 Depurazioni Industriali Srl	GESTIONE DELLE EMERGENZE	PSG - 08
		Pag. 1 di 5


## INDICE

1.	SCOPO .....	2
2.	CAMPO DI APPLICAZIONE .....	2
3.	RIFERIMENTI .....	2
4.	RESPONSABILITA' .....	2
5.	MODALITA' OPERATIVE .....	3
6.	Attività e responsabilità in caso di sversamento .....	3
7.	Incendio .....	3
8.	Terremoto .....	4
9.	Procedure di conclusione evento.....	4
10.	Prova di Evacuazione ed simulazione emergenza .....	4
11.	Periodicità delle prove di Evacuazione ed Emergenza Ambientale.....	5

## ALLEGATI:

- mod. PSE Pianificazione delle emergenza
- Piano di emergenza

Rev.	Data	Descrizione	Verifica	Approvazione
00	02.05.13	Prima emissione	RSGL: firmata in originale	D.G.: firmata in originale
01	01/09/2015	Nuova codifica del sistema di gestione integrato qualità e ambiente	RSGL: firmata in originale	D.G.: firmata in originale
02	12/04/2018	Integrazione con Standard OHSAS 18001	RSGL: firmata in originale	D.G.: firmata in originale
03	04/02/2020	Aggiornamento periodico	RSGL: firmata in originale	D.G.: firmata in originale

	GESTIONE DELLE EMERGENZE	PSG - 08
		Pag. 2 di 5

## 1. SCOPO

La presente procedura ha lo scopo di definire le modalità e le responsabilità per gestire le possibili emergenze, individuate da GEA Depurazioni Industriali, indicandone il campo di applicazione.

## 2. CAMPO DI APPLICAZIONE

La presente procedura si applica a tutte le attività operative e gestionali, in grado di determinare un rischio significativo per l'Ambiente, la Salute e la Sicurezza.

Le emergenze sono classificabili in:

- **Sversamenti rifiuti/sostanze pericolose;**
- **Incendio ed evacuazione del sito;**
- **Terremoto**
- **Malori/infortunio grave**
- **stato di emergenza relativo a luoghi adiacenti il sito**

## 3. RIFERIMENTI

- UNI EN ISO 14001:2015 Par. 4.4.7. "Gestione delle Emergenze";
- UNI ISO 45001:2018
- D. Lgs 152/2006;
- D. Lgs 81/2008;

## 4. RESPONSABILITA'

### Datore di lavoro

Il datore di lavoro ha la responsabilità di:

- Garantire la validità del Certificato di Prevenzione Incendi.
- Fornire ad ogni componente delle Squadre di emergenza le attrezzature e i dispositivi di protezione individuali idonei alla loro specifica funzione.

### Responsabile Sistema Gestione Integrato

- Organizza e gestisce i percorsi formativi degli addetti per la gestione delle emergenze
- Verifica la corretta applicazione della presente procedura
- Analizza le cause che hanno generato l'emergenza
- Approva le azioni preventive e correttive definite dal SPP a seguito di eventuali emergenze occorse o simulazioni/prove di evacuazioni effettuate


### Responsabile Emergenza:

- gestisce le operazioni di emergenza
- decide l'evacuazione del sito
- coordina gli addetti della squadra di emergenza
- organizza in collaborazione con il Responsabile emergenze le prove di evacuazione

### Addetto squadra di emergenza

In caso di incidente, provvede alla salvaguardia:

- Dell'incolumità e sicurezza dei colleghi,

	GESTIONE DELLE EMERGENZE	PSG - 08
		Pag. 3 di 5

- Della struttura e dei beni aziendali
- Degli aspetti ambientali a rischio di contaminazione a seguito dell'emergenza occorso

Insieme ai compagni di squadra deve:

- Osservare le disposizioni impartite dal responsabile;
- Osservare le indicazioni riferite alla segnaletica di emergenza ed ai dispositivi di emergenza
- Indossare i mezzi di protezione adeguati
- Rimanere in costante contatto con il Responsabile;
- Non far avvicinare nessuno al luogo di emergenza;
- Mantenere un atteggiamento tale da non provocare il panico tra le persone coinvolte dall'emergenza.

## 5. MODALITA' OPERATIVE

### 5.1. Sversamento

La sorveglianza, relativa ai casi di sversamento, si attua mediante la simulazione di tale situazione, che avviene periodicamente e della quale viene mantenuta registrazione.

L'intervento operativo, in caso di emergenza ambientale, è svolto da uno o più componenti della Squadra di emergenza.

In base alle disposizioni di legge, il datore di lavoro predispone DPI da utilizzare per contenere le emergenze derivanti dalla presenza di agenti chimici pericolosi sul luogo di lavoro, che sono:

- Mascherine idonee all'assorbimento di gas e vapori tossici,
- Materiale assorbente e contenitori per raccogliere l'agente chimico sversato.

In base alla tipologia di emergenza occorsa, si adotteranno i seguenti comportamenti:

In seguito al verificarsi di sversamenti o spanti, il sistema di sicurezza aziendale prevede di:

- Indossare i DPI ( guanti protettivi, gli occhiali ecc );
- Delimitare lo spargimento con la segatura, quale materiale assorbente;
- Raccogliere il materiale impregnato inserendolo in appositi contenitori;
- Pulire accuratamente la zona contaminata.

### 5.2. Incendio


In questo paragrafo, vengono illustrate le operazioni da seguire in caso di emergenza al fine di evidenziare le azioni da svolgersi per alcuni degli scenari considerati.

#### Comunicazione dell'emergenza

Il personale che ha rilevato l'emergenza segnala al personale addetto alle Emergenze e Primo Soccorso la situazione di emergenza in atto.

L'addetto valuta la situazione e secondo le circostanze attiva la procedura di allarme.

Il Responsabile dell'Emergenza decide se allertare squadre di emergenza esterna e ordina l'evacuazione generale dello stabilimento.

	GESTIONE DELLE EMERGENZE	PSG - 08
		Pag. 4 di 5

## Allarme ed evacuazione

In caso di allarme occorre:

- Interrompere le attività e porre in sicurezza attrezzature e impianti di pertinenza;
- Evitare di utilizzare il telefono (aziendale e personale);
- In caso di evacuazione occorre:
- Abbandonare il proprio posto di lavoro, ordinatamente, senza correre, senza creare confusione, senza gridare utilizzando le vie di fuga stabilite;
- Aiutare le persone in difficoltà ed eventuali portatori di handicap;
- In presenza di fumo, stare il più basso possibile e respirare tramite un fazzoletto possibilmente bagnato;
- Chiudere le porte del locale interessato dell'evento incidentale;
- Recarsi al punto di raccolta individuato e non abbandonarlo, salvo diversa indicazione da parte del Responsabile delle Emergenze;
- Lasciare dove sono parcheggiati i propri automezzi per non intralciare l'eventuale arrivo di mezzi di soccorso;

### 5.3. Terremoto

In caso di terremoto il Responsabile delle Emergenze ordina la sospensione delle attività e congiuntamente alla squadra di emergenza opera affinché il personale si attenga alle seguenti disposizioni:

- Mantenere la calma;
- Non precipitarsi fuori e dirigersi verso muri portanti, colonne e architravi;
- Allontanarsi da finestre, porte con vetri, scaffalature instabili, etc;
- Al termine della scossa tellurica e a seguito di ordine di evacuazione dirigersi verso le uscite, possibilmente lungo percorsi "sicuri";
- Ad evacuazione avvenuta portarsi nell'area di raccolta;

### 5.4. Procedure di conclusione evento

Il Responsabile dell'Emergenza, previo nulla osta dei VV.F. eventualmente intervenuti, dichiara la fine dello stato di emergenza e, nel caso vi sia stata interruzione, stabilisce i tempi ed i modi per la ripresa delle attività interrotte e stila una relazione esauriente sull'evento incidentale avvenuta e sugli interventi di emergenza compiuti. Organizza, inoltre, le operazioni di rilevamento danni, e in accordo con il Responsabile, individua le operazioni di bonifica e/o riparazione, per quanto concerne la sicurezza.

Il Responsabile del Servizio di Prevenzione e Protezione e il Responsabile dell'Emergenza, a partire dall'esame dell'evento incidentale e dalle azioni di emergenza intraprese, riesaminano la scheda di emergenza ed apportano le eventuali correzioni e modifiche che l'esperienza ha suggerito.


### 5.5. Prova di Evacuazione ed simulazione emergenza

Il Responsabile Emergenza organizza periodicamente delle prove di evacuazione e delle simulazioni di emergenza, con la prerogativa di:

- Addestrare i dipendenti all'utilizzo corretto delle procedure e comportamenti da adottare in caso di emergenza esterna o interna;
- Addestrare il personale competente ed opportunamente nominato a gestire in maniera corretta gli eventi accidentali di tipo ambientale;

Le prove di evacuazione e le simulazioni di emergenza devono essere effettuate in maniera tale da coprire tutti gli scenari previsti nel Piano di emergenza.

Tutti i dipendenti devono partecipare alle prove di evacuazione/simulazioni di emergenza, nel caso di assenza il Responsabile Emergenza organizza una nuova simulazione. Le prove di evacuazione e di simulazione dell'emergenza sono registrate.

	GESTIONE DELLE EMERGENZE	PSG - 08
		Pag. 5 di 5

Il Responsabile Emergenza decide la data di effettuazione della prova di evacuazione che verrà effettuata durante l'orario di lavoro, provvedendo a diramare lo stato di emergenza e a monitorare i comportamenti delle persone presenti, in funzione della procedura.

Tutti i presenti dovranno recarsi nel luogo di raccolta stabilito.

Al termine della prova, il responsabile dell'Emergenza redigerà il modulo Prova pratica di evacuazione da presentare alla Direzione Aziendale al fine di analizzarlo e prendere opportune azioni di miglioramento.

### 5.6. Periodicità delle prove di Evacuazione ed Emergenza Ambientale

Il Responsabile emergenza organizza delle prove di evacuazione, nonché delle simulazioni di emergenza ambientale, in maniera tale da coprire tutti gli scenari previsti nel Piano di emergenza.

La periodicità delle prove è la seguente:

Scenario di emergenza	Periodicità
INCENDIO	BIENNALE
FUORIUSCITA ACCIDENTALE	BIENNALE
INFORTUNIO GRAVE	BIENNALE
TERREMOTO	QUINQUENNALE
EVACUAZIONE	ANNUALE

Nel piano delle simulazioni delle emergenze è riportata la pianificazione delle prove.

A conclusione di ogni prove pratiche di emergenza se ne valuterà l'esito. Nell'eventualità in cui lo stesso abbia dato esito negativo si effettuerà il riesame del Piano di emergenza al fine di renderlo concreto alle esigenze emerse dalla prova.

Successivamente al riesame e stesura della nuova revisione verrà effettuata una nuova prova di evacuazione al fine di verificarne l'efficacia delle modifiche e/o integrazioni riportate

	CONTROLLO OPERATIVO	PSG 10
		Pag. 1 di 5

## INDICE

<b>1. SCOPO</b>	<b>2</b>
<b>2. CAMPO DI APPLICAZIONE</b>	<b>2</b>
<b>3. RIFERIMENTI</b>	<b>2</b>
<b>4. MODALITÀ OPERATIVE</b>	<b>2</b>
4.1 Attività di Accettazione e Trattamento dei rifiuti	2
4.2 Corretta manutenzione delle attrezzature	4
4.3 Gestione dei rifiuti	4
4.4 Approvvigionamento di materiali e servizi e qualifica dei clienti/ fornitori	4
4.5 Gestione degli accessi allo stabilimento	5
4.6 Gestione dell'emergenza	5
4.7 Pianificazione dei controlli operativi	5

## Allegati

Rev.	Data	Descrizione	Verifica	Approvazione
00	30.09.10	Prima emissione	RSGL: firmata in originale	D.G.: firmata in originale
01	01/09/2015	Aggiornamento integrale del sistema	RSGL: firmata in originale	D.G.: firmata in originale
02	09/01/2017	Aggiornamento Integrazione Standard OHSAS	RSGL: firmata in originale	D.G.: firmata in originale

	<b>CONTROLLO OPERATIVO</b>	<b>PSG 10</b>
		Pag. 2 di 5

## 1. SCOPO

Scopo della presente procedura è definire le modalità e le responsabilità per gestire le operazioni e le attività associate a rischi significativi riferiti ad ambiente e Sicurezza per i lavoratori, nonché stabilire piani e metodologie per il loro svolgimento, coerentemente a quanto previsto dalla politica del SGI, dagli obiettivi e dai traguardi definiti.

## 2. CAMPO DI APPLICAZIONE

La presente procedura si applica a tutte le attività operative e gestionali in grado di determinare un rischio significativo per l'Ambiente.

## 3. RIFERIMENTI

- UNI EN ISO 9001: 2008 Par. 7.1 7.2 7.3 7.4 7.5
- UNI EN ISO 14001: 2004 Par. 4.4.6 "Controllo Operativo"
- OHSAS 18001:2007

## 4. MODALITÀ OPERATIVE

Sulla base degli impatti ambientali derivati dall'Analisi Ambientale Iniziale sono state identificate le principali operazioni ed attività che possono rappresentare o generare pericoli per l'ambiente.

Tali operazioni ed attività sono sintetizzabili nelle seguenti voci:

- Pianificazione dei metodi di lavoro
- Accettazione e trattamento dei rifiuti
- Corretta Manutenzione delle Attrezzature
- Approvvigionamento di materiali e servizi e qualifica dei fornitori
- Gestione dell'emergenza
- Controlli periodici sicurezza antincendio
- Gestione delle prescrizioni legislative
- Pianificazione dei controlli operativi

Le modalità operative relative ad ogni attività vengono di seguito dettagliate.

### 4.1 Attività di Accettazione e Trattamento dei rifiuti

Le attività di accettazione e trattamento dei rifiuti vengono effettuate considerando:

- A. La necessità di avere il minor rischio possibile di incidenti/infortuni legati all'utilizzo e funzionamento delle macchine ed attrezzature, in tutte le tipologie di lavorazione

A tale scopo:

	<b>CONTROLLO OPERATIVO</b>	<b>PSG 10</b>
		Pag. 3 di 5

- È stata effettuata opportuna formazione degli addetti relativamente all'uso delle macchine/attrezzature
- Sono disponibili c/o ufficio sicurezza il Manuale d'uso della macchina e le schede di manutenzione.
- Si utilizzano gli impianti in sicurezza
- Si utilizzano i DPI obbligatori per le varie fasi di lavorazione.

B. Avere minor rischio possibile di contaminazione da sversamento di rifiuti pericolosi, nelle aree di lavorazione e carico/scarico

A tale scopo:

- È stata effettuata opportuna formazione degli addetti relativamente all'uso delle macchine/attrezzature
- sono presenti Piazzole in cls per la raccolta percolati nelle zone di scarico dei rifiuti in ingresso e di scarico oli in uscita
- sono presenti bacini di contenimento a norma di legge e cunicoli impermeabilizzati;
- Filtropresse collocata in locale chiuso ed impermeabilizzato;
- Sistema di raccolta colaticci nelle aree di trattamento reflui;
- le acque di prima pioggia provenienti dalle aree di lavoro sono drenate tramite pozzetti e caditoie da tutta la superficie asfaltata interna all'impianto. Le acque di prima pioggia vengono convogliate in testa all'impianto per essere trattate.
- le Acque di processo. , le acque vengono scaricate dalla vasca di accumulo finale in pubblica fognatura solo dopo aver verificato il rispetto dei limiti normativi ed autorizzativi tramite controlli analitici di laboratorio
- è presente una rete di 8 piezometri ubicati sia dell'area interna all'impianto (in corrispondenza dei centri di pericolo individuati), sia nella zona a monte e a valle dell'impianto stesso per il monitoraggio.
- si utilizzano i DPI obbligatori
- è effettuata verifica e manutenzione periodica sono dei bacini e dei serbatoi
- è stata istituita una squadra di emergenza
- vengono effettuate simulazioni periodiche in accordo la procedura Gestione delle Emergenze.

C. di avere il minor rischio possibile di emissioni in atmosfera non controllate

A tale scopo:

- I punti di emissione provenienti dai serbatoi di stoccaggio dei rifiuti da trattare sono dotati di filtro a carboni attivi, per i quali è prevista una sostituzione periodica
- Il silo verticale di accumulo dell'idrato di calcio è dotato di un filtro a maniche che viene regolarmente mantenuto
- Si utilizzano i DPI obbligatori
- È stata effettuata opportuna formazione degli addetti relativamente all'uso delle macchine/attrezzature



	<b>CONTROLLO OPERATIVO</b>	<b>PSG 10</b>
		Pag. 4 di 5

D. di avere il minor rischio possibile di emissioni "cattivi odori"

A tale scopo:

- È stata effettuata opportuna formazione degli addetti relativamente alle modalità di mitigazione degli odori,
- vengono utilizzati diffusori di sostanze a base enzimatiche per abbattimento degli odori
- vengono utilizzati prassi lavorative finalizzate alla mitigazione degli odori (coperture delle vasche di scarico, operazioni di scarico a tubo immerso per evitare la produzione di aerosol in alcune tipologie di rifiuti).

#### 4.2 Corretta manutenzione delle attrezzature

Per le attrezzature che hanno influenza sugli aspetti ambientali sono stati definiti opportuni piani di manutenzione delle dotazioni.

I piani contengono almeno le seguenti informazioni:

- le attività da svolgere;
- Chi esegue la manutenzione e chi controlla che venga eseguita;
- la documentazione di riferimento per eseguire la manutenzione
- La periodicità

L'attività di manutenzione delle attrezzature deve essere effettuata in modo da evitare:

- A. Malfunzionamenti con possibili cause di incidenti ambientali, come sversamenti
- B. Fermo macchine e fermo produttivo
- C. infortuni dovuti a malfunzionamento non segnalato delle attrezzature e degli strumenti

A tale scopo:

- È stata effettuata opportuna formazione degli addetti relativamente all'uso delle macchine/attrezzature
- Sono disponibili c/o ufficio sicurezza il Manuale d'uso della macchina e le schede di manutenzione.
- Si utilizzano gli impianti in sicurezza
- Si utilizzano i DPI obbligatori per le varie fasi di lavorazione.

#### 4.3 Gestione dei rifiuti

L'Azienda ha definito le modalità e le responsabilità per la gestione, la pianificazione ed il controllo dei processi aziendali riferiti al conferimento e al trattamento dei rifiuti, con la finalità di assicurare il rispetto della legislazione vigente e di salvaguardare l'ambiente.

A tale scopo si rimanda alla PSG . Erogazione del servizio di erogazione di acque industriali a alla istruzione operativa IO 02 "Gestione dei rifiuti ".

#### 4.4 Approvvigionamento di materiali e servizi e qualifica dei clienti/ fornitori

I beni e servizi oggetto di approvvigionamento per i quali è previsto l'accertamento dei requisiti di tutela della salute sicurezza e ambiente sono gestiti dalla Procedura PSG 13 Acquisti.

	<b>CONTROLLO OPERATIVO</b>	<b>PSG 10</b>
		Pag. 5 di 5

I fornitori vengono valutati e scelti in funzione della loro capacità di soddisfare, nel proprio campo specifico, i requisiti del SGI che l'azienda ha realizzato.

#### **4.5 Gestione degli accessi allo stabilimento**

E' presente all'ingresso dell'impianto un presidio da parte di GEA che ha l'intento di verificare che la presenza e la permanenza di persone all'interno dello stabilimento, sia limitata alle aree accessibili. ( zona di scarico e di accettazione in ingresso).

E' severamente vietato a personale non autorizzato, sia interno ed esterno accedere, ai reparti produttivi.

Nel caso si abbia la necessità che personale appartenente a ditte appaltatrici, lavoratori autonomi o visitatori debbano entrare nello stabilimento, quest'ultimi potranno accedere ai reparti operativi solo se accompagnati dalla Direzione Tecnica per tutta la durata della permanenza.

#### **4.6 Gestione dell'emergenza**

E' presente una procedura per :

- identificare le situazioni che possono causare una potenziale emergenza
- rispondere a tale situazione di emergenza
- definire le modalità di gestione dell'emergenza e di evacuazione delle persone presenti all'interno dello stabilimento, assicurando a tutti la tutela dell'incolumità fisica.


La procedura si applica a tutto il personale, sia interno ed esterno con le possibili ripercussioni sull'esterno. Per maggiori dettagli si rimanda alla procedura PSG 08 Gestione delle emergenze.

#### **4.7 Pianificazione dei controlli operativi**

La pianificazione dei controlli avviene utilizzando i moduli

- Mod. PDS Piano di sorveglianza ambiente

come descritto nelle procedura PSG 15 Sorveglianza e Misurazioni.

	SORVEGLIANZA E MISURAZIONI	PSG 15
		Pag. 1 di 4


## INDICE

<b>1. SCOPO .....</b>	<b>2</b>
<b>2. CAMPO DI APPLICAZIONE .....</b>	<b>2</b>
<b>3. RIFERIMENTI .....</b>	<b>2</b>
<b>4. RESPONSABILITA' .....</b>	<b>2</b>
<b>5. MODALITÀ OPERATIVE .....</b>	<b>2</b>
5.1. Sorveglianza e misurazioni per ambiente.....	3
5.2 Conformità Legislativa .....	3

## ALLEGATI

Mod. PDS Piano di sorveglianza

Rev.	Data	Descrizione	Verifica	Approvazione
00	01/07/2013	Prima emissione	RSGI: firmata in originale	D.G.: firmata in originale
01	01/09/2015	Aggiornamento integrale del sistema SGI	RSGI: firmata in originale	D.G.: firmata in originale
02	29/01/2018	Integrazione OHSAS 18001	RSGI: firmata in originale	D.G.: firmata in originale
03	26/07/2024	Aggiornamento generale	RSGI: firmata in originale	D.G.: firmata in originale

	<b>SORVEGLIANZA E MISURAZIONI</b>	<b>PSG 15</b>
		Pag. 2 di 4

## 1. SCOPO

Scopo della presente procedura è definire e attuare le modalità per sorvegliare e misurare le caratteristiche degli aspetti ambientali, nonché per valutare il perseguimento degli obiettivi e la conformità alle leggi, per gestire le modalità di misurazione e le misure stesse.

## 2. CAMPO DI APPLICAZIONE

La procedura si applica a tutti i reparti le attività operative svolte da GEA Depurazioni

## 3. RIFERIMENTI

- UNI EN ISO 9001:2015
- UNI EN ISO 14001:2015
- UNI ISO 45001:2018

## 4. RESPONSABILITA'

### Responsabile Sistema Gestione Integrato (RSGI)

- Predisporre il Piano di sorveglianza e misurazioni ambiente e sicurezza
- Effettua il monitoraggio delle attività

### Responsabile Intermediazione

- Collabora con RSGI per la predisposizione del Piano di sorveglianza e misurazioni ambiente e sicurezza
- Effettua i controlli pianificati


## 5. MODALITÀ OPERATIVE

L'attività di sorveglianza riguarda sia gli aspetti connessi con il normale svolgimento delle attività, sia il livello di raggiungimento degli obiettivi del SGI.

Il monitoraggio deve prevedere una valutazione proattiva in merito alla corretta attuazione del SGI ed il relativo grado di prestazione raggiunta, nonché, una valutazione reattiva, in merito agli eventi accidentali, incidenti, malattie professionali e altri dati storici relativi a prestazioni insufficienti.

Il monitoraggio costante di alcuni di questi elementi viene descritto nella Procedura PSG 10 "Controllo Operativo", mentre per altri aspetti sono stati individuati indicatori specifici che, controllati costantemente, permettono di valutare la corretta attuazione del SGI ed il grado di prestazione raggiunta.

Per il monitoraggio degli obiettivi di miglioramento si rimanda a quanto stabilito nella procedura PSG 05 Obiettivi e programmi. Qualora le operazioni di controllo e sorveglianza rilevino situazioni anomale, si procede all'apertura di Non-Conformità e alla definizione di eventuali Azioni Correttive secondo quanto previsto dalle apposite procedure.

	<b>SORVEGLIANZA E MISURAZIONI</b>	<b>PSG 15</b>
		Pag. 3 di 4

I risultati delle attività di sorveglianza descritte vengono presentati dal RSGI all'Amministratore Unico in occasione del Riesame della Direzione, o qualora fosse necessario ai fini di evidenziare delle anomalie e di definire le modalità di intervento.

Durante il Riesame della Direzione viene inoltre valutata l'adeguatezza e l'efficacia degli indicatori scelti e ne vengono eventualmente definiti ulteriori che consentano un monitoraggio mirato degli obiettivi definiti.

### 5.1. Sorveglianza e misurazioni per ambiente e sicurezza

L'analisi ambientale iniziale permette di individuare e valutare i rischi significativi per l'ambiente associati alle attività svolte da GEA Depurazioni. In particolare, gli aspetti che vengono tenuti sotto controllo mediante un sono quelli riportati nell'Autorizzazione Integrata Ambientale.

Gli aspetti che vengono tenuti in considerazione dal punto di vista quantitativo sono:

- Materie prime prodotte
- Consumi di energia elettrica, gas e acqua
- Produzione di energia elettrica

Oltre agli aspetti ambientali viene presa in considerazione la sorveglianza continua in materia di sicurezza sui luoghi di lavoro:

- Controllo presidi antincendio
- Verifica presidi di primo soccorso
- Monitoraggio sulla fornitura dei DPI

Lo strumento operativo utilizzato da GEA Depurazioni per pianificare la sorveglianza sugli aspetti legati all'ambiente ed alla Sicurezza è il mod. Mod. PDS Piano di Sorveglianza in cui sono riportati gli aspetti da monitorare

### 5.2 Conformità Legislativa

La Procedura PSG 03 Prescrizioni Legali descrive al suo interno, tra le altre, anche le modalità di gestione delle Prescrizioni legislative.

Per verificare il corretto rispetto della legislazione e dei regolamenti interni all'azienda RSGI ha la responsabilità di:


- verificare semestralmente lo "Registro delle Prescrizioni Ambientali "(mod RPA) informando le funzioni interessate delle scadenze che le riguardano e accertando il regolare assolvimento degli adempimenti;

L'evidenza dell'avvenuta verifica è data dalla firma e dalla data presente sui moduli.

Inoltre, RSGI:

- valuta la conformità delle modalità di esecuzione delle attività con le prescrizioni di legge
- verifica il rispetto dei criteri interni imposti dalla politica.

Queste ultime attività vengono effettuate in occasione di:

	<b>SORVEGLIANZA E MISURAZIONI</b>	<b>PSG 15</b>
		Pag. 4 di 4

- audit interni;
- avvio di nuove attività o adozione di nuove modalità operative;
- adozione di nuove tecnologie;
- entrata in vigore di una nuova normativa;
- introduzione di nuovi criteri da rispettare o di cambiamento della politica.

Una sintesi dell'esito di tali indagini viene presentata alla Direzione in sede di Riesame

## INDICE

1.	SCOPO.....	2
2.	CAMPO DI APPLICAZIONE.....	2
3.	RIFERIMENTI NORMATIVI.....	2
4.	TERMINI E DEFINIZIONI .....	2
5.	RESPONSABILITA' .....	3
6.	MODALITA' OPERATIVE .....	4
6.1.	PIANIFICAZIONE .....	6
6.2.	ACCETTAZIONE E SCARICO .....	6
6.3.	RICEVIMENTO E STOCCAGGIO PRIMARIO .....	7
6.4.	TRATTAMENTO DEI RIFIUTI .....	7
6.5.	RIFIUTI IN USCITA .....	10
6.6.	TRASPORTO .....	11
6.7.	SCHEMA IMPIANTO .....	11
7.	REGISTRAZIONI .....	12

Rev.	Data	Descrizione	Verifica	Approvazione
00	01/09/2015	Prima emissione	RSGL: firmata in originale	D.G.: firmata in originale
01	31/05/2019	Integrazione gestione Cisternette	RSGL: firmata in originale	D.G.: firmata in originale
02	16/06/2022	Aggiornamento	RSGL: firmata in originale	D.G.: firmata in originale

	<b>EROGAZIONE DEL SERVIZIO DI DEPURAZIONE ACQUE INDUSTRIALI</b>	<b>PSG 16</b>
		Pag. 2 di 12

## 1. SCOPO

La presente procedura descrive le modalità con le quali gli operatori dell'azienda Gea Depurazioni Industriali devono condurre e documentare le attività di controllo, movimentazione e 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 cautele 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. CAMPO DI APPLICAZIONE

Quanto prescritto si applica a tutti i rifiuti in ingresso, in trattamento ed in spedizione.

## 3. RIFERIMENTI NORMATIVI

- UNI EN ISO 9001:2015
- UNI EN ISO 14001:2015

## 4. 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;



	<b>EROGAZIONE DEL SERVIZIO DI DEPURAZIONE ACQUE INDUSTRIALI</b>	<b>PSG 16</b>
		Pag. 3 di 12

**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.

**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.

## 5. 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

### Gestione 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

	<b>EROGAZIONE DEL SERVIZIO DI DEPURUAZIONE ACQUE INDUSTRIALI</b>	<b>PSG 16</b>
		Pag. 4 di 12

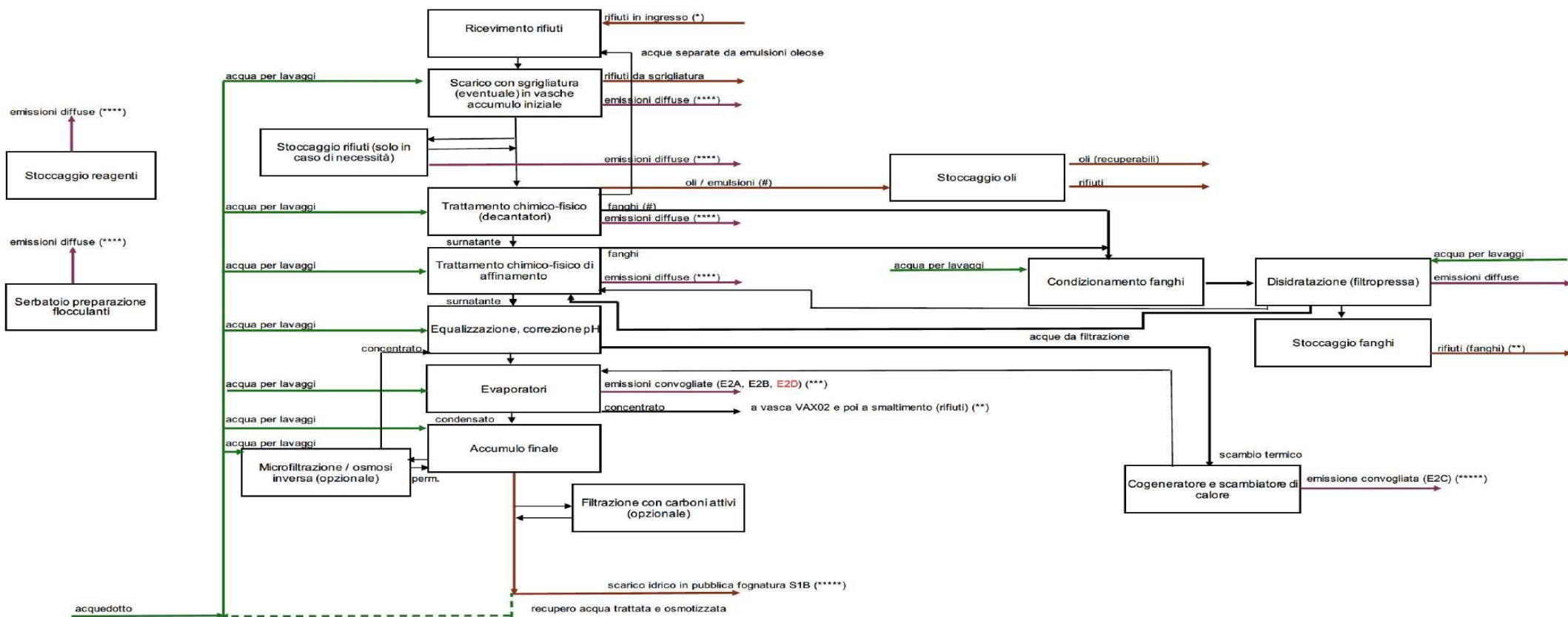
## 6. MODALITA' OPERATIVE

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

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

Una volta che il rifiuto entra all'impianto, si configurano tre linee di trattamento, schematizzabili come segue:

**GEA DEPURAZIONI INDUSTRIALI - PROCESSO PRODUTTIVO (RAPPRESENTAZIONE SCHEMATICA SEMPLIFICATA)**



NOTE:

(#): vengono prodotti oli/emulsioni o fanghi a seconda della tipologia dei rifiuti trattati

(\*) **RIFIUTI IN INGRESSO**: rifiuti pericolosi e non, allo stato liquido e fangoso, quali emulsioni oleose, acque di verniciatura, acque da processi galvanici e acque da processi di stampa. A partire dall'anno 2007 è autorizzato il trattamento di rifiuti contenenti cromo. I codici CER di rifiuti autorizzati sono elencati nel vigente provvedimento di A.I.A.

(\*\*) **RIFIUTI PRODOTTI**: fanghi da trattamenti chimico-fisici (disidratati), concentrati da evaporatori

(\*\*\*) **EMISSIONI CONVOGLIATE**: da impianti di combustione alimentati a gas naturale che servono i **TRE** evaporatori; inquinanti significativi: NO<sub>x</sub>, (SO<sub>x</sub>), (polveri)

(\*\*\*\*) **EMISSIONI DIFFUSE**: la fase più interessata è quella del trattamento chimico-fisico in cui, dalla miscelazione dei rifiuti con le materie prime, possono sprigionarsi quantità modeste di sostanze quali:

CO<sub>2</sub> (da rifiuti contenenti carbonati come per esempio le sabbie nei rifiuti da autolavaggio), NH<sub>3</sub> (qualora sia presente nel rifiuto, ma in basse concentrazioni in quanto non si ritirano soluzioni ammoniacali), COV (lavorazioni emulsioni oleose), SO<sub>2</sub>/SO<sub>3</sub> (da ossidazione a contatto con l'aria dell'eventuale H<sub>2</sub>S). Da stoccaggio dei prodotti chimici (materie prime) possono esserci emissioni diffuse ad esempio di polveri (idrossido di calcio, il cui silo è comunque provvisto di filtro a maniche)

(\*\*\*\*\*) **SCARICO IDRICO IN PUBBLICA FOGNATURA**: parametri significativi: pH, COD, alluminio, arsenico, cadmio, cromo esavalente, cromo totale, ferro, mercurio, nichel, piombo, rame, zinco, solfati, cloruri, azoto ammoniacale, azoto nitroso, azoto nitrico, fenoli, idrocarburi, tensioattivi

(\*\*\*\*\*) **EMISSIONI CONVOGLIATE**: da impianto di cogeneratore funzionante a gas naturale; inquinanti significativi: NO<sub>x</sub>, (CO), (polveri)

	<b>EROGAZIONE DEL SERVIZIO DI DEPURAZIONE ACQUE INDUSTRIALI</b>	<b>PSG 16</b>
		Pag. 6 di 12

**NOTE:**

- (#): vengono prodotti oli/emulsioni o fanghi a seconda della tipologia dei rifiuti trattati
- (\*) **RIFIUTI IN INGRESSO:** rifiuti pericolosi e non, allo stato liquido e fangoso, quali emulsioni oleose, acque di verniciatura, acque di lavaggio, acque da processi galvanici e acque da processi di stampa. A partire dall'anno 2007 è autorizzato il trattamento di rifiuti contenenti cromo. I codici CER di rifiuti autorizzati sono elencati nel vigente provvedimento di A.I.A.
- (\*\*) **RIFIUTI PRODOTTI:** fanghi da trattamenti chimico-fisici (disidratati), concentrati da evaporatori
- (\*\*\*) **EMISSIONI CONVOGLIATE:** da impianti di combustione alimentati a gas naturale che servono i due evaporatori; inquinanti significativi: NOx, (SOx), (polveri)
- (\*\*\*\*) **EMISSIONI DIFFUSE:** la fase più interessata è quella del trattamento chimico-fisico in cui, dalla miscelazione dei rifiuti con le materie prime, possono sprigionarsi quantità modeste di sostanze quali:  
SO<sub>2</sub>/SO<sub>3</sub> (da ossidazione a contatto con l'aria dell'eventuale H<sub>2</sub>S). Da stoccaggio dei prodotti chimici (materie prime) possono esserci emissioni diffuse ad esempio di polveri (idrossido di calcio, il cui silo è comunque provvisto di filtro a maniche); CO<sub>2</sub> (da rifiuti contenenti carbonati come per esempio le sabbie nei rifiuti da autolavaggio); NH<sub>3</sub> (qualora sia presente nel rifiuto, ma in basse concentrazioni in quanto non si ritirano soluzioni ammoniacali), COV (lavorazioni emulsioni oleose),
- (\*\*\*\*\*) **SCARICO IDRICO IN PUBBLICA FOGNATURA:** parametri significativi: pH, COD, alluminio, arsenico, cadmio, cromo esavalente, cromo totale, ferro, mercurio, nichel, piombo, rame, zinco, solfati, cloruri, azoto ammoniacale, azoto nitroso, azoto nitrico, fenoli, idrocarburi, tensioattivi.

Si allega schema a blocchi: Allegato 1

## 6.1. 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 Gea, 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, che permette di caricare gli scarichi da effettuare dai PC degli uffici della logistica e del Direttore Tecnico dell'impianto.

## 6.2. 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.

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, verrà effettuato lo scarico del rifiuto nelle vasche di accumulo.

Le vasche, al termine di ogni ciclo di svuotamento, vengono 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.

Per quanto riguarda invece i rifiuti conferiti attraverso le cisternette, l'operatore provvede verificare visivamente che esse rispettino le indicazioni definite dalla Istruzione Operativa IO CC e che siano etichettate, prima di provvedere allo stoccaggio nelle aree dedicate.

### **6.3. RICEVIMENTO E STOCCAGGIO PRIMARIO**

A questo punto, con la collaborazione del responsabile del piazzale, 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 decantatori 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.

Per quanto riguarda la gestione delle cisternette, una volta verificata la loro integrità e la corretta etichettatura, l'operatore, mediante l'utilizzo di braccio semovente, provvede a movimentarle e a stocarle nell'area dedicata.

### **6.4. 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:

- acido solforico

- cloruro ferrico

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 sia il cloruro ferrico determina un'azione flocculante avendo la capacità di formare in soluzione dei composti di coordinazione.

I decantatori, 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 separate 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 test di laboratorio.

L'acido solforico viene utilizzato anche come disemulsionante nel trattamento delle acque oleose:

l'emulsione è inviata al decantatore, si aggiunge H<sub>2</sub>SO<sub>4</sub> fino ad un pH ~ 1-2 (valore ottimale per la rottura dell'emulsione olio/acqua) e raggiunta la stabilizzazione del valore del pH si ferma l'agitazione per consentire alla frazione oleosa di flottare; avvenuta la separazione di fase si procede con l'estrazione della parte acquosa dal fondo del decantatore che subirà il trattamento chimico-fisico più idoneo, mentre la fase oleosa viene stoccata per essere poi inviata al recupero presso impianti autorizzati.

Sulla base di prove sperimentali effettuate in passato al fine di ottimizzare il processo di affinamento, è stata verificata l'efficienza del processo chimico-fisico consentendo di ottenere i seguenti risultati:

- una riduzione del 99 % circa della torbidità in ingresso;
- una riduzione del 70 % circa del COD in ingresso;
- una riduzione del 90 % circa dei metalli in ingresso.

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 cumulo e destinato a discariche autorizzate, mentre la frazione acquosa viene inviata ad una seconda fase di trattamento di affinamento a valle del chimico-fisico.

I fanghi prodotti dal trattamento chimico-fisico, dallo storico delle analisi effettuate sugli stessi, sono risultati sempre non pericolosi.

In questa seconda fase depurativa i liquidi chiarificati (provenienti dal chimico-fisico e dalla filtropressa) vengono sottoposti, se necessario, ad un trattamento secondario finalizzato ad una riduzione delle sostanze organiche disciolte tramite adsorbimento su carbone attivo e/o compost specifici.

Dopo questa fase i reflui vengono equalizzati in una vasca dedicata da cui, con un sistema estremamente automatizzato vengono inviati alle fasi di finissaggio tramite processo evaporativo.

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 Gea Depurazioni, 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.

Sono inoltre presenti in impianto un'unità di microfiltrazione e 4 unità di osmosi inverse. Tali apparecchiature, in base alle esigenze possono lavorare nel seguente modo:

- qualora i risultati ottenuti dal processo di evaporazione non fossero adeguati allo scarico in pubblica fognatura, le osmosi possono essere alimentate dall'acqua della vasca finale e le acque osmotizzate rilanciate nella stessa vasca lavorando a ciclo chiuso fino al raggiungimento della qualità richiesta.

Nel caso della gestione delle cisternette è giusto precisare quanto segue:

*"A volte i rifiuti contenuti nei cubo-box possono variare da soluzioni acide concentrate a soluzioni basiche concentrate. La gestione di questi rifiuti risulta diversa in quanto, a causa della loro elevata concentrazione, le cisternette non vengono svuotate in un'unica fase, ma il contenuto viene "dosato" per mezzo di idonee pompe nelle varie lavorazioni. Tali operazioni vengono compiute quotidianamente e per più lavorazioni di trattamento nel corso della stessa giornata, quindi i cubo-box contenenti tali soluzioni, vengono lasciate in prossimità delle linee di trattamento chimico-fisico fino al loro completo svuotamento, che generalmente avviene nell'arco della giornata lavorativa.*

*Tutte le suddette operazioni vengono compiute in massima sicurezza e sotto stretta sorveglianza di personale specializzato.*

*Anche alcune materie prime acquistate (disemulsionante per emulsioni oleose, cloruro ferrico ecc..) sono contenute in cisternette (proprio come confezionamento commerciale) e vengono gestite come precedentemente descritto.*

*Ne consegue che nel corso di una giornata lavorativa, un certo numero di cisternette non risulti posta all'interno dell'area di stoccaggio, ma si trovi in impianto per essere utilizzate nelle varie lavorazioni.*

*In genere a fine giornata vengono riposte nelle aree appositamente autorizzate, pronte per il giorno successivo". (Estratto da comunicazione trasmessa via Pec ad ARPAE)*

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 decantatori di trattamento.



L'area di stoccaggio dei rifiuti liquidi è comunque organizzata in maniera da permettere la miscelazione dei rifiuti in massima sicurezza. I serbatoi di stoccaggio presenti sono i seguenti:

- n. 2 serbatoi di capacità pari a 75 mc ciascuno, per una capacità complessiva di 150 mc, in PRFV (fibra di vetro e resine poliestere), adibiti allo stoccaggio di acque di lavaggio (item TK01, TK02).
- n. 2 serbatoi di capacità pari a 75 mc ciascuno, per una capacità complessiva di 150 mc, in PRFV (fibra di vetro e resine poliestere), adibiti allo stoccaggio di acque di verniciatura (item TK03, TK04).
- n. 1 serbatoio di capacità pari a 30 mc, in PRFV (fibra di vetro e resine poliestere), adibito allo stoccaggio di acque da processi galvanici acidi (item TK07A).
- n. 1 serbatoio di capacità pari a 30 mc, in PRFV (fibra di vetro e resine poliestere), adibito allo stoccaggio di acque da processi galvanici basici (TK07B).
- n. 2 serbatoi di capacità geometrica pari a 25 mc ciascuno ed una capacità utile di 22,5 mc ciascuno, per una capacità geometrica complessiva di 50 mc ed una capacità utile complessiva pari a 45 mc, in acciaio, adibiti allo stoccaggio di emulsioni oleose (item TK06A, TK06B).
- n. 1 serbatoio di capacità geometrica pari a 20 mc ciascuno e capacità utile pari a 18 mc, in acciaio inox, adibiti allo stoccaggio di soluzioni di lavaggio (item TK14).
- n. 1 serbatoio di capacità pari a 50 mc, in PRFV (fibra di vetro e resine poliestere), adibito allo stoccaggio di acque da processi di stampa (item TK08).

Qualora fosse necessario ricorrere all'utilizzo degli stoccaggi, la miscelazione verrebbe effettuata per tipologia compatibili chimicamente tra di loro: acidi con acidi, basi con basi, ecc. seguendo il criterio dell'origine di produzione dei rifiuti e tenendo conto delle caratteristiche dei rifiuti in maniera da evitare reazioni fortemente esotermiche, produzione di gas, precipitazioni di prodotti insolubili che comprometterebbero lo svuotamento dei serbatoi.

#### **6.5. RIFIUTI IN USCITA**

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

- Fanghi secchi;
- Percolato in uscita dai fanghi;
- Concentrato evaporatore
- Oli da separazione emulsioni
- Acque di scarico;

I fanghi secchi (palabili) vengono stoccati in un'area coperta per poi lasciare l'impianto come rifiuto.

Il percolato in uscita dai fanghi viene pompato nei decantatori in cui viene effettuato un trattamento di affinamento.

Il concentrato dell'evaporatore e gli oli vengono inviati in qualità di rifiuti ad impianti autorizzati.

Le acque derivanti dai processi di depurazione vengono accumulate nella vasca finale, dove in parte vengono riutilizzate nell'impianto e una parte, dopo essere stata analizzata, viene scaricata nelle pubbliche fognature.

La portata delle acque scaricate viene monitorata attraverso apposito misuratore di portata, per far in modo che non superi 3,5 litri al secondo che corrisponde alla portata massima di scarico consentita dalle autorità locali. Lo scarico può avvenire esclusivamente nella fascia oraria 22:00 / 6:00.

I rifiuti in uscita sono costituiti essenzialmente dai fanghi provenienti dalla filtropressa, gli oli provenienti dal processo di separazione delle emulsioni, i pretrattati provenienti dal chimico fisico e i concentrati degli



evaporatori. Poiché le quantità prodotte sono piuttosto notevoli, per ogni rifiuto, vengono 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 le omologhe presso i vari impianti consistono nell'inviare un campione rappresentativo del rifiuto (oppure nel caso dei fanghi vengono a prelevare il campione direttamente) su cui viene effettuata l'analisi di caratterizzazione e in seguito formulata l'offerta economica. Pertanto la periodicità delle analisi di caratterizzazione segue le prescrizioni autorizzative dei vari destinatari.

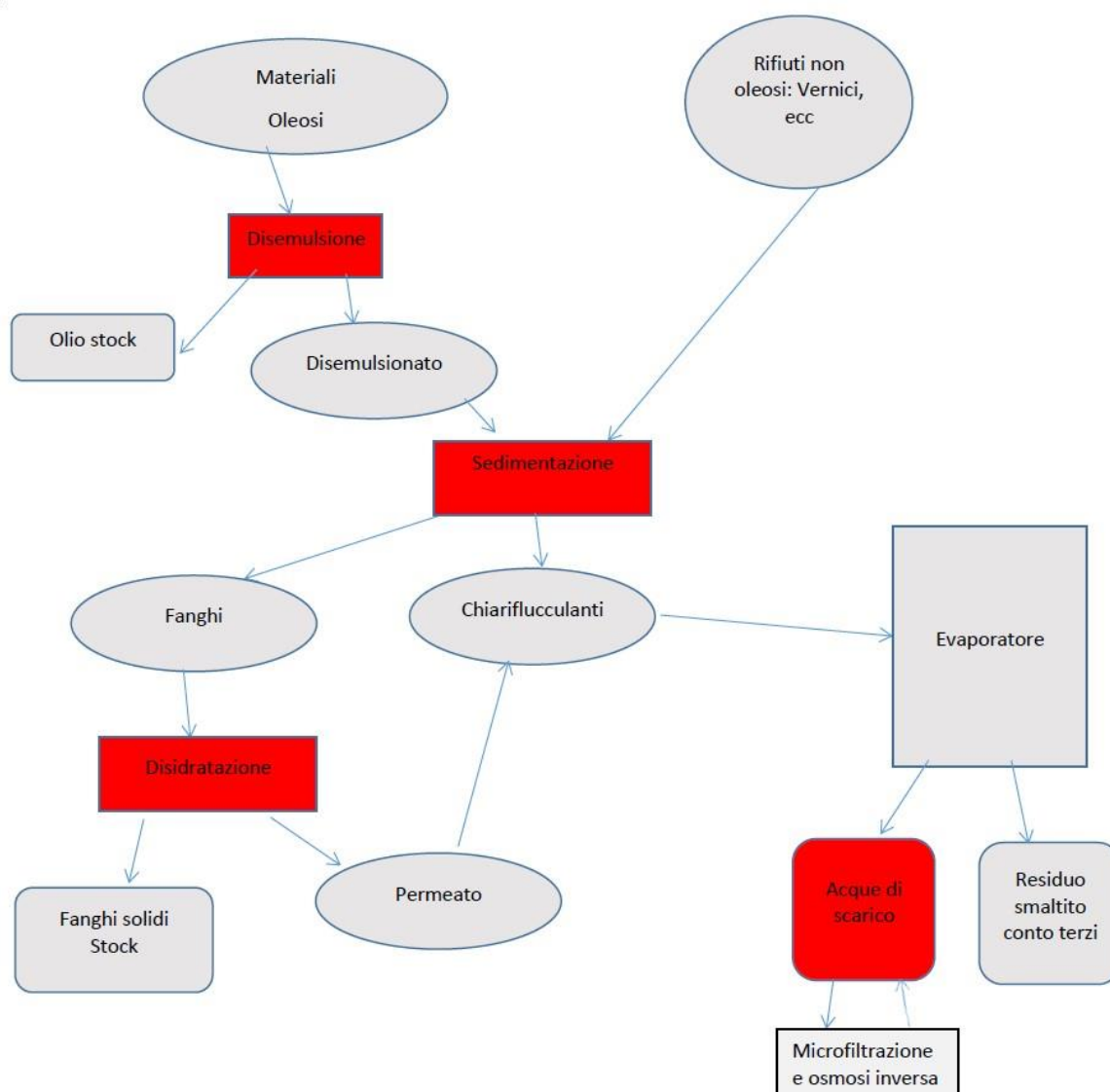
#### 6.6. TRASPORTO

Tutti i trasportatori sono soggetti qualificati esterni all'azienda.

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

#### 6.7. SCHEMA IMPIANTO


Di seguito è riportata una raffigurazione schematica delle attività produttive:



	<b>EROGAZIONE DEL SERVIZIO DI DEPURUAZIONE ACQUE INDUSTRIALI</b>	<b>PSG 16</b>
		Pag. 12 di 12

## 7. REGISTRAZIONI

Completati i controlli formali e sostanziali con esito positiva l'addetto al centralino può procedere alla registrazione nei Registri di Carico/Scarico.

	GESTIONE DEGLI STRUMENTI	PSG 18
		<b>Pag. 1 di 3</b>


## INDICE

1.	SCOPO E CAMPO DI APPLICAZIONE .....	2
2.	RIFERIMENTI .....	2
3.	RESPONSABILITA' .....	2
4.	CONTROLLO DEGLI STRUMENTI/APPARECCHIATURE .....	2
4.1	Identificazione degli strumenti/apparecchiature.....	2
4.2	Pianificazione ed esecuzione tarature/controlli.....	3
4.3	Criteri di accettabilità .....	3
5.	GESTIONE DELLA STRUMENTAZIONE AMBIENTALI E DI SICUREZZA .....	3

## ALLEGATI

Mod EDS	Elenco strumenti
Mod SCS	Scheda controllo strumento

Rev.	Data	Descrizione	Verifica	Approvazione
00	02.05.13	Prima emissione	RSGL: firmata in originale	D.G.: firmata in originale
01	01/09/2015	Nuova codifica del sistema di gestione integrato qualità e ambiente	RSGL: firmata in originale	D.G.: firmata in originale
02	11/02/2020	Integrazione ISO 45001	RSGL: firmata in originale	D.G.: firmata in originale

	GESTIONE DEGLI STRUMENTI	PSG 18
		Pag. 2 di 3

## 1. SCOPO E CAMPO DI APPLICAZIONE

Questa procedura stabilisce le responsabilità e le modalità operative per la taratura, l'utilizzo ed il mantenimento in efficienza dei seguenti strumenti ed apparecchiature di laboratorio per l'esecuzione di analisi sui materiali/campioni. La procedura non si applica per le apparecchiature di laboratorio equiparabili ad attrezzature di lavoro il cui utilizzo non influenza la capacità dell'azienda di rispondere alle prescrizioni normative, legislative, qualitative e contrattuali.

## 2. RIFERIMENTI

- UNI EN ISO 9001:2015
- UNI EN ISO 14001: 2015
- UN ISO 45001:2018

## 3. RESPONSABILITA'

### Responsabile SGI

- Verifica la corretta applicazione della presente procedura

### Responsabile Ambiente

- verifica che la strumentazione utilizzata per effettuare le misurazioni ambientali sia gestita attraverso una corretta taratura.
- raccoglie una copia dei certificati di taratura degli strumenti utilizzati e a archivia opportunamente per eventuale consultazione.

### Responsabile LAB

- valuta le richieste d'acquisto di nuovi strumenti, verificandone gli utilizzi equivalenti già esistenti, la disponibilità di campioni di riferimento, le tipologie disponibili
- definisce l'intervallo di taratura, tenendo in considerazione la classe di precisione degli strumenti, l'impiego pratico degli stessi in azienda (frequenza e modalità d'uso), gli intervalli consigliati dal costruttore e quelli da rispettare a livello di specifiche definite con il Committente
- definisce le modalità di taratura ed i criteri di accettazione delle stesse
- provvede alla taratura o alla manutenzione periodica degli strumenti, mantenendo l'aggiornamento delle relative registrazioni

## 4. CONTROLLO DEGLI STRUMENTI/APPARECCHIATURE

Per assicurare l'affidabilità e la ripetibilità delle misure eseguite, devono essere programmati interventi di taratura periodica a carico degli strumenti, al fine di mantenerne il controllo di efficienza.

Il monitoraggio degli stati di taratura prevede l'ausilio e l'impiego di:

- Modulo EDS "Elenco strumenti"
- Modulo SCT "Scheda controllo strumento"


Il personale che utilizza gli strumenti deve:

- assicurarsi, prima dell'utilizzo, dello stato di validità della taratura, riportato sulle apposite targhette o cartellini posti sugli strumenti
- non manomettere in alcun modo gli strumenti e, in caso di dubbio, richiederne la taratura
- mantenere gli strumenti in buono stato, maneggiandoli con cura e segnalando tutte le eventuali avarie, anche parziali, intervenute (urti, cadute, ecc.)

### 4.1 Identificazione degli strumenti/apparecchiature

Il responsabile del Laboratorio ha il compito di aggiornare il Modulo EDS "Elenco strumenti", che contempla tutte le indicazioni necessarie di identificazione e rintracciabilità, ovvero:

- numero progressivo interno di identificazione
- codice o numero di serie attribuito dal costruttore

	GESTIONE DEGLI STRUMENTI	PSG 18
		Pag. 3 di 3

- descrizione dello strumento e data d'acquisto
- misure eseguibili
- nome del costruttore
- stato dello strumento

Tutti gli strumenti inseriti nell'elenco sono identificati da un'etichetta o sistema equivalente che riporta il codice dell'apparecchiatura e la scadenza della taratura.

#### **4.2 Pianificazione ed esecuzione tarature/controlli**

Per ogni strumento sottoposto a taratura inserito nell'elenco di cui sopra, RLAB predispone una scheda controllo strumento (Modulo SCS ). Tale scheda riporta:

- dati identificativi dello strumento (codice interno, n° di serie, costruttore, data di acquisto, ecc.)
- caratteristiche (grandezze misurate, sensibilità, criterio di accettazione della taratura)
- frequenza di intervento (annuale, trimestrale, straordinario, ecc.)
- descrizione degli interventi da eseguire con relative modalità (procedura o istruzione di taratura) e responsabilità (taratura interna od esterna)

Se il programma di taratura prevede un intervento da parte di RLAB, questi provvede ad effettuare le dovute operazioni come previsto dalle specifiche tecniche o istruzioni operative dedicate.

Nel caso in cui il programma preveda che lo strumento debba essere inviato presso un centro esterno autorizzato, LAB deve attivare il contatto per la richiesta di intervento prevista e quando lo strumento torna in azienda, controllare l'intervento effettuato.


#### **4.3 Criteri di accettabilità**

I criteri di accettazione delle tarature sono riportati nella scheda anagrafica o se non specificati si utilizza come criteri di accettazione le specifiche tecniche indicate dal fabbricante.

### **5. GESTIONE DELLA STRUMENTAZIONE AMBIENTALI E DI SICUREZZA**


Per effettuare la valutazione degli impatti e emissioni ambientali e delle rilevazioni strumentali della salute e sicurezza sui luoghi di lavoro, GEA si avvale di professionisti che assicurano di avere della strumentazione tarata e mantenuta nelle condizioni migliori di utilizzo come specificato da contratto.

RSGL tuttavia si assicura che anche la strumentazione utilizzata da parte di professionisti per effettuare le misurazioni ambientali e di salute e sicurezza sui luoghi di lavoro, es. fonometri., misuratori di portata ecc. anche siano gestiti attraverso una corretta taratura. E provvede a conservare copia dei certificati di taratura degli strumenti utilizzati e a archivarli opportunamente per eventuale consultazione.

	<b>INFORTUNI, INCIDENTI E MANCATI INCIDENTI</b>	<b>PSG 25</b>
		Pag. 1 di 9

1	SCOPO .....	2
2	CAMPO DI APPLICAZIONE .....	2
3	RIFERIMENTI NORMATIVI .....	2
4	DEFINIZIONI E ABBREVIAZIONI .....	3
5	ATTUAZIONE E MODALITA' OPERATIVE .....	4
5.1	Responsabilità .....	4
5.2	Investigazione di incidenti e infortuni .....	5
5.3	Ottenere Informazioni .....	5
5.4	Gestione delle informazioni .....	6
5.5	Analisi delle Informazioni .....	6
5.6	Identificare Misure di Controllo Appropriate .....	7
5.7	Pianificare Azioni Correttive .....	7
6	FLUSSO INCIDENTI E INFORTUNI .....	8
7	ALLEGATI .....	9

Rev.	Data	Descrizione	Verifica	Approvazione
00	19/01/2018	Prima emissione	RSGI: firmata in originale	D.G.: firmata in originale
01	04/02/2020	Aggiornamento	RSGI: firmata in originale	D.G.: firmata in originale
02	10/03/2025	Aggiornamento	RSGI	D.G.

	<b>INFORTUNI, INCIDENTI E MANCATI INCIDENTI</b>	<b>PSG 25</b>
		Pag. 2 di 9

## 1 SCOPO

La presente informazione documentata ha lo scopo individuare e definire le modalità, i ruoli e le responsabilità per la gestione degli eventi, come di seguito elencati, al fine di chiarire le modalità esecutive e di registrazione delle attività svolte in occasione di situazioni che si ritiene opportuni tracciare, analizzare e per le quali potrebbero essere previste attività di miglioramento.

La gestione di tali eventi viene effettuata mediante il software gestionale denominato Q81, di seguito solo Q81.


## 2 CAMPO DI APPLICAZIONE

La presente informazione documentata si applica in relazione agli eventi incidentali correlati al lavoro che abbiano coinvolto dipendenti e/o accaduti durante tutte le attività di GEA Depurazioni, intesi come:

- Incidenti (eventi che ha la potenzialità di condurre ad un infortunio o di provocare danni alle cose);
- Infortuni (eventi che hanno causato un danno a persone);
- Near miss (intesi come eventi accaduti che avrebbero potuto causare un infortunio o che hanno causato o avrebbero potuto causare danneggiamento a cose o all'ambiente);
- Accadimenti pericolosi (eventi gravi accaduti che avrebbero potuto costituire un rischio ma senza manifestare infortuni o mancati infortuni);
- Comportamenti non sicuri (situazioni legate a comportamenti adottati dai lavoratori, anche interferenti, ritenuti non sicuri e che avrebbero potuto costituire grave rischio per lo stesso lavoratore o per le altre persone presenti);
- Malattie professionali (sospette o confermate malattie professionali);

## 3 RIFERIMENTI NORMATIVI

- **MSQ:** Manuale Sistema di Gestione per la Qualità.
- **UNI EN ISO 9000:2015**, Sistemi di gestione per la qualità - Fondamenti e terminologie.
- **UNI EN ISO 9001:2015**, Sistemi di gestione per la qualità – Requisiti.
- **UNI EN ISO 9004:2018**, Sistemi di gestione per la qualità - Linee guida per il miglioramento delle prestazioni.
- **UNI ISO 45001:2018**, Sistemi di gestione per la salute e sicurezza dei Lavoratori
- **Linea guida INAIL** Par. E.7 Integrazione della salute e sicurezza nei processi aziendali e gestione operativa

	<b>INFORTUNI, INCIDENTI E MANCATI INCIDENTI</b>	<b>PSG 25</b>
		Pag. 3 di 9

- **D.Lgs. 81/08 e s.m.i.**, Attuazione dell'articolo 1 della legge 3 agosto 2007, n. 123, in materia di tutela della salute e della sicurezza nei luoghi di lavoro. Art 30 C. 1 lett. F: alle attività di vigilanza con riferimento al rispetto delle procedure e delle istruzioni di lavoro in sicurezza da parte dei lavoratori

#### **4 DEFINIZIONI E ABBREVIAZIONI**

**Emergenza:** situazione causata da un incidente già avvenuto ma che può ulteriormente estendersi o da altri eventi che potrebbero produrre danni a persone, ambiente, beni e immagine.

**Condizioni:** elementi passivi, atti a descrivere stati e circostanze piuttosto che i fatti (es. poca illuminazione nell'area) e sono associate al corrispondente evento.

**Eventi:** Elementi attivi, che esprimono fatti della sequenza che ha portato all'evento incidentale e sono direttamente collegati ad altri eventi precedenti e conseguenti lo stesso (ordinati cronologicamente nella "timeline" dell'evento incidentale)

**RCA (Root Cause Analysis):** È una tecnica di indagine su eventi incidentali di interesse, in particolare incidenti e quasi incidenti, che esamina quanto accaduto alla ricerca del perché è accaduto. L'obiettivo è focalizzato non tanto sulla ricerca delle responsabilità (chi è stato), quanto sulla identificazione di azioni di miglioramento, affinché ciò che è successo non riaccada.

**Incidente:** Evento dovuto a causa fortuita che ha la potenzialità di condurre ad un infortunio o di provocare danni alle cose.

**Infortunio:** evento dovuto a causa fortuita che produca lesioni corporali obiettivamente riscontrabili, in occasione di lavoro.

**Incidente significativo:** incidente, infortunio o near miss che, pur non originando emergenze per il suo potenziale, è:

- oggetto di comunicazione ai vertici aziendali della divisione;
- riportato dalla stampa, anche locale;
- oggetto di indagini da parte di autorità o pubbliche amministrazioni.

**Luogo di lavoro:** i luoghi destinati a contenere posti di lavoro, ubicati all'interno dell'azienda ovvero dell'unità produttiva, nonché ogni altro luogo nell'area della medesima azienda ovvero unità produttiva, comunque, accessibile per il lavoro.

**Near miss (mancato infortunio):** evento dovuto a causa fortuita che può influire sulle normali condizioni di lavoro e che potenzialmente, in presenza di circostanze avverse, può condurre ad un incidente. Poiché normalmente un incidente è il risultato di una catena di eventi, il near miss può essere definito in alternativa come un evento anormale che può condurre potenzialmente ad un incidente nel momento in cui la catena di eventi venga interrotta (in modo casuale o per intervento umano).


**Pericolo:** la proprietà intrinseca di un agente, una condizione o una situazione, di poter produrre effetti nocivi.

**Rischio:** La probabilità che si raggiunga il potenziale nocivo nelle condizioni di utilizzazione o esposizione.

**RNC:** Rapporto di Non Conformità.

**RAP o RAC:** Rapporto di Azione Correttiva o Preventiva.



	<b>INFORTUNI, INCIDENTI E MANCATI INCIDENTI</b>	<b>PSG 25</b>
		Pag. 4 di 9

Rilevatore: qualsiasi lavoratore che rileva una situazione anomala.

DdL: Datore di Lavoro.

RSPP: Responsabile del Servizio di Prevenzione e Protezione.

## 5 ATTUAZIONE E MODALITA' OPERATIVE

### 5.1 Responsabilità

#### Datore di Lavoro

È responsabilità del DdL:

- Attivarsi immediatamente per la gestione dell'evento;
- Approvare le azioni correttive o preventive, con efficacia equivalente, atte ad evitare il ripetersi dell'evento o piani di miglioramento ed identifica le funzioni responsabili per la loro attuazione e la data limite di implementazione.

#### Responsabile sistema di gestione integrato

È responsabilità del RSGI:

- Raccogliere le informazioni sull'evento incidentale da tutte le figure coinvolte nell'evento e redige il Rapporto di indagine infortuni, incidenti e nera miss;
- collaborazione con RSPP investigare sulle deficienze e altri fattori che possono avere causato o contribuito al verificarsi dell'evento sulla base delle informazioni raccolte e con il contributo delle figure coinvolte nell'evento incidentale;
- Individuare le cause dell'evento incidentale e valuta la necessità di azioni correttive (AC) o l'opportunità di azioni preventive (AP) allo scopo di impedire il ripetersi dell'evento;

Comunica l'esito dell'indagine al DdL e le relative azioni correttive o preventive.

#### Responsabile SPP

È responsabilità del RSPP:


- Investigare sulle deficienze e altri fattori che possono avere causato o contribuito al verificarsi dell'evento sulla base delle informazioni raccolte e con il contributo delle figure coinvolte nell'evento incidentale;
- Individuare le cause dell'evento incidentale e valuta la necessità di azioni correttive (AC) o l'opportunità di azioni preventive (AP) allo scopo di impedire il ripetersi dell'evento;
- Comunica l'esito dell'indagine al DdL e le relative azioni correttive o preventive.

#### Preposto Area/Settore

di

È responsabilità del preposto responsabile di Area/Settore:

- Segnalare tempestivamente, entro 24 ore, l'evento incidentale al RSPP e al DdL comunicando immediatamente le informazioni necessarie per trasmettere la denuncia all'INAIL;
- Collaborare alla redazione del rapporto di indagine fornendo informazioni al RSPP sulla tipologia e le caratteristiche dell'evento incidentale;
- Partecipare alla fase di investigazione e analisi delle cause fornendo informazioni di dettaglio al RSPP sull'evento incidentale.

	<b>INFORTUNI, INCIDENTI E MANCATI INCIDENTI</b>	<b>PSG 25</b>
		Pag. 5 di 9

#### Ufficio Personale

È responsabilità dell'Ufficio Personale:

- Effettuare la denuncia/comunicazione di infortunio entro i tempi stabiliti dalla legge;
- Compilare il registro infortuni, quanto previsto dalla legge.

#### Rilevatore

È responsabilità di chiunque rilevi un'incidente o infortunio:

- Segnalare tempestivamente l'evento incidentale al responsabile di Servizio/Unità e, mediante apposito modulo (mod Segnalazione evento) riporta l'accadimento;
- Collabora e si rende disponibile durante l'indagine dell'evento incidentale.

## 5.2 Investigazione di incidenti e infortuni

Tutti gli eventi incidentali, infortuni, incidenti e near miss (mancati infortuni), sono trattati in accordo con gli strumenti normativi vigenti relative alle attività di intervento, registrazione e notifica.

Ogni evento dovrà essere investigato al fine di individuare se esso è correlato al lavoro e in caso affermativo devono essere identificate le opportune azioni per evitare il ripetersi di eventi simili e diffondere informazioni utili alla prevenzione.

Il processo di investigazione di un incidente si articola essenzialmente in 4 fasi principali:

1. Ottenere informazioni effettive dell'incidente.
2. Analizzare le informazioni identificando cause immediate e cause alla radice
3. Identificare le misure di controllo appropriate
4. Pianificare azioni correttive


### Valutazione della gravità dell'evento incidentale

Prima che l'Investigazione inizi, due importanti fattori devono essere tenuti in considerazione:

- Sicurezza della scena - l'area è sicura? È necessaria una misura immediata per eliminare il pericolo prima che l'area venga approcciata?
- Cura della vittima - qualsiasi persona infortunata richiede un trattamento di primo soccorso e potrebbe aver bisogno di essere trasportata all'ospedale. Nell'ultimo caso diventa priorità. È anche importante considerare lo stato di chi ha assistito all'evento, il quale, pur non avendo subito infortunio, potrebbe comunque essere in stato di shock.

## 5.3 Ottenere Informazioni

- Mettere al sicuro la scena per prevenire che la stessa venga in qualche modo alterata.
- Ottenere dettagli da un eventuale testimone al più presto, prima che lo stesso si allontani. Qualche volta potrebbe essere il caso di chiedere al testimone di allontanarsi dalla scena e di aspettare in un'area separata. Se i testimoni sono più di uno, sarebbe meglio separarli l'uno dagli altri, per evitare che le testimonianze si influenzino l'una con l'altra
- Collezionare informazioni reali sulla scena e registrarle. Questo può essere fatto tramite fotografie, disegni, misure, video o tramite una descrizione di fattori come la velocità del vento, la temperatura, etc... raccogliendo, se possibile, evidenze fisiche
- Chi investiga deve presentarsi sulla scena preparato e munito del materiale necessario per registrare le informazioni

	<b>INFORTUNI, INCIDENTI E MANCATI INCIDENTI</b>	<b>PSG 25</b>
		Pag. 6 di 9

- Una volta che i testimoni sono stati intervistati, analisi della documentazione deve essere presa in considerazione, la valutazione del rischio, gli attestati di formazione e addestramento, il sistema di lavoro, i permessi di lavoro e le registrazioni di avvenuta manutenzione

#### 5.4 Gestione delle informazioni


Le informazioni reperite vengono gestite ed archiviate tramite Q81 nelle seguenti modalità;

- Impostazioni preliminari: risulta necessario predisporre le sezioni di Q81 inerenti la tipologia di evento in analisi (TIPOEVENTOANALISI) dalla sezione “*Configurazioni → Definizione campi → Domini*” inserendo e/o mantenendo i campi preferiti (Accadimento pericoloso, infortunio, mancato infortunio, comportamento non sicuro, malattia professionale), e la tipologia di infortunio (TIPOINFORTUNIO) sempre dalla sezione “*Configurazioni → Definizione campi → Domini*” inserendo e/o mantenendo i campi preferiti (Morte, infortunio >= 40 giorni o grave, infortunio <40 giorni, infortunio <= 3 giorni)
- Inserimento infortuni: procedere con l’inserimento di un nuovo infortunio, inserendo tutte le informazioni necessarie e previste dal format. Non vengono gestiti in questa modalità gli infortuni in itinere. Caricare inoltre le sezioni aggiuntive DPI, COLLEGAMENTI se inerenti. Caricare tutta la documentazione relativa all’infortunio, nella sezione documenti.
- Inserimento malattie professionali: procedere con l’inserimento di una nuova malattia professionale (anche se solo sospetta), inserendo tutte le informazioni necessarie e previste dal format. Caricare inoltre la sezione aggiuntiva COLLEGAMENTI se inerente. Caricare tutta la documentazione relativa alla malattia professionale, nella sezione documenti.
- Analisi eventi: procedere con l’inserimento di un nuovo evento, inserendo tutte le informazioni necessarie e previste dal format. Caricare inoltre le sezioni aggiuntive COLLEGAMENTI, TESTIMONIANZE, PERSONE COINVOLTE, SEGNALAZIONI se inerenti. Caricare tutta la documentazione relativa all’evento, nella sezione documenti.

#### 5.5 Analisi delle Informazioni

Lo scopo è elaborare conclusioni in merito alle cause immediate e a quelle alla radice. Le cause immediate sono i comportamenti non sicuri e le condizioni non sicure che originano l’evento. Queste si verificano al tempo e luogo dell’incidente.

- Per esempio, se un lavoratore scivola su una macchia d’olio: Causa immediata: il pericolo di scivolamento (condizione non sicura) e il lavoratore che vi ha camminato sopra (comportamento non sicuro)
- La causa alla radice rappresenta la situazione che giace alla base della causa immediata. Spesso, le cause alla radice sono un “buco” o fallimento nel sistema di gestione, come per esempio una scarsa supervisione dei lavori, DPI non adeguati, mancato addestramento, mancata manutenzione, inadeguata ispezione o controllo prima di iniziare i lavori o mancata/errata valutazione del rischio.
- Per esempio, se un lavoratore scivola su una macchia d’olio: Cause alla radice possono essere: una scarsa manutenzione della macchina che ha rilasciato l’olio o una scarsa ispezione e mantenimento dell’area (scarsa illuminazione o luci non funzionanti). In questo caso il lavoratore ha poche colpe in quanto le condizioni che hanno portato all’incidente non solo dovute ad una sua diretta mancanza.

	<b>INFORTUNI, INCIDENTI E MANCATI INCIDENTI</b>	<b>PSG 25</b>
		Pag. 7 di 9

## **5.6 Identificare Misure di Controllo Appropriate**

Una volta che le cause immediate e alla radice sono state individuate, appropriate misure di controllo devono essere identificate. È importante che siano attuabili ed efficaci, per evitare un inutile spreco di tempo e danaro, senza contare il fatto che non saranno idonee a prevenire un simile evento in futuro.

## **5.7 Pianificare Azioni Correttive**

Il processo di investigazione di un incidente deve portare necessariamente alla definizione di un piano di azioni, la cui implementazione deve assicurare il non ripetersi in futuro dell'evento.

### **Analisi ed identificazione delle cause**

Gli incidenti per loro natura inizialmente appaiono sempre come eventi dai contorni non definiti. E' quindi importante condurre un processo di investigazione chiaro che non si soffermi all'analisi delle conseguenze, ma che sia finalizzato ad identificare le cause alla radice.

Nell'analisi delle cause alla radice è importante tenere conto delle seguenti considerazioni:

- Un problema può avere più di una causa alla radice.
- Una causa alla radice può incidere su più di un problema.
- Quando la causa alla radice non viene risolta, è possibile che il problema si verifichi nuovamente.

Nel processo di investigazione è importante l'utilizzo di un approccio metodico e focalizzato che aiuti a:


- Restringere l'analisi per concentrarsi sulle cause alla radice.
- Determinare le cause alla radice cruciali che possono essere risolte.
- Formulare ipotesi che possano essere verificate in modo obiettivo.
- Correlare le singole cause agli impatti e alla loro relativa gravità.
- Identificare le cause che possono essere corrette in breve tempo, al fine di ottenere i massimi vantaggi in termini di miglioramento dei tempi di attività e di performance.

Un metodo per individuare rapidamente tutte le cause alla radice è la tecnica dei "cinque perché". La tecnica dei "cinque perché" consiste nel chiedersi "perché?" (o domande correlate: "cosa?", "dove?", "quando?", "chi?", "come?") almeno cinque volte, procedendo ogni volta sempre più a fondo dal problema alla causa alla radice.

Il processo di analisi viene condotto in maniera differente in funzione della tipologia di evento: in caso di infortunio o malattia professionale (o sospetta malattia professionale) l'analisi delle cause viene condotta utilizzando il mod Rapporto di indagine, incidente e la gestione delle informazioni viene informatizzata mediante il modulo Infortuni – Malattie – Eventi del software gestionale Q81, mentre in caso di near miss la gestione dell'informazione avverrà interamente con il software gestionale Q81, utilizzando la sezione SEGNALAZIONI per la registrazione delle azioni correttive e delle azioni di miglioramento.

### **Gestione del follow-up**


La funzione responsabile dell'implementazione delle azioni correttive / preventive / migliorative individuate a seguito dell'indagine svolta su un evento incidentale, dovrà esaminarne e valutarne l'efficacia, ed inoltre comunicare l'effettiva realizzazione delle azioni di miglioramento al RSPP che

	<b>INFORTUNI, INCIDENTI E MANCATI INCIDENTI</b>	<b>PSG 25</b>
		Pag. 8 di 9

informerà il Datore di Lavoro della chiusura dell'indagine.

## 6 FLUSSO INCIDENTI E INFORTUNI

Tempistica	Responsabile		Azioni	Note
Immediatamente	1	Tutti	Informa il preposto	Informazione è fatta a voce, cellulare
	2	Preposto / Responsabile di Settore/ commessa	Attiva le squadre di emergenza se necessario.	
	3	Rilevatore	Compila il modulo Mod Suggerimenti e segnalazioni del personale	Preposto / Responsabile di Settore/commessa che lo condivide con RSPP
Entro 24 ore	4	Preposto / Responsabile di Settore/commessa	Informa rispettivamente il RSPP ed il Datore di Lavoro, anche tramite condivisione del Mod Suggerimenti e segnalazioni del personale	Informazione data via mail con una breve descrizione dell'evento
	5	Lavoratore infortunato	Fornisce all'Ufficio Personale di TM Tecnologie e Mobilità Soc Coop il certificato di infortunio rilasciato dal Pronto Soccorso. Se sono presenti addizionali certificati, tali devono essere rilasciati all'Ufficio Personale entro 24 ore dall'avvenuta visita medica. Copia deve essere fornita al RSPP.	Se possibile copia originale, altrimenti e-mail
	6	Datore di Lavoro	Attiva le funzioni preposte dell'Ufficio Personale alla denuncia/comunicazione di infortunio entro i tempi stabiliti dalla legge.	Informazione data via telematica
	7	Ufficio Personale	In caso di infortunio mortale o con pericolo di morte, deve segnalare l'evento con qualunque mezzo che consenta di comprovarne l'invio.	Comunicazione data
Entro 48 ore	8	Ufficio Personale	In caso di infortuni non guaribili entro 3 giorni (escluso quello dell'evento) inoltra la denuncia/comunicazione di infortunio <i>(entro due giorni dalla ricezione del certificato medico)</i>	Comunicazione data via telematica
Entro 72 ore	9	RSPP	Invio della reportistica relativa all'incidente al Responsabile di Area e di Settore, al Datore di Lavoro oltre che al RLS.	Rapporto di indagine infortuni, incidenti e near miss

	<b>INFORTUNI, INCIDENTI E MANCATI INCIDENTI</b>	<b>PSG 25</b>
		Pag. 9 di 9

Tempistica	Responsabile		Azioni	Note
Entro 14 giorni	10	RSPP	In caso di incidente con indice di gravità alto convoca un meeting per discutere dei risultati emersi dal processo di investigazione e per eseguire un primo follow-up delle azioni con i Responsabili di Area e di Settore.	Convocazione via mail

## 7 ALLEGATI

Mod. Rapporto indagine Infortuni/Incidenti


Mod Suggestimenti e segnalazioni del personale

 Depurazioni Industriali Srl	<b>GESTIONE DEI RIFIUTI</b>	IO - 02
		<b>Pag. 1 di 20</b>

## Indice

	1. SCOPO E CAMPO DI APPLICAZIONE .....	2
	2. RIFERIMENTI LEGISLATIVI .....	2
	3. DEFINIZIONI .....	2
	4. COMPITI E RESPONSABILITÀ .....	5
	5. MODALITA' OPERATIVE .....	6
1.1	Prescrizioni generali per la gestione dei rifiuti.....	6
	1. ONERI A CARICO DEL PRODUTTORE DEI RIFIUTI: .....	6
1.1	Codifica del rifiuto.....	6
1.2	Attribuzione del codice EER .....	7
1.3	Corretta gestione del Deposito Temporaneo .....	9
1.4	Verifica analisi classificazione dei rifiuti.....	11
1.5	Registro di carico e scarico dei rifiuti - RENTRI .....	12
1.6	FORMULARIO DI IDENTIFICAZIONE DEL RIFIUTO.....	13
	2. CATASTO DEI RIFIUTI.....	19

Rev.	Data	Descrizione	Verifica	Approvazione
00	01/09/2015	Prima emissione	RSGL: firmata in originale	D.G.: firmata in originale
01	01/08/2018	Responsabilità Delegato SISTRI	RSGL: firmata in originale	D.G.: firmata in originale
02	02/09/2019	Inserimento tempistiche di registrazione	RSGL: firmata in originale	D.G.: firmata in originale
03	05/10/2022	Inserimento linee guida SNPA	RSGL: firmata in originale	D.G.: firmata in originale
04	18/10/2022	Inserimento paragrafo Verifica Analisi	RSGL: firmata in originale	D.G.: firmata in originale
05	25/06/2025	Aggiornamento normativo e inserimento gestione RENTRI	RSGL: firmata in originale	D.G.: firmata in originale

	GESTIONE DEI RIFIUTI	PSG - GR
		Pag. 2 di 20

## 1. SCOPO E CAMPO DI APPLICAZIONE

La seguente procedura ha lo scopo di definire la corretta gestione delle modalità tecnico/amministrative, utilizzate da GEA Depurazioni Industriali, di gestione dei rifiuti (classificazioni, monitoraggio, trasporto, stoccaggio) compresa la gestione dei documenti e del Registro elettronico RENTRI.

La presente procedura si applica a tutte le tipologie di rifiuti pericolosi e non pericolosi prodotti e gestiti da GEA in qualità di:

- Smaltitore
- Trasportatore
- Intermediatore senza detenzione

## 2. RIFERIMENTI LEGISLATIVI

- Decreto Legislativo n. 152 del 3 aprile 2006, e successive modifiche ed integrazioni. Norme in materia ambientale
- Decreto Ministeriale 5 febbraio 1998 i individuazione dei rifiuti non pericolosi sottoposti alle procedure semplificate di recupero
- Decreto Ministeriale 1 aprile 1998 n° 148. Regolamento recante approvazione del modello dei registri di carico e scarico dei rifiuti ai sensi degli art. 12, 18 comma 2, lettera m), e 18 comma 4, del D.lgs. n. 22/97
- Decreto Ministeriale 1 aprile 1998 n° 145. Regolamento recante la definizione del modello e dei contenuti del formulario di accompagnamento dei rifiuti ai sensi degli articoli 15, 18, comma 2, lettera e), e comma 4, del decreto legislativo 5 febbraio 1997, n. 22
- Circolare del Ministero dell'Ambiente e dell'Industria 4 agosto 1998, n. Gab/Dec/812/98. Circolare esplicativa sulla compilazione dei registri di carico scarico dei rifiuti e dei formulari di accompagnamento dei rifiuti trasportati individuati, rispettivamente, dal decreto ministeriale 1 aprile 1998, n. 145, e dal decreto ministeriale 1 aprile 1998, n. 148
- Decreto ministeriale 9 agosto 2021 n. 47
- Linee Guida SNPA: Linee guida sulla classificazione dei rifiuti - DECRETO del ministero della transizione ecologica – direzione generale per l'economia circolare 9 agosto 2021 n 47
- Linea Guida per la classificazione dei rifiuti – Delibera n. 105/2021
- Disciplina del nuovo sistema di tracciabilità dei rifiuti RENTRI – Decreto 4 aprile 2023, nr. 59
- Regolamento europeo per la disciplina degli imballaggi e dei rifiuti di imballaggio - Regolamento UE 2025/40
- Milleproroghe, aggiornate le scadenze per l'iscrizione al Registro Elettronico Nazionale per la Tracciabilità dei Rifiuti (RENTRI) - Legge 21 febbraio 2025

## 3. DEFINIZIONI

### “Rifiuto”

qualsiasi sostanza od oggetto che rientra nelle categorie riportate nell'allegato A alla parte quarta del Decreto Legislativo n. 152/2006 e s.m.i. e di cui il detentore si disfi o abbia deciso o abbia l'obbligo di disfarsi. I rifiuti sono classificati, secondo l'origine, in rifiuti urbani e rifiuti speciali e, secondo le caratteristiche di pericolosità, in rifiuti pericolosi e rifiuti non pericolosi.



	GESTIONE DEI RIFIUTI	PSG - GR
		Pag. 3 di 20

**“Rifiuto speciale”** con riferimento all’art. 184 del Decreto Legislativo 152/2006, si intende qualsiasi materiale, sostanza o oggetto, prodotto o utilizzato in attività didattiche, di ricerca, di servizio, e sanitarie, per i quali la legge prevede particolari modalità di raccolta, stoccaggio, trasporto e smaltimento finale.

**“rifiuto speciale”:**

- Rifiuti da attività agricole e agro-industriale;
- Rifiuti derivanti dalle attività di demolizione, costruzione, nonché i rifiuti che derivano dalle attività di scavo
- Rifiuti da lavorazioni industriali;
- Rifiuti da lavorazioni artigianali
- Rifiuti da attività commerciali;
- Rifiuti da attività di servizio;
- Rifiuti derivanti dall’attività recupero e smaltimento di rifiuti, i fanghi prodotti dalla potabilizzazione e da altri trattamenti delle acque e dalla depurazione delle acque reflue, nonché i rifiuti da abbattimento di fumi, dalle fosse settiche e dalle reti fognarie;
- Rifiuti derivanti da attività sanitarie
- I veicoli fuori uso.

**“rifiuto urbano”:**


- Rifiuti domestici indifferenziati e da raccolta differenziata, ivi compresi: carta e cartone, vetro, metalli, plastica, rifiuti organici, legno, tessili, imballaggi, rifiuti di apparecchiature elettriche ed elettroniche, rifiuti di pile e accumulatori e rifiuti ingombranti, ivi compresi materassi e mobili;
- Rifiuti indifferenziati e da raccolta differenziata, provenienti da altre fonti che sono simili per natura e composizione ai rifiuti domestici indicati nell'allegato L-quater prodotti dalle attività riportate nell'allegato L-quinquies;
- Rifiuti provenienti dallo spazzamento delle strade e dallo svuotamento dei cestini portarifiuti;
- Rifiuti di qualunque natura o provenienza, giacenti sulle strade ed aree pubbliche o sulle strade ed aree private comunque soggette ad uso pubblico o sulle spiagge marittime e lacuali e sulle rive dei corsi d'acqua;
- Rifiuti della manutenzione del verde pubblico, come foglie, sfalci d'erba e potature di alberi, nonché i rifiuti risultanti dalla pulizia dei mercati;
- Rifiuti provenienti da aree cimiteriali, esumazioni ed estumulazioni, nonché gli altri rifiuti provenienti da attività cimiteriale diversi da quelli di cui ai punti 3, 4 e 5.
- 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.

**“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;

	GESTIONE DEI RIFIUTI	PSG - GR
		Pag. 4 di 20

**“Smaltimento”:**

qualsiasi operazione diversa dal recupero, anche quando l’operazione ha come conseguenza

**“Produttore del rifiuto” (art.183 comma 1 lettera f d.lgs 152/2006):**

E’ il soggetto la cui attività produce rifiuti o chiunque effettui operazioni di pretrattamento, di miscelazione o altre operazioni che hanno modificato la natura o la composizione di detti rifiuti. Il Produttore di rifiuti è sempre colui il quale pone materialmente in essere una determinata attività dalla quale si generano rifiuti.

**“Responsabilità del produttore di rifiuti (art. 188 comma 1-2-3 d.lgs 152/2006)”**

Gli oneri relativi alle attività di smaltimento sono a carico del produttore che consegna i rifiuti ad un raccoglitore autorizzato o ad un soggetto che effettua le operazioni di smaltimento,

- Il produttore dei rifiuti speciali assolve i propri obblighi con le seguenti priorità:

1. Auto smaltimento dei rifiuti;
2. Conferimenti dei rifiuti a terzi autorizzati ai sensi delle disposizioni vigenti;
3. Conferimento dei rifiuti ai soggetti che gestiscono il servizio pubblico di raccolta dei rifiuti urbani, con i quali sia stata stipulata apposita convenzione;


L’Art. 188 del T.U. Ambientale titolato Responsabilità della gestione dei rifiuti, a seguito delle modifiche introdotte con il D.L. 22 settembre 2020, n.116 - pacchetto economia circolare, definisce chiaramente il perimetro della responsabilità dei produttori all’interno della catena di gestione dei rifiuti, infatti così recita:

1. Il produttore iniziale, o altro detentore, di rifiuti provvede al loro trattamento direttamente ovvero mediante l'affidamento ad intermediario, o ad un commerciante o alla loro consegna a un ente o impresa che effettua le operazioni di trattamento dei rifiuti, o ad un soggetto addetto alla raccolta o al trasporto dei rifiuti, pubblico o privato, nel rispetto della Parte IV del presente decreto.
2. Gli enti o le imprese che provvedono alla raccolta o al trasporto dei rifiuti a titolo professionale sono tenuti all'iscrizione all'Albo dei Gestori Ambientali di cui all'articolo 212 e conferiscono i rifiuti raccolti e trasportati agli impianti autorizzati alla gestione dei rifiuti o a un centro di raccolta.
3. I costi della gestione dei rifiuti sono sostenuti dal produttore iniziale dei rifiuti nonché dai detentori che si succedono a vario titolo nelle fasi del ciclo di gestione.”

La responsabilità del produttore o del detentore per il recupero o smaltimento dei rifiuti è esclusa nei seguenti casi:

- conferimento dei rifiuti al servizio pubblico di raccolta;
- conferimento dei rifiuti a soggetti autorizzati alla gestione, a condizione che il detentore abbia ricevuto la IV copia del formulario entro tre mesi dalla data di conferimento dei rifiuti al trasportatore (data inizio trasporto) o, scaduto il termine, abbia provveduto a dare comunicazione alle autorità competenti (vedi regione per regione) della mancata ricezione del formulario.

Le imprese che effettuano attività di gestione dei rifiuti devono obbligatoriamente essere in possesso delle dovute autorizzazioni. Il produttore/detentore ha tra gli oneri a lui attribuiti anche la verifica delle autorizzazioni dei soggetti terzi al quale conferisce i suoi rifiuti, siano essi trasportatori, impianti di smaltimento, recupero o incenerimento, o commercianti o intermediari.

	GESTIONE DEI RIFIUTI	PSG - GR
		Pag. 5 di 20

## 4. COMPITI E RESPONSABILITÀ

### Direzione Tecnica Impianto

- Gestisce e supervisiona le attività dell'impianto.
- Coordina le attività di scarico e trattamento del rifiuto assicurandosi che siano rispettate le procedure aziendali (identificazione, trattamento, deposito )
- Controlla e monitora tutti i processi di trattamento
- Individua e gestisce le problematiche tecniche relative all'impianto
- Collabora con Resp.le del Laboratorio per attribuzione del codice EER
- Affronta collaborando con RSGI, le non conformità, attuandone la risoluzione

### Responsabile laboratorio di analisi


- Definisce in collaborazione con la Direzione Tecnica impianto le modalità di attribuzione ai rifiuti i codici EER
- Organizza e coordina le attività relative alle analisi sui refluiti
- Valuta i risultati delle refertazioni emesse dai laboratori di analisi
- Gestisce le attività inerenti la gestione rifiuti (formulari , RENTRI , MUD, ecc)
- Organizza ed effettua campionature, controlli interni e refertazioni
- Risponde dell'idoneità degli strumenti di analisi, dei reattivi, delle attrezzature e degli impianti
- Cura la conservazione, la manutenzione e l'aggiornamento degli stessi
- E' responsabile della archiviazione delle analisi

### Coordinatore impianto

- Riceve le richieste di intervento;
- collabora con la Direzione Tecnica nella pianificazione del servizio
- Effettua la verifica della documentazione dei rifiuti
- effettua la verifica delle autorizzazioni dei trasportatori/impianti finali

### Addetti impianto/logistica

- si attengono alle direttive del coordinatore impianto
- effettuano le loro attività nel rispetto delle procedure di salute e sicurezza
- Limitano al minimo la produzione di rifiuti
- Evitano la manipolazione e/o diffusione e/o spandimento degli stessi
- Riducono la movimentazione dei rifiuti al minimo e con le dovute cautele

	GESTIONE DEI RIFIUTI	PSG - GR
		Pag. 6 di 20

## 5. MODALITA' OPERATIVE

### 1.1 Prescrizioni generali per la gestione dei rifiuti

#### È VIETATO

- Il deposito non controllato e l'abbandono dei rifiuti sul suolo e nel suolo.
- L'immissione di rifiuti di qualsiasi genere, allo stato solido o liquido, nelle acque superficiali e sotterranee.
- Miscelare categorie diverse di rifiuti pericolosi e/o rifiuti pericolosi con rifiuti non pericolosi.

#### DISPOSIZIONI:

Gli operatori si attengono alle seguenti norme di base:

- Limitano al minimo la produzione di rifiuti
- Evitano la manipolazione e/o diffusione e/o spandimento degli stessi
- Riducono la movimentazione dei rifiuti al minimo e con le dovute cautele

## 1. ONERI A CARICO DEL PRODUTTORE DEI RIFIUTI:

### 1.1 Codifica del rifiuto

La corretta attribuzione dei Codici dei rifiuti e delle caratteristiche di pericolo dei rifiuti è effettuata da **GEA Depurazioni** sulla base delle Linee guida redatte, dal Sistema nazionale per la protezione e la ricerca ambientale ed approvate con decreto del Ministero del 9 agosto 2021 n. 47.

La classificazione dei rifiuti è effettuata assegnando ad essi il competente Codice EER, prima che il rifiuto sia allontanato dal luogo di produzione. Il produttore verifica il proprio processo produttivo, le materie prime utilizzate e ove necessario svolge le analisi chimiche per definirne il codice EER e la pericolosità.

Si possono verificare tre sono i casi:

**RIFIUTI CON CODICE EER CON ASTERISCO**, senza riferimento al contenuto di sostanze pericolose e senza che esista un corrispondente analogo codice ("a specchio") privo di asterisco. Questi rifiuti – denominati pericolosi in "assoluto" – vanno considerati sempre come pericolosi, a prescindere dalla concentrazione di sostanze pericolose che contengono. Le proprietà di pericolo, definite da HP1 ad HP15, possedute dal rifiuto, devono tuttavia spesso essere determinate al fine di procedere alla sua gestione (trasporto secondo la normativa ADR, valutazione della ammissibilità in discarica).

**RIFIUTI CON CODICE ERR SENZA ASTERISCO**, senza che esista un corrispondente analogo codice ("a specchio") con asterisco. Questi rifiuti – denominati non pericolosi in "assoluto" – vanno considerati sempre come non pericolosi.

**RIFIUTI CON CODICE A SPECCHIO** sono caratterizzati da codici EER speculari ("a specchio"), uno pericoloso ed uno non pericoloso. In questo caso, per stabilire se il rifiuto è pericoloso o non pericoloso debbono essere determinate le eventuali proprietà di pericolo che esso possiede. Le indagini da svolgere per determinare le proprietà di pericolo che un rifiuto possiede sono le seguenti:

- a) individuare i composti presenti nel rifiuto attraverso la scheda informativa del produttore, la conoscenza del processo chimico, il campionamento e l'analisi del rifiuto;
- b) determinare i pericoli connessi a tali composti attraverso la normativa europea sulla etichettatura delle sostanze e dei preparati pericolosi, le fonti informative europee ed internazionali, la scheda di sicurezza dei prodotti da cui deriva il rifiuto;
- c) stabilire se le concentrazioni dei composti contenuti comportino che il rifiuto presenti delle caratteristiche di pericolo mediante comparazione delle concentrazioni rilevate all'analisi chimica con il limite soglia per le frasi di rischio specifiche dei componenti, ovvero effettuazione dei test per verificare se il rifiuto ha determinate proprietà di pericolo.

### Cosa deve fare il produttore di rifiuti per rispondere correttamente alla normativa?

- Determinare esattamente il ciclo produttivo da cui proviene il rifiuto;
- Conoscere le materie prime che entrano nel ciclo produttivo (facendo particolare riferimento alle etichettature e alle schede di sicurezza da cui si possono prendere le informazioni riguardo alla pericolosità e alle misure di sicurezza da adottare nella loro gestione);

Con queste informazioni e consultando l'elenco dei codici EER sarà possibile determinare il codice CER, nel caso in cui sia possibile scegliere tra un codice pericoloso e uno non pericoloso bisognerà procedere come segue:

- Valutare la presenza di materie prime pericolose analizzando le schede di sicurezza delle materie impiegate all'interno del ciclo produttivo e sulla base della loro ipotetica concentrazione, estrapolare la pericolosità del rifiuto consultando le tabelle di correlazione che correlano i codici di pericolo CLP con le classi di pericolo di rifiuti HP;
- Se non fosse possibile determinare le informazioni sopra bisognerà ricorrere ad una analisi chimica presso un laboratorio accreditato - l'analisi andrà commissionata ad un laboratorio esterno e bisognerà fornirgli tutte le informazioni elencate sopra, bisognerà specificare la ricerca delle sostanze di cui non abbiamo potuto escludere la presenza.

## **1.2 Attribuzione del codice EER**

La classificazione dei rifiuti ha come obiettivo fondamentale l'attribuzione del corretto codice EER, una sequenza numerica di sei cifre, distinta in tre coppie aventi specifiche funzioni identificative:

- la prima coppia di cifre, denominata "classe", individua il processo che genera il rifiuto, ossia il settore produttivo di provenienza del rifiuto medesimo;
- la seconda coppia, denominata "sottoclasse", identifica il processo e/o la lavorazione che ha originato il rifiuto all'interno del settore produttivo di provenienza;
- la terza coppia specifica la "categoria", ovvero la singola tipologia di rifiuto.

L'esatta attribuzione del codice EER è di fondamentale importanza per l'individuazione delle più appropriate modalità di gestione (stoccaggio, recupero/smaltimento e trasporto) dei rifiuti. Il DL 91/2014, convertito con legge 116/2014, sottolinea che la responsabilità di attribuzione del EER è del produttore, il quale non può demandare semplicemente questa responsabilità ad un consulente o ad un laboratorio di analisi, ma deve innanzi tutto raccogliere egli stesso, essere consapevole e registrare in un apposito documento (da tenere presso la sede produttiva del rifiuto) le informazioni che servono per determinare il codice EER e capire se il rifiuto è o non è pericoloso.

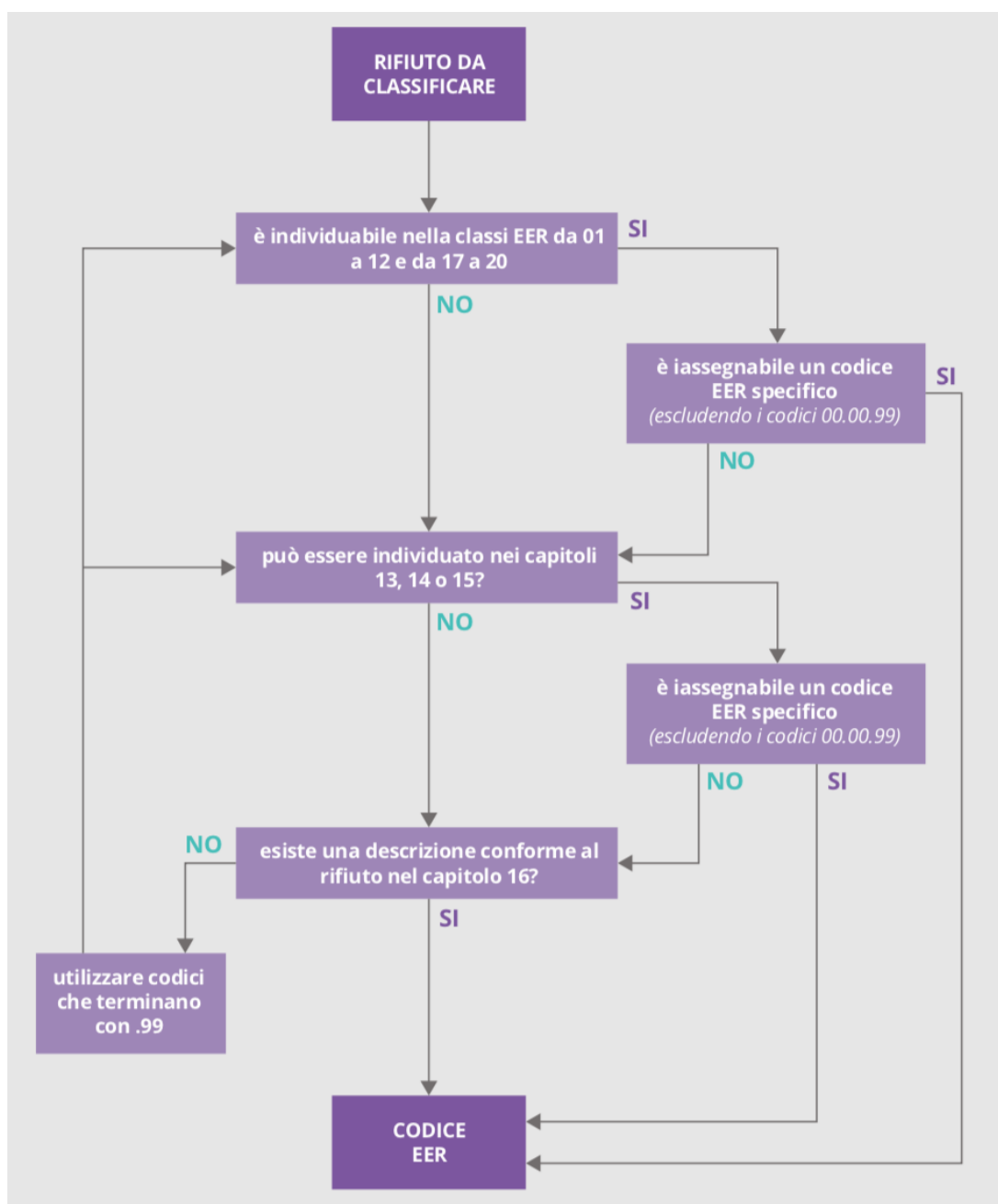
Spetta al produttore l'idonea identificazione del codice EER per ogni rifiuto prodotto verificandone la correttezza in

funzione della vigente normativa in tema d'ambiente.

La procedura per la corretta attribuzione del codice EER ad un rifiuto è di seguito dettagliata:

- 1) consultazione delle classi dei EER da 01 a 12 e da 17 a 20;
- 2) ricorrere alle classi 13, 14 e 15 qualora la consultazione di cui al punto 1 non consentisse di individuare il rifiuto da gestire;
- 3) ricorrere alla classe 16, qualora la consultazione di cui al punto 2 non consentisse di individuare il rifiuto da gestire;
- 4) individuazione della sottoclasse tra quelle rappresentate. In caso di mancato riscontro, assegnare la categoria 99.

Diagramma di classificazione dei rifiuti



### 1.3 Corretta gestione del Deposito Temporaneo

Il Deposito Temporaneo è il raggruppamento dei rifiuti effettuato prima della raccolta nel luogo in cui gli stessi vengono prodotti (art. 183 comma 1 lettera bb d.lgs 152/2006).

Il deposito temporaneo non richiede Autorizzazione.

Ciò a condizione del rispetto dei limiti temporali o quantitativi posti dall'art. 183 sotto riportate, salvo l'obbligo di registrazione del "carico" sul registro elettronico RENTRI ed il divieto di miscelazione. Il mancato rispetto però di anche una sola delle condizioni indicate comporta l'applicabilità delle sanzioni previste per l'abbandono di rifiuti (deposito incontrollato) e per la gestione non autorizzata di cui all'art. 256, D.Lgs 152/2006.

Caratteristiche del deposito temporaneo:

1. I rifiuti in deposito temporaneo devono essere suddivisi per tipologia in contenitori appositamente etichettati;
2. deve essere ubicato in area/locale idoneo e custodito.
3. deve rispettare precisi criteri (art. 187 comma 1 lett bb): "i rifiuti devono essere raccolti ed avviati ad operazioni di recupero o di smaltimento secondo una delle seguenti modalità alternative, a scelta del produttore di rifiuti:
  - a. con cadenza almeno trimestrale, indipendentemente dalla quantità in deposito;
  - b. quando il quantitativo di rifiuti in deposito raggiunga complessivamente i 30 mc di cui al massimo 10 mc di rifiuti pericolosi. In ogni caso, allorché il quantitativo di rifiuti non superi il predetto limite all'anno, il deposito temporaneo non può avere durata superiore ad un anno".

I tempi di giacenza si misurano fondamentalmente in base alle registrazioni di messa in carico fatte sul RENTRI.

#### Criterio volumetrico e criterio temporale

Secondo la definizione riportata nel T.U. Ambientale (art. 183 lettera bb) il Deposito Temporaneo può essere gestito secondo due criteri alternativi tra loro, quello temporale e quello volumetrico. La scelta spetta al produttore del rifiuto e deve essere presa in funzione delle caratteristiche organizzative dell'azienda, degli spazi a disposizione, del tipo di processo che origina i rifiuti e delle caratteristiche dei rifiuti prodotti.

Indipendentemente dal criterio scelto, i limiti introdotti non devono essere superati affinché il deposito temporaneo non si configuri come deposito incontrollato o stoccaggio.

#### Criterio temporale

Se il produttore di rifiuti decide di adottare questo criterio, deve provvedere alla raccolta e successivo avvio alle operazioni di recupero o di smaltimento dei rifiuti entro il termine massimo di tre mesi dal momento della loro produzione (data di iscrizione del movimento di carico sul RENTRI).

Nelle aziende in cui la produzione di rifiuti è consistente (produzioni trimestrali superiori ai 30 mc) è più opportuno adottare il criterio temporale.

#### Criterio volumetrico

Il limite stabilito secondo il criterio volumetrico prevede la possibilità di raggruppare in deposito temporaneo all'interno del proprio luogo di produzione un quantitativo massimo di 30 metri cubi di rifiuti, di cui al massimo 10 metri cubi di rifiuti pericolosi. L'avvio alle operazioni di recupero o di smaltimento può avvenire anche dopo più di tre mesi dal momento della produzione del rifiuto.

Il criterio di gestione volumetrico è consigliato invece per piccole produzioni di rifiuti.

Il deposito temporaneo, indipendentemente dal criterio individuato dal produttore, ha un limite temporale massimo (criterio assoluto): il deposito temporaneo di un rifiuto non può avere durata superiore ad un anno, sempre calcolata a partire dal momento della produzione del rifiuto (data di iscrizione del movimento di carico nel registro di carico e scarico).

**Norme tecniche per la gestione del deposito temporaneo**

Il luogo di produzione dei rifiuti è da intendersi come l'intera area in cui si svolge l'attività che genera i rifiuti. All'interno di uno stabilimento saranno presenti una o più aree adibite a deposito temporaneo dei rifiuti.

Ciascuna di esse, opportunamente individuata da specifica cartellonistica, dovrà rispettare le indicazioni contenute nelle norme tecniche di seguito descritte.

Il principio generale che sottende l'attività di stoccaggio dei propri rifiuti è quello di organizzare un sistema capace di evitare la contaminazione di suolo, sottosuolo, acque di falda e aria, anche quando tale contaminazione può derivare da sversamenti/dilavamenti di rifiuti non pericolosi.

Il buon senso impone pertanto alcuni accorgimenti di base per il deposito temporaneo:

- organizzazione del deposito per tipologie omogenee;
- scelta dei contenitori in funzione delle caratteristiche e al volume del rifiuto;
- superfici a terra impermeabili;
- presenza di bacini di contenimento per i liquidi;
- eventuali coperture leggere;
- predisposizione di presidi antincendio e antisversamento;
- accesso limitato al personale autorizzato e formato;
- ordine e pulizia.

Ad oggi il riferimento per le "Norme tecniche" afferenti al deposito temporaneo dei rifiuti possono essere la Deliberazione Comitato Interministeriale 27/07/84 e s.m.i. che, al capitolo 4 (Stoccaggio provvisorio), definisce i criteri di gestione del deposito stesso.

**Recipienti (fissi e mobili), vasche e bacini:**

- "... destinati a contenere rifiuti tossici e nocivi devono possedere adeguati requisiti di resistenza in relazione alle proprietà chimico fisiche ed alle caratteristiche di pericolosità dei rifiuti contenuti.
- I rifiuti incompatibili tra loro (a causa delle sostanze/miscele in essi contenute) e suscettibili perciò di reagire pericolosamente tra di loro, dando luogo alla formazione di prodotti esplosivi, infiammabili e/o tossici, ovvero allo sviluppo di notevoli quantità di calore, devono essere stoccati in modo che non possano venire a contatto tra di loro."

**Rifiuti liquidi**

- Se lo stoccaggio di rifiuti liquidi avviene in un serbatoio fuori terra, questo deve essere dotato di un bacino di contenimento di capacità pari all'intero volume del serbatoio. Qualora in uno stesso insediamento vi siano più serbatoi, potrà essere realizzato un solo bacino di contenimento di capacità eguale alla terza parte di quella complessiva effettiva dei serbatoi stessi. In ogni caso, il bacino deve essere di capacità pari a quella del più grande dei serbatoi.
- I serbatoi contenenti rifiuti liquidi devono essere provvisti di opportuni dispositivi antitraboccamento; qualora questi ultimi siano costituiti da una tubazione di troppo pieno, il relativo scarico deve essere convogliato in modo da non costituire pericolo per gli addetti e per l'ambiente.

In prossimità delle aree adibite al deposito di rifiuti liquidi dovrà essere presente un apposito kit di emergenza anti-sversamento, costituito da materiale assorbente idoneo a contingentare e raccogliere gli eventuali sversamenti. Se l'area adibita a deposito è ubicata in prossimità di tombini di raccolta delle acque piovane, sarà opportuno dotarsi della presenza di copri-tombini da utilizzare in caso di sversamento accidentale.

Per le sostanze liquide infiammabili devono essere utilizzati contenitori a norma, idonei alla natura del rifiuto, al volume prodotto e al carico infiammabile, con chiusura a tenuta, mezzi di presa e a bocca stretta.

Qualora il deposito temporaneo sia allestito all'esterno, è opportuno proteggere i contenitori con idonee tettoie al fine di evitare l'irraggiamento diretto dei contenitori (con conseguente rischio di surriscaldamento e formazione di



	GESTIONE DEI RIFIUTI	PSG - GR
		Pag. 11 di 20

prodotti gassosi), nonché l'accumulo di acqua piovana nei bacini di contenimento e/o nelle vasche di raccolta. Per depositi allestiti all'interno di locali chiusi, sarà necessario garantire adeguata aerazione, in relazione alle tipologie di rifiuti in deposito (es. solventi esausti volatili).

### **Recipienti mobili**

I recipienti mobili devono essere provvisti di:

- idonee chiusure per impedire la fuoriuscita del contenuto;
- accessori e dispositivi atti a effettuare in condizioni di sicurezza le operazioni di riempimento e svuotamento;
- mezzi di presa per rendere sicure ed agevoli le operazioni di movimentazione.

### **Segnaletica**

Allo scopo di rendere nota, durante il deposito temporaneo, la natura e la pericolosità dei rifiuti, i recipienti, sia fissi che mobili, devono essere opportunamente contrassegnati con etichette o targhe, apposte sui recipienti stessi o collocate nelle aree di stoccaggio; detti contrassegni devono essere ben visibili per dimensioni e collocazione.

Nello specifico, su ciascun contenitore di rifiuti pericolosi deve essere apposta un'etichetta a fondo giallo avente dimensioni di 15x15 cm, contenente la lettera R di colore nero.

In ogni caso le etichette apposte sui colli devono essere del tipo indelebile e inamovibile: solo se le dimensioni dei colli non lo consentono è possibile applicare al contenitore un cartellino o una targhetta.

Come per i rifiuti, anche l'area (o le aree) adibita a deposito temporaneo dovrà essere adeguatamente segnalata con idonea cartellonistica, inaccessibile alle persone non autorizzate e protetta in modo opportuno, onde evitare la contaminazione dell'ambiente circostante.

**Recipienti che hanno contenuto rifiuti pericolosi**

- I recipienti, fissi e mobili, che hanno contenuto rifiuti pericolosi e non destinati ad essere reimpiegati per gli stessi tipi di rifiuti, devono essere smaltiti secondo la logica del vuoto per pieno: in questo caso, infatti, mantengono le stesse caratteristiche di pericolo del contenuto.

### **Raccomandazioni finali**

Altre condizioni che devono essere soddisfatte perché un deposito temporaneo venga correttamente gestito sono le seguenti:


- I rifiuti contenenti gli inquinanti organici persistenti di cui al regolamento (CE) 850/2004 e s.m.i., devono essere depositati nel rispetto delle norme tecniche che regolano lo stoccaggio e l'imballaggio dei rifiuti contenenti sostanze pericolose e gestiti conformemente al suddetto regolamento;
- Devono essere rispettate le norme che disciplinano l'imballaggio e l'etichettatura delle sostanze pericolose;
- Non porre in essere attività di miscelazione di rifiuti pericolosi aventi differenti caratteristiche di pericolosità ovvero di rifiuti pericolosi con rifiuti non pericolosi.

Concludendo, per attuare una corretta gestione del deposito temporaneo dei rifiuti devono essere tenute in considerazione sia le norme ambientali sia quelle relative alla salute e alla sicurezza.

### **1.4 Verifica analisi classificazione dei rifiuti**

Le analisi di classificazione dei rifiuti vengono affidate a laboratori qualificati, che rilasciano un giudizio di idoneità in base alla destinazione del rifiuto.

La Direzione tecnica ed il Responsabile del laboratorio verificano la correttezza del giudizio.

	GESTIONE DEI RIFIUTI	PSG - GR
		Pag. 12 di 20

### 1.5 Registro di carico e scarico dei rifiuti - RENTRI

Il registro di carico e scarico dal 13 febbraio 2025 è passato da un documento cartaceo a un registro elettronico. Il registro deve contenere tutte le informazioni relative alle caratteristiche qualitative e quantitative dei rifiuti prodotti, trasportati, recuperati, smaltiti e oggetto di intermediazioni.

Altro non è che un registro di contabilità e costituisce prova della tracciabilità dei rifiuti, della loro produzione e del loro invio a recupero o smaltimento; vi sono registrati i movimenti di carico e scarico dei rifiuti.

Soggetti tenuti alla compilazione

L'art. 190 del T.U. Ambientale è la norma di riferimento in tema di registro di carico e scarico, si riportano pertanto i commi fondamentali ad individuare i soggetti obbligati alla tenuta del registro (comma 1):

- a) chiunque effettui a titolo professionale attività di raccolta e trasporto di rifiuti (pericolosi e non);
- b) commercianti ed intermediari di rifiuti (pericolosi e non);
- c) gli enti e le imprese che effettuano trattamento di rifiuti (pericolosi e non);
- d) i Consorzi e i sistemi riconosciuti, gli istituti per il recupero e il riciclaggio di imballaggi e di particolari tipologie di rifiuti (pericolosi e non);
- e) gli enti e le imprese produttori iniziali di rifiuti pericolosi;
- f) gli enti e le imprese produttori iniziali di rifiuti pericolosi di cui all'art. 189 comma 3, lettere:
  - c) - rifiuti prodotti da lavorazioni industriali, ma diversi da quelli elencati nell'allegato L-quater e dalle attività elencate nell'allegato L-quinqies;
  - d) - rifiuti prodotti da lavorazioni artigianali, ma diversi da quelli elencati nell'allegato L-quater e dalle attività elencate nell'allegato L-quinqies;
  - g) - rifiuti derivanti da impianti di recupero e trattamento rifiuti, fanghi, ... , fosse settiche.

Sono invece esclusi dall'obbligo della tenuta dei registri di carico e scarico (comma 5):

- a) gli imprenditori agricoli di cui all'art. 2135 C.C. e volume d'affari inferiore a 8.000 euro annuo;
- b) le imprese che raccolgono e trasportano i propri rifiuti non pericolosi (art. 212 comma 8);
- c) le imprese e gli enti produttori iniziali di rifiuti non pericolosi fino a 10 dipendenti.

GEA Depurazioni, secondo quanto definito dal Decreto 59/2023, ha effettuato la registrazione al Sistema di tracciabilità informatico RENTRI entro il 13 febbraio 2025.

### Tempi di registrazione

L'art.190 del T.U. Ambientale, al comma 3, disciplina la frequenza con cui devono essere iscritte le movimentazioni sul registro di carico e scarico:

"Le annotazioni di cui al comma 1, da riportare nel registro cronologico, sono effettuate:

- a) per i produttori iniziali, almeno entro dieci giorni lavorativi dalla produzione del rifiuto e dallo scarico del medesimo;
- b) per i soggetti che effettuano la raccolta e il trasporto, almeno entro dieci giorni lavorativi dalla data di consegna dei rifiuti all'impianto di destino;
- c) per i commercianti, gli intermediari e i consorzi, almeno entro dieci giorni lavorativi dalla data di consegna dei rifiuti all'impianto di destino;

Si specifica che i 10 giorni lavorativi si contano in questo modo:

- produzione del rifiuto: momento in cui il rifiuto viene "inserito" nel deposito temporaneo;
- scarico: momento in cui il rifiuto "lascia" effettivamente l'azienda.

La registrazione del movimento deve essere effettuata per ogni singolo movimento con formulario.

	GESTIONE DEI RIFIUTI	PSG - GR
		Pag. 13 di 20

### Modelli e compilazione del registro

Dal 13 febbraio 2025 sono entrati in vigore i nuovi modelli di registro cronologico di carico e scarico, di cui all'allegato 1 del D.M. 4 aprile 2023, n. 59 da compilarsi secondo le istruzioni riportate nel decreto direttoriale 19 dicembre 2023 n. 251.

Il registro cronologico di carico e scarico è tenuto esclusivamente in modalità digitale a decorrere dalle seguenti scadenze:

- **dal 13 febbraio 2025** per enti ed imprese che effettuano il trattamento dei rifiuti, trasportatori e intermediari di rifiuti, consorzi per il recupero di specifiche tipologie di rifiuti, enti e imprese produttori di rifiuti pericolosi e non pericolosi derivanti da lavorazioni industriali e artigianali e da trattamento di rifiuti, acque e fumi con più di 50 dipendenti;
- **dalla data d'iscrizione** (che dovrà avvenire tra il 15.06.25 e il 14.08.25) per enti e imprese produttori di rifiuti pericolosi e non pericolosi derivanti da lavorazioni industriali e artigianali e da trattamento di rifiuti, acque e fumi con **dipendenti tra 11 e 50**;
- **dalla data d'iscrizione** (che dovrà avvenire tra il 15.12.25 e il 13.02.26) da tutti gli altri produttori di rifiuti pericolosi obbligati alla tenuta del registro di carico e scarico (tra i quali enti e imprese con **dipendenti fino a 10**).

Il registro cronologico di carico e scarico è tenuto esclusivamente in modalità digitale ed è **vidimato digitalmente** mediante l'assegnazione di un codice univoco dal servizio di vidimazione digitale delle Camere di commercio accessibile dal RENTRI.

A seguito dell'introduzione del RENTRI, GEA Depurazioni provvede alla sua compilazione per il tramite del software gestionale Winwaste.NET che permette poi l'invio automatico dei dati con il portale RENTRI.

Per l'inserimento dei dati si rimanda alla guida del software specifico.

### 1.6 FORMULARIO DI IDENTIFICAZIONE DEL RIFIUTO

Il formulario è un documento di tipo formale che garantisce la tracciabilità del flusso dei rifiuti nelle varie fasi del trasporto, dal produttore/detentore al sito di destinazione.

A partire dal 13 febbraio 2025, è entrato in vigore il Nuovo Modello del Formulario di Identificazione dei Rifiuti (FIR), che deve essere utilizzato per tutti i trasporti di rifiuti pericolosi e per specifiche tipologie di rifiuti non pericolosi. Sebbene questo modello possa ancora essere in formato cartaceo, sarà necessario effettuare la vidimazione digitale, come già previsto per il sistema Vi.Vi.Fir.

Tutti gli operatori, compresi quelli non obbligati all'iscrizione, dovranno utilizzare il nuovo FIR.

Dal 13 febbraio 2026, gli iscritti a RENTRI saranno tenuti a gestire il nuovo modello FIR esclusivamente in formato Digitale con l'obbligo di vidimazione digitale per entrambi i formati, cartaceo e digitale, tramite RENTRI previa iscrizione.

I dati del FIR per i rifiuti pericolosi dovranno essere trasmessi al RENTRI da tutti i soggetti coinvolti. Sarà infine responsabilità del trasportatore trasmettere il formulario controfirmato e datato a tutti i soggetti coinvolti nella movimentazione, nel caso del FIR digitale.

La disciplina prevista dall'art. 193 del D.lgs. 152/2006 rimane immutata per i seguenti aspetti.

- I soggetti obbligati a emettere e gestire il Formulario di Identificazione del Rifiuto continuano a essere il Produttore o il detentore dei Rifiuti, a seconda dei casi specifici in conformità con i soggetti obbligati RENTRI.

- Il FIR viene compilato dai diversi operatori nella catena di trasporto – Produttore iniziale, trasportatore, intermediari, commercianti, impianti di destino – ciascuno per la parte di propria competenza. Sebbene il Produttore sia il responsabile delle informazioni di propria competenza, può richiedere al trasportatore di compilare il FIR a suo nome.

- Rimangono esonerati dall'emissione e gestione del FIR alcuni soggetti, come ad esempio chi trasporta rifiuti urbani o chi conferisce rifiuti agricoli al servizio pubblico di raccolta. Anche il trasporto di rifiuti in aree private è

	GESTIONE DEI RIFIUTI	PSG - GR
		Pag. 14 di 20

esentato.

- Ciascun operatore è responsabile delle informazioni che inserisce e sottoscrive nel FIR per la propria parte di competenza. Anche quando il trasportatore compila il FIR su richiesta del Produttore o detentore, questi ultimi mantengono la responsabilità per le informazioni che li riguardano.

Il formulario, oltre a garantire il controllo della movimentazione dei rifiuti, permette di esentare il produttore dalla responsabilità per il corretto recupero o smaltimento degli stessi. Infatti, secondo la nuova formulazione dell'art. 188 del D.lgs. 152/2006 (introdotta dal D.L. 22 settembre 2020, n. 116 - pacchetto economia circolare): "comma 4. La consegna dei rifiuti, ai fini del trattamento, dal produttore iniziale o dal detentore ad uno dei soggetti di cui al comma 1, non costituisce esclusione automatica della responsabilità rispetto alle operazioni di effettivo recupero o smaltimento."

La responsabilità del produttore o del detentore per il recupero o smaltimento dei rifiuti è esclusa nei casi indicati nel comma 4 lettere a) - b) e nel comma 5:

- conferimento dei rifiuti al servizio pubblico di raccolta (c.4 lettera a);
- conferimento dei rifiuti a soggetti autorizzati alla gestione, a condizione che il detentore abbia ricevuto la IV copia del formulario entro tre mesi dalla data di conferimento dei rifiuti al trasportatore (data inizio trasporto) o, scaduto il termine, abbia provveduto a dare comunicazione alle autorità competenti (vedi regione per regione) della mancata ricezione del formulario. Per le spedizioni transfrontaliere di rifiuti il termine di tre mesi è elevato a sei e la comunicazione va effettuata alla Regione o alla Provincia autonoma (c.4 lettera b).

### Responsabilità nella compilazione del formulario

Come recita l'art. 193 comma 17, nella compilazione del formulario di identificazione del rifiuto:

*"Ogni operatore è responsabile delle informazioni inserite e sottoscritte nella parte di propria competenza."*

*"Il trasportatore non è responsabile per quanto indicato nel formulario di identificazione dal produttore o dal detentore dei rifiuti e per le eventuali difformità tra la descrizione dei rifiuti e la loro effettiva natura e consistenza, fatta eccezione per le difformità riscontrabili in base alla comune diligenza."*

### **Modello e validità dei formulari**

Il modello vigente di identificazione dei rifiuti è quello definito dal Decreto Ministeriale 59/2023.

Dal 23 gennaio 2025, come previsto dalla comunicazione del Ministero dell'Ambiente e della Sicurezza Energetica del 13 settembre 2024 (pubblicata sul portale RENTRI), sono disponibili le API che consentono agli operatori dotati di proprio sistema gestionale di interoperare con il RENTRI al fine di:

- validare digitalmente i formulari di identificazione dei rifiuti
- validare e aprire i registri di carico e scarico.


Per quanto riguarda i servizi di supporto, gli operatori iscritti possono:

- validare ed emettere formulari di identificazione dei rifiuti e stamparli in "bianco"
- validare e aprire registri di carico e scarico

### **Emissione dei formulari**

Il produttore (o il trasportatore) deve emettere un formulario al verificarsi di almeno una delle seguenti condizioni:

- per ogni rifiuto trasportato
- per ogni produttore (unità locale o cantiere)

	GESTIONE DEI RIFIUTI	PSG - GR
		Pag. 15 di 20

- per ogni impianto di destinazione finale, trasportatore o intermediario

Ogni trasporto di rifiuto deve essere accompagnato da apposito formulario dal quale devono risultare, in particolare, i seguenti dati:

- dati identificativi del produttore
- dati identificativi del trasportatore
- dati identificativi di eventuali intermediari
- caratteristiche, destinazione e quantità del rifiuto
- mezzi e modalità di trasporto e tipo di percorso
- dati identificativi del destinatario
- quantità accettata (peso verificato a destino) o eventuale respingimento • data e ora di ricezione

Una copia del formulario è trattenuta dal produttore/detentore, le altre tre seguono il trasporto sino a destino, dove devono essere controfirmate e datate in arrivo.

Delle tre copie, una viene trattenuta dal destinatario e una dal trasportatore. L'ultima deve essere resa dal trasportatore al produttore, entro i 3 mesi successivi alla data del conferimento, (6 mesi in caso di spedizioni transfrontaliere). Il produttore, una volta rientrato in possesso della IV Copia, deve aggiornare il movimento di scarico già effettuato riportando eventuali annotazioni e il peso verificato a destino.

#### Esenzioni

L'obbligo del formulario sussiste sempre durante il trasporto di rifiuti effettuato da un "Ente" o "Impresa" (art.193, del D.lgs. n. 152/2006), eccezion fatta per:

(comma 7) al trasporto di rifiuti urbani e assimilati ai centri di raccolta di cui all'articolo 183:

- se il trasporto è effettuato dal produttore iniziale degli stessi;
- al soggetto che gestisce il servizio pubblico;
- ai trasporti di rifiuti speciali non pericolosi, effettuati dal produttore dei rifiuti stessi in modo occasionale e saltuario. Sono considerati occasionali e saltuari i trasporti effettuati per non più di cinque volte l'anno, che non eccedano la quantità giornaliera di trenta chilogrammi o di trenta litri;
- (comma 8) al trasporto di rifiuti speciali di cui all'articolo 184, comma 3, lettera a) effettuato dal produttore in modo occasionale e saltuario, come definito al comma 7, per il conferimento:
- al gestore del servizio pubblico di raccolta;
- al circuito organizzato di raccolta di cui all'articolo 183, comma 1, lettera pp),
- con i quali (gestore o circuito) sia stata stipulata apposita convenzione.

#### Compilazione del formulario

##### Intestazione - SERIE E NUMERO


Vengono riportati in fase di stampa del modello e indicano il prefisso alfabetico di serie e il numero progressivo attribuiti dalla tipografia autorizzata (es. PJP 313972/20).

##### Intestazione - DATA

In questo campo deve essere riportata, a cura del soggetto incaricato della compilazione, la data di emissione (ovvero di compilazione) del formulario.

La norma ammette che non ci sia corrispondenza tra la data di emissione e la "data inizio trasporto" (punto 10 del formulario). Quest'ultima, infatti, si riferisce esclusivamente all'inizio delle operazioni di trasporto del rifiuto a destino. L'indicazione degli orari è fondamentale ai fini del rispetto del principio di "tracciabilità" del trasporto dei rifiuti; la mancanza di data ed orario di inizio trasporto e di scarico a destino è rilevante ai fini sanzionatori.

#### Sezione 1 – Campo 1 e 2- PRODUTTORE O DETENTORE

	GESTIONE DEI RIFIUTI	PSG - GR
		Pag. 16 di 20

Indicare qui i dati identificativi dell'azienda che ha prodotto il rifiuto oggetto del formulario:

- Denominazione o ragione sociale dell'impresa
- Codice fiscale dell'impresa
- Indirizzo dell'unità locale di partenza del rifiuto

#### Sezione 1 - Campo 3 - DESTINATARIO

Indicare qui i dati identificativi dell'azienda cui verrà consegnato il rifiuto oggetto del formulario:

- Denominazione o ragione sociale dell'impresa
- Codice fiscale dell'impresa
- Indirizzo dell'unità locale di ricevimento del rifiuto
- Il numero di autorizzazione allo svolgimento delle operazioni di recupero/smaltimento o gli estremi della comunicazione di inizio attività effettuata ai sensi dell'art. 216 del D.lgs. 152/2006;
- Se il rifiuto viene mandato a smaltimento (D) o a recupero (R ) indicando il codice corretto (es. D15)

#### Sezione 1 - Campo 4 - TRASPORTATORE

Indicare qui i dati identificativi dell'azienda incaricata del trasporto del rifiuto oggetto del formulario:

- Denominazione o ragione sociale dell'impresa
- Codice fiscale dell'impresa
- Indirizzo dell'impresa
- Il numero di iscrizione all'Albo Gestori Ambientali, e la data di iscrizione. Si ricorda che qualsiasi integrazione dell'iscrizione all'Albo integra l'iscrizione originaria senza modificarne la data di iscrizione.

Qualora il produttore abbia deciso di effettuare il trasporto in conto proprio (solo se iscritto all'Albo Gestori Ambientali) il campo relativo al trasportatore andrà compilato con i propri dati aziendali e gli estremi dell'iscrizione all'Albo Gestori Ambientali.

#### Sezione 1 - Campo 5 – INTERMEDIARIO O COMMERCIANTE

Indicare qui i dati identificativi dell'azienda incaricata del trasporto del rifiuto oggetto del formulario:

- Denominazione o ragione sociale dell'impresa
- Codice fiscale dell'impresa
- Il numero di iscrizione all'Albo Gestori Ambientali, e la data di iscrizione. Si ricorda che qualsiasi integrazione dell'iscrizione all'Albo integra l'iscrizione originaria senza modificarne la data di iscrizione.

#### Sezione 2 - Campo 6 – CARATTERISTICHE DEL RIFIUTO


Il soggetto incaricato della compilazione del formulario dovrà riportare in questo campo la descrizione codificata indicata nell'Elenco Europeo dei Rifiuti, come identificato nella Comunicazione della Commissione 2018/C 124/01 e, se necessario, qualunque altro elemento che consenta di identificare il rifiuto con il massimo grado di accuratezza, in particolare nel caso di codici generici.

Nell'ipotesi di Codice corretto e descrizione difforme, anche se tale da far comprendere di quale rifiuto si tratta, non si rischi di incorrere nella sanzione di errata compilazione del formulario. Ci potrebbero però essere gli estremi per l'applicazione della sanzione amministrativa (da 260 a 1.550 €), perché le indicazioni nel FIR sono formalmente incomplete o inesatte. Si dovranno riportare anche le caratteristiche di pericolo del rifiuto, se previste, a quantità, se il peso deve essere verificato a destino, nr. Di colli e aspetto, e i dati delle analisi effettuate per la sua caratterizzazione.

#### Sezione 3 - Campo 9 - TRASPORTO

In questo campo, prima della partenza del mezzo, devono necessariamente essere indicate:

- Targa del mezzo ed eventuale rimorchio, che devono entrambi essere iscritti all'Albo Gestori Ambientali per il trasporto dello specifico rifiuto;

	GESTIONE DEI RIFIUTI	PSG - GR
		Pag. 17 di 20

- Data e ora di inizio del trasporto (può essere successiva alla data di emissione del formulario). Dovrà inoltre essere indicato il percorso se diverso da quello più breve.

#### Sezione 3 - Campo 8 – NOME E COGNOME DEL CONDUCENTE

In questo campo, prima della partenza del mezzo, devono necessariamente essere indicate:

- Nome e cognome del conducente
- Data e ora di inizio del trasporto

#### Sezione 3 - Campo 11/7 – FIRMA DEL CONDUCENTE E DEL PRODUTTORE O DEL DETENTORE

#### Sezione 4 – Campo 12 - RISERVATO AL DESTINATARIO

Solo il destinatario deve indicare in questo campo se il rifiuto è stato:

- accettato per intero
- accettato per la seguente quantità (accettazione parziale)
- respinto per le seguenti motivazioni
- quantità accettata
- quantità respinta
- data arrivo e orario di arrivo e firma del Destinatario

#### Sezione 5 – Campo 17 - ANNOTAZIONI

In questo campo possono essere indicate eventuali annotazioni. Si propone di seguito un elenco non esaustivo delle casistiche più frequenti:

- correzione dei dati inseriti prima della partenza del mezzo (es: errore nella compilazione degli estremi di una delle autorizzazioni ambientali, errore nella compilazione della targa dei mezzi di trasporto, ecc..);
- nel caso di presenza di intermediari (non detentori del rifiuto) nella catena di gestione, vanno indicati i dati identificativi dei soggetti coinvolti (Denominazione o ragione sociale, Codice fiscale, Indirizzo e Numero e data di iscrizione all'Albo Gestori Ambientali);
- nei casi previsti dalla norma di esenzione del produttore dall'obbligo di tenuta del registro di carico e scarico;
- nel caso in cui vi sia la necessità di cambiare destinatario rispetto a quello previsto prima della partenza, sarà necessario indicare il nuovo percorso e il nuovo destinatario, oltre al motivo della variazione;
- in caso di trasporto misto (es. gomma/ferrovia, gomma/nave), la tratta ferroviaria o marittima interessata (al formulario devono essere altresì allegati i documenti previsti dalle norme che disciplinano il trasporto ferroviario o marittimo).

Il documento si conclude con i dati della vidimazione.

È presente un secondo foglio ad integrazione del formulario, di cui si riporta l'estratto:

Complemento Modulo - FIR-2024-01 - Modello conforme all'Allegato 2 al DM 4 aprile 2023 n. 59 – ver. 1.0



## 2. CATASTO DEI RIFIUTI

Il Catasto dei rifiuti assicura un quadro conoscitivo completo e costantemente aggiornato in materia di produzione e gestione dei rifiuti urbani e speciali. I dati sui rifiuti urbani, acquisiti dall'ISPRA grazie al contributo delle sezioni regionali del Catasto e, in generale, di tutti i soggetti pubblici detentori dell'informazione, nonché attraverso il Modello Unico di Dichiarazione ambientale (**MUD**), sono elaborati e pubblicati con cadenza annuale ai sensi dell'articolo 189, comma 6 del d.lgs. n. 152/2006.

Il Catasto dei rifiuti è stato istituito dall'articolo 3 del Decreto Legge 9 settembre 1988, n. 397, convertito, con modificazioni, dalla legge 9 novembre 1988, n. 475. L'articolazione e le funzioni del Catasto sono individuate dall'articolo 189 del decreto legislativo 3 aprile 2006, n. 152.

Con le modifiche al T.U. Ambientale introdotte dal D.L. 22 settembre 2020, n.116 - pacchetto economia circolare, l'art. 189 - catasto dei rifiuti, viene completamente sostituito dalla nuova formulazione. Il nuovo testo, che non innova la disciplina nella sostanza, ribadisce l'istituzione del catasto dei rifiuti articolato nella sezione nazionale e in quelle regionali. Il primo comma prevede inoltre che, sino all'emanazione di nuovo decreto recante l'aggiornamento delle norme di organizzazione del Catasto, restano in vigore le disposizioni di cui al decreto del Ministro dell'ambiente 4 agosto 1998, n. 372.

Il comma 3 individua invece i soggetti tenuti a comunicare annualmente, con le modalità previste dalla legge 25 gennaio 1994, n. 70, (per i soggetti obbligati leggi MUD) le quantità e le caratteristiche qualitative dei rifiuti oggetto delle proprie attività, dei materiali prodotti all'esito delle attività di recupero nonché i dati relativi alle autorizzazioni ed alle comunicazioni inerenti le attività di gestione dei rifiuti, che sono:

- chiunque effettui a titolo professionale attività di raccolta e trasporto di rifiuti pericolosi;
- commercianti ed intermediari di rifiuti pericolosi;
- gli enti e le imprese che effettuano trattamento di rifiuti (pericolosi e non);
- i Consorzi e i sistemi riconosciuti, gli istituti per il recupero e il riciclaggio di imballaggi e di particolari tipologie di rifiuti pericolosi;
- i produttori di rifiuti pericolosi;
- per i rifiuti non pericolosi i soggetti di cui all'art. 189 comma 3, ovvero:
  - chiunque effettui a titolo professionale attività di raccolta e trasporto;
  - commercianti ed intermediari senza detenzione;
  - i Consorzi e i sistemi riconosciuti, gli istituti per il recupero e il riciclaggio di imballaggi e di particolari tipologie di rifiuti;
  - le imprese e gli enti produttori iniziali di rifiuti non pericolosi di cui all'art. 184 comma 3, lettere:

c) - rifiuti prodotti da lavorazioni industriali, ma diversi da quelli elencati nell'allegato L-quater e dalle attività elencate nell'allegato L-quinquies;


d) - rifiuti prodotti da lavorazioni artigianali, ma diversi da quelli elencati nell'allegato L-quater e dalle attività elencate nell'allegato L-quinquies;

g) - rifiuti derivanti da impianti di recupero e trattamento rifiuti, fanghi,..., fosse settiche.

Sono invece esonerati:

- gli imprenditori agricoli di cui all'art. 2135 C.C. e volume d'affari inferiore a 8.000 euro annuo;
- le imprese che raccolgono e trasportano i propri rifiuti non pericolosi (art. 212 comma 8);
- le imprese e gli enti produttori iniziali di rifiuti non pericolosi fino a 10 dipendenti.

Nel caso in cui i produttori conferiscano i propri rifiuti speciali al servizio pubblico di raccolta competente per territorio, ovvero ad un circuito organizzato di raccolta di cui all'articolo 183, comma 1, lettera pp), previa apposita

	GESTIONE DEI RIFIUTI	PSG - GR
		Pag. 20 di 20

convenzione, la comunicazione di cui al comma 3 è effettuata dal gestore del servizio limitatamente alla quantità conferita.