



COMUNE DI ANZOLA DELL'EMILIA	PROVINCIA DI BOLOGNA	REGIONE EMILIA ROMAGNA
<div> Divisione Videoispezioni e Risanamento</div>		
MODIFICA AUTORIZZAZIONE RIFIUTI PER INSERIMENTO OPERAZIONE D9 (RIFIUTI SPECIALI PERICOLOSI E NON) IN NUOVO IMPIANTO CHIMICO-FISICO		
		
PROVVEDIMENTO AUTORIZZATORIO UNICO REGIONALE (PAUR) ai sensi degli artt.15-21 della L.R. n. 4/2018 e s.m.i. e di cui all'art.27 del D.Lgs. 152/06 e s.m.i. PIANO DI GESTIONE		
ELABORATO N. E03	DEL: 21/4/2024	REVISIONE N. 01
II RICHIEDENTE DITTA VENTURI AMBIENTE SRL VIA AMEDEO ZANINI N° 2-4 40011 ANZOLA DELL'EMILIA (BO) TEL: 051731110 E-MAIL: INFO@VENTURIAMBIENTE.IT	I TECNICI  Via delle Querce, 1 40011 Anzola dell'Emilia (BO) Tel 051.734955/650030 Cert.N.AJAEU/10/12156 Fax 051.0546053 info@adiproject.it 	
Il titolare/Legale Rappresentante	 Depurazioni Industriali Srl Via dell'Agricoltura, 8 – 40023 Castel Guelfo (BO) Cell. 366 9027416 Tel. 0542 670708	

 <div>Divisione Videospezioni e Risanamento</div>	PROVVEDIMENTO AUTORIZZ. UNICO REGIONALE PIANO DI GESTIONE	Rev. 1 – 21/4/2024
		Pag. 2 di 12

1 - SCOPO	3
2 - TERMINI E DEFINIZIONI	3
3 – INCARICHI E RESPONSABILITA'	4
4 - MODALITA' OPERATIVE	4
4.1 - ACCETTAZIONE RIFIUTI - OMOLOGA	5
4.2 - PIANIFICAZIONE	7
4.3 - ACCETTAZIONE E SCARICO	7
4.4 - RICEVIMENTO E STOCCAGGIO PRIMARIO	8
4.5 - TRATTAMENTO DEI RIFIUTI	8
4.6 - RIFIUTI IN USCITA	10
4.7 - TRASPORTO	11
4.8 - SCHEMA IMPIANTO	12
4.9 - REGISTRAZIONI	12

 Divisione Videospezioni e Risanamento	PROVVEDIMENTO AUTORIZZ. UNICO REGIONALE PIANO DI GESTIONE	Rev. 1 – 21/4/2024
		Pag. 3 di 12

1 - SCOPO

La presente procedura descrive le modalità con le quali gli operatori dell'azienda Venturi Ambiente srl devono condurre e documentare le attività di controllo, di movimentazione e di trattamento dei rifiuti allo scopo di verificare che i requisiti cogenti, di sistema e del cliente siano soddisfatti. La stessa illustra inoltre attività, modalità operative e strumenti con i quali l'azienda si cautela contro il rischio di immettere, lasciare avanzare lungo il flusso logistico interno o far uscire dalle proprie pertinenze partite di rifiuti non conformi ai requisiti cogenti relativi a qualità, sicurezza ed ambiente.

2 - TERMINI E DEFINIZIONI

OMOLOGA: Procedura di accettazione qualitativo – quantitativa delle partite di rifiuti richiesti in impianto con l'indicazione delle successive operazioni previste per detti rifiuti, sino allo smaltimento finale.

SITUAZIONE STANDARD: Modalità operative di gestione e condizione qualitativo - quantitativa dei rifiuti richiesti in impianto tali da escludere la necessità di previa progettazione.

RIFIUTO: qualsiasi sostanza od oggetto di cui il detentore si disfi o abbia l'intenzione o abbia l'obbligo di disfarsi;

RIFIUTO PERICOLOSO: rifiuto che presenta una o più caratteristiche di cui all'allegato I della parte quarta del decreto sopra nominato;

PRODUTTORE DI RIFIUTI: il soggetto la cui attività produce rifiuti (produttore iniziale) o chiunque effettui operazioni di pretrattamento, di miscelazione o altre operazioni che hanno modificato la natura o la composizione di detti rifiuti;

PRODUTTORE DEL PRODOTTO: qualsiasi persona fisica o giuridica che professionalmente sviluppi, fabbrichi, trasformi, tratti, venda o importi prodotti;

DETENTORE: il produttore dei rifiuti o la persona fisica o giuridica che ne è in possesso;

GESTIONE: la raccolta, il trasporto, il recupero e lo smaltimento dei rifiuti, compresi il controllo di tali operazioni e gli interventi successivi alla chiusura dei siti di smaltimento, nonché le operazioni effettuate in qualità di commerciante o intermediario;

RACCOLTA: il prelievo dei rifiuti, compresi la cernita preliminare e il deposito, ivi compresa la gestione dei centri di raccolta di cui alla lettera "mn", ai fini del loro trasporto in un impianto di trattamento;

RACCOLTA DIFFERENZIATA: la raccolta in cui un flusso di rifiuti è tenuto separato in base al tipo ed alla natura dei rifiuti al fine di facilitare il trattamento specifico;

SMALTIMENTO: qualsiasi operazione diversa dal recupero anche quando l'operazione ha come conseguenza secondaria il recupero di sostanze o di energia. Finalizzata a sottrarre definitivamente una sostanza, un materiale o un oggetto dal circuito economico e/o di raccolta e, in particolare, le operazioni previste nell'Allegato B alla parte quarta del presente decreto;


RECUPERO: qualsiasi operazione il cui principale risultato sia di permettere ai rifiuti di svolgere un ruolo utile, sostituendo altri materiali che sarebbero stati altrimenti utilizzati per assolvere una particolare funzione o di prepararli ad assolvere tale funzione, all'interno dell'impianto o nell'economia in generale.



A.Di. Project di Andrea e Daniela Pasquini & C. snc

Via delle Querce, 1 40011 Anzola dell'Emilia (BO) e-mail: info@adiproject.it

Rif. Int.: VENTURI AMBIENTE/IMPIANTO DI STOCCAGGIO/A038_20_07.02.2020

 Divisione Videoispezioni e Risanamento	PROVVEDIMENTO AUTORIZZ. UNICO REGIONALE PIANO DI GESTIONE	Rev. 1 – 21/4/2024
		Pag. 4 di 12

LUOGO DI PRODUZIONE DEI RIFIUTI: uno o più edifici o stabilimenti o siti infrastrutturali collegati tra loro all'interno di un'area delimitata in cui si svolgono le attività di produzione dalle quali sono originati i rifiuti;

STOCCAGGIO: le attività di smaltimento consistenti nelle operazioni di deposito preliminare di rifiuti di cui al punto D15 dell'Allegato B alla parte quarta del decreto sopra nominato, nonché le attività di recupero consistenti nelle operazioni di messa in riserva di rifiuti di cui al punto R13 dell'Allegato C alla medesima parte quarta;

DEPOSITO TEMPORANEO: il raggruppamento dei rifiuti effettuato, prima della raccolta, nel luogo in cui gli stessi sono prodotti.

SOTTOPRODOTTO: qualsiasi sostanza od oggetto che soddisfa le condizioni di cui all'art. 184-bis, comma 1, o che rispetta i criteri stabiliti in base all'art 184-bis, comma 2.

3 – INCARICHI E RESPONSABILITA'

Direzione Tecnica

- Effettua la programmazione degli ingressi in impianto
- Effettua il controllo sui rifiuti in ingresso
- Collabora con il Responsabile laboratorio per il prelievo analisi
- Definisce in collaborazione con il Responsabile laboratorio i parametri di trattamento dei rifiuti
- Controlla le attività svolte in impianto
- Definisce i controlli da eseguire

Responsabile Laboratorio

- Effettua il campionamento e una verifica dei rifiuti in ingresso
- Definisce in collaborazione con la Direzione Tecnica i parametri di trattamento dei rifiuti
- Effettua le analisi delle acque di scarico

Gestore impianto

- Controlla la fase di scarico
- Gestisce le attività di trattamento
- Verifica il corretto funzionamento dell'impianto
- Collabora con il responsabile di laboratorio per la gestione delle acque di scarico

Addetto logistica

- Verifica la correttezza e la completezza dei documenti accompagnatori.
- Compila il registro di carico/scarico
- Comunica all'amministrazione l'avvenuto smaltimento del rifiuto

4 - MODALITA' OPERATIVE

Di seguito sono riportate le varie fasi operative per la gestione dei rifiuti in ingresso:

- Omologa rifiuto
- Pianificazione
- Accettazione e scarico

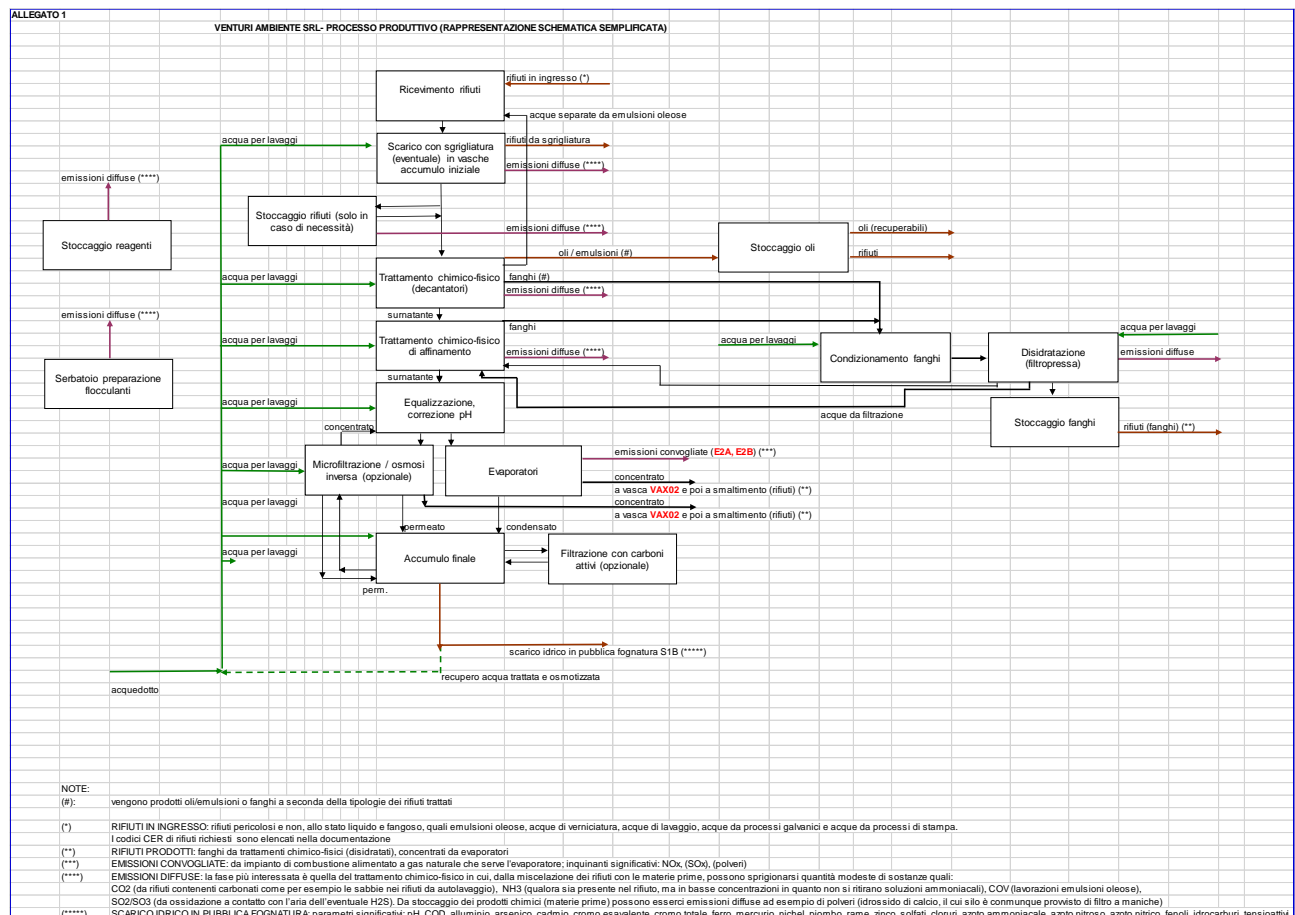


A.Di. Project di Andrea e Daniela Pasquini & C. snc
Via delle Querce, 1 40011 Anzola dell'Emilia (BO) e-mail: info@adiproject.it

Rif. Int.: VENTURI AMBIENTE/IMPIANTO DI STOCCAGGIO/A038_20_07.02.2020

- Ricevimento e stoccaggio primario
- Trattamento dei rifiuti
- Rifiuti in uscita
- Trasporto


Una volta che il rifiuto entra in impianto si configura la linea di trattamento, schematizzabile come segue (si rimanda all'allegato specifico per ingrandimento):



4.1 - Accettazione rifiuti - Omologa

Tutti i reflui in programmazione presso Venturi Ambiente srl verranno preventivamente sottoposti a procedura di omologa.

L'accettazione del rifiuto (omologa) consiste nel valutare un'analisi chimica di caratterizzazione, corredata da una modulistica interna Venturi Ambiente srl (denominata Scheda di Omologa) compilata a cura del Produttore del refluo il quale andrà ad indicare in tale scheda tutte le informazioni necessarie per formare un quadro completo delle operazioni

 <div>Divisione Videoispezioni e Risanamento</div>	PROVVEDIMENTO AUTORIZZ. UNICO REGIONALE PIANO DI GESTIONE	Rev. 1 – 21/4/2024
		Pag. 6 di 12

che generano il rifiuto (tipo di azienda, processo che genera il rifiuto, materie prime utilizzate, ...); *si allega un esempio di Scheda di Omologa*.

Non meno importante è la richiesta, da parte di Venturi Ambiente srl, della consegna di un campione rappresentativo (almeno 2 lt) del rifiuto che il Produttore intende smaltire.

Raccolte tutte le informazioni necessarie, i tecnici di Venturi Ambiente srl, con tutti gli elementi raccolti ed il campione, valuteranno se l'omologa del rifiuto risulta essere positiva o negativa.

In caso negativo, si farà presente al produttore del rifiuto la non trattabilità del refluo; la non omologazione del rifiuto può essere determinata da:

- non idoneità ai processi applicati;
- una problematica odorigena, non controllabile in fase di scarico e trattamento;
- mancato accordo economico.


In caso di omologa del rifiuto, si procederà ad integrare tutta la documentazione già raccolta con ulteriori informazioni (prove di trattabilità, risultati analitici eseguiti sulle matrici principali che caratterizzano il rifiuto, percentuali di fango prodotte, velocità di sedimentazione, e non per ultimo la componente odorigena).

La Venturi Ambiente srl emetterà infine offerta economica che il Produttore dovrà sottoscrivere prima dell'arrivo del refluo.

I reflui in conferimento alla piattaforma saranno tutti programmati con anticipo con apposito *Modulo di richiesta conferimento*, di cui si allega *fac-simile*, così che i tecnici conosceranno con anticipo che tipo di refluo, quantità ecc saranno conferiti nell'arco della giornata.

Tutti gli automezzi in conferimento verranno campionati prima delle operazioni di scarico. L'aliquota verrà sottoposta a prove di trattabilità, confrontando la qualità del materiale che dovrà rispettare le conformità espresse nella documentazione (Scheda di omologa e Scheda Tecnica Rifiuto ad uso interno).

In caso di difformità, Venturi provvederà al respingimento del carico; si provvederà a compilare il FIR nell'apposita sezione Respinto, indicandone le motivazioni; fotocopiare il FIR stesso che sarà tenuto agli atti, e dare opportuna comunicazione agli enti di controllo. Si procederà poi alla chiusura dell'omologa.

 <div>Divisione Videosppezioni e Risanamento</div>	PROVVEDIMENTO AUTORIZZ. UNICO REGIONALE PIANO DI GESTIONE	Rev. 1 – 21/4/2024
		Pag. 7 di 12

4.2 - PIANIFICAZIONE

La Direzione Tecnica, in base alle richieste di conferimento ricevute dai clienti (modulo di richiesta di conferimento rifiuti) effettuata la pianificazione degli ingressi in impianto.

La pianificazione è effettuata dalla Direzione Tecnica tenendo in considerazione le richieste del cliente e le capacità operative dell'impianto, cercando per quanto possibile di evitare lo stazionamento di automezzi all'ingresso dello stabilimento.

In seguito alla richiesta di conferimento da parte del produttore del rifiuto l'addetto alla logistica, provvederà a verificare la vigenza del contratto, effettuando gli opportuni controlli sul gestionale.

Si provvederà, in caso di accordo tra produttore del rifiuto e gestore, alla programmazione dello scarico, in base alle esigenze dell'impianto.

Il produttore del rifiuto sarà così contattato dalla Logistica per confermare la disponibilità allo scarico e definire ora e data per effettuarlo.

Lo strumento utilizzato per la pianificazione è un software usato dai dipendenti, che permette di monitorare gli scarichi da effettuare dai pc degli uffici.

Le uniche operazioni che possono essere effettuate da remoto sono quelle di segnalazione dell'avvenuto scarico oppure no.


4.3 - ACCETTAZIONE E SCARICO

Una volta che il carico giunge allo stabilimento, gli autisti, si fermano nella zona dedicata di stazionamento in attesa di chiamata.

I rifiuti in entrata sono sottoposti ai seguenti livelli di accettazione:

- Accettazione formale: verifica della documentazione
- Accettazione sostanziale: verifica della tipologia e concentrazione delle varie componenti del rifiuto
- Verifica formale

La logistica verifica la prenotazione del carico, la correttezza e la completezza dei documenti accompagnatori: formulario, modulistica di omologa.

 Divisione Videoispezioni e Risanamento	PROVVEDIMENTO AUTORIZZ. UNICO REGIONALE PIANO DI GESTIONE	Rev. 1 – 21/4/2024
		Pag. 8 di 12

Se i documenti accompagnatori risultano errati o incompleti, l'addetto alla logistica provvede a richiedere lettera di correzione al cliente o al trasportatore (se ha compilato il formulario) e resta in attesa del documento compilato. Appena ricevuto detto documento, che viene allegato al formulario, si passa alla procedura di accettazione sostanziale.

- Verifica sostanziale

Dopo che la verifica formale ha dato esito positivo il vettore verrà posizionato sulla pesa e, prima dello scarico, verranno prelevati dei campioni da testare, per valutare se la qualità (concentrazioni di elementi) del rifiuto corrisponda a quella prevista dal contratto. Viene effettuata una prova di trattabilità del rifiuto per verificare la conformità con il campione omologato precedentemente all'offerta economica.

A verifica positiva, con la supervisione del Direttore Tecnico o del Gestore Impianto verrà effettuato lo scarico del rifiuto nelle vasche di accumulo.

Le vasche, al termine di ogni ciclo di svuotamento, verranno bonificate -così come la cisterna dell'automezzo.

Nel caso in cui dal controllo effettuato risultassero delle difformità rispetto al rifiuto omologato (dalle analisi effettuate internamente, risultassero dei livelli di concentrazione degli inquinanti differenti da quelli concordati contrattualmente), si contatta il cliente telefonicamente per informarlo delle alterazioni riscontrate e si provvede ad inviare via mail la comunicazione del sovrapprezzo pattuito, come previsto dalle Condizioni di Servizio allegate all'offerta economica. Nel caso di mancato accordo commerciale viene eseguito un respinto.

4.4 - RICEVIMENTO E STOCCAGGIO PRIMARIO

A questo punto, con la collaborazione dei tecnici presenti in impianto o del gestore di impianto, avviene lo sversamento, per caduta, dei rifiuti nelle vasche di scarico, mediante una tubazione idonea.

Al termine dello scarico si provvederà allo smontaggio della tubazione con successivo risciacquo.

Si provvederà quindi, alla bonifica della cisterna dell'automezzo e della vasca dopo aver proceduto all'invio del rifiuto nei serbatoi di lavorazione.


Al termine di ogni ciclo di svuotamento, infatti, bisogna assicurarsi che la vasca di scarico sia priva di residui di rifiuti per non inquinare scarichi successivi che potrebbero presentare caratteristiche chimico-fisiche differenti.

4.5 - TRATTAMENTO DEI RIFIUTI

L'impianto di smaltimento è totalmente funzionante a batch; ogni carico di rifiuto viene gestito singolarmente e la lavorazione viene seguita dal laboratorio interno effettuando campionamenti successivi al fine di individuare i migliori reagenti, il dosaggio appropriato e verificarne il risultato ottenuto.

I principali reagenti utilizzati nella prima fase di trattamento chimico - fisico sono:



 <div>Divisione Videoispezioni e Risanamento</div>	PROVVEDIMENTO AUTORIZZ. UNICO REGIONALE PIANO DI GESTIONE	Rev. 1 – 21/4/2024
		Pag. 9 di 12

- cloruro ferrico

- acido solforico.

L'aggiunta di acido solforico concentrato fino ad un pH di 1-2 crea una destabilizzazione degli equilibri chimici presenti nei rifiuti (ad es. solubilizzazione dei metalli), mentre il cloruro ferrico determina un'azione flocculante avendo la capacità di formare in soluzione dei composti di coordinazione.

I serbatoi, dove viene eseguita la depurazione, sono dotati di un sistema di agitazione a pale per consentire un contatto tra rifiuto e reagenti estremamente efficace.

Dopo un tempo di contatto ottimale, stabilito sempre dal laboratorio con prelievi di campione, si passa all'aggiunta di latte di calce (Idrossido di calcio in sospensione);

l'impiego della calce in questa fase determina i seguenti effetti:


- la calce è un ottimo ed economico agente di neutralizzazione dell'acidità;
- è un precipitante di sostanze organiche in soluzione o in sospensione colloidale sia attraverso reazioni chimiche, con formazione di Sali insolubili, che attraverso la destabilizzazione elettrica delle micelle colloidali.
- ha una rilevante azione di precipitazione dei metalli pesanti che passano dalla fase soluzione, o colloidale dispersa, alla fase solida e risultano quindi separabili nei fanghi;
- in un campo di pH fra 9 e 12 dà luogo alla precipitazione dei fosfati come sali di calcio generandone un abbattimento nel refluo;
- l'azione coagulante-flocculante della calce conduce alla formazione di fiocchi di dimensioni notevoli, con discreta densità e quindi rapidamente sedimentabili o filtrabili, o comunque facilmente separabili dal veicolo liquido.

Raggiunto il pH ottimale (>9) si attende la stabilizzazione della soluzione per procedere poi con il dosaggio di un polielettrolita (generalmente anionico) che aggrega i fiocchi sospesi formando conglomerati di maggiori dimensioni e di peso sufficiente per precipitare ed essere separati dall'acqua reflua sotto forma di sedimenti.

In questa prima fase di trattamento possono essere utilizzati anche altri reagenti come solfato ferroso (che oltre all'azione di flocculante ha proprietà riducenti), carbone attivo (alto potere adsorbente) e compost specifici per acque industriali; i reattivi più efficaci vengono preventivamente individuati con la verifica di laboratorio dell'aliquota prelevata allo scarico.

I fanghi sedimentati nella fase di trattamento chimico-fisico dopo specifico condizionamento (aggiunta di calce in polvere, polielettrolita), vengono inviati alla disidratazione tramite filtropressa che origina un fango con in media un 60% di secco stoccato in cassoni e destinato a discariche autorizzate, mentre la frazione acquosa viene inviata ad una seconda fase di trattamento di affinamento a valle del chimico-fisico.

In questa seconda fase depurativa i liquidi chiarificati (provenienti dal chimico-fisico e dalla filtropressa) vengono equalizzati nella vasca pretrattati VP da cui, con un sistema estremamente automatizzato vengono inviati alle fasi di finissaggio tramite processo evaporativo.

 Divisione Videoispezioni e Risanamento	PROVVEDIMENTO AUTORIZZ. UNICO REGIONALE PIANO DI GESTIONE	Rev. 1 – 21/4/2024
		Pag. 10 di 12

La tecnica di concentrazione per evaporazione si basa essenzialmente sul fatto che portando ad ebollizione una soluzione i primi componenti che abbandoneranno la fase liquida per andare in quella gassosa saranno prevalentemente quelli caratterizzati da temperature di ebollizione più bassa; una separazione pertanto è possibile se la fase gassosa prodotta dall'ebollizione viene estratta dal sistema e fatta condensare, portando in questa maniera ad ottenere una soluzione composta dai componenti bassobollenti della soluzione originaria (evaporato) e una più ricca dei componenti altobollenti della medesima soluzione (concentrato).

Nel caso di Venturi Ambiente srl, operando con una soluzione salina acquosa, il componente bassobollente è costituito da acqua mentre il concentrato prodotto sarà costituito da una soluzione caratterizzata da elevata salinità.

L'evaporato prodotto viene condensato in una torre di raffreddamento ed in seguito accumulato nella vasca di accumulo finale da cui, dopo i dovuti controlli, viene scaricato in pubblica fognatura.

È presente in impianto un'unità di osmosi inversa. Tale apparecchiatura lavora in parallelo all'evaporatore, vale a dire viene alimentata con le acque chiarificate provenienti dalla vasca pretrattati posta a valle del chimico fisico, e le acque osmotizzate terminano in vasca finale per il successivo rilancio all'unità evaporativa per affinare la qualità dell'acqua che sarà scaricata successivamente in pubblica fognatura.

I serbatoi di stoccaggio nell'ordinarietà non vengono mai utilizzati. Sono da intendersi come volumi disponibili qualora dovessero sorgere situazioni di emergenza tali da non poterle gestire con i volumi disponibili nei serbatoi di trattamento. L'area di stoccaggio dei rifiuti liquidi è organizzata come segue: n. 4 serbatoi per la messa in riserva di emergenza, a fondo piano e chiusi, del diametro di 3,00 mt e altezza di 7,00 mt circa, in P.R.F.V. (vetroresina) all'interno di un bacino di contenimento in calcestruzzo armato di capacità pari a circa 100 mc, dimensionato anche in considerazione della presenza di ulteriori n°4 serbatoi, aventi le medesime caratteristiche geometriche ed a servizio esclusivo di stoccaggio D15.

Ogni serbatoio disporrà di passo d'uomo per la pulizia dall'esterno, e delle relative flange di riempimento e vuotatura per agevolarne le operazioni di stoccaggio e bonifica.


4.6 - RIFIUTI IN USCITA

I prodotti finali del processo di trattamento si possono classificare in:

- Fanghi secchi;
- Percolato in uscita dai fanghi;
- Concentrato evaporatore
- Acque di scarico;

I fanghi secchi (palabili) vengono stoccati in cassoni per poi lasciare l'impianto come rifiuto, verso impianti di trattamento autorizzati.

Il percolato in uscita dai fanghi viene ripompato nei serbatoi in cui viene effettuato un trattamento di affinamento.

 Divisione Videospezioni e Risanamento	PROVVEDIMENTO AUTORIZZ. UNICO REGIONALE PIANO DI GESTIONE	Rev. 1 – 21/4/2024
		Pag. 11 di 12

Il concentrato dell'evaporatore viene inviato in qualità di rifiuto ad impianti autorizzati.

Le acque derivanti dai processi di depurazione verranno accumulate nella vasca finale, dove in parte verranno riutilizzate nell'impianto e una parte, dopo essere stata analizzata, verrà scaricata in pubblica fognatura.

La portata delle acque scaricate verrà monitorata attraverso apposito misuratore di portata, per far in modo che non superi il limite di litri/secondo consentito dalle autorità locali. Lo scarico avverrà esclusivamente nelle fasce orarie consentite.

I rifiuti in uscita saranno costituiti essenzialmente dai fanghi provenienti dalla filtropressa e dal concentrato dell'evaporatore. Per ogni rifiuto, verranno attivate più omologhe presso impianti diversi in maniera da avere sempre la possibilità di smaltire i rifiuti anche nel caso di problematiche presso una destinazione. Generalmente la procedura di apertura omologa presso i vari impianti consiste nell'inviare un campione rappresentativo del rifiuto su cui verrà effettuata l'analisi di caratterizzazione e in seguito formulata l'offerta economica. Pertanto, la periodicità delle analisi di caratterizzazione seguirà le prescrizioni autorizzative dei vari destinatari.

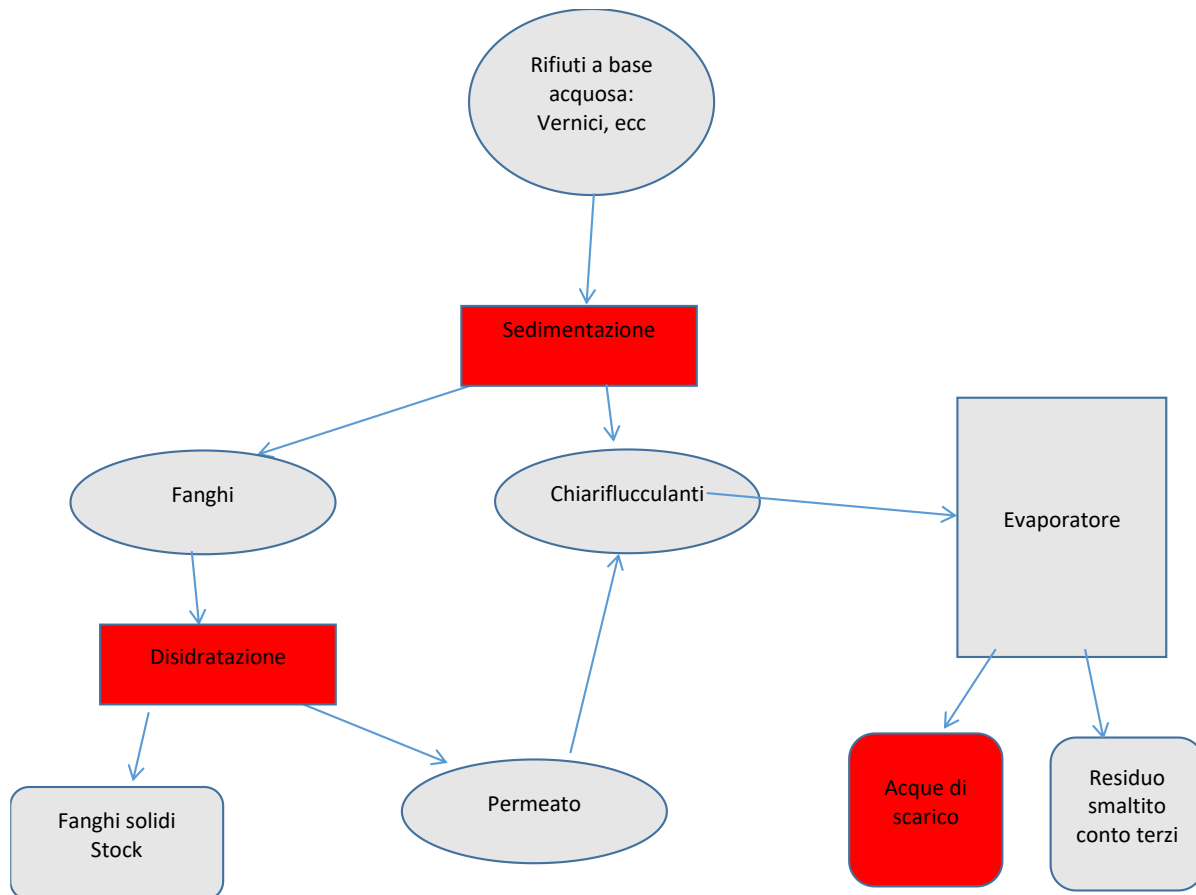
4.7 - TRASPORTO

Tutti i trasportatori saranno soggetti qualificati esterni all'azienda.

Di loro responsabilità sarà il controllo della documentazione da consegnare all'impianto, nonché la consegna del formulario compilato al produttore.

4.8 - SCHEMA IMPIANTO

Di seguito è riportata una raffigurazione schematica delle attività produttive:



4.9 - REGISTRAZIONI

Completati i controlli formali e sostanziali con esito positivo l'addetto alla logistica procederà alla chiusura del formulario mediante ritorno in pesa del mezzo rientrante dal conferimento, con registrazione nei Registri di Carico/Scarico.