

1.	PRESENTAZIONE DELL'AZIENDA.....	2
1.1.	SVILUPPO DELL'AZIENDA.....	2
1.1.1.	Storia del sito.....	2
1.1.2.	Ubicazione.....	4
1.1.3.	Politica Ambiente e Sicurezza.....	4
1.2.	ORGANIZZAZIONE DEL LAVORO.....	6
1.2.1.	Organigramma.....	7
1.2.2.	Procedure, istruzioni e prassi esistenti.....	7
1.3.	PRESENTAZIONE DELLE ATTIVITÀ OPERATIVE (PRODOTTI, SERVIZI E PROCESSI).....	9
1.3.1.	Descrizione dei Prodotti / Servizi.....	9
1.3.2.	Descrizione dei processi aziendali.....	9
1.3.2.1	Processi aziendali.....	9
1.3.2.2	Strutture destinate al presidio ambientale.....	11
1.3.2.3	Descrizione della ricezione dei rifiuti.....	13
1.4.	INVESTIMENTI / MIGLIORAMENTI AMBIENTALI IN CORSO DI SVILUPPO.....	19
1.5.	ORGANIZZAZIONE DELLA SICUREZZA E SALUTE SUL LUOGO DI LAVORO (D.LGS. 81/08).....	19

Data: 27/03/13

Firma:

*Vallortigara Servizi
Ambientali S.p.A.*

1. PRESENTAZIONE DELL'AZIENDA

1.1. SVILUPPO DELL'AZIENDA

1.1.1. Storia del sito

La ditta Vallortigara S.r.l. nacque nel 1976 ad opera di Vallortigara Angelo.

In data 31/08/1994 la ditta cambiò la denominazione sociale in Vallortigara Servizi Ambientali S.r.l. e successivamente, il 22/08/2001, in Vallortigara Servizi Ambientali S.p.A..

Il capannone di tipo industriale fu realizzato su concessione edilizia del Comune di Torrelbelvicino (VI) e con il nulla osta da parte della Soprintendenza per i beni Ambientali ed Architettonici di Verona (in riferimento agli adempimenti previsti dalla normativa in materia di tutela delle bellezze paesaggistiche ed ambientali) sorgendo su di un'area nuova, precedentemente verde, mai occupata da alcuna altra attività produttiva.

La Soprintendenza, con nota in data 13/11/1995, comunicò il proprio nulla osta consigliando di apportare, in sede di realizzazione dei lavori, interventi di mascheratura arborea nella zona circostante l'edificio e di utilizzare colorazioni neutre per le pareti esterne del capannone industriale.

In data 04/03/1996 la ditta presentò istanza tendente ad ottenere l'approvazione di un progetto per la realizzazione di un impianto di stoccaggio provvisorio di rifiuti speciali, tossici e nocivi, urbani pericolosi e residui riutilizzabili e di trattamento dei rifiuti speciali non tossico nocivi.

Tale progetto fu approvato con Delibere della Giunta Regionale del Veneto n. 305 del 04/02/1997 e n. 4178 del 25/11/97.

A seguito dell'approvazione del progetto la ditta diede quindi inizio ai lavori di costruzione dell'impianto che furono dichiarati ultimati, dal direttore dei lavori, in data 09/04/1998 con la contestuale presentazione del collaudo funzionale ai sensi della Legge Regionale 33/85 e relativa istanza all'Ente di controllo, ovvero la Provincia di Vicenza, di rilascio dell'autorizzazione all'esercizio dell'impianto, successivamente ottenuta in data 13/08/98 con decreto n° 1219.

In data 09/03/2000 la ditta richiese il rilascio dell'autorizzazione a svolgere le operazioni di miscelazione dei rifiuti ai sensi dell'art. 9 comma 2 del D.Lgs. 22/97 in deroga al divieto di cui al comma 1 del medesimo articolo; autorizzazione rilasciata dalla Amministrazione Provinciale di Vicenza con decreto n°672 del 10/04/2000.

In data 30/05/2000 la ditta richiese l'aumento dei quantitativi di rifiuti solidi speciali pericolosi e non pericolosi stoccabili presso l'impianto dalle 360 tonnellate alle 550 tonnellate.

Aumento della capacità di stoccaggio di rifiuti solidi approvato con Delibera della Giunta Regionale n°3264 del 13/10/2000.

In seguito la Ditta Vallortigara Servizi Ambientali S.p.A. presentò in data 08/08/2000 domanda di valutazione di impatto ambientale e autorizzazione ai sensi dell'art. 11 della Legge Regionale 10/99 per il progetto di adeguamento dell'impianto esistente di smaltimento e recupero di rifiuti speciali pericolosi e non pericolosi.

La nuova attività di trattamento di rifiuti speciali pericolosi e non pericolosi richiesta prevedeva:

- il trattamento di inertizzazione/stabilizzazione/solidificazione di rifiuti solidi contenenti metalli,
- il trattamento di depurazione di rifiuti liquidi mediante processo chimico-fisico,

allo scopo di rendere compatibili tali rifiuti con gli impianti di smaltimento finale, in particolare modo con gli impianti di trattamento biologico per i liquidi e con le discariche di seconda categoria tipo B per i solidi.

Conclusa l'istruttoria tecnica, effettuata anche tenendo conto della Direttiva 96/61/CE sulla prevenzione e il controllo integrato dell'inquinamento, con parere n. 11 del 23/04/2001, la Commissione Regionale VIA espresse all'unanimità parere favorevole di compatibilità ambientale e approvazione del progetto con alcune prescrizioni e quindi, in data 29/06/2001 con D.G.R.V. n. 1713, la Giunta Regionale, facendo proprio il parere n. 11 del 23/04/2001, espresse giudizio favorevole di compatibilità ambientale per l'intervento in oggetto. Tale provvedimento costituì anche autorizzazione ai sensi dell'art. 151 del D.Lgs. n. 490/99.

Tra le prescrizioni da espletare vi fu il collaudo funzionale dei nuovi impianti autorizzati, secondo quanto prescritto dagli artt. 25 e 26 della Legge Regionale 21 gennaio 2000, n. 3, al fine del rilascio dell'autorizzazione all'esercizio. In data 15 Novembre 2002, venne emesso dal dr. Duse Flavio,

Chimico Industriale iscritto all'Albo dell'Ordine Interprovinciale del Veneto, certificato di collaudo funzionale dell'impianto adibito ai trattamenti di solidificazione e stabilizzazione di residui solidi; successivamente in data 29/12/2004 venne presentato il collaudo dell'impianto di trattamento chimico-fisico per liquidi.

Nel 2003 l'azienda ha provveduto a predisporre il Piano di Controllo secondo quanto richiesto dalla Legge Regionale 21 gennaio 2000 n. 3 e dalla DGRV 22/06/01 n. 1579, successivamente approvato dalla Provincia di Vicenza.

Sempre nello stesso anno la Società avviò la propria riorganizzazione per sviluppare l'introduzione del Sistema di Gestione per la Qualità, secondo la norma UNI EN ISO 9001 e del Sistema di Gestione Ambientale, secondo la norma UNI EN ISO 14001. A fine del 2004 è stato definitivamente sviluppato il Sistema di Gestione per la Qualità ottenendo, da parte di Certiquality, la certificazione. La certificazione del Sistema di Gestione Ambientale risale a maggio 2006. Nello stesso anno si è deciso di implementare il Sistema con riferimento alla Sicurezza, secondo la norma OHSAS 18001. A fine 2006 è stata ottenuta anche la certificazione del Sistema secondo tale riferimento.

Nel 2008 l'azienda presentò la domanda di Autorizzazione Integrata Ambientale ai sensi del DLgs 59/05 con la presentazione di modifiche impiantistiche volte alla diminuzione degli impatti dello stabilimento su alcune delle matrici ambientali.

In data 29/07/09 la Regione Veneto ha rilasciato la Autorizzazione Integrata Ambientale definitiva n°50 per l'impianto di smaltimento e recupero di rifiuti speciali pericolosi e non pericolosi punti 5.1 e 5.3 dell'all. I del D.Lgs. 18 febbraio 2009 n. 59.

Nel luglio 2010 l'azienda ha installato l'impianto ad osmosi inversa nella sezione del chimico-fisico come miglioramento ambientale richiesto ed autorizzato in fase di rilascio dell'autorizzazione integrata ambientale da parte della Regione Veneto; l'impianto permette di trattare i reflui derivanti dal trattamento chimico fisico e scaricarne una parte in fognatura comunale.



Fig. 1. Veduta aerea della Vallortigara Servizi Ambientale S.p.A.

1.1.2. Ubicazione

La Vallortigara Servizi Ambientali S.p.A. sorge su di un'area ubicata in Zona Artigianale di espansione Z.T.O. "D.1.2." in Comune di Torrelbelvicino e più precisamente individuata al Catasto di detto comune alla Sezione Unica, Foglio n° 14, mappale 877. Tale area ricade in zona che il P.R.G. del Comune di Torrelbelvicino destina a zona per "Attività Artigianali di espansione P.I.P. Ligonto", compatibile con le direttive del P.T.R.C.

Complessivamente l'area aziendale ha una superficie pari a 6132 m², dei quali circa 1900 m² sono occupati dall'impianto di stoccaggio, circa 600 m² occupati dagli impianti di trattamento rifiuti ed i restanti da uffici, viabilità e verde.

1.1.3. Politica Ambiente e Sicurezza

La Società VALLORTIGARA SERVIZI AMBIENTALI spa fonda la gestione delle proprie attività sui seguenti valori:

- la massima **soddisfazione** del Cliente;
- l'attenzione al rispetto per l'**ambiente**;
- le condizioni di lavoro del personale, con particolare riferimento alla **salute e sicurezza sul lavoro** e al rispetto delle condizioni contrattuali;
- l'impegno a **rispettare la legislazione** vigente, adeguandosi ai relativi mutamenti;
- la **formazione** costante delle proprie **risorse umane**;
- il continuo **miglioramento** delle proprie metodologie operative;
- **trasparenza** nella gestione delle proprie attività.

Da sempre, all'interno della Società, le attività sono state organizzate per rispondere alle attese:

- dei Clienti, in materia di qualità tecniche del servizio offerto, di rispetto delle tempistiche concordate, di prezzo coerente con le aspettative del Cliente, e quindi di qualità generale del servizio,
- delle restanti parti interessate, relativamente al rispetto dei requisiti cogenti, con particolare riferimento ai risvolti ambientali e di sicurezza sul lavoro relativi alle proprie attività (siano esse eseguite con proprio personale o subappaltate).

L'applicazione da parte della VALLORTIGARA SERVIZI AMBIENTALI spa del Sistema di Gestione aziendale integrato secondo i requisiti di Qualità, Ambiente e Sicurezza sul lavoro, è considerato dalla Direzione lo strumento ottimale per poter:

- **concretizzare la propria filosofia** dell'organizzazione del lavoro aziendale;
- stimolare e coinvolgere di conseguenza l'intero staff aziendale (datore di lavoro, dipendenti, anche tramite il loro RLS, collaboratori, fornitori, ecc...), ciascuno secondo le proprie attribuzioni e competenze a:
 - una più attenta partecipazione alla vita dell'Azienda stessa;
 - una maggior responsabilizzazione nella conduzione delle proprie attività (con coscienza degli obiettivi aziendali e della necessità di rispettare le prescrizioni legali e l'impegno aziendale verso la **riduzione degli impatti ambientali e dei rischi per la sicurezza e la salute**, connessi alle proprie attività);
 - partecipare al raggiungimento degli obiettivi assegnati;
- cercare di dare più coesione possibile alle varie Funzioni dell'Azienda, coinvolgendole in tal modo in un migliore rapporto di **collaborazione reciproca**;
- **monitorare**, in maniera puntuale, **qualsiasi evento negativo** cercando di dare maggiore **soddisfazione** possibile alla **clientela ed alle parti interessate**;

- **gestire** al meglio ed in maniera puntuale gli **aspetti relativi alla Sicurezza** ed all'**Ambiente**;
- **prevenire** emergenze, incidenti, infortuni e non conformità;
- risultare **idonea alla qualificazione** ed aggiudicazione di appalti nei confronti della Pubblica Amministrazione e di Aziende di primario livello;
- cercare di **far crescere l'Azienda** affinché possa risultare innovativa e flessibile, adeguandosi e riorganizzandosi in base alle necessità via via espresse e richieste dal mercato e dalle parti interessate.

La Direzione della VALLORTIGARA SERVIZI AMBIENTALI spa si è posta quindi i seguenti obiettivi, su cui basare la propria conduzione dell'Azienda:

1. Ottimizzazione e miglioramento continuo delle metodologie seguite all'interno della Società per lo svolgimento delle attività, delle infrastrutture e degli impianti, allo scopo di:
 - **migliorare le proprie prestazioni** (ambientali, qualitative, economiche, di salute e sicurezza, ecc...), con particolare riferimento a:
 - riduzione degli odori;
 - riduzione della produzione di rifiuti derivanti dai trattamenti interni;
 - implementazione del parco clienti;
 - implementazione dei quantitativi di rifiuti gestiti (nel rispetto dei quantitativi autorizzati);
 - salubrità dell'ambiente di lavoro;
 - **prevenire l'inquinamento** (che è il vero e proprio "core business" dell'Azienda), sia per quanto attiene la gestione delle proprie attività (con particolare riferimento alle emissioni in atmosfera ed all'inquinamento del suolo), che puntando ad un'ottimale gestione dei rifiuti per conto della propria clientela;
 - **ridurre i rischi e prevenire gli infortuni e le malattie professionali.**
2. Accettazione dei soli contratti per i quali possa essere assicurato il completo **rispetto dei requisiti qualitativi e legislativi**, in funzione del know-how, delle autorizzazioni e dell'attrezzatura aziendale;
3. Sperimentazione di nuove tecnologie per la gestione ed il trattamento dei rifiuti all'avanguardia con l'evolversi del mercato;
4. Adeguata **qualificazione dei Fornitori** di prodotti e servizi ritenuti critici per le attività aziendali (con particolare riferimento alla qualità del servizio, alle prestazioni ambientali ed alla sicurezza e salute sul lavoro), impostando con tali fornitori un rapporto di reciproca collaborazione e fiducia;
5. **Valorizzazione delle risorse umane** per stimolare la motivazione e la partecipazione del personale al miglioramento;
6. Costante **miglioramento dell'immagine aziendale**;
7. **Comunicazione** delle proprie performances ambientali alle parti interessate.

Tali obiettivi sono condivisi da tutto il personale che, oltre ad impegnarsi per la corretta gestione del Sistema, fornisce anche degli stimoli alla Direzione per l'implementazione ed il miglioramento continuo dello stesso.

La Direzione, in occasione dei riesami periodici:

- stabilisce di volta in volta le migliori strategie aziendali mirate all'evoluzione continua degli obiettivi primari qui definiti e del proprio Sistema di Gestione;
- definisce gli obiettivi specifici di breve periodo, seguendo le linee guida tracciate con la Politica aziendale, destinandovi opportune ed adeguate risorse tecniche, umane ed economiche;
- si impegna a formare e sensibilizzare i lavoratori per assicurare che siano in grado di svolgere in maniera corretta (ai fini qualitativi, di sicurezza ed ambientali) i compiti loro affidati e per

assumere consapevolmente e responsabilmente le loro attribuzioni in materia ambientale e di sicurezza e salute sul lavoro.

La Direzione promuove quindi la diffusione degli obiettivi e delle decisioni intraprese nei confronti di tutto il personale assicurandosi che siano comprese, condivise ed attuate a tutti i livelli.

La presente Politica, unitamente ai risultati del Sistema di Gestione, viene riesaminata con cadenza almeno annuale e divulgata a tutto lo staff aziendale (dipendenti, collaboratori, fornitori, ecc...) ed è disponibile a chiunque ne faccia richiesta, anche esternamente all'Azienda.

Torrebelvicino, 16/03/2012

Il Presidente

[Firma]
 Vallortigara Servizi
 Ambientali S.p.A.

1.2. ORGANIZZAZIONE DEL LAVORO

L'azienda è aperta dal lunedì al venerdì dalle ore 07.30 alle 12.30 e dalle 13.30 alle ore 18.30, inoltre offre un servizio di reperibilità 24 ore su 24 per le eventuali emergenze che si possono verificare presso la clientela.

L'azienda occupa una trentina di dipendenti suddivisi nel 2012 secondo lo schema seguente:

Qualifica personale	Uomini	Donne
Soci	2	1
Dirigenti	2	1
Quadri	3	---
Impiegati	1	18
Impiegati tecnici	4	---
Operai	6	1
Altro: <input type="checkbox"/> collaboratori a progetto (ex co.co.co.) <input type="checkbox"/> stagionali <input type="checkbox"/> interinali <input type="checkbox"/> cooperativa		

L'azienda è cresciuta negli anni incrementando sia le tipologie di servizi offerti sia il proprio volume di affari e quindi aumentando di conseguenza il numero di personale dipendente secondo quanto riportato nella tabella seguente:

Anno	n° dipendenti massimo
2003	19
2004	22
2005	25
2006	27
2007	26
2008	28
2009	33
2010	31
2011	32
2012	33

1.2.1. Organigramma

La struttura organizzativa della VALLORTIGARA SERVIZI AMBIENTALI S.p.A. è evidenziata nell'organigramma (M5510 del Sistema di Gestione Integrato aziendale) e nel mansionario (M5511) che stabiliscono le autorità, responsabilità ed interfaccia delle varie funzioni aziendali. Tale organigramma è riportato di seguito ed è costantemente modificato ed aggiornato a seconda delle esigenze gestionali e delle modifiche organizzative richieste dalla normativa in vigore.

Il controllo globale dell'attività è gestito dall'Amministratore Delegato a cui fanno riferimento il Responsabile del Sistema di Gestione Integrato (Qualità, Ambiente e Sicurezza), che è anche nominato Rappresentante della Direzione per il Sistema di Gestione Ambientale, il Responsabile del Servizio di Prevenzione e Protezione, il Responsabile della Logistica, il Responsabile Commerciale, il Responsabile dell'ufficio Amministrativo ed il Responsabile dell'ufficio Gare.

L'ufficio Operativo, in collaborazione con l'ufficio Logistica, gestisce la programmazione delle entrate e delle uscite dei rifiuti, il controllo della gestione operativa, la documentazione relativa ai rifiuti (formulari e registri di carico e scarico), nonché i rapporti con i fornitori ed i manutentori.

L'ufficio Commerciale gestisce i rapporti sia con i clienti sia con gli impianti di smaltimento e/o recupero finale.

L'ufficio Amministrazione gestisce la contabilità clienti e la fatturazione.

L'ufficio Cantieristica gestisce le attività inerenti alla partecipazione alle gare, agli appalti e alla gestione delle bonifiche.

Il Datore di Lavoro è il sig. Vallortigara Angelo.

Il Responsabile Tecnico dell'impianto di stoccaggio è il sig. Vallortigara Angelo mentre il Responsabile Tecnico degli impianti di trattamento chimico-fisico è il dott. Angonese Alessandro.

Il Responsabile del Servizio di Prevenzione e Protezione è l'ing. Fabris Enzo.

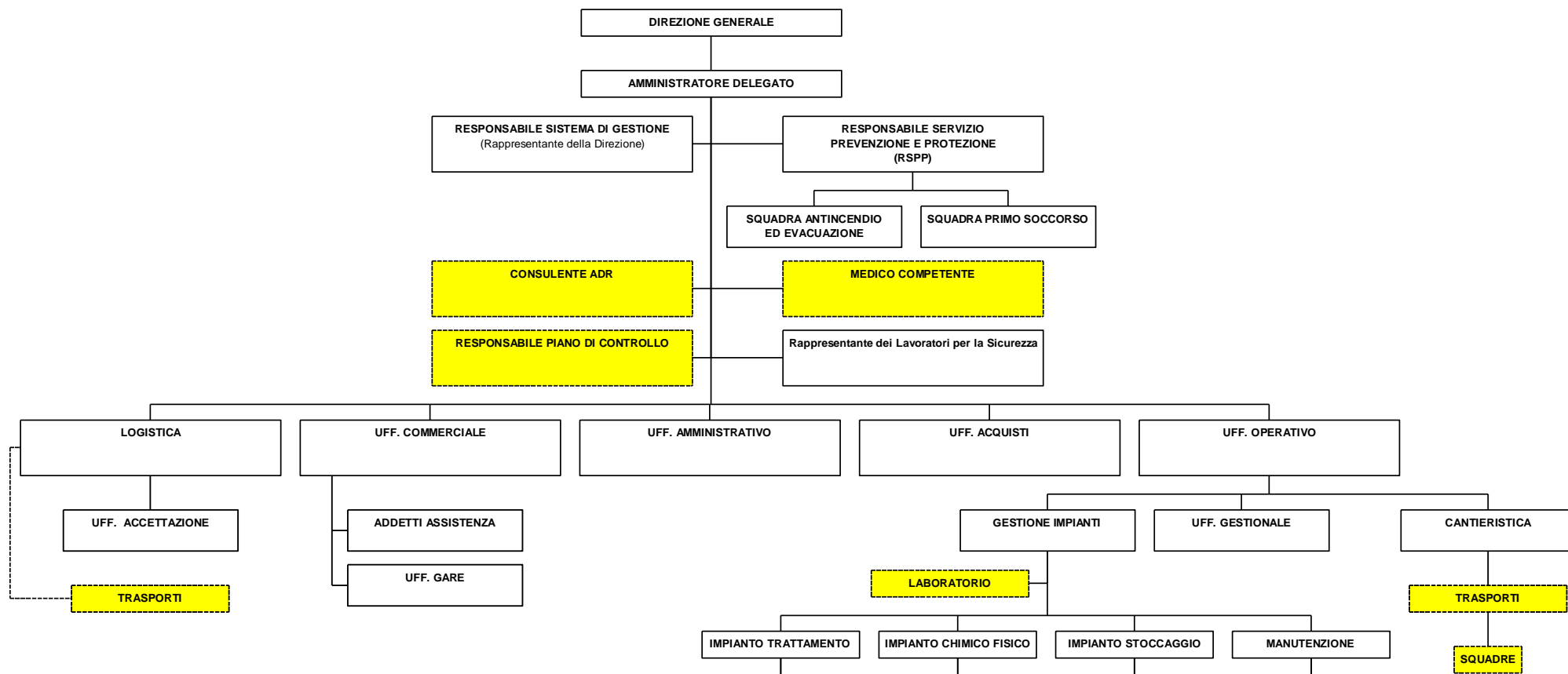
Il Responsabile dei Sistemi di Gestione Qualità, Ambiente e Sicurezza è l'ing. Fabris Enzo.

Per qualsiasi informazione, comunicazione, suggerimento, lamentela e visita guidata all'impianto è possibile contattare l'ing. Fabris Enzo al n° di telefono **0445660455**.

1.2.2. Procedure, istruzioni e prassi esistenti

La gestione aziendale è caratterizzata da una elevata flessibilità in modo da far fronte alle esigenze di mercato e della propria clientela in continua evoluzione ma comunque sempre inquadrata e organizzata in modo strutturale seconda quanto riportato dalle procedure ed istruzioni operative introdotte durante la crescita dei Sistemi di Gestione riferiti agli aspetti della Qualità, dell'Ambiente e della Sicurezza.

Organigramma Aziendale



Le funzioni evidenziate in giallo sono date in outsourcing

1.3. PRESENTAZIONE DELLE ATTIVITÀ OPERATIVE (PRODOTTI, SERVIZI E PROCESSI)

1.3.1. Descrizione dei Prodotti / Servizi

L'Azienda opera nel settore dei rifiuti offrendo i seguenti servizi:

- stoccaggio provvisorio, selezione, cernita e adeguamento volumetrico, in conto terzi di rifiuti speciali pericolosi e non pericolosi;
- recupero di rifiuti pericolosi e non pericolosi;
- trattamento e smaltimento di rifiuti speciali pericolosi e non pericolosi attraverso operazioni di inertizzazione/stabilizzazione/solidificazione di rifiuti solidi contenenti metalli pesanti;
- trattamento di depurazione di rifiuti liquidi mediante processo chimico-fisico;
- bonifiche ambientali anche tramite l'utilizzo di un impianto mobile di trattamento rifiuti;
- messe in sicurezza di emergenza;
- trasporto di rifiuti;
- intermediazione rifiuti;
- realizzazione di discariche.

1.3.2. Descrizione dei processi aziendali

1.3.2.1 Processi aziendali

Vallortigara Servizi Ambientali S.p.A. è una piattaforma polifunzionale per lo stoccaggio, la selezione e la cernita, l'adeguamento volumetrico, la miscelazione, il recupero e/o lo smaltimento di rifiuti speciali pericolosi e non pericolosi ed è costituita da:

Sezioni impiantistiche integrate e sinergiche tra loro

- Sezione di inertizzazione (D15, D14, D13, D9);
- Sezione di trattamento chimico-fisico per liquidi (D15, D14, D13, D9);
- Sezione di stoccaggio, selezione, cernita, adeguamento volumetrico, miscelazione e recupero (D15, D14, D13, R13, R12, R5, R4, R3);

Strutture destinate al presidio ambientale

- Impianto di aspirazione ed abbattimento emissioni in atmosfera della sezione di inertizzazione;
- Impianto di aspirazione ed abbattimento emissioni in atmosfera della sezione di trattamento chimico-fisico e miscelazione rifiuti destinati a smaltimento;
- Impianto di abbattimento della zona di stoccaggio solventi;

Strutture di servizio

- Uffici amministrativi;
- Laboratorio di analisi (azienda di altra proprietà);
- Magazzino;
- Zona adibita ad officina;
- Impianto antincendio zona stoccaggio solventi;
- Mezzi meccanici per la movimentazione dei rifiuti;

Altre attività effettuate dall'azienda

- Servizio di trasporto rifiuti;
- Esecuzione di bonifiche ambientali anche tramite impianto mobile di vagliatura;
- Intermediazione di rifiuti.

L'attività si svolge essenzialmente in periodo diurno dalle ore 7.30 alle ore 18.30.

Presso la Sezione di inertizzazione si effettua il trattamento chimico-fisico dei rifiuti speciali pericolosi e non pericolosi con l'ausilio di leganti idraulici (calce, cemento, sodio solfuro, ecc...) al fine di stabilizzare/innocuizzare le specie di inquinanti di natura principalmente inorganica presenti in tali rifiuti. A seguito di questo trattamento si producono rifiuti stabilizzati, o parzialmente stabilizzati,

solidificati o parzialmente solidificati che sono avviati allo smaltimento finale presso discariche di soggetti terzi autorizzati.

Presso la Sezione di trattamento chimico-fisico di rifiuti liquidi si effettua il trattamento di rifiuti speciali pericolosi e non pericolosi con l'ausilio di additivi (polielettroliti, solfuro di sodio, calce, cloruro ferrico, ecc...) al fine di far precipitare i metalli presenti e diminuire la concentrazione dei solidi sospesi presenti in fase liquida. A seguito del trattamento si producono rifiuti liquidi destinati ad impianti di trattamento biologico per un'ulteriore affinazione e/o reflui liquidi che vengono alimentati all'impianto di osmosi inversa e rifiuti solidi destinati a discariche di soggetti terzi autorizzati o all'impianto interno di inertizzazione. L'impianto ad osmosi inversa permette di trattare i reflui derivanti dal trattamento chimico-fisico e di scaricarne una fase, il permeato, in fognatura nel rispetto dei limiti del regolamento di fognatura stessa ed il concentrato presso impianti di smaltimento esterni.

Tale impianto è costituito da una sezione di filtrazione su un letto di sabbia di origine quarzifera e pirulosite al fine di rimuovere le sostanze in sospensione presenti nell'acqua e di prevenire lo sporco e l'intasamento delle sezioni successive, da una sezione di ultrafiltrazione che sfrutta le peculiarità di membrane a fibre cave per ridurre i solidi sospesi e colloidali, per diminuire l'eventuale presenza di batteri patogeni e per diminuire la concentrazione di COD e BOD5 in modo da permettere il recupero dell'acqua senza incorrere in inconvenienti di ostruzione delle membrane nella successiva fase di osmosi inversa e da un trattamento ad osmosi inversa con membrane per la riduzione del 97-99% dei sali disciolti, la rimozione di cariche batteriche e delle sostanze organiche al fine di produrre acqua da inviare in fognatura.

Presso la Sezione di stoccaggio di rifiuti pericolosi e non pericolosi si effettua il deposito preliminare, la messa in riserva, il ricondizionamento del rifiuto mediante operazioni di cernita manuale e tramite mezzo meccanico, lo sconfezionamento, il confezionamento, l'adeguamento volumetrico e il recupero.

In questa linea vengono eseguite differenti operazioni quali:

- recupero al fine di separare principalmente materiali quali carta, legno, plastica, nylon, materiali metallici ecc... (R13-R12-R5-R4-R3);
- ricondizionamento preliminare tramite cernita manuale e mezzo meccanico al fine di separare le parti riciclabili da quelle destinate allo smaltimento (R12-D14);
- miscelazione al fine di inviare al trattamento successivo partite omogenee di rifiuti destinati allo stesso trattamento finale (D13);
- adeguamento volumetrico, sconfezionamento e riconfezionamento (D14-D13);
- mero stoccaggio di rifiuti in attesa di essere successivamente destinati al trattamento più idoneo presso impianti di smaltimento e/o recupero terzi autorizzati (D15-R13).

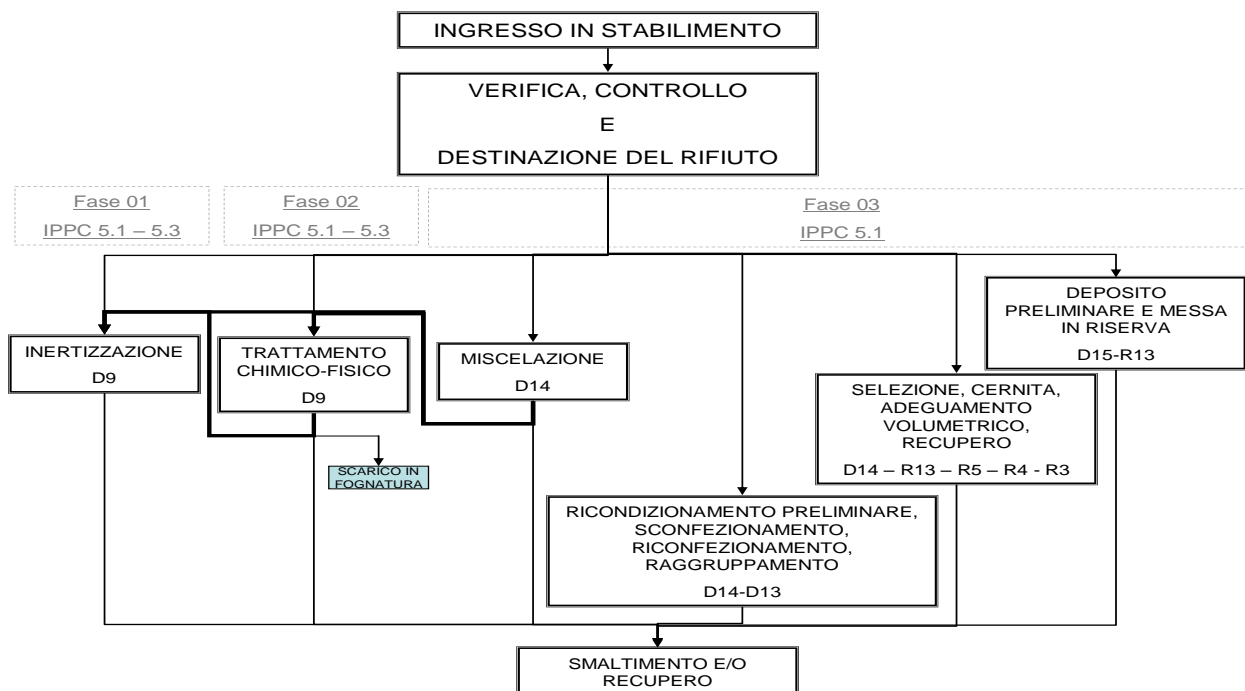


Fig. 2. Schema di flusso

I rifiuti sono gestiti tramite le procedure redatte secondo le specifiche dettate dai sistemi di gestione ISO9001, ISO14001 e OHSAS18001 e riportate nel piano di monitoraggio e di controllo elaborato secondo le direttive della LR 21 gennaio 2000 n. 3 e la DGRV 22/06/01 n. 1579 presentato ed approvato dalla Agenzia Regionale della Protezione dell'Ambiente (ARPAV), dalla Provincia di Vicenza e dalla Regione Veneto.

In particolare la gestione dei rifiuti viene organizzata per "partite" sottoponendo al medesimo ed appropriato trattamento raggruppamenti omogenei di rifiuti diversi al fine di ottimizzare il trattamento stesso e ridurre i consumi di risorse. Le operazioni di raggruppamento e miscelazione di rifiuti anche pericolosi sono esplicitamente autorizzate purché procedute da una verifica da parte del tecnico responsabile della compatibilità chimico-fisica dei rifiuti da miscelare in modo che la miscelazione non pregiudichi né l'efficacia del trattamento e/o smaltimento finale né la sicurezza e che le operazioni non provochino emissioni incontrollabili, né pericoli per la salute degli addetti e della popolazione o danni per l'ambiente.

Tutte le aree di stoccaggio e di trattamento dei rifiuti interne al capannone sono dotate di un sistema di raccolta di spandimenti con scarico degli stessi in n°2 serbatoi da 40 m³ periodicamente svuotati tramite autobotte e trattati internamente presso l'impianto chimico-fisico e/o inviati direttamente a smaltimento presso impianti terzi autorizzati.

Le aree esterne di stoccaggio sono dotate di pavimentazione in calcestruzzo armato con sistema di raccolta dell'acqua piovana di prima pioggia ad una vasca di capacità pari a 40 m³ periodicamente svuotata; la linea di scarico delle acque di seconda pioggia inviate alla fognatura comunale è intercettabile manualmente a seguito di un eventuale spandimento.

1.3.2.2 Strutture destinate al presidio ambientale

- 1) Impianto di aspirazione ed abbattimento emissioni in atmosfera della sezione di inertizzazione;
- 2) Impianto di aspirazione ed abbattimento emissioni in atmosfera della sezione di trattamento chimico-fisico e miscelazione rifiuti destinati a smaltimento;
- 3) Impianto di abbattimento della zona di stoccaggio solventi;

- 1) Tale impianto è costituito da un sistema di convogliamento delle emissioni derivanti da:
- vasche di stoccaggio e maturazione: emissioni prodotte durante le fasi di scarico degli automezzi che trasportano i rifiuti sfusi e durante la movimentazione dei rifiuti tramite pala meccanica;
 - tramoggia di caricamento: emissioni prodotte nella fase di caricamento dei rifiuti da trattare tramite pala gommata;
 - miscelatore: emissioni prodotte durante le fasi di carico dei rifiuti e dei reagenti e durante le fasi di reazione; il miscelatore è dotato di filtro a maniche per l'abbattimento delle polveri.

L'impianto di abbattimento attuale, sostituito nel luglio del 2010, è costituito da due colonne di lavaggio (realizzate in materiale termoplastico) del tipo ad asse verticale, con riempimento di tipo statico e funzionamento con liquidi di lavaggio in controcorrente ai fumi aspirati. L'impianto è progettato per una potenzialità massima di 20000 Nmc/h di aria da depurare. L'impianto funziona in depressione (- 200 mm.c.a ÷ - 350 mm.c.a.) grazie ad un ventilatore posto a valle delle torri di abbattimento la cui velocità è regolata tramite inverter.

I gas aspirati vengono convogliati alle due colonne di lavaggio poste in serie: nella prima, alla soluzione di ricircolo viene aggiunta, tramite pompa dosatrice, una soluzione di acido solforico sotto controllo di pH al fine di abbattere gli eventuali composti amminici ed ammoniacali, mentre nella seconda colonna vengono dosati, tramite pompe dosatrici regolate dalle misurazioni del pH e del potenziale redox effettuate in continuo, soda caustica e ipoclorito di sodio al fine di abbattere gli eventuali solfuri e di ossidare i composti organici.

Ciascuna colonna è dotata di due strati di corpi di riempimento e di una pompa di ricircolo per ogni singolo strato; le portate di riciclo delle soluzioni di lavaggio sono pari a 36 mc/h cad.

Il percorso degli effluenti gassosi da neutralizzare è ascensionale, questi attraversano il letto di riempimento presente nella torre e vengono abbattuti dalla pioggia nebulizzata in maniera uniforme. La soluzione di lavaggio viene portata in circolo continuo dalle pompe collegate alla vasca di contenimento liquidi. Nel letto di riempimento l'aria subisce un impatto continuo con gli anelli che lo compongono. La struttura di tali anelli forma un fitto strato di maglie con cui il liquido di lavaggio nebulizzato e l'aria ascensionale entrano in contatto, ed in tale momento si sviluppa la reazione chimica che dà luogo alla neutralizzazione delle sostanze presenti nell'aria. L'abbattimento degli inquinanti gassosi dipende fortemente dalla qualità del liquido con cui l'aria viene in contatto. La qualità della soluzione di lavaggio può essere modificata aumentando le operazioni di spurgo della vasca o andando ad agire sui valori di set point di pH e del potenziale Redox da mantenere all'interno delle vasche dello scrubber.

Completata la neutralizzazione nel letto di riempimento l'aria viene filtrata per eliminare eventuali gocce di soluzione di lavaggio rimaste in sospensione nel flusso gassoso, attraverso il filtro separa - gocce (demister).

Alla conclusione del ciclo di lavaggio i gas sono espulsi dalla torre in atmosfera attraverso il camino di espulsione, completo di bocchetta di prelievo per le analisi.

Il funzionamento dell'impianto di abbattimento avviene in continuo per 24 h/d con la portata regolata tramite l'impostazione del set point di depressione (- 200 mm.c.a ÷ - 350 mm.c.a.) che si vuole mantenere sulle linee in aspirazione; il regolatore agisce variando la velocità del motore del ventilatore con inverter. La fermata dell'impianto avviene solo nel caso della mancanza di rifiuti da trattare/trattati stoccati nelle zone poste sotto aspirazione.

Il ventilatore centrifugo necessario al funzionamento dell'impianto è insonorizzato in modo da diminuire l'impatto acustico dovuto a tale macchina.

Il camino di espulsione dei gas ha un diametro di 900 mm ed un'altezza pari a 10 m (E01).

Gli inquinanti alle emissioni che vengono tenuti sotto controllo e monitorati con periodicità quadrimestrale sono:

- Polveri;
- Ammoniaca;
- Composti organici del carbonio (SOV come carbonio totale);
- Acido solfidrico;
- IPA;
- Metalli.

2) L'impianto di abbattimento degli inquinanti ha lo scopo principale di eliminare gli odori provenienti dalla movimentazione dei reflui in arrivo e generati dal trattamento chimico-fisico e utilizza un processo di assorbimento ad umido a doppio stadio (due colonne di lavaggio acqua).

In dettaglio, il sistema di abbattimento delle emissioni gassose dell'impianto di trattamento chimico-fisico è costituito da due colonne a corpi di riempimento, poste in serie, in cui il flusso d'aria è trattato in controcorrente con soluzioni acquose additivate da reagenti quali ipoclorito di sodio e soda caustica. Le esalazioni aspirate dal ventilatore, posto in coda all'impianto di abbattimento ed avente una potenzialità tra i 3.000÷15.000 Nm³/h, passano nella prima colonna di assorbimento in controcorrente con una soluzione assorbente di acqua, mantenuta in riciclo da una pompa con una portata di 10 m³/h.

Il flusso gassoso, dopo aver subito un primo lavaggio, viene convogliato nella seconda colonna dove viene lavato da una soluzione alcalina a pH 10 in controcorrente, mantenuta in ricircolo con una pompa avente una portata di 10 m³/h.

Dal serbatoio di stoccaggio, la soda al 30%, per mezzo di una pompa dosatrice, alimenta la seconda colonna; la regolazione del pH avviene automaticamente con l'intervento di uno strumento di controllo che agisce direttamente sulla pompa dosatrice. Per permettere l'ossidazione dei composti organici, in particolare solforati, alla soluzione di lavaggio viene aggiunto dell'ipoclorito di sodio prelevato dal serbatoio di stoccaggio per mezzo di una pompa. L'aggiunta, regolata da uno strumento di controllo, è finalizzata al mantenimento di un potenziale redox E > 200 mV.

Nella parte superiore delle due colonne è posizionato un separatore di gocce a canali ad elevata efficienza di captazione delle gocce trascinate e con bassissima perdita di carico.

Il ventilatore di coda garantisce la necessaria depressione che consente di aspirare l'aria dalle sezioni di captazione, di convogliarla alle due colonne di trattamento ed infine, mediante il camino di diametro pari a 600 mm, di scaricarla in atmosfera con velocità di uscita pari a 12 m/sec. Il camino ha un'altezza da terra di circa 10 m e con direzione di uscita verticale.

L'impianto funziona in continuo, 24 h/d, alla potenzialità di progetto durante l'orario di lavoro e ad una portata non inferiore alla metà degli altri periodi. Esso può essere disattivato solo in assenza di rifiuti da trattare/trattati.

I parametri che vengono tenuti sotto controllo e monitorati con periodicità quadrimestrale sono:

- Polveri;
- Ammoniaca;
- Composti organici del carbonio (SOV come carbonio totale);
- Acido solfidrico;
- IPA;
- Metalli.

3) La zona di stoccaggio dei rifiuti pericolosi costituiti da solventi esausti confezionati in recipienti chiusi è dotata di aspirazione che convoglia le eventuali emissioni di S.O.V. in un filtro a carboni attivi; il trattamento dell'aria e la relativa aspirazione vengono attivati automaticamente per 10 min/h solo per effettuare un ricambio d'aria al fine di evitare eventuali accumuli di solventi. La portata del ventilatore è di 3800 Nmc/h; la quantità di carbone attivo caricato è di 220/250 kg. Annualmente viene sostituito il carbone necessario all'adsorbimento degli inquinanti e, all'atto della sostituzione, viene eseguita una analisi di controllo della quantità di inquinanti catturati per verificarne la saturazione.

1.3.2.3 Descrizione della ricezione dei rifiuti

Tipologia dei rifiuti in ingresso

I materiali in entrata all'impianto sono costituiti da rifiuti provenienti da attività industriali, artigianali, commerciali, di demolizione e costruzione e da bonifiche di siti inquinati. Non vengono ritirati rifiuti urbani.

La tipologia dei rifiuti conferibili è allegata alla **Autorizzazione Integrata Ambientale n°50 del 29/07/09** rilasciata dalla Regione Veneto consultabile sul sito www.vallortigara.it. Tale autorizzazione riporta tutte le prescrizioni a cui la Vallortigara Servizi Ambientali S.p.A. deve sottostare al fine di proseguire la sua attività.

Capacità di stoccaggio

La capacità autorizzata totale di stoccaggio dell'impianto è di 1000 t mentre la quantità di rifiuti trattabili agli impianti di trattamento chimico-fisico è pari a 60.000 t/a.

Presa in carico dei rifiuti, stoccaggio e lavorazioni

L'attività di ricezione dei rifiuti viene a seguito di tutta la fase preliminare svolta dall'ufficio commerciale e dal Responsabile Tecnico necessaria alla conoscenza del rifiuto richiedendo diverse informazioni al cliente in modo da conoscere nel modo più completo possibile il processo produttivo del rifiuto e le materie che sono entrate in gioco nel processo stesso (fase di omologa). Il Responsabile Tecnico, tramite la valutazione di tali informazioni e/o la richiesta di un eventuale controllo analitico, definisce la ritirabilità del rifiuto e ne stabilisce la tipologia di trattamento che il materiale subirà all'interno dello stabilimento.

Una volta definita la fase commerciale e programmato il giorno del conferimento, in fase di ingresso il rifiuto viene pesato, controllato visivamente e verificata tutta la documentazione di accompagnamento (formulari di identificazione).

Il mezzo viene accompagnato nell'area di scarico indicata in fase di programmazione del conferimento dal responsabile tecnico sul programma giornaliero e scaricato verificando la congruenza del materiale con quanto descritto nella fase preliminare e con la documentazione di accompagnamento del carico stesso.

Durante la fase di scarico, se necessario, vengono prelevati dei campioni che saranno oggetto di verifica presso il laboratorio ospitato nello stabilimento.

In caso di non conformità, segnalata immediatamente al Cliente, Vallortigara Servizi Ambientali S.p.A. decide se respingere il carico o se proporre una soluzione di smaltimento adeguata alla tipologia rilevata.

Se il rifiuto viene accettato, il relativo formulario viene registrato nel registro di carico e scarico che a sua volta verrà impiegato per la compilazione del MUD annuale (modello unico di dichiarazione ambientale).

Una volta preso in carico il rifiuto verrà sottoposto alle diverse tipologie di trattamento definite in fase di omologa del rifiuto stesso.

Materiali in uscita e destinazioni di smaltimento

A seguito delle fasi di stoccaggio e lavorazione, i rifiuti vengono inviati allo smaltimento e/o recupero definitivo presso impianti terzi autorizzati. Questo avviene una volta preparato un quantitativo di materiale che, per composizione e quantità, possa essere inviato all'impianto definitivo in precedenza individuato. In pratica dall'impianto escono in prevalenza macropartite di rifiuti ottenute dalle lavorazioni interne o dall'accorpamento di partite più piccole.

In uscita i rifiuti vengono accompagnati dai formulari di identificazione e dalla documentazione ritenuta necessaria in fase di omologa dall'impianto di destino.

Lo smaltimento di alcuni rifiuti pericolosi è effettuato anche verso paesi europei mediante l'apertura di notifiche per la spedizione transfrontaliera dei rifiuti. Ogni notifica richiede esplicita autorizzazione da parte della Regione Veneto e dal Ministero dell'Ambiente per il paese di destinazione nonché dai Paesi di transito.

Indicatori

Di seguito vengono riportati i principali indicatori riferiti all'anno 2012 e paragonati con quelli degli anni precedenti:

Parametro	Quantità 2009	Quantità 2010	Quantità 2011	Quantità 2012	Unità di misura
Energia elettrica prelevata	252886	388212	487976	438179	Kwh
Acqua prelevata	606	473	363	397	mc
Materie prime utilizzate nelle attività di trattamento	208	176	219	176	t
Rifiuti ritirati	51491	56493	72445	64062	t
Rifiuti trattati all'impianto di inertizzazione	4282	10754	14070	15036	t
Rifiuti trattati all'impianto chimico-fisico per liquidi	12198	12589	20280	16693	t
Rifiuti avviati a recupero esterno	4603	5678	4576	5027	t
Rifiuti avviati a smaltimento esterno	47566	48496	61732	55154	t
Acqua scaricata in fognatura	/	2756	6478	4176	mc
Materie prime secondarie prodotte	641	702	499	721	t

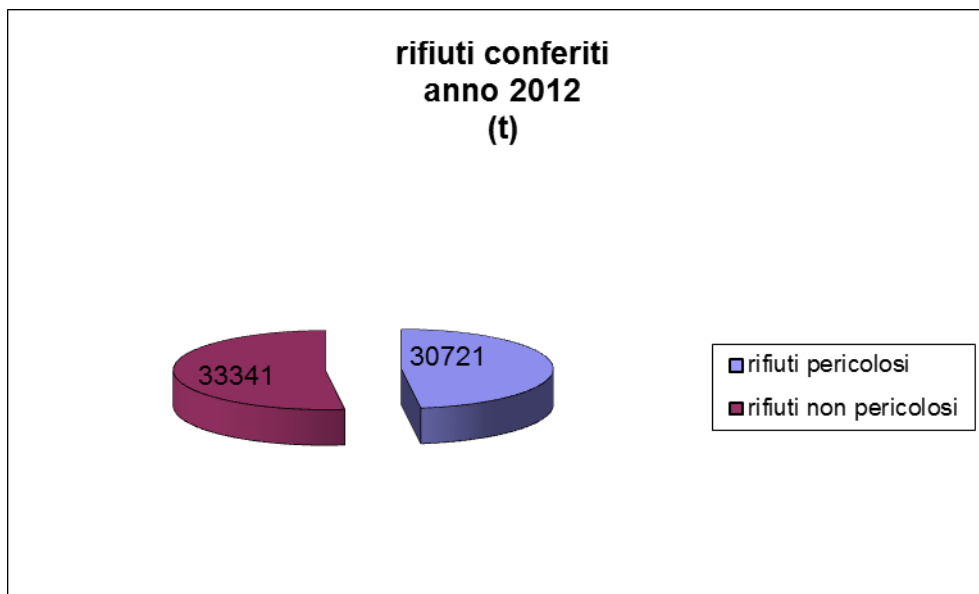


Fig. 3a. Quantità di rifiuti conferiti nel 2012 divisi per tipologia (non pericolosi e pericolosi)

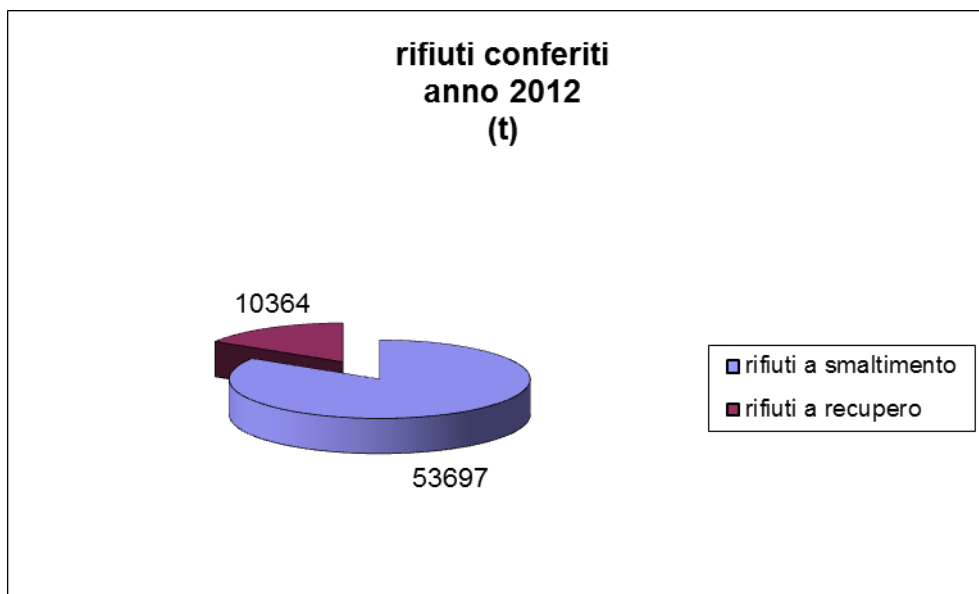


Fig. 3b. Quantità di rifiuti conferiti nel 2012 divisi per destinazione (a smaltimento o a recupero)

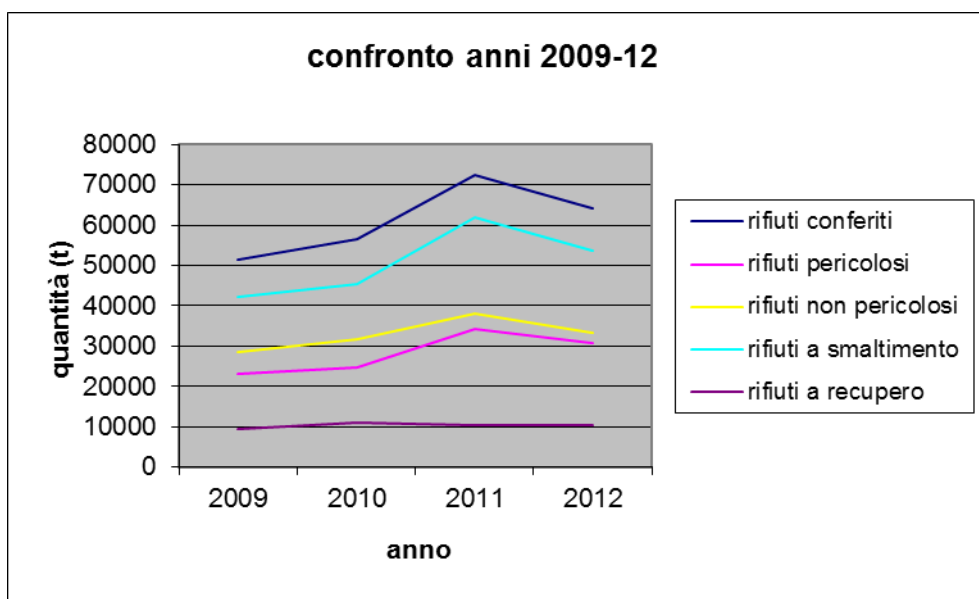


Fig. 3c. Confronto anni 2009, 2010, 2011 e 2012

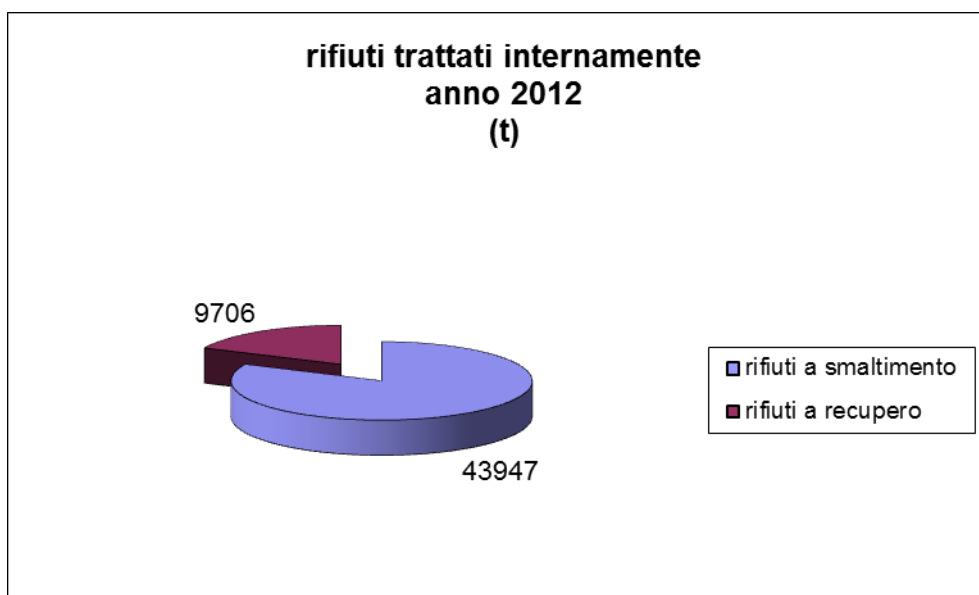


Fig. 4. Quantità di rifiuti trattati internamente nel 2012 e divisi per tipologia di destinazione (a smaltimento o a recupero)

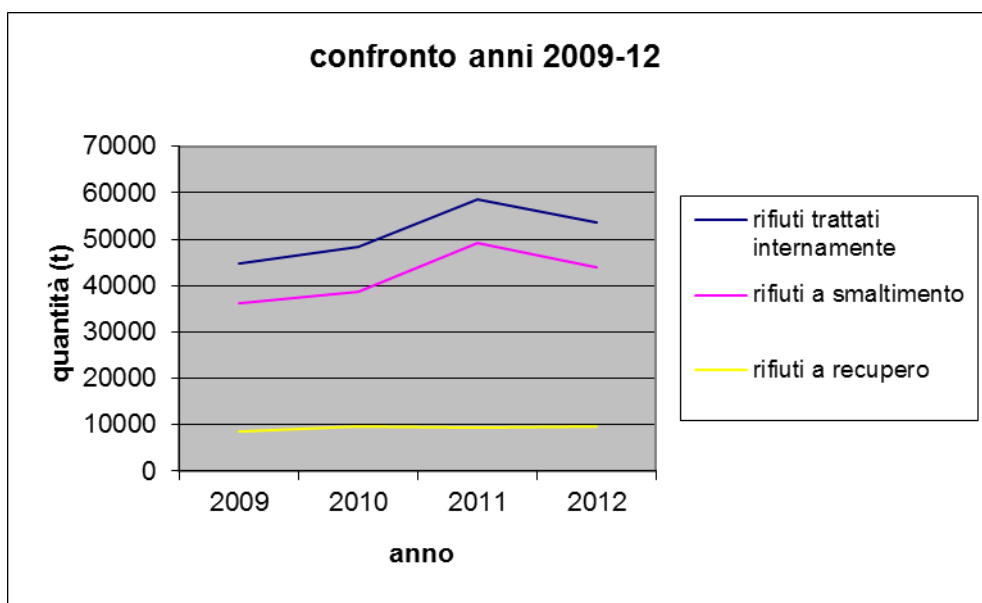


Fig. 4a. Confronto anni 2009, 2010, 2011 e 2012

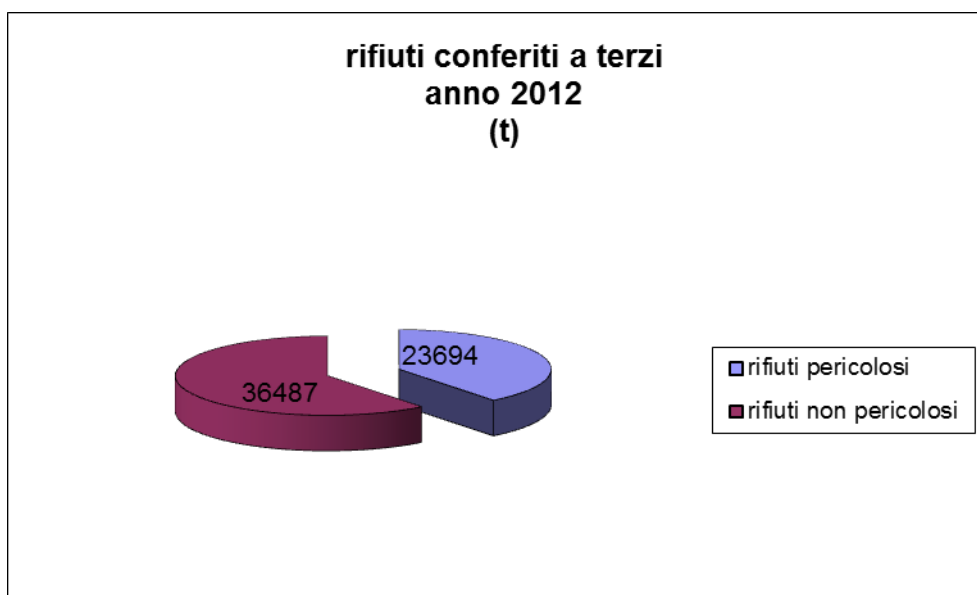


Fig. 5a. Quantità di rifiuti conferiti a terzi nel 2012 divisi per tipologia (non pericolosi e pericolosi)

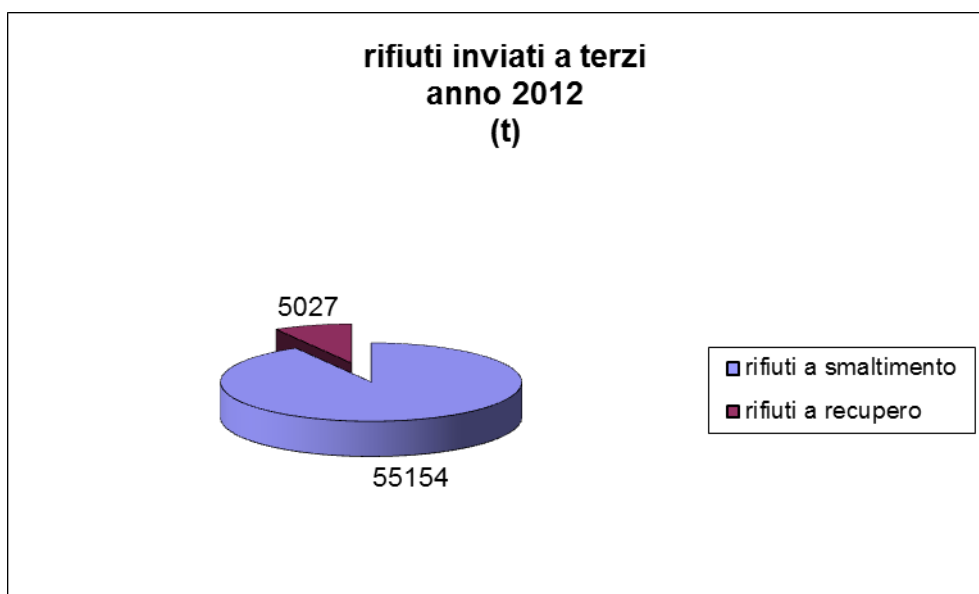


Fig. 5b. Quantità di rifiuti conferiti a terzi nel 2012 divisi per destinazione (a smaltimento o a recupero)

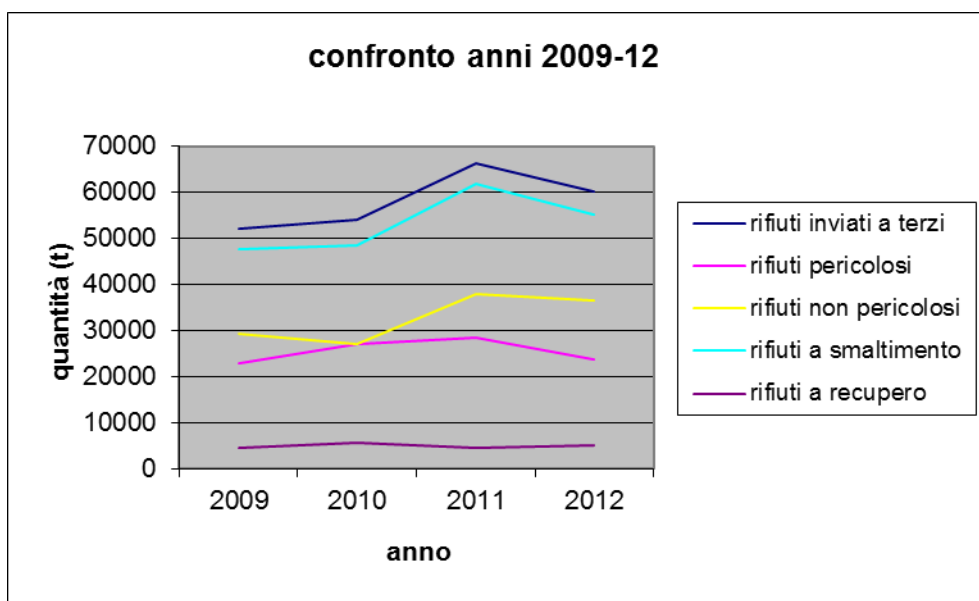


Fig. 5c. Confronto anni 2009, 2010, 2011 e 2012

Controlli delle matrici ambientali eseguiti

L'azienda svolge periodicamente i controlli elencati nel piano di monitoraggio e controllo allegato alla autorizzazione all'esercizio e atti a verificare il mantenimento delle proprie performances in campo ambientale.

Il piano di monitoraggio prescrive la verifica, effettuata mensilmente, delle quantità delle risorse utilizzate (principalmente acqua ed energia elettrica) e delle materie prime usate nei processi produttivi in modo da tenere monitorato l'andamento annuale.

Vengono monitorate quadrimestralmente le emissioni agli impianti di abbattimento.

Vengono monitorati annualmente con un'analisi specifica (olfattometria dinamica) le emissioni odorogene e biennialmente viene eseguita un'analisi relativa al parametro rumore esterno verificato nelle vicinanze dei ricettori sensibili.

Nel piano di monitoraggio e controllo vengono definite anche le modalità di controllo dei rifiuti in ingresso all'impianto e dei rifiuti in uscita dall'impianto.

<i>Parametri verificati</i>	<i>Periodicità</i>
Verifica quantità acqua prelevata	mensile
Verifica quantità energia elettrica prelevata	mensile
Verifica quantità materie prime utilizzate	mensile
Verifica quantità materie prime secondarie prodotte	mensile
Analisi alle emissioni effettuate da laboratorio esterno	quadrimestrale
Analisi alle acque meteoriche	annuale
Analisi sulle acque di seconda pioggia	annuale
Analisi olfattometrica	annuale
Analisi impatto acustico esterno	biennale
Analisi impatto acustico interno	quadriennale
Verifica rifiuti in ingresso	annuale
Verifica rifiuti in uscita	giornaliero/mensile/trimestrale/semestrale/annuale

1.4. INVESTIMENTI / MIGLIORAMENTI AMBIENTALI IN CORSO DI SVILUPPO

Durante il 2012 sono state sostituite entrambe le coperture delle vasche di maturazione al fine di diminuire le emissioni diffuse relative ai rifiuti stoccati in esse e di aumentare la protezione contro le cadute.

Nel 2012, il principale trasportatore utilizzato dall'azienda sia per il trasporto dei rifiuti in ingresso che per quelli in uscita dallo stabilimento (Vallortigara Angelo, azienda della stessa proprietà), ha ottenuto la certificazione ambientale secondo la norma UNI EN ISO 14001/2004 e la conformità alle linee guida UNI INAIL 2011 del sistema di gestione della sicurezza.

1.5. ORGANIZZAZIONE DELLA SICUREZZA E SALUTE SUL LUOGO DI LAVORO (D.LGS. 81/08)

L'azienda ha una struttura dedicata alla prevenzione della sicurezza e della salute sul luogo di lavoro composta dal Responsabile del Servizio di Prevenzione e Protezione, dai preposti e dalle squadre di emergenza e primo soccorso.

Le attività effettuate dal Servizio di Prevenzione e Protezione sono relative all'implementazione della valutazione dei rischi, alla definizione delle procedure di lavoro, alla impostazione delle risposte dei dipendenti alle eventuali emergenze che si dovessero verificare, alla effettuazione delle prove di emergenza e di evacuazione del personale in caso di pericolo ed alla valutazione degli eventuali incidenti e quasi incidenti e/o infortuni e quasi infortuni.

Periodicamente vengono effettuati passaggi informativi, formativi e di addestramento alle varie funzioni aziendali in modo da mantenere aggiornato il personale sulle corrette procedure di gestione aziendale e in modo da presentare le novità legislative emanate dai vari organi deputati.

Si riporta di seguito una tabella riepilogativa delle ore di formazione/informazione/addestramento svolte negli ultimi anni.

Anno	Ore di formazione (n° ore)	
	Ambiente	Sicurezza
2009	22	51
2010	195	47
2011	28	135
2012	10	52