
STUDIO AM. & Co. S.R.L.

CONSULENZA AMBIENTALE
PROGETTAZIONE IMPIANTI
QUALITÀ (ISO 9001:2000 - ISO 14001)
FORMAZIONE PROFESSIONALE
CONSULENZA ADR
IGIENE E SICUREZZA

Via delle Industrie n. 29/h
30020 Marcon (VE)
Tel. 041.5385307 - Fax. 041.2527420
e-mail: info@studioamco.it -
pec: studioamcosrl@pec.it

IMPIANTO DI RECUPERO RIFIUTI NON PERICOLOSI

RICHIESTA DI AUTORIZZAZIONE UNICA PASSAGGIO DA REGIME SEMPLIFICATO A ORDINARIO (art. 208 D.Lgs n. 152/2006)

PIANO DI GESTIONE OPERATIVA

VERIFICA ASSOGGETTABILITA' ALLA VALUTAZIONE DI IMPATTO AMBIENTALE – ART. 19 D.LGS 152/06

COMMITTENTE:



BERGAMO CESARE di Bergamo Sauro &
C. S.n.c.

Codice Fiscale e Partita IVA 02709870279

SEDE LEGALE

Via Malamocco, n. 94
30126 Venezia - Lido (VE)
P.IVA 02709870279

Tel. 041-770787 Fax. 041-5267530

SEDE STABILIMENTO

Via Malamocco, n. 94
30126 Venezia - Lido (VE)
P.IVA 02709870279

Tel. 041-770787 Fax. 041-5267530

CITTA' METROPOLITANA DI VENEZIA
Protocollo Arrivo N. 15757/2026 del 10-03-2026
Allegato 13 - Class. 12.3.0 - Copia Del Documento Firmato Digitalmente



INDICE

1.0 PREMESSA.....	3
2.0 ATTIVITA' SVOLTA E POTENZIALITA' DELL'IMPIANTO	3
3.0 MODALITA' DI STOCCAGGIO DEI RIFIUTI- EOW	5
4.0 SISTEMA DI GESTIONE OPERATIVA.....	7
4.1 DOCUMENTAZIONE PRELIMINARE AL CONFERIMENTO	7
4.1.1 Rifiuti derivanti da attività di costruzione e demolizione e da lavorazione materiale inerte (EER 170107 – 170904 - 170302).....	7
4.1.2 Rifiuti costituiti da conglomerato bituminoso (CER 170302)	8
4.1.3 Altre tipologie di rifiuti (CER 150106 - 170201 –170405 – 170802)	8
4.2 PROCEDURE DI ACCETTAZIONE DEI RIFIUTI IN INGRESSO.....	9
4.3 PROCEDURE DI ACCORPAMENTO.....	10
4.4 PROCEDURE DI MISCELAZIONE DI RIFIUTI	11
4.5 MODALITA' E FREQUENZA DI CARATTERIZZAZIONE DEI RIFIUTI IN USCITA PRODOTTI DALL'IMPIANTO.....	14
4.6 PROCEDURE DI CARATTERIZZAZIONE SULLE EOW PRODOTTE. 15	15
4.6.1 Produzione di EOW “aggregato recuperato” ai sensi del Dm 127/2024 da rifiuti derivanti da attività di costruzione e demolizione e da lavorazione materiale inerte	15
4.6.2 Produzione EOW “SABBIA” da rifiuti derivanti da attività di costruzione e demolizione e da lavorazione materiale inerte	15
4.6.3 Produzione EOW “MATERIALE DRENANTE” da rifiuti derivanti da attività di costruzione e demolizione e da lavorazione materiale inerte	15
4.6.4 Produzione EOW “granulato di conglomerato bituminoso” ai sensi del DM 69/2008	15
4.7 GESTIONE RIFIUTI NON CONFORMI.....	16



1.0 PREMESSA

Il presente documento costituisce il Piano di Gestione Operativa dell'impianto di recupero rifiuti non pericolosi della Ditta Bergamo Cesare Snc sito in Malamocco in Località Lido nel Comune di Venezia (VE) redatto ai sensi della DGRV n. 2966 del settembre 2006 riportando le informazioni tecniche e gestionali relative ai controlli di processo ai criteri di omogenizzazione dei rifiuti da trattare ed alle modalità e frequenze dei campionamenti dei rifiuti in ingresso e del materiale che cessa la qualifica di rifiuto prodotto dai processi di trattamento dei rifiuti.

Il piano di gestione operativa viene aggiornato nell'ambito della richiesta di modifica sostanziale dell'attività di recupero rifiuti.

2.0 ATTIVITA' SVOLTA E POTENZIALITA' DELL'IMPIANTO

La principale attività svolta dalla società Bergamo Cesare Snc consiste nel trattamento mediante frantumazione e deferrizzazione e selezione granulometrica, di rifiuti non pericolosi a matrice inerte e conglomerato bituminoso provenienti da costruzione e demolizione, al fine di produrre materiale che cessa la qualifica di rifiuto come nel seguito descritto:

- Produzione di EoW “aggregato recuperato” ai sensi del Dm 127/2024;
- Produzione di granulato di conglomerato bituminoso come definito dal Decreto n. 69 del 28 marzo 2018
- Produzione di EoW caso per caso ai sensi dell'Art. 184 ter del D.Lgs 152/2006 “sabbia” di cui al prospetto 4.c della norma UNI 11531-1 per la realizzazione o manutenzione di sottoservizi come allettamenti, rinfranchi e analoghi;
- Produzione di EoW caso per caso ai sensi dell'Art. 184 ter del D.Lgs 152/2006 “materiale drenante” di cui al prospetto 4.c della norma UNI 11531-1.

Le operazioni di recupero rifiuti eseguite nell'impianto ai sensi dell'Allegato C alla Parte



IV del D.Lgs. 152/06 sono:

- **R5** “Riciclo/recupero di altre sostanze inorganiche”: operazioni di frantumazione e deferizzazione e selezione granulometrica dei Rifiuti in ingresso all’impianto per l’ottenimento di EOW;
- **R13** “Messa in riserva di Rifiuti per sottoporli a una delle operazioni indicate nei punti da R1 a R12” consistente nella messa in riserva per Rifiuti in ingresso e nella messa in riserva funzionale all’attività di recupero R5 e per i Rifiuti prodotti dall’attività.

Marginalmente vengono svolte anche le seguenti attività di recupero:

- operazione di esclusiva Messa in riserva (**R13**) di rifiuti aventi medesimo codice EER e provenienti da medesimi produttori per l'avvio a recupero presso impianti successivi;
- operazioni di recupero **R12**, come di seguito descritte:
 - operazioni di accorpamento di rifiuti con medesimo codice EER, provenienti da diversi produttori, per l'avvio a recupero presso impianti terzi;
 - operazioni di miscelazione non in deroga di rifiuti metallici ferrosi aventi codici EER differenti ma medesime caratteristiche merceologiche, per l'avvio a recupero presso impianti terzi.

La successiva tabella, a pagina seguente, riporta i codici CER dei rifiuti conferiti presso l’impianto e le relative operazioni che vengono eseguite.



RIFIUTI		SELEZIONE E RECUPERO		STOCCAGGIO	
EER	DESCRIZIONE	macinazione, selezione granulometrica e separazione della frazione metallica e delle frazioni indesiderate	Miscelazione non in deroga	Accorpamento	Messa in Riserva
		R5	R12	R12	R13
150106	imballaggi in materiali misti			X	X
170107	miscugli di cemento, mattoni, mattonelle e ceramiche, diversi da quelle di cui alla voce 17 01 06	X			X
170201	legno			X	X
170302	miscele bituminose diverse da quelle di cui alla voce 17 03 01	X			X
170405	ferro e acciaio		X	X	X
170802	materiali da costruzione a base di gesso, diversi da quelli di cui alla voce 17 08 01			X	X
170904	rifiuti misti dell'attività di costruzione e demolizione, diversi da quelli di cui alle voci 17 09 01, 17 09 02 e 17 09 03	X			X

Tabella 1 - Codici CER conferibili in impianto

3.0 MODALITA' DI STOCCAGGIO DEI RIFIUTI- EOW

Nel lay-out di impianto illustrato nella planimetria Tav. 3 allegata alla presente sono rappresentate:

- le singole aree di stoccaggio dei Rifiuti in ingresso,
- le aree di stoccaggio del materiale in attesa di verifica di conformità e dell'EoW analizzate
- le aree di stoccaggio dei Rifiuti prodotti.

Ogni singola area è opportunamente identificata da segnaletica verticale (cartellonistica) come nel seguito descritto:

Emissione

02.03.2026

Rev. n. 00

Studio AM. & CO. Srl

Via dell'Industria n. 29/h – 30020 Marcon (VE)

Tel. 041.5385307 Fax 041.2527420

C.F. – P.Iva 03163140274 - Reg. Imprese 03163140274

Cap. Sociale € 10.000,00 I.V.

Pag. 5 di 16



- I Rifiuti classificati con codice EER 170107 – 170904 e 170302 in ingresso in impianto, al termine delle verifiche quali quantitative nel seguito descritte, sono stoccati in cumuli nelle autorizzate aree di messa in riserva. Lo stoccaggio avviene in cumuli di altezza massima pari a 6 metri, ogni cumulo può contenere un'unica tipologia di Rifiuti (da leggersi codice EER) i quali saranno chiaramente identificati attraverso idonea cartellonistica. La separazione è garantita dalla distanza fisica tra cumulo e cumulo o dall'utilizzo di setti semoventi;
- I Rifiuti in ingresso classificati con EER 170802 – 150106 – 170201 – 170405 sono stoccati all'interno di cassoni metallici di dimensione massima pari a 20 mc nell'apposita area di messa in riserva. Il rifiuto contenuto nel cassone è univocamente identificato mediante apposita cartellonistica indicante il codice EER e l'attività (Messa in Riserva/Accorpamento) a cui sono sottoposti;
- I Rifiuti prodotti dal trattamento sono collocati nella specifica area indicata in planimetria all'interno di appositi cassoni a volumetria variabile. Ogni cassone contiene un singolo codice EER ed è univocamente identificato mediante cartellonistica riportante il codice EER. Solo I Rifiuti metallici ferrosi prodotti classificati con il EER 191202 saranno stoccati all'interno del medesimo cassone dei Rifiuti prodotti da terzi classificati con EER 170405;
- Ogni lotto di materiale già sottoposto a trattamento di recupero, verrà stoccato nelle specifiche aree autorizzate. Ogni lotto sarà opportunamente identificato con cartellonistica riportante la dicitura “materiale in attesa di analisi – lotto xx” e sarà evitata la commistione tra lotti differenti apponendo agli stessi idonea distanza fisica o new jersey mobili.
- Una volta verificata la cessazione della qualifica di rifiuto mediante l'acquisizione delle analisi prestazionali e chimiche e l'emissione della dichiarazione di conformità, il materiale rimane nella medesima area di stoccaggio ma sarà identificato da apposita cartellonistica indicante la dicitura “EOW – Lotto xx”;
- Nel caso in cui il rifiuto lavorato, a seguito dell'esecuzione delle analisi chimiche – prestazionali sia risultato non conforme, verrà identificato con apposita cartellonistica indicante “Rifiuto non conforme” e verranno seguite le



procedure gestionali nel seguito descritte.

4.0 SISTEMA DI GESTIONE OPERATIVA

4.1 DOCUMENTAZIONE PRELIMINARE AL CONFERIMENTO

Preliminarmente al conferimento un operatore incaricato si reca presso il Produttore del rifiuto e verifica la conformità del rifiuto da conferire al codice assegnato. Questa fase consente di operare una valutazione del materiale prima di attivare il conferimento all'impianto, in modo tale da evitare il rischio di ricevere materiali non compatibili con l'attività dell'impianto stesso. Ad ogni primo conferimento viene richiesta al Produttore del rifiuto la "Scheda descrittiva del rifiuto" (scheda di omologa) riportante i dati identificativi della ditta produttrice, il codice EER del rifiuto attribuito dal produttore, il ciclo di produzione della ditta da cui viene generato il rifiuto, le analisi eventualmente effettuate, la presenza di presunte sostanze pericolose e, qualora ritenuto necessario, un'analisi chimica atta ad identificare in modo inequivocabile il materiale. Tale valutazione preliminare viene ripetuta ogni 12 mesi, o su indicazione del produttore, ogniqualvolta il processo di produzione subisce delle modifiche (a livello impiantistico o di materie prime utilizzate); La documentazione di omologa sopracitata, preventivamente inviata all'impianto, verrà valutata dal Tecnico responsabile al fine di stabilire se il rifiuto potrà essere conferito e trattato presso l'impianto. Solo a seguito di esito favorevole, il rifiuto potrà essere conferito presso l'impianto della ditta.

4.1.1 Rifiuti derivanti da attività di costruzione e demolizione e da lavorazione materiale inerte (EER 170107 – 170904 - 170302)

I rifiuti classificati con EER 170107 e 170904 e 170302, il cui trattamento è finalizzato alla produzione di EOW in conformità al DM 127/2024 seguiranno le modalità di conferimento indicate nella procedura gestionale in conformità ai dettami dello stesso DM 127/2024 riportata in allegato 1 alla presente;

I rifiuti classificati con EER 170107 e 170904 e 170302, il cui trattamento è finalizzato alla



produzione di EOW “Sabbia” seguiranno le modalità di conferimento indicate nella procedura gestionale in conformità alla scheda ARPAV I1_rev03 riportata in allegato 2 alla presente;

I rifiuti classificati con EER 170107 e 170904 e 170302, il cui trattamento è finalizzato alla produzione di EOW “Materiale drenante” seguiranno le modalità di conferimento indicate nella procedura gestionale in conformità alla scheda ARPAV I2_rev03 riportata in allegato 2 alla presente;

4.1.2 Rifiuti costituiti da conglomerato bituminoso (CER 170302)

I rifiuti classificati con EER 170302, il cui trattamento è finalizzato alla produzione di EOW in conformità al DM 69/2018 seguiranno le modalità di conferimento indicate nella procedura gestionale in conformità ai dettami dello stesso DM 69/2018 riportata in allegato 3 alla presente;

4.1.3 Altre tipologie di rifiuti (CER 150106 - 170201 –170405 – 170802)

In relazione alle tipologie di rifiuti 150106 “*imballaggi in materiali misti*” - 170201 “*legno*” - 170405 “*ferro e acciaio*” e 170802 “*materiali da costruzione a base di gesso, diversi da quelli di cui alla voce 17 08 01*”, la ditta Bergamo Cesare Snc opererà come nel seguito descritto.

- a) Preliminarmente al conferimento un operatore della ditta si recherà presso il cantiere di produzione dei rifiuti al fine di verificare la tipologia di rifiuti e individuare l'eventuale presenza di materiale indesiderato;
- b) Preliminarmente al conferimento, al Produttore del rifiuto (qualora diverso dalla ditta proponente), verrà fatta compilare la “Scheda di omologa del rifiuto” conforme al format in allegato al presente documento.

In aggiunta a quanto sopra, per i rifiuti classificati con il **EER 170802** si procederà come segue:

- Per il cartongesso prodotto dalle operazioni di costruzione, riconducibile pertanto agli scarti prodotti dagli interventi di nuova edificazione, preventivamente al conferimento all'impianto al produttore dei rifiuti verrà richiesta scheda tecnica delle specifiche lastre



di cartongesso;

- Per il cartongesso prodotto dalle operazioni di demolizione di edifici residenziali e/o locali simili (ad esempio uffici, mense, stabilimenti commerciali etc), preventivamente al conferimento all'impianto al produttore dei rifiuti verrà richiesta la compilazione di una autocertificazione resa ai sensi del DPR 445/2000 attestante che la demolizione è stata eseguita in modo selettivo e pertanto nel rifiuto in ingresso non si ha presenza di fibre di amianto o altre fibre minerali (lana di roccia e lana di vetro);
- Per il cartongesso prodotto dalle operazioni di demolizione di edifici a destinazione produttiva: preventivamente al conferimento all'impianto al produttore dei rifiuti verrà richiesta l'analisi chimica per ciascun lotto di produzione. L'analisi chimica ricercherà la sola presenza di amianto.

4.2 PROCEDURE DI ACCETTAZIONE DEI RIFIUTI IN INGRESSO

Quotidianamente viene programmato il conferimento dei rifiuti all'impianto. Il rifiuto prima di entrare all'impianto viene preventivamente sottoposto al controllo della documentazione amministrativa (completa e corretta compilazione del formulario di identificazione dei rifiuti);

L'operatore incaricato dalla Ditta, preliminarmente all'ingresso del carico in impianto verificherà:

- le generalità del produttore;
- la corrispondenza del rifiuto conferito con l'attività di produzione dichiarata dal produttore;
- la corrispondenza del rifiuto con quanto verificato nella fase di omologa (controllo visivo sul mezzo);
- la completa e corretta compilazione del formulario di identificazione dei rifiuti (F.I.R.);
- l'iscrizione dell'automezzo all'Albo Gestori Ambientali

Terminate le operazioni di verifica documentale l'addetto fornirà indicazioni all'autista in merito alla zona di scarico del mezzo. Durante lo scarico l'addetto supervisionerà le



operazioni e porrà particolare attenzione (controllo visivo) per individuare eventuali sostanze o materiali estranei sfuggiti al precedente controllo. In fase di scarico vengono svolte anche le operazioni di verifica quantitativa del rifiuto mediante il sistema di pesatura in dotazione alla pala gommata in dotazione alla Ditta Bergamo Cesare Snc la quale fornisce una pesata per ogni carico effettuato sulla benna meccanica.

I rifiuti a matrice metallica verranno sottoposti a verifica di non radioattività mediante rilevatore portatile.

Al termine delle operazioni di scarico del mezzo, in assenza di criticità, l'addetto completerà la compilazione del formulario di identificazione del rifiuto (F.I.R.) nella parte riservata al destinatario, apponendo la firma sullo stesso.

Successivamente il personale incaricato della Ditta effettuerà le operazioni di registrazione come previsto dall'art. 190 del D.Lgs. 152/2006 e ssmmii.

4.3PROCEDURE DI ACCORPAMENTO

Nel seguente paragrafo si approfondisce l'attività di accorpamento in relazione ai contenuti della DGRV n. 119 del 07 febbraio 2018 recante "Piano Regionale di Gestione dei Rifiuti Urbani e Speciali. DCRV n. 30 del 29.04.2015, art. 17. Indirizzi tecnici sulle attività di miscelazione e gestione di rifiuti", la quale prevede il rispetto di quanto segue:

- la natura dei rifiuti non viene modificata
- il codice EER del rifiuto accorpato in uscita resta il medesimo dei singoli rifiuti in ingresso;
- la qualifica di rifiuto urbano/speciale resta la medesima
- il produttore dei rifiuti è il gestore dell'impianto/installazione che genera il rifiuto accorpato;
- le operazioni di riferimento sono: R12

Per tutte le tipologie di rifiuti eventualmente sottoposte ad Accorpamento finalizzato al recupero presso impianti terzi, la ditta rispetterà i criteri gestionali stabiliti dalla menzionata delibera in quanto ciascuna partita di rifiuti sarebbe direttamente conferibile agli impianti di destino finali, ma le ridotte dimensioni di ciascuna partita non consentono una efficiente economica di scala.



Per le tipologie di rifiuti per i quali la Ditta effettua un'operazione di accorpamento (da effettuarsi su rifiuti aventi medesimo codice EER ma provenienti da cantieri/produttori differenti) la Ditta proponete seguirà quanto nel seguito disciplinato:

- I rifiuti accorpati avranno le medesime caratteristiche merceologiche, medesimo codice EER, e sono destinati ad essere sottoposti al medesimo trattamento presso l'impianto della ditta proponente;
- L'operazione di accorpamento non inficia o peggiora la recuperabilità del rifiuto;
- la natura dei rifiuti non viene modificata;
- il codice EER del rifiuto accorpato durante le fasi di deposito resta il medesimo dei singoli rifiuti in ingresso;
- la qualifica di rifiuto urbano/speciale resta la medesima;

4.4 PROCEDURE DI MISCELAZIONE DI RIFIUTI

Nel seguito vengono approfondite le modalità gestionali dell'attività di miscelazione non in deroga di rifiuti non pericolosi in relazione a quanto indicato nella D.G.R.V. n. 119 del 07 febbraio 2018.

L'attività di R12 miscelazione non in deroga consiste nella commistione di rifiuti non pericolosi aventi differente codice EER ma medesime caratteristiche merceologiche, nonché destinati al medesimo processo di recupero presso impianti terzi.

La normativa regionale prevede che:

- i rifiuti da sottoporre a miscelazione devono essere compatibili tra loro e reciprocamente inerti al fine di evitare rischi dovuti ad eventuali incompatibilità delle caratteristiche chimico-fisiche dei rifiuti stessi;
- la natura e la composizione dei rifiuti non vengono modificate;
- il codice EER di norma deve essere modificato (salvo espresse e motivate deroghe);
- il produttore dei rifiuti è il gestore dell'impianto/installazione che genera il rifiuto miscelato;
- dalle operazioni di miscelazione possono esitare imballaggi riutilizzabili o rifiuti da imballaggio a seguito di sconfezionamenti/ riconfezionamenti;
- l'operazione di Miscelazione è identificata dalla causale: R12



- i rifiuti da sottoporre a miscelazione devono essere compatibili tra loro e reciprocamente inerti al fine di evitare rischi dovuti ad eventuali incompatibilità delle caratteristiche chimico-fisiche dei rifiuti stessi;
- l'impianto di destino deve essere autorizzato a ricevere singolarmente tutti i CER che compongono la miscela;
- la miscelazione deve garantire la medesima efficacia del recupero o dello smaltimento successivi rispetto all'invio dei rifiuti separatamente;
- prima dell'invio all'impianto di destino, ogni singolo lotto di rifiuti derivante dalla miscelazione deve essere caratterizzato; la caratterizzazione è a carico del gestore dell'impianto che ha eseguito la miscelazione.

La Ditta Bergamo Cesare Snc applica le seguenti procedure gestionali al fine di rispettare i vincoli normativi legati all'attività di miscelazione non in deroga.

Dall'analisi preliminare al conferimento del rifiuto (descritta nei capitoli precedenti) vengono valutati i seguenti aspetti fondamentali per la successiva fase di accorpamento:

- valutazione della composizione merceologica del materiale;
- identificazione del processo produttivo da cui vengono generati i rifiuti;
- verifica che durante il processo produttivo non vengano usate sostanze pericolose che entrino in contatto con i rifiuti e possano determinare caratteristiche di pericolosità;
- verifica delle tipologie di materie prime impiegate nel processo produttivo.
- l'operatore prima di effettuare la miscelazione non in deroga valuta che il rifiuto da accorpare abbia caratteristiche merceologiche similari al rifiuto metallico prodotto dall'attività di trattamento R5 svolta dalla stessa Ditta Bergamo Cesare Snc (classificato con EER 191202). Tale valutazione viene svolta dal responsabile impianto sia consultando la documentazione di accompagnamento del rifiuto (FIR e scheda di omologa) sia mediante un controllo visivo.
- l'operazione di miscelazione viene svolta direttamente all'interno dell'area G (rif. tav. 3).
- nel caso in cui emergano difformità, l'operazione di miscelazione non viene svolta e il rifiuto viene stoccato in cassoni separati.



Nello specifico l'attività viene chiesta esclusivamente per i rifiuti a matrice metallica ferrosa ricevuti da terzi e classificati con il EER 170405, da miscelare con i rifiuti non pericolosi classificati con EER 191202 prodotti dall'attività di recupero (R5) svolta dalla medesima Ditta all'interno del sito in esame.

Sono pertanto individuate le seguenti classi merceologiche di miscelazione:

- Classe A: rifiuti a matrice metallica ferrosa;

Ogni classe di miscelazione è finalizzata alla produzione di miscele destinate ad impianti terzi che svolgono principalmente attività di R4.

Al rifiuto ottenuto dalla miscelazione viene attribuito il codice EER della famiglia 1912xx maggiormente attinente alla merceologia del materiale ottenuto:

- 19 12 02 – metalli ferrosi

Nella tabella seguente vengono dettagliati i codici EER rientranti in ogni singola classe di miscelazione.

Tabella 1

Codice EER origine		Operazione di miscelazione	Codice EER in uscita
A	170405 in ingresso da terzi – 191202 (prodotto da Bergamo Cesare Snc)	R12 non in deroga	19 12 02 Metalli ferrosi

Sono di seguito definiti i lotti massimi relativi alle classi di miscelazione elencate in precedenza.

Tabella 2

Classe	METALLI FERROSI
EER	191202
Destinazione	R4
Dimensione massima del lotto	20,0 ton

La potenzialità massima della miscelazione è pari a 20 ton/giorno ricomprese all'interno delle 150 ton/giorno trattabili e pari a 2.000 ton/anno, ricomprese nelle 9.500 ton/anno di rifiuti trattabili.



Dal punto di vista operativo l'operazione di miscelazione non in deroga al comma 1 dell'art. 187 del D.Lgs n. 152/2006 potrà essere realizzata miscelando più partite di rifiuti "sfusi" all'interno dello stesso contenitore, pertanto il rifiuto oggetto di miscelazione sarà sottoposto a travaso dall'imballo di conferimento all'imballo di stoccaggio.

4.5 MODALITA' E FREQUENZA DI CARATTERIZZAZIONE DEI RIFIUTI IN USCITA PRODOTTI DALL'IMPIANTO

I rifiuti prodotti durante le lavorazioni sono costituiti prevalentemente da:

MATRICE	EER	DESCRIZIONE
Metallica	19 12 02	Metalli ferrosi
	19 12 03	Metalli non ferrosi
Plastica	19 12 04	Plastica e gomma
Legno	19 12 07	Legno diverso da quelli di cui alla voce 19 12 06
Varia	19 12 12	Altri rifiuti (compresi materiali misti) prodotti dal trattamento meccanico dei rifiuti, diversi da quelli di cui alla voce 19 12 11

Lo stoccaggio dei rifiuti prodotti avviene nell'apposita area individuata in planimetria all'interno di cassonetti di varia cubatura. Eventuali altri rifiuti occasionalmente prodotti dall'attività autorizzata, diversi da quelli sopra indicati, potranno essere stoccati separatamente ed apponendo un'etichetta o altro segnale ben riconoscibile e nel rispetto del quantitativo massimo stoccabile autorizzato.

I rifiuti in uscita caratterizzati da codice CER "voci a specchio", prodotti dall'impianto e non regolamentati a livello comunitario, dovranno essere accompagnati da analisi rappresentative dello specifico lotto di produzione.

Per tutti gli altri rifiuti prodotti e non regolamentati a livello comunitario, le analisi dovranno essere effettuate secondo le disposizioni normative vigenti e dettate dalla specifica destinazione del rifiuto prodotto, nonché secondo le eventuali ulteriori disposizioni previste dalle autorizzazioni/comunicazioni degli impianti di destino.

I rifiuti prodotti dall'impianto e regolamentati a livello comunitario dovranno riferirsi a quanto specificato dai rispettivi regolamenti.



4.6 PROCEDURE DI CARATTERIZZAZIONE SULLE EOW PRODOTTE

Per le tipologie di rifiuti sottoposte ad attività di recupero identificata dalla causale R5 “Riciclo/Recupero di sostanze inorganiche” di cui all’Allegato B sub-allegato C alla Parte IV del D.Lgs n. 152/2006 la ditta Bergamo Cesare Snc procederà con le verifiche di conformità del materiale che ha cessato la qualifica di rifiuto nel seguito descritte.

4.6.1 Produzione di EOW “aggregato recuperato” ai sensi del Dm 127/2024 da rifiuti derivanti da attività di costruzione e demolizione e da lavorazione materiale inerte

Il materiale che cessa la qualifica di rifiuto, prodotto dal trattamento di recupero R5, deve rispettare quanto indicato nel D.M. 127/2024 secondo la procedura riportata in Allegato 1.

4.6.2 Produzione EOW “SABBIA” da rifiuti derivanti da attività di costruzione e demolizione e da lavorazione materiale inerte

Il materiale che cessa la qualifica di rifiuto classificato come “EOW SABBIA”, prodotto dal trattamento di recupero R5, deve rispettare quanto indicato nella scheda ARPAV - I1_Rev.03 e seguendo la procedura gestionale riportata in Allegato 2 alla presente.

4.6.3 Produzione EOW “MATERIALE DRENANTE” da rifiuti derivanti da attività di costruzione e demolizione e da lavorazione materiale inerte

Il materiale che cessa la qualifica di rifiuto classificato come “EOW materiale drenante”, prodotto dal trattamento di recupero R5, deve rispettare quanto indicato nella scheda ARPAV – I2_Rev.03 e seguendo la procedura gestionale riportata in Allegato 2 alla presente.

4.6.4 Produzione EOW “granulato di conglomerato bituminoso” ai sensi del DM 69/2018

Il materiale che cessa la qualifica di rifiuto classificato come “EOW granulato di conglomerato bituminoso”, prodotto dal trattamento di recupero R5, deve rispettare quanto indicato nel D.M. 69/2018 secondo la procedura riportata in Allegato 3.



4.7 GESTIONE RIFIUTI NON CONFORMI

La Ditta, in caso di non conformità del rifiuto alle procedure di accettazione indicate al paragrafo 4.1 respingerà il carico in ingresso in impianto, indicando l'apposita dicitura nella documentazione di trasporto.

Nel caso invece di non conformità del materiale alle specifiche verifiche per la dichiarazione di conformità delle EOW come descritte nelle specifiche procedure settoriali (D.M. 127/2024 e schede ARPAV I2_rev03 e I1_rev.03 e DM 69/2018) la Ditta opererà come segue:

- Nel caso in cui la non conformità sia legata agli standard ambientali, verificati analiticamente al fine di rispondere a requisiti di qualità specifici per il singolo prodotto, il materiale non conforme verrà gestito come rifiuto e successivamente verrà avviato ad impianti terzi regolarmente autorizzati allo svolgimento delle successive operazioni di trattamento.
- Nel caso in cui la non conformità sia legata agli standard tecnico prestazionali del materiale lavorato, lo stesso verrà reimmesso in testa al ciclo di trattamento e nuovamente lavorato.

Venezia, lì 02.03.2026

Il Legale Rappresentante

(documento firmato digitalmente)

Allegato 1: procedura adeguamento DM 127/2024 per la produzione di “aggregato recuperato”

Allegato 2: relazione tecnica sulla cessazione della qualifica di rifiuto “caso per caso” per il materiale “SABBIA” e il “MATERIALE DRENANTE”.

Allegato 3: procedura adeguamento DM 69/2018 per la produzione di “granulato di conglomerato bituminoso”

Allegato 4: scheda di omologa