





COMUNE DI CASTELGOMBERTO
PROVINCIA DI VICENZA
REGIONE VENETO



PROGETTO PRELIMINARE
IMPIANTO DI RECUPERO
RIFIUTI NON PERICOLOSI
IN PROCEDURA ORDINARIA
SITO IN VIA DELLA SCIENZA

TITOLO ELABORATO: RELAZIONE ILLUSTRATIVA	ELABORATO: 1	
COMMITTENTE: ECOSERVICE METALLI s.r.l. - sede legale: Via G.Zampieri, 4 - 36100 Vicenza - unità locale: Viale della Scienza - 36070 Castegomberto (VI)		
GRUPPO DI LAVORO: Dr. Andrea TREU Arch. Maurizio LONGHINI	 Ordine degli Architetti Pianificatori, Paesaggisti e Conservatori Provincia di Vicenza Sezione A/b ANDREA TREU n° 1517  Ordine degli Architetti Pianificatori, Paesaggisti e Conservatori Provincia di Vicenza Sezione A/a MAURIZIO LONGHINI n° 961	SCALA: DATA: LUGLIO 2016
<small>OPERA PROTETTA AI SENSI DELLA LEGGE 22 APRILE 1941 N. 633 - TUTTI I DIRITTI RISERVATI QUALSIASI RIPRODUZIONE ED UTILIZZAZIONE NON AUTORIZZATE SARANNO PERSEGUITE A RIGORE DI LEGGE</small>		

RELAZIONE ILLUSTRATIVA

INDICE

1. PREMESSA.....	4
2. INQUADRAMENTO NORMATIVO.....	5
2.1. Decreto Legislativo 152/2006 – Parte quarta	5
2.2. Legge Regionale n.3/2000.....	7
2.3. DGRV 26 settembre 2006, n. 2966	7
2.4. DGRV 29 dicembre 2014, n. 2721	9
3. DESCRIZIONE DELL'AREA	11
3.1. Localizzazione	11
3.2. PRG del Comune di Castelgomberto.....	14
3.3. Piano di Classificazione Acustica	16
4. DESCRIZIONE DEL PROGETTO.....	19
4.1. Potenzialità complessiva dell'impianto e attività di recupero	20
4.2. Tipologia di rifiuti che si intendono trattare e attività di recupero	21
4.2.1 Attività di recupero rottami metalli ferrosi	24
4.2.2 Attività di recupero rottami di alluminio	27
4.2.3 Attività di recupero rottami di rame	29
4.2.4 Manuale di gestione scarti metallici di ferro, alluminio e rame	31
4.2.5 Attività di recupero degli altri metalli.....	32
4.2.6 Attività di messa in riserva di RAEE.....	32
4.2.7 Attività di recupero degli imballaggi	38
4.3. Dimensionamento delle attività di recupero.....	39
4.4. Quantitativo massimo in stoccaggio di rifiuti in ingresso e modalità di stoccaggio 40	
4.5. Tipologia e quantitativo massimo in stoccaggio di rifiuti prodotti	43

4.6.	Controllo radiometrico	44
4.7.	Opere da realizzare	45
4.8.	Le attrezzature utilizzate	46
5.	ALLEGATI	47
5.1.	Documentazione fotografica	48

ELENCO ELABORATI DI PROGETTO

N.	Titolo
1	RELAZIONE ILLUSTRATIVA
2	TAVOLA N. 1: INQUADRAMENTO GENERALE
3	TAVOLA N. 2: INQUADRAMENTO FOTOGRAFICO
4	TAVOLA N. 3: STATO DI FATTO – PLANIMETRIA GENERALE
5	TAVOLA N. 4: STATO DI FATTO – PROSPETTI E SEZIONI
6	TAVOLA N. 5: STATO DI FATTO – PIANTA PIANO TERRA
7	TAVOLA N. 6: STATO DI PROGETTO – LAY-OUT
8	STUDIO PRELIMINARE AMBIENTALE
9	DICHIARAZIONE DI NON NECESSITA' DELLA PROCEDURA DI VALUTAZIONE DI INCIDENZA AMBIENTALE e RELAZIONE ALLEGATA
10	RELAZIONE DI PREVISIONE DI IMPATTO ACUSTICO

1. PREMESSA

Il presente progetto riguarda la realizzazione dell'impianto di recupero rifiuti non pericolosi che la Ditta Ecoservice Metalli srl intende avviare in Comune di Castelgomberto (VI).

I dati della Ditta sono i seguenti:

ECOSERVICE METALLI srl

Sede legale:

via Zampieri, 4 – 36100 VICENZA

Sede operativa:

viale della Scienza s.n.c. – 36070 CASTELGOMBERTO (VI)

In considerazione del fatto che la Ditta intende trattare un quantitativo di rifiuti superiore alle 10 t/g è necessario effettuare la procedura di Verifica di Assoggettabilità a VIA.

Il presente documento rappresenta la relazione illustrativa del progetto del nuovo impianto di recupero.

2. INQUADRAMENTO NORMATIVO

Di seguito viene riportato il quadro di riferimento normativo relativo al settore della gestione rifiuti.

2.1. Decreto Legislativo 152/2006 – Parte quarta

Il Decreto Legislativo del 03/04/2006 n. 152 di attuazione della Delega conferita al Governo per il "riordino, il coordinamento e l'integrazione della legislazione in materia ambientale" con L.308/04 è stato pubblicato sul Supplemento Ordinario n. 96/L alla Gazzetta Ufficiale n. 88 del 14/04/06.

Il provvedimento è entrato in vigore il 29 aprile 2006 ed è stato oggetto, successivamente, di numerose modifiche e integrazioni.

Per quanto riguarda i rifiuti, vengono riordinate e coordinate le disposizioni normative concernenti i settori dei rifiuti e delle bonifiche. Vengono ridefinite le priorità nella gestione dei rifiuti in conformità con la normativa Ue. Viene istituita, inoltre, un'Authority per acque e rifiuti, creando due sezioni al posto del vecchio Comitato di vigilanza sull'uso delle risorse idriche e dell'Osservatorio nazionale dei rifiuti, con una diminuzione nel numero degli organi.

Per gli impianti di recupero, l'art. 208 (Autorizzazione unica per i nuovi impianti di smaltimento e di recupero dei rifiuti) del D.Lgs. 152/2006 prevede che *"I soggetti che intendono realizzare e gestire nuovi impianti di smaltimento o di recupero di rifiuti, anche pericolosi, devono presentare apposita domanda alla Regione competente per territorio, allegando il progetto definitivo dell'impianto e la documentazione tecnica prevista per la realizzazione del progetto stesso dalle disposizioni vigenti in materia urbanistica, di tutela ambientale, di salute di sicurezza sul lavoro e di igiene pubblica."*

Nel caso in cui l'impianto debba essere sottoposto alla procedura di valutazione di impatto ambientale i termini dell'istruttoria restano sospesi fino all'acquisizione della pronuncia sulla compatibilità ambientale del progetto stesso.

Entro trenta giorni dal ricevimento della domanda la Regione individua il responsabile del procedimento e convoca apposita conferenza di servizi. La decisione della conferenza dei servizi è

assunta a maggioranza e le relative determinazioni devono fornire una adeguata motivazione rispetto alle opinioni dissenzienti espresse nel corso della conferenza. Entro novanta giorni dalla sua convocazione, la Conferenza di servizi:

- “a) procede alla valutazione dei progetti;*
- b) acquisisce e valuta tutti gli elementi relativi alla compatibilità del progetto;*
- c) acquisisce, ove previsto dalla normativa vigente, la valutazione di compatibilità ambientale;*
- d) trasmette le proprie conclusioni con i relativi atti alla Regione.”*

Entro 30 giorni dal ricevimento delle conclusioni della Conferenza dei servizi, valutando le risultanze della stessa, la Regione, in caso di valutazione positiva del progetto, autorizza la realizzazione e la gestione dell'impianto. L'approvazione sostituisce ad ogni effetto visti, pareri, autorizzazioni e concessioni di organi regionali, provinciali e comunali, costituisce, ove occorra, variante allo strumento urbanistico e comporta la dichiarazione di pubblica utilità, urgenza ed indifferibilità dei lavori.

L'autorizzazione deve contenere almeno i seguenti elementi:

- “a) i tipi ed i quantitativi di rifiuti che possono essere trattati;*
- b) per ciascun tipo di operazione autorizzata, i requisiti tecnici con particolare riferimento alla compatibilità del sito, alle attrezzature utilizzate, ai tipi ed ai quantitativi massimi di rifiuti e alla modalità di verifica, monitoraggio e controllo della conformità dell'impianto al progetto approvato;*
- c) le misure precauzionali e di sicurezza da adottare;*
- d) la localizzazione dell'impianto autorizzato;*
- e) il metodo da utilizzare per ciascun tipo di operazione;*
- f) le disposizioni relative alla chiusura e agli interventi ad essa successivi che si rivelino necessarie;*
- g) le garanzie finanziarie richieste, che devono essere prestate solo al momento dell'avvio effettivo dell'esercizio dell'impianto; le garanzie finanziarie per la gestione della discarica, anche per la fase successiva alla sua chiusura, dovranno essere prestate conformemente a quanto disposto dall'articolo 14 del decreto legislativo 13 gennaio 2003, n. 36;*
- h) la data di scadenza dell'autorizzazione, in conformità con quanto previsto al comma 12;*
- i) i limiti di emissione in atmosfera per i processi di trattamento termico dei rifiuti, anche accompagnati da recupero energetico.”*

L'autorizzazione alla realizzazione ed alla gestione dell'impianto è concessa per un periodo di dieci anni ed è rinnovabile.

2.2. Legge Regionale n.3/2000

La Legge Regionale n.3 del 2000 *Nuove norme in materia di gestione dei rifiuti* recepisce, a livello regionale, i dettati del Decreto Legislativo n. 22/97 di "Attuazione delle direttive 91/156/CEE sui rifiuti, 91/689/CEE sui rifiuti pericolosi e 94/62/CE sugli imballaggi e sui rifiuti di imballaggio".

La legge favorisce e sostiene gli interventi volti alla realizzazione di un sistema di gestione dei rifiuti che promuove la riduzione della produzione e della pericolosità dei rifiuti, la raccolta differenziata dei rifiuti urbani, la selezione ed il recupero dei rifiuti e la commercializzazione dei materiali ottenuti dal recupero dei rifiuti.

Per quanto riguarda gli impianti di recupero e di smaltimento dei rifiuti, i requisiti tecnici e progettuali degli impianti sono regolati dagli articoli 21-28.

In merito ai requisiti tecnici e l'ubicazione degli impianti (art.21), la L.R. n. 3/2000 prevede che la realizzazione del nuovo progetto tenga conto delle migliori tecnologie disponibili (*Best Available Technologies*), con il fine di tutelare la salute degli abitanti e ridurre l'impatto ambientale derivante dai rifiuti (comma 1), e che i nuovi impianti siano di norma *ubicati nell'ambito delle singole zone territoriali omogenee produttive o per servizi tecnologici*".

2.3. DGRV 26 settembre 2006, n. 2966

La Delibera di Giunta Regionale n.2966 del 2006 stabilisce la documentazione che deve essere allegata al progetto di un impianto di smaltimento/recupero rifiuti.

In relazione alla tipologia del progetto, la documentazione da presentare è la seguente:

1. Relazione tecnico – descrittiva
2. Relazione geologica
3. Elaborati grafici
4. Relazione di compatibilità ambientale
5. Relazione per la Valutazione di INCidenza Ambientale (VINCA)
6. Valutazione di compatibilità idraulica
7. Piano di gestione operativa (PGO)
8. Piano di sicurezza
9. Programma di controllo (PC)

10. Specifiche tecniche dei materiali da utilizzare
11. Piano di ripristino
12. Piano finanziario
13. Relazione paesaggistica
14. Documentazione fotografica dell'area oggetto di intervento
15. Documentazione comprovante la proprietà e/o la disponibilità dell'area
16. Ulteriore documentazione in materia urbanistico – edilizia ed igienico – sanitaria, nonché documentazione necessaria per il rilascio del “Permesso di costruire”.

In particolare la relazione tecnico – descrittiva fornisce gli elementi atti a dimostrare la rispondenza del progetto con le finalità dell'intervento e, in funzione della tipologia e delle dimensioni dell'intervento, deve contenere indicativamente le seguenti informazioni:

- Identità e/o ragione sociale del soggetto proponente;
- Descrizione dell'attività che si intende svolgere;
- Informazioni relative all'ubicazione dell'impianto, alla viabilità circostante ed alla superficie interessata, nonché alla destinazione d'uso dell'area con riferimento al P.R.G. vigente;
- Individuazione degli Enti competenti per il rilascio di pareri, nulla osta, concessioni, autorizzazioni e assensi comunque denominati, necessari per la realizzazione dell'impianto;
- Individuazione delle operazioni di recupero e/o smaltimento che si intende effettuare con specifico riferimento agli allegati B e C alla parte quarta del D. Lgs. n. 152/2006;
- Dati relativi ai rifiuti sottoposti alle operazioni di smaltimento/recupero: per ciascuna operazione dovranno essere indicati i codici CER, con relative denominazioni, lo stato fisico, la provenienza ed i quantitativi massimi stoccabili sia in ingresso che in uscita (distinti in rifiuti pericolosi e rifiuti non pericolosi) nonché i quantitativi massimi (giornalieri e annuali) trattabili (i quantitativi stoccabili e/o trattabili vanno indicati in tonnellate: solo per rifiuti liquidi potranno essere forniti i valori in metri cubi);
- Dati relativi agli eventuali rifiuti derivanti dalle operazioni di recupero e/o smaltimento: per ciascuna operazione dovranno essere indicati i codici CER, con relative denominazioni, lo stato fisico, le modalità di gestione degli stessi con l'indicazione delle destinazioni finali;
- Descrizione delle modalità di effettuazione delle operazioni di recupero e/o smaltimento allegando schemi di principio, diagrammi di flusso, disegni schematici dei processi adottati e bilanci di massa;
- Informazioni relative ai controlli di processo, ai criteri ed alle modalità di miscelazione ed omogeneizzazione dei rifiuti da trattare, alle modalità e le frequenze dei campionamenti e delle analisi dei rifiuti trattati a seconda della destinazione (recupero e/o smaltimento) anche con riferimento al “Programma di controllo” di cui all'art. 26, comma 7 della L.R. n. 3/2000;
- Descrizione delle caratteristiche tecniche e di funzionamento delle opere civili, dei macchinari e degli impianti elettro-meccanici utilizzati per le operazioni di recupero e/o smaltimento effettuate;
- Descrizione delle caratteristiche costruttive delle aree di stoccaggio e delle aree dove

vengono svolte le operazioni di recupero e/o smaltimento, ai sistemi ed alle attrezzature utilizzate per la movimentazione dei rifiuti e per il contenimento degli eventuali sversamenti accidentali;

- Descrizione delle caratteristiche tecniche e dimensionali del sistema di raccolta e di smaltimento delle acque reflue e meteoriche e relativo punto di scarico;
- Determinazione delle emissioni in atmosfera previste, distinte per categorie omogenee di rifiuti trattati, descrizione delle caratteristiche tecniche, e dati dimensionali dei presidi e degli impianti di abbattimento di progetto previsti per contenere le stesse emissioni nei limiti stabiliti dalla normativa vigente;
- Individuazione delle eventuali materie prime utilizzate e/o dei prodotti ausiliari, quali additivi, reagenti, combustibili etc..., specificando modalità di rifornimento, di stoccaggio e di utilizzo degli stessi ed indicando i quantitativi annui e di stoccaggio massimi previsti. Individuazione delle cause di pericolo per la salute degli addetti (polveri, fumi, nebbie, gas, rumore, vibrazioni, microclima, etc...) e degli interventi previsti per ridurre l'esposizione ai sensi del D. Lgs. n. 626/94 e del D. Lgs. n. 277/91;
- Individuazione dell'importo delle garanzie finanziarie da prestare nei casi previsti dalla normativa vigente e descrizione delle modalità di calcolo e versamento delle medesime

2.4. DGRV 29 dicembre 2014, n. 2721

Le ditte che gestiscono gli impianti di smaltimento e recupero rifiuti devono presentare apposite garanzie finanziarie previste dalla L.R. 3/2000, dal D.Lgs. 152/2006 e s.m.i., con importi e modalità di presentazione individuati nella Delibera di Giunta Regionale n. 2721 del 29/12/2014.

Dette garanzie consistono in:

- una polizza della responsabilità civile inquinamento a copertura dei danni a terzi provocati da inquinamento. Tale polizza può non essere prestata qualora sia stata stipulata una polizza sulla responsabilità civile con un massimale assicurato almeno pari o superiore a quello da prestare. Se la polizza prevede un rinnovo annuale, devono essere inviate le copie delle quietanze del pagamento del premio che ne comprovi il rinnovo prima della scadenza del periodo assicurato.
- una polizza fideiussoria assicurativa o bancaria a copertura dei costi necessari a sostenere gli oneri relativi all'attività di gestione rifiuti e alle conseguenze derivanti dall'inosservanza degli obblighi di legge. In alternativa alla stipula della polizza fideiussoria, vi è la possibilità di effettuare un versamento nel conto cauzioni della Provincia nel caso di gestione di piccoli quantitativi di rifiuti o per attività gestite dalle ONLUS. Il limite massimo del deposito cauzionale è stato fissato con Delibera del Commissario Straordinario n. 180 del 08/10/2014 ed è pari a 1.500 euro.

Tra le disposizioni di carattere generale, la DGRV precisa che:

- le garanzie devono essere rinnovate almeno 6 mesi prima della scadenza;
- le ditte in possesso della certificazione EMAS o ISO14001, hanno diritto alla riduzione del 50% (per la EMAS) o 40% (per la ISO14001) del massimale della fideiussione e della polizza RC inquinamento. Se si è in possesso di entrambe le certificazioni, la riduzione è del 50% sempre per entrambe le polizze;
- per la messa in riserva ed il recupero di particolari tipologie di rifiuti sono previsti degli importi ridotti per kg da applicare per il calcolo del massimale della polizza fideiussoria. Se la ditta gestisce solamente queste tipologie di cui ai punti menzionati, non è soggetta alla presentazione della polizza RC inquinamento;
- se la ditta possiede già una polizza di responsabilità civile generica dell'azienda, può non presentare la polizza RC inquinamento, sempre che siano compresi i danni da inquinamento per il massimale richiesto.

Le modalità di calcolo dei massimali delle polizze sono indicati nell'all. A della DGRV 2721 del 29/12/2014.

La polizza RC inquinamento generalmente è di importo fisso a seconda dell'attività dell'impianto mentre la polizza fideiussoria varia a seconda della capacità massima e della tipologia di rifiuti presenti nello stesso.

3. DESCRIZIONE DELL'AREA

3.1. Localizzazione

L'impianto della Ditta Ecoservice Metalli S.r.l. sorgerà in viale della Scienza in Comune di Castelgomberto (VI) nella Zona Produttiva Nord, situata tra Cornedo Vic. E Castelgomberto.

Figura 1: Ubicazione dell'impianto su cartografia IGM.

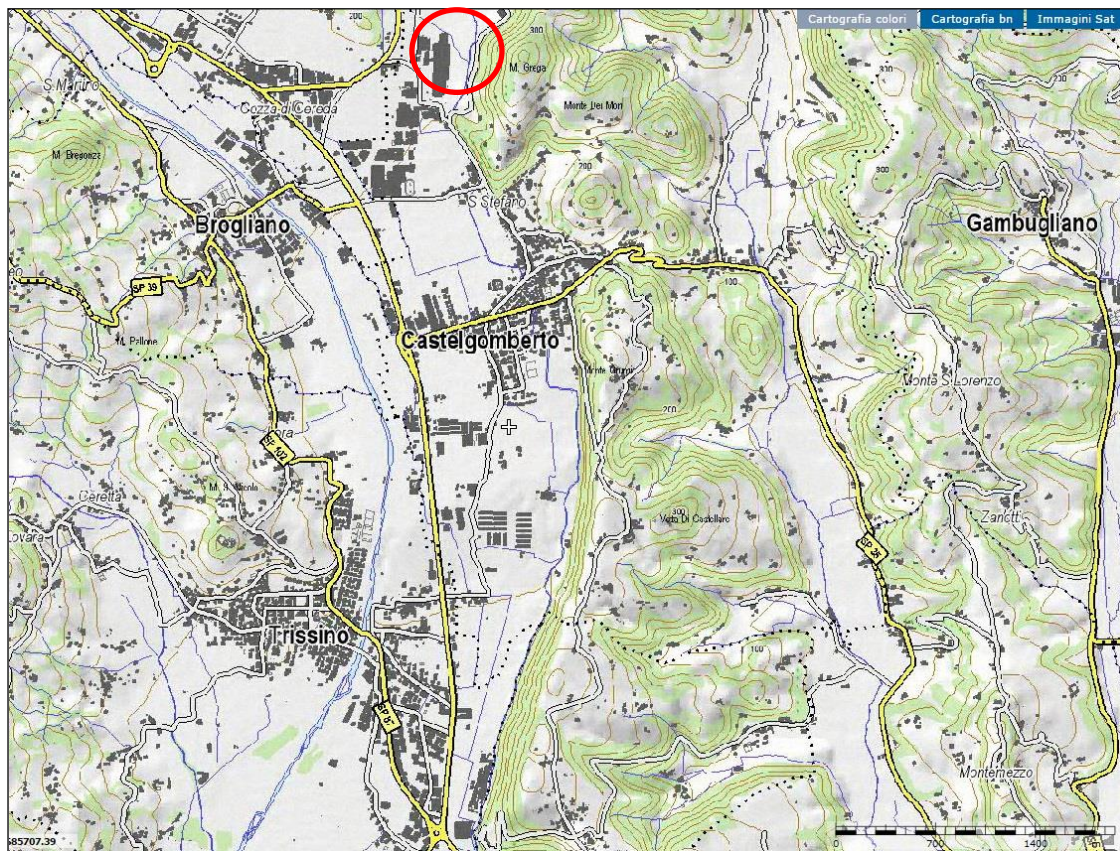
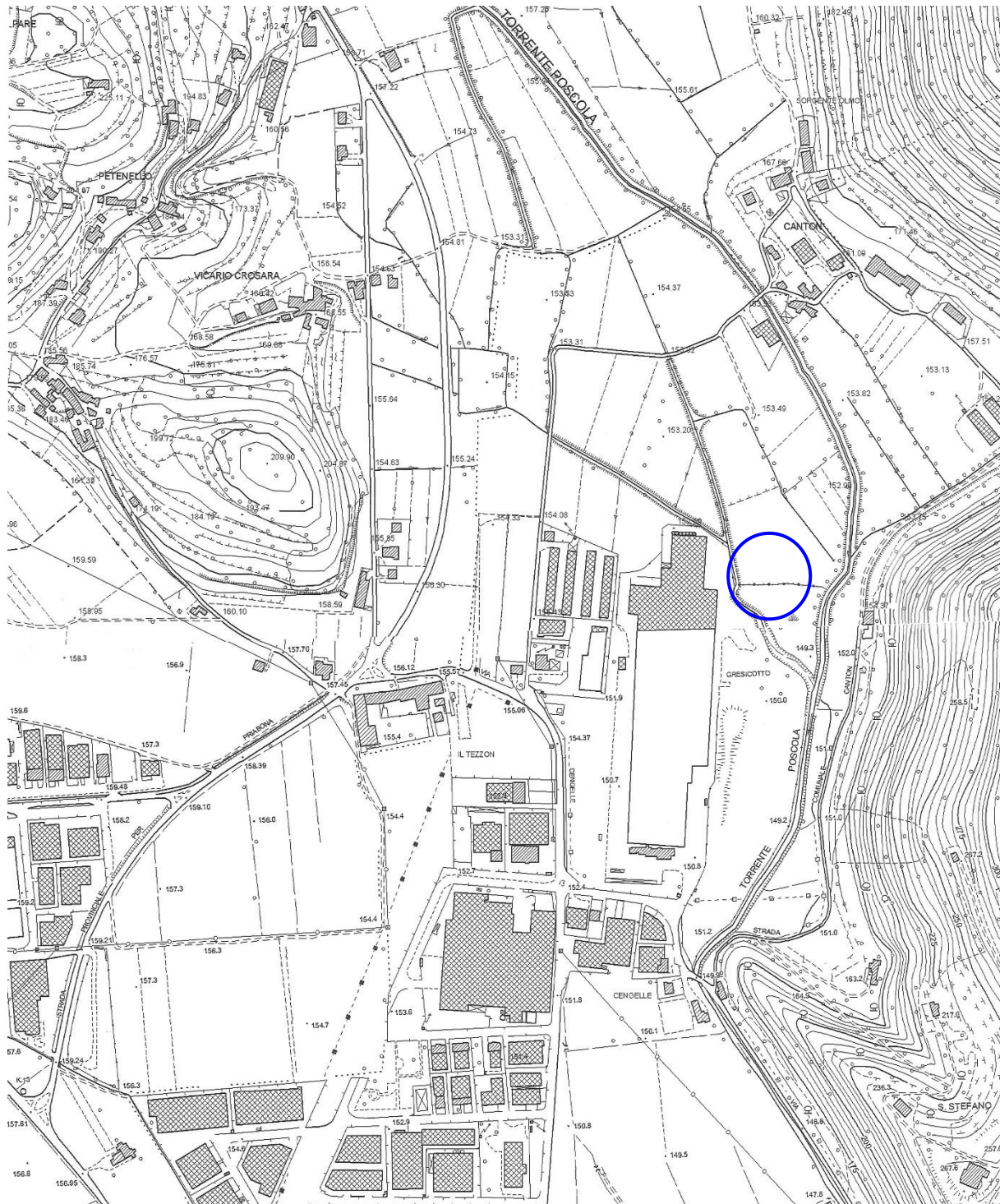


Figura 2: Ubicazione dell'impianto su CTR.



L'area è catastalmente individuabile al Foglio 1, mappale 819 sub 1 del censuario di Castelgomberto.

Figura 3: Estratto catastale.



3.2. PRG del Comune di Castelgomberto

L'area ove verrà insediata l'attività della ditta Ecoservice Metalli srl è classificata dal Piano Regolatore Generale del Comune di Castelgomberto come Zona Produttiva di espansione, D1 be. Tali zone sono normate dall'art.21 delle Norme Tecniche di Attuazione che si riportano di seguito.

Articolo 21 - ZONE D1b

Sono le zone da destinare principalmente ad insediamenti artigianali o commerciali all'ingrosso; le attività di commercio e ricettive sono ammesse nel rispetto delle condizioni sotto riportate e con la limitazione alle categorie indicate al penultimo comma del presente articolo.

Nelle zone D1be di espansione l'intervento edilizio è subordinato all'approvazione di un piano attuativo.

Nelle zone D1bc di completamento è ammesso l'intervento edilizio diretto.

Al fine di contenere l'utilizzo del territorio è possibile la costruzione di fabbricati affiancati.

Le disposizioni per le zone D1b (D1be e D1bc) sono:

- a) superficie minima del lotto mq. 600;*
- b) distanza minima dai confini ml. 5,00 con possibilità di deroga ai sensi dell'art. 4 punto 11 c);*
- c) distanza minima fra pareti finestrate ml. 10,00;*
- d) Rc 60%;*
- e) H ml. 10,00 (ml. 12,00 unicamente per motivate esigenze tecnologiche);*
- f) La distanza dei fabbricati dalle strade di pertinenza non può essere inferiore a ml. 7,50;*
- g) Il progetto deve destinare una superficie ai sensi dell'art. 25, comma 10, della Legge Regionale 61/1985, come segue:*
 - Insediamenti di carattere artigianale, 5% per opere di urbanizzazione primaria e 5% per opere di urbanizzazione secondaria, riferita alla superficie del lotto;*
 - Insediamenti di carattere commerciale all'ingrosso od al dettaglio – queste ultime con le limitazioni alle categorie di cui al penultimo comma del presente articolo – 0,80 mq./mq. Per superficie a servizi, riferita alla superficie lorda di pavimento.*
- h) Non è consentita la costruzione di pensiline o tettoie anche provvisorie o in deroga ai punti c), d), e), f); eventuali pensiline o tettoie che distassero dai confini meno di ml. 1,00 saranno consentite previo accordo con il confinante;*

Nel pieno rispetto delle disposizioni di cui al comma precedente è consentita la costruzione di un solo alloggio per ciascun lotto fino ad un massimo di 500 mc. da adibire ad abitazione per il proprietario o per il custode e che dovrà costituire corpo unico con il fabbricato produttivo. All'interno di ogni singola zona territoriale omogenea, il rapporto edificatorio fra le destinazioni d'uso produttive (artigianale e/o industriali) e commerciali al dettaglio (con le limitazioni alle categorie di cui al penultimo comma del presente articolo), non dovrà essere maggiore di mq. 1,00 di superficie

commerciale al dettaglio ogni mq. 100,00 di superficie con destinazione d'uso principale (artigianale e commerciali all'ingrosso), intese entrambe come superficie netta di pavimento anche su più piani; tale rapporto deve intendersi verificato per lo sviluppo dell'intera singola zona territoriale omogenea, e comprendere ogni preesistenza al momento dell'intervento.

Le attività commerciali al dettaglio ammesse ai sensi del presente articolo in zona territoriale omogenea di tipo D1b, sono quelle volte alla ristorazione in genere, quali: bar, ristoranti, self service, mense aziendali, con esclusione di qualsiasi attività diversa di commercio secondo le tipologie di vendita di cui alla L.R. 37/1999 o ingrosso.

Per le attività commerciali preesistenti e diverse da quelle indicate al precedente comma, sono ammessi esclusivamente gli interventi di cui all'art. 31 lettere a), b), c), e d) della legge 05.08.1978 nr. 457.

Di seguito si riporta estratto del PRG vigente.

Figura 4: Estratto del Piano Regolatore Generale del Comune di Castelgomberto

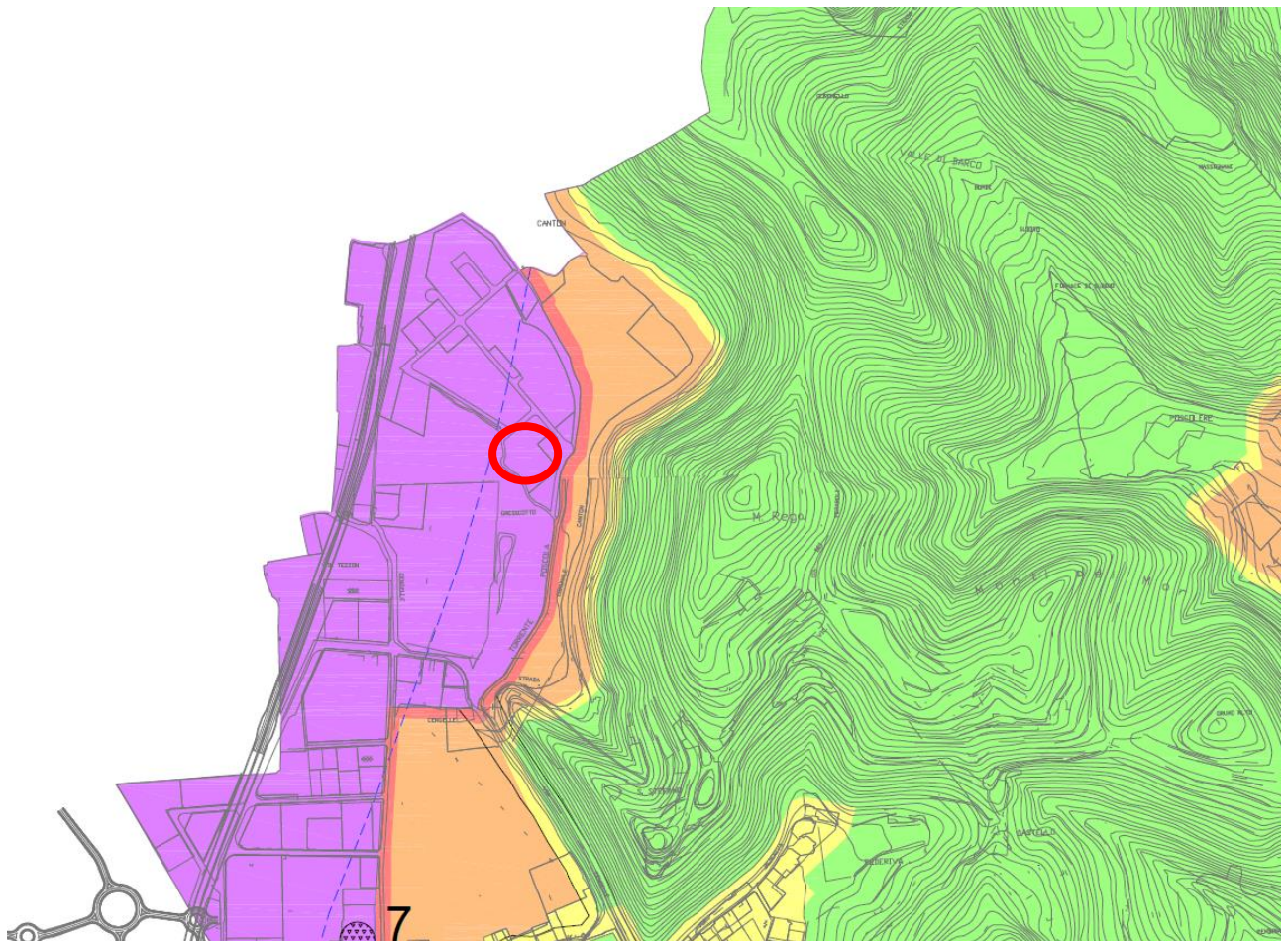


3.3. Piano di Classificazione Acustica

Il capannone ricade all'interno di una zona produttiva considerata dal Piano di Classificazione Acustica, aggiornato in data 18 giugno 2010, in classe V.

Di seguito si riporta estratto del Piano di Classificazione Acustica vigente.

Figura 5: Estratto del Piano di Classificazione Acustica del Comune di Castelgomberto



- le aree urbane interessate da intenso traffico veicolare, con alta densità di popolazione, con elevata presenza di attività commerciali e uffici, con presenza di attività artigianali;
- le aree in prossimità di strade di grande comunicazione e di linee ferroviarie;
- le aree portuali;
- le aree con limitata presenza di piccole industrie.

CLASSE V - aree prevalentemente industriali

rientrano in questa classe le aree interessate da insediamenti industriali e con scarsità di abitazioni.

CLASSE VI - aree esclusivamente industriali

rientrano in questa classe le aree esclusivamente interessate da attività industriali e prive di insediamenti abitativi

Il D.P.C.M. 14/11/97 fissa i valori limite da applicare alle sorgenti sonore in base alla zona in cui ricade la sorgente. Per quanto riguarda i valori limite di immissione, la tabella C riporta i seguenti valori.

Tabella C: valori limite assoluti di immissione - Leq in dB(A) (art. 3)

Classi di destinazione d'uso		Tempi di riferimento	
		Diurno (06.00-22.00)	Notturno (22.00-06.00)
I	aree particolarmente protette	50	40
II	aree prevalentemente residenziali	55	45
III	aree di tipo misto	60	50
IV	aree di intensa attività umana	65	55
V	aree prevalentemente industriali	70	60
VI	aree esclusivamente industriali	70	70

Per le zone non esclusivamente industriali, oltre ai limiti assoluti sopra riportati, sono stabilite anche le seguenti differenze da non superare tra il livello equivalente del rumore ambientale e quello del rumore residuo (criterio differenziale)¹:

- **5 dB (A) per il Leq (A) durante il periodo diurno;**
- **3 dB (A) per il Leq (A) durante il periodo notturno.**

¹ La misura deve essere effettuata nel tempo di osservazione del fenomeno acustico negli ambienti abitativi.

4. DESCRIZIONE DEL PROGETTO

La Ditta Ecoservice Metalli srl intende avviare un'attività di recupero rifiuti non pericolosi presso un capannone di viale della Scienza in Comune di Castelgomberto (VI).

Nell'area è presente un capannone completamente tamponato di superficie pari a circa mq 1.043 dotato di uffici e servizi igienici. Nella tabella che segue sono riportate le superfici dei singoli locali.

Locale	Destinazione	Superficie mq	Altezza m
11	Laboratorio	1.005,40	7,50
12	Ufficio	23,88	3,00
13	Anti	2,28	3,00
14	W.C.	2,55	3,00
15	disimpegno	4,90	3,00
16	W.C.	2,55	3,00
17	Anti	2,28	3,00

L'altezza del laboratorio è pari a 7,50 ml.

All'interno del capannone è presente una pesa di lunghezza pari a ml 8,00.

La pavimentazione del capannone è in cls e sono presenti 2 pozzetti per la raccolta di eventuali spanti.

Tutte le attività di trattamento dei rifiuti verranno effettuate al coperto, comprese le operazioni di stoccaggio.

Di seguito vengono descritte le caratteristiche dell'attività di recupero rifiuti.

4.1. Potenzialità complessiva dell'impianto e attività di recupero

Nell'impianto si prevede che potranno essere conferite **80 ton** di rifiuti al giorno, per un totale di **20.000 ton/anno** (su 250 giorni anno).

Le attività di recupero previste sono le seguenti: **R13, R12 e R4**.

L'operazione di messa in riserva, **R13**, riguarda tutte le tipologie di rifiuto e prevede che il rifiuto in ingresso mantenga lo stesso codice anche al momento dall'uscita dall'impianto per essere conferito ad un altro impianto di recupero.

L'operazione **R12** "scambio di rifiuti per sottoporli ad una delle operazioni indicate da R1 a R11", intesa come pretrattamento costituito da selezione, separazione, cernita, adeguamento delle dimensioni e miscelazione/accorpamento, riguarda tutte le tipologie di rifiuti e darà luogo esclusivamente a rifiuti codificati con il codice CER 1912xx.

L'operazione **R4** riguarda il recupero degli scarti metallici, ferrosi e non ferrosi, per il quale la Ditta adotterà:

- il Reg. (CE) 2011/333 del 31 marzo 2011, recante i criteri che determinano quando alcuni tipi di rottami metallici cessano di essere considerati rifiuti, per i rottami di ferro, acciaio e alluminio. Tale operazione consentirà di ottenere, alla fine del processo di recupero, materia prima secondaria da conferire direttamente alle fonderie;
- il Reg. UE 715/2013 per i rifiuti in rame;
- il D.M. 5/02/1998 e succ. mod. e int. per i metalli non ferrosi (esclusi l'alluminio e il rame).

Di seguito vengo illustrate le singole attività di recupero che la ditta intende intraprendere.

4.2. Tipologia di rifiuti che si intendono trattare e attività di recupero

Come indicato in precedenza, le attività di recupero che si intendono attivare riguardano le operazioni R13 (messa in riserva), R12 (scambio di rifiuti per sottoporli ad una delle operazioni indicate da R1 a R11), intesa come pretrattamento costituito da selezione, separazione, cernita, adeguamento delle dimensioni e miscelazione/accorpamento e R4 (recupero degli scarti metallici, ferrosi e non ferrosi).

I rifiuti, ritirati direttamente dalla Ditta oppure conferiti da Ditte esterne, saranno provenienti da attività produttive e centri comunali di raccolta.

La descrizione delle singole attività di recupero viene effettuata di seguito specificando le attività di recupero ammesse, in ogni singola zona dell'impianto, codice CER per codice CER.

Zona	MATERIALE	CODICE C.E.R.	DEFINIZIONE CODICI CER	OPERAZ.	CODIFICA DEL MATERIALE IN USCITA
A	METALLI FERROSI	10 02 10	scaglie di laminazione	Messa in riserva (R13)	CER 100210 – 100299 – 120199 – 150104 – 160117 – 170405 – 190102 – 191001 - 191202
		10 02 99	rifiuti non specificati altrimenti (esclusivamente ferro, e acciaio)		
		12 01 99	rifiuti non specificati altrimenti (esclusivamente ferro, e acciaio)		
		15 01 04	imballaggi metallici	Selezione e cernita per eliminazione impurezze ed eventuale riduzione volumetrica (R12)	Metalli ferrosi - CER 191203 (CER vari per lo scarto)
		16 01 17	metalli ferrosi		
		17 04 05	ferro e acciaio		
		19 01 02	materiali ferrosi estratti da ceneri pesanti	Produzione di materia prima secondaria per l'industria metallurgica mediante selezione per l'eliminazione di materiali e/o sostanze estranee ² (R4)	Materiali in metalli non ferrosi
		19 10 01	rifiuti di ferro e acciaio		
		19 12 02	metalli ferrosi		

² Caratteristiche di cui al 3.2.3 Allegato 1, sub-allegato 1 al DM 5/02/1998 (oli e grassi < 0,2% in peso, PCB e PCT < 25 ppb, inerti, metalli non ferrosi, plastiche e altri mat. max 5% in peso, solventi organici < 0,1% in peso, polveri con granulometria < 10µ non sup al 10% in peso delle polveri tot.).

B	METALLI NON FERROSI	10 08 99	rifiuti non specificati altrimenti	Messa in riserva (R13)	CER 160118 – 170403 – 170404 – 170406 – 191002 - 191203		
		11 05 01	zinco solido				
		11 05 99	rifiuti non specificati altrimenti				
		12 01 03	limatura e trucioli di materiali non ferrosi				
		12 01 04	polveri e particolato di materiali non ferrosi				
		12 01 99	rifiuti non specificati altrimenti				
		15 01 04	imballaggi metallici				
		16 01 18	metalli non ferrosi (esclusi alluminio e rame)				
		17 04 01	rame bronzo ottone (escluso rame)				
		17 04 03	piombo				
		17 04 04	zinco				
		17 04 06	stagno				
		17 04 07	metalli misti				
		19 10 02	rifiuti di metalli non ferrosi (esclusi alluminio e rame)			Selezione e cernita per eliminazione impurezze ed accorpamento (R12)	Metalli non ferrosi - CER 191203 (CER vari per lo scarto)
		19 12 03	metalli non ferrosi (esclusi alluminio e rame)				
20 01 40	metallo	Produzione di materia prima secondaria per l'industria metallurgica mediante selezione per l'eliminazione di materiali e/o sostanze estranee ³ (R4)	materiali di metalli non ferrosi				
B	METALLI NON FERROSI	16 01 18	metalli non ferrosi (alluminio e rame)	Messa in riserva (R13)	CER 160118		
		17 04 01	rame bronzo ottone (rame)	Selezione e cernita per eliminazione impurezze ed accorpamento (R12)	Metalli non ferrosi - CER 191203		
		17 04 02	alluminio				
		19 10 02	rifiuti di metalli non ferrosi (alluminio e rame)	Produzione di materia prima secondaria secondo Reg. UE 333/2011 e Reg. UE 715/2013) (R4)	materiali di metalli non ferrosi		
		19 12 03	metalli non ferrosi (alluminio e rame)				
D	TORNITURA DI METALLI FERROSI	12 01 01	limatura e trucioli di materiali ferrosi	Messa in riserva (R13)	CER 120101 - 120102		
		12 01 02	polveri e particolato di materiali ferrosi	Selezione e cernita per eliminazione impurezze ed eventuale accorpamento (R12)	Metalli ferrosi CER 191202		
				Produzione di materia prima secondaria secondo Reg. UE 333/2011 (R4)	Materiali di metalli ferrosi		

³ Ibidem.

D	TORNITURA DI METALLI NON FERROSI	12 01 03	limatura e trucioli di materiali non ferrosi	Messa in riserva (R13)	CER 120103 - 120104
				Selezione e cernita per eliminazione impurezze ed eventuale accorpamento (R12)	Metalli non ferrosi CER 191203
		12 01 04	polveri e particolato di materiali non ferrosi	Produzione di materia prima secondaria per l'industria metallurgica mediante selezione per l'eliminazione di materiali e/o sostanze estraneee ⁴ (R4)	Materiali di metalli non ferrosi
				Produzione di materia prima secondaria secondo Reg. UE 333/2011 e Reg. UE 715/2013) (R4)	materiali di metalli non ferrosi
E	APPAREC- CHIATURE FUORI USO	16 02 14	apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci 16 02 09* e 16 02 13*	Messa in riserva (R13)	CER 160214 – 160216 - 200136
		16 02 16			
		20 01 36			
F	RAME BRONZO OTTONE	17 04 01	rame bronzo ottone	Messa in riserva (R13)	CER 170401
				Selezione e cernita per eliminazione impurezze ed eventuale riduzione volumetrica (R12)	Metalli non ferrosi - CER 191203 (CER vari per lo scarto)
				Produzione di materia prima secondaria per l'industria metallurgica secondo Reg. UE 715/2013) (R4)	Materiali in metalli non ferrosi
				Produzione di materia prima secondaria per l'industria metallurgica mediante selezione per l'eliminazione di materiali e/o sostanze estraneee ⁵ (R4)	materiali di metalli non ferrosi
G	CAVI	16 02 16	componenti rimossi da apparecchiature fuori uso, diversi da quelli di cui alla voce 160215	Messa in riserva (R13)	CER 160216 - 170411
		17 04 11	cavi, diversi da quelli di cui alla voce 170410*	Selezione e cernita per eliminazione impurezze ed eventuale accorpamento (R12)	Metalli non ferrosi - CER 191203

⁴ Ibidem.

⁵ Ibidem.

H	IMBALLAGGI	15 01 01	imballaggi in carta e cartone	Messa in riserva (R13) per tipologia	CER 150101, 150102, 150103, 150105, 150106, 150107, 150109
		15 01 02	imballaggi in plastica		
		15 01 03	imballaggi in legno		
		15 01 05	imballaggi in materiali compositi		
		15 01 06	imballaggi in materiali misti		
		15 01 07	imballaggi in vetro		
		15 01 09	imballaggi in materiale tessile		

Si precisa che i rifiuti conferiti all'impianto verranno gestiti per partite omogenee e pertanto i contenitori presenti saranno utilizzati esclusivamente per tipologie omogenee di rifiuto secondo un preciso calendario definito in accordo con l'ufficio incaricato della programmazione dei ritiri. Solo ad avvio di un carico all'impianto di destino sarà possibile iniziare a ricevere una tipologia diversa di rifiuto.

4.2.1 Attività di recupero rottami metalli ferrosi

Per quanto riguarda l'applicazione del Reg. 333/2011/Ue (che stabilisce i criteri che determinano **quando i rottami metallici cessano di essere considerati rifiuti**), per i rottami di ferro, acciaio ed alluminio, inclusi i rottami di leghe di alluminio verranno rispettati **i criteri di gestione e controllo** stabiliti dal Regolamento stesso.

A riguardo la Ditta adotterà specifiche procedure al fine di rispondere alle condizioni che devono essere soddisfatte per ottenere la cessazione della qualifica di rifiuto, sia nella fase di accettazione dei rifiuti, che in quella di recupero.

In particolare **per i rottami di ferro e acciaio**, saranno rispettati i seguenti criteri (indicati nell'Allegato 1 al Regolamento):

Criteri	Obblighi minimi di monitoraggio interno
1. Qualità dei rottami ottenuti dall'operazione di recupero	
<p>1.1. I rottami sono suddivisi per categorie, in base alle specifiche del cliente, alle specifiche settoriali o ad una norma, per poter essere utilizzati direttamente nella produzione di sostanze o oggetti metallici nelle acciaierie e nelle fonderie.</p>	<p>Personale qualificato classifica ogni partita</p>
<p>1.2. La quantità totale di materiali estranei (sterili) è ≤ 2 % in peso. Sono considerati materiali estranei: 1) metalli non ferrosi (tranne gli elementi di lega presenti in qualsiasi substrato metallico ferroso) e materiali non metallici quali terra, polvere, isolanti e vetro; 2) materiali non metallici combustibili, quali gomma, plastica, tessuto, legno e altre sostanze chimiche o organiche; 3) elementi di maggiori dimensioni (della grandezza di un mattone) non conduttori di elettricità, quali pneumatici, tubi ripieni di cemento, legno o calcestruzzo; 4) residui delle operazioni di fusione, riscaldamento, preparazione della superficie (anche scriccatura), molatura, segatura, saldatura e ossitaglio cui è sottoposto l'acciaio, quali scorie, scaglie di laminazione, polveri raccolte nei filtri dell'aria, polveri da molatura, fanghi</p>	<p>Personale qualificato esegue un controllo visivo di ogni partita. A congrua cadenza (almeno ogni 6 mesi) e sotto attento controllo visivo si analizzano alcuni campioni rappresentativi dei materiali estranei, pesandoli dopo avere separato, magneticamente o manualmente (secondo i casi), le particelle di ferro e acciaio dagli oggetti. Per stabilire la giusta frequenza con cui eseguire il monitoraggio per campionamento si tiene conto dei seguenti fattori: 1) l'evoluzione prevista della variabilità (ad esempio, in base ai risultati passati); 2) il rischio di variabilità insito nella qualità dei rifiuti utilizzati come materiale dell'operazione di recupero e di ogni trattamento successivo; 3) la precisione del metodo di monitoraggio; e 4) la prossimità dei risultati al limite massimo del 2 % in peso di materiali estranei. Il processo che ha condotto alla scelta della frequenza del monitoraggio dovrebbe essere documentato nell'ambito del sistema di gestione della qualità e dovrebbe essere accessibile per l'audit.</p>
<p>1.3. I rottami non contengono ossido di ferro in eccesso, sotto alcuna forma, tranne le consuete quantità dovute allo stoccaggio all'aperto, in condizioni atmosferiche normali, di rottami preparati.</p>	<p>Personale qualificato esegue un controllo visivo per rilevare la presenza di ossidi.</p>
<p>1.4. I rottami non presentano, ad occhio nudo, oli, emulsioni oleose, lubrificanti o grassi, tranne quantità trascurabili che non danno luogo a gocciolamento.</p>	<p>Personale qualificato esegue un controllo visivo di ogni partita, prestando particolare attenzione alle parti in cui è più probabile che si verifichi gocciolamento.</p>
<p>1.5. Radioattività: non è necessario intervenire secondo le norme nazionali e internazionali in materia di procedure di monitoraggio e intervento applicabili ai rottami metallici radioattivi. Questa disposizione lascia impregiudicate le norme di base sulla protezione sanitaria dei lavoratori e della popolazione adottate negli atti che rientrano nel capo III, del trattato Euratom, in particolare la direttiva 96/29/Euratom del Consiglio (1).</p>	<p>Personale qualificato effettua il monitoraggio della radioattività di ogni partita. Ogni partita di rottami è corredata da un certificato stilato secondo le norme nazionali o internazionali in materia di procedure di monitoraggio e intervento applicabili ai rottami metallici radioattivi. Il certificato può essere incluso in altri documenti che accompagnano la partita.</p>

<p>1.6. I rottami non presentano alcuna delle caratteristiche di pericolo di cui all'allegato III della direttiva 2008/98/Ce. I rottami rispettano i limiti di concentrazione fissati nella decisione 2000/532/Ce (2) e non superano i valori di cui all'allegato IV del regolamento (Ce) n. 850/2004 (3). La presente disposizione non vale per le caratteristiche dei singoli elementi presenti nelle leghe di ferro e acciaio.</p>	<p>Personale qualificato esegue un controllo visivo di ogni partita. Se da un controllo visivo sorge il dubbio di un'eventuale presenza di caratteristiche di pericolo, si adottano ulteriori opportune misure di monitoraggio, ad esempio campionamento e analisi. Il personale è formato a individuare le eventuali caratteristiche di pericolo dei rottami di ferro e acciaio e a riconoscere gli elementi concreti o le particolarità che consentono di determinare le caratteristiche di pericolo. La procedura di rilevamento dei materiali pericolosi è documentata nell'ambito del sistema di gestione della qualità.</p>
<p>1.7. I rottami non contengono alcun contenitore sotto pressione, chiuso o insufficientemente aperto che possa causare un'esplosione in una fornace metallurgica.</p>	<p>Personale qualificato esegue un controllo visivo di ogni partita.</p>
<p>2. Rifiuti utilizzati come materiale dell'operazione di recupero</p>	
<p>2.1. Possono essere utilizzati a tal fine solo i rifiuti contenenti ferro o acciaio recuperabile. 2.2. I rifiuti pericolosi non sono utilizzati in questo tipo di operazione tranne quando si dimostra che, per eliminare tutte le caratteristiche di pericolo, sono stati applicati i processi e le tecniche di cui al punto 3 del presente allegato. 2.3. I rifiuti seguenti non sono utilizzati in questo tipo di operazione: a) limatura, scaglie e polveri contenenti fluidi quali oli o emulsioni oleose e b) fusti e contenitori, tranne le apparecchiature provenienti da veicoli fuori uso, che contengono o hanno contenuto oli o vernici.</p>	<p>I controlli di accettazione (eseguiti a vista) di tutti i rifiuti pervenuti e dei documenti che li accompagnano sono effettuati da personale qualificato, che è formato a riconoscere i rifiuti non conformi ai criteri indicati nel presente punto.</p>
<p>3. Processi e tecniche di trattamento</p>	
<p>3.1. I rottami di ferro o acciaio sono stati separati alla fonte o durante la raccolta e sono stati tenuti divisi, oppure i rifiuti in entrata sono stati sottoposti a un trattamento per separare i rottami di ferro e acciaio dagli elementi non metallici e non ferrosi. 3.2. Sono stati portati a termine tutti i trattamenti meccanici (quali taglio, cesoiatura, frantumazione o granulazione; selezione, separazione, pulizia, disinquinamento, svuotamento) necessari per preparare i rottami metallici al loro utilizzo finale direttamente nelle acciaierie e nelle fonderie. 3.3. Ai rifiuti contenenti elementi pericolosi si applicano le seguenti prescrizioni specifiche: a) il materiale in entrata proveniente da rifiuti di apparecchiature elettriche ed elettroniche o da veicoli fuori uso è stato sottoposto a tutti i trattamenti prescritti dall'articolo 6 della direttiva 2002/96/Ce del Parlamento europeo e del Consiglio (4) e dall'articolo 6 della direttiva 2000/53/Ce del Parlamento europeo e del Consiglio (5); b) i clorofluorocarburi delle apparecchiature eliminate sono stati catturati mediante un processo approvato dalle autorità competenti; c) i cavi sono stati strappati o trinciati. Se un cavo contiene rivestimenti organici (materie plastiche), questi sono stati tolti ricorrendo alle migliori tecniche disponibili; d) i fusti e i contenitori sono stati svuotati e puliti; e e) le sostanze pericolose nei rifiuti non menzionati alla lettera a) sono state eliminate efficacemente mediante un processo approvato dall'autorità competente.</p>	

4.2.2 Attività di recupero rottami di alluminio

Per quanto riguarda i **rottami di alluminio**, saranno rispettati i seguenti criteri (indicati nell'Allegato 2 al Regolamento):

Criteria	Obblighi minimi di monitoraggio interno
I. Qualità dei rottami	
1.1. I rottami sono suddivisi per categorie, in base alle specifiche del cliente, alle specifiche settoriali o ad una norma, per poter essere utilizzati direttamente nella produzione di sostanze o oggetti metallici mediante raffinazione o rifusione.	Personale qualificato classifica ogni partita.
1.2. La quantità totale di materiali estranei è ≤ 5 % in peso oppure la resa del metallo è ≥ 90 %; Sono considerati materiali estranei: 1) metalli diversi dall'alluminio e dalle leghe di alluminio; 2) materiali non metallici quali terra, polvere, isolanti e vetro; 3) materiali non metallici combustibili, quali gomma, plastica, tessuto, legno e altre sostanze chimiche o organiche; 4) elementi di maggiori dimensioni (della grandezza di un mattone) non conduttori di elettricità, quali pneumatici, tubi ripieni di cemento, legno o calcestruzzo; oppure 5) residui delle operazioni di fusione dell'alluminio e leghe di alluminio, riscaldamento, preparazione della superficie (anche scriccatura), molatura, segatura, saldatura e ossitaglio, quali scorie, impurità, loppe, polveri raccolte nei filtri dell'aria, polveri da molatura, fanghi.	Il produttore dei rottami di alluminio verifica la conformità controllando la quantità di materiali estranei o determinando la resa del metallo. Personale qualificato esegue un controllo visivo di ogni partita. A congrua cadenza (almeno ogni 6 mesi) si analizzano alcuni campioni rappresentativi di ogni categoria di rottami per determinare la quantità totale di materiali estranei o la resa del metallo. I campioni rappresentativi si ottengono in base alle procedure di campionamento di cui alla norma En 13920 (1). La quantità totale di materiali estranei è determinata dal peso risultante dopo avere separato, manualmente o con altri mezzi (una calamita o basandosi sulla densità), le particelle e gli oggetti in alluminio dalle particelle e dagli oggetti costituiti da materiali estranei. La resa del metallo è misurata secondo la procedura descritta di seguito: 1) determinazione della massa (m_1) dopo eliminazione e determinazione dell'umidità (in conformità del punto 7.1 della norma En 13920-1:2002); 2) eliminazione e determinazione del ferro libero (in conformità del punto 7.2 della norma En 13920-1:2002); 3) determinazione della massa del metallo dopo fusione e solidificazione (m_2) in base alla procedura per la determinazione della resa del metallo di cui al punto 7.3 della norma En 13920-1:2002; 4) calcolo della resa del metallo m [%] = $(m_2/m_1) \times 100$. Per stabilire la giusta frequenza con cui eseguire l'analisi dei campioni rappresentativi si tiene conto dei seguenti fattori: 1) l'evoluzione prevista della variabilità (ad esempio, in base ai risultati passati); 2) il rischio di variabilità insito nella qualità dei rifiuti utilizzati come materiale dell'operazione di recupero e nell'esecuzione di ogni trattamento successivo; 3) la precisione del metodo di monitoraggio; e 4) la prossimità dei risultati ai valori massimi per la quantità totale di materiali estranei o per la resa del metallo.
1.3. I rottami non contengono polivinilcloruro (PVC) sotto forma di rivestimenti, vernici, materie plastiche	Personale qualificato esegue un controllo visivo di ogni partita.
1.4. I rottami sono esenti, alla vista, da oli, emulsioni oleose, lubrificanti o grassi, tranne quantità trascurabili che non comportano gocciolamento.	Personale qualificato esegue un controllo visivo di ogni partita, prestando particolare attenzione alle parti in cui è più probabile che si verifichi gocciolamento.

<p>1.5. Radioattività: non è necessario intervenire secondo le norme nazionali e internazionali in materia di procedure di monitoraggio e intervento applicabili ai rottami metallici radioattivi. Questa disposizione lascia impregiudicate le norme di base sulla protezione sanitaria dei lavoratori e della popolazione adottate negli atti che rientrano nel capo III, del trattato Euratom, in particolare la direttiva 96/29/Euratom del Consiglio (2).</p>	<p>Personale qualificato effettua il monitoraggio della radioattività di ogni partita. Ogni partita di rottami è corredata da un certificato stilato secondo le norme nazionali o internazionali in materia di procedure di monitoraggio e intervento applicabili ai rottami metallici radioattivi. Il certificato può essere incluso in altri documenti che accompagnano la partita.</p>
<p>1.6. I rottami non presentano alcuna delle caratteristiche di pericolo di cui all'allegato III della direttiva 2008/98/Ce. I rottami rispettano i limiti di concentrazione fissati nella decisione 2000/532/Ce della Commissione (3) e non superano i valori di cui all'allegato IV del regolamento (Ce) n. 850/2004 (4). La presente disposizione non vale per le caratteristiche dei singoli elementi presenti nelle leghe di alluminio.</p>	<p>Personale qualificato effettua un controllo visivo di ogni partita. Se dal controllo visivo sorge il dubbio di un'eventuale presenza di caratteristiche di pericolo, occorre adottare ulteriori opportune misure di monitoraggio, ad esempio campionamento e analisi. Il personale è formato a individuare le eventuali caratteristiche di pericolo dei rottami di alluminio e a riconoscere gli elementi concreti o le particolarità che consentono di determinare le caratteristiche di pericolo. La procedura di rilevamento dei materiali pericolosi è documentata nell'ambito del sistema di gestione della qualità</p>
<p>1.7. I rottami non contengono alcun contenitore sotto pressione, chiuso o insufficientemente aperto che possa causare un'esplosione in una fornace metallurgica.</p>	<p>Personale qualificato effettua un controllo visivo di ogni partita.</p>
<p>2. Rifiuti utilizzati come materiale dell'operazione di recupero</p>	
<p>2.1. Possono essere utilizzati a tal fine solo i rifiuti contenenti alluminio o leghe di alluminio recuperabili. 2.2. I rifiuti pericolosi non sono utilizzati in questa operazione tranne quando si dimostra che, per eliminare tutte le caratteristiche di pericolo, sono stati applicati i processi e le tecniche di cui al punto 3 del presente allegato. 2.3. I rifiuti seguenti non sono utilizzati in questo tipo di operazione: a) limatura, scaglie e polveri contenenti fluidi quali oli o emulsioni oleose; e b) fusti e contenitori, tranne le apparecchiature provenienti da veicoli fuori uso, che contengono o hanno contenuto oli o vernici.</p>	<p>I controlli di accettazione (effettuati a vista) di tutti i rifiuti pervenuti e dei documenti che li accompagnano sono effettuati da personale qualificato che è formato a riconoscere i rifiuti non conformi ai criteri indicati nel presente punto.</p>
<p>3. Processi e tecniche di trattamento</p>	
<p>3.1. I rottami di alluminio sono stati separati alla fonte o durante la raccolta e sono stati tenuti divisi oppure i rifiuti in entrata sono stati sottoposti a un trattamento per separare i rottami di alluminio dagli elementi non metallici e non di alluminio. 3.2. Sono stati portati a termine tutti i trattamenti meccanici (quali taglio, cesoiatura, frantumazione o granulazione; selezione, separazione, pulizia, disinquinamento, svuotamento) necessari per preparare i rottami metallici ad essere utilizzati direttamente. 3.3. Ai rifiuti contenenti elementi pericolosi si applicano le seguenti prescrizioni specifiche: a) il materiale in entrata proveniente da rifiuti di apparecchiature elettriche ed elettroniche o da veicoli fuori uso è stato sottoposto a tutti i trattamenti prescritti dall'articolo 6 della direttiva 2002/96/Ce del Parlamento europeo e del Consiglio (5) e dall'articolo 6 della direttiva 2000/53/Ce del Parlamento europeo e del Consiglio (6); b) i clorofluorocarburi delle apparecchiature eliminate sono stati catturati mediante un processo approvato dalle autorità competenti; c) i cavi sono stati strappati o trinciati. Se un cavo contiene rivestimenti organici (materie plastiche), questi sono stati tolti ricorrendo alle migliori tecniche disponibili; d) i fusti e i contenitori sono stati svuotati e puliti; e) le sostanze pericolose nei rifiuti non menzionati alla lettera a) sono state eliminate efficacemente</p>	

4.2.3 Attività di recupero rottami di rame

Per quanto riguarda l'applicazione del Reg. 715/2013/Ue (che stabilisce i criteri che determinano **quando i rottami metallici cessano di essere considerati rifiuti**), per i rottami di rame verranno rispettati **i criteri di gestione e controllo** stabiliti dal Regolamento stesso.

A riguardo la Ditta adotterà specifiche procedure al fine di rispondere alle condizioni che devono essere soddisfatte per ottenere la cessazione della qualifica di rifiuto, sia nella fase di accettazione dei rifiuti, che in quella di recupero. In particolare **per i rottami di rame**, saranno rispettati i seguenti criteri (indicati nell'Allegato 1 al Regolamento):

Criteri	Obblighi minimi di monitoraggio interno
Punto 1. Qualità dei rottami di rame ottenuti dall'operazione di recupero	
1.1. I rottami sono suddivisi per categorie, in base alle specifiche del cliente, alle specifiche settoriali o ad una norma, per poter essere utilizzati direttamente nella produzione di sostanze od oggetti in impianti di fusione, raffinazione, rifusione o produzione di altri metalli.	Personale qualificato classifica ogni partita.
1.2. La quantità totale di materiali estranei è $\leq 2\%$ in peso. Sono considerati materiali estranei: - metalli diversi dal rame e dalle leghe di rame, - materiali non metallici quali terra, polvere, isolanti e vetro, - materiali non metallici combustibili, quali gomma, plastica, tessuto, legno e altre sostanze chimiche o organiche, - scorie, impurità, loppe, polveri raccolte nei filtri dell'aria, polveri da molatura, fanghi.	Personale qualificato esegue un controllo visivo di ogni partita. A congrua cadenza (almeno ogni 6 mesi) si analizzano alcuni campioni rappresentativi di ogni categoria di rottami di rame per determinare la quantità totale di materiali estranei o la resa del metallo. La quantità totale di materiali estranei è determinata dal peso risultante dopo avere separato, manualmente o con altri mezzi (tramite una calamita o basandosi sulla densità), le particelle metalliche e gli oggetti in rame/leghe di rame dalle particelle e dagli oggetti costituiti da materiali estranei. Per stabilire la giusta frequenza con cui eseguire l'analisi dei campioni rappresentativi si tiene conto dei seguenti fattori: - l'evoluzione prevista della variabilità (ad esempio, in base ai risultati passati), - il rischio di variabilità insito nella qualità dei rifiuti utilizzati come materiale dell'operazione di recupero e nell'esecuzione del trattamento, - la precisione intrinseca del metodo di monitoraggio, nonché - la prossimità dei risultati ai valori massimi per la quantità totale di materiali estranei. Il processo che ha condotto alla scelta della frequenza del monitoraggio dovrebbe essere documentato nell'ambito del sistema di gestione e dovrebbe essere accessibile in sede di audit.
1.3. I rottami non contengono ossido metallico in eccesso, sotto alcuna forma, tranne le consuete quantità dovute allo stoccaggio all'aperto, in condizioni atmosferiche normali, di rottami preparati.	Personale qualificato effettua un controllo visivo di ogni partita.
1.4. I rottami sono esenti, alla vista, da oli, emulsioni oleose, lubrificanti o grassi, tranne quantità trascurabili che non comportano gocciolamento.	Personale qualificato esegue un controllo visivo di ogni partita, prestando particolare attenzione alle parti in cui è più probabile che si verifichi gocciolamento.
1.5. Non è necessario intervenire secondo le norme nazionali e internazionali in materia di procedure di monitoraggio e intervento applicabili ai rottami metallici radioattivi. Questa disposizione lascia impregiudicata la legislazione sulla protezione sanitaria della popolazione e dei lavoratori adottata a norma del capo 3 del trattato Euratom, in particolare la direttiva 96/29/Euratom del Consiglio.	Personale qualificato effettua il monitoraggio della radioattività di ogni partita. Ogni partita di rottami è corredata da un certificato stilato secondo le norme nazionali o internazionali in materia di procedure di monitoraggio e intervento applicabili ai rottami metallici radioattivi. Il certificato può essere incluso in altri documenti che accompagnano la partita.

<p>1.6. I rottami non presentano alcuna delle caratteristiche di pericolo di cui all'allegato III della direttiva 2008/98/Ce del Parlamento europeo e del Consiglio. I rottami rispettano i limiti di concentrazione fissati nella decisione 2000/532/Ce della Commissione e non superano i valori di concentrazione di cui all'allegato IV del regolamento (Ce) n. 850/2004 del Parlamento europeo e del Consiglio. La presente disposizione non vale per le caratteristiche dei metalli in lega presenti nelle leghe di rame.</p>	<p>Personale qualificato effettua un controllo visivo di ogni partita. Se dal controllo visivo sorge il dubbio di un'eventuale presenza di caratteristiche di pericolo, occorre adottare ulteriori opportune misure di monitoraggio, ad esempio campionamento e analisi. Il personale è formato a individuare le eventuali proprietà pericolose dei rottami di rame e a riconoscere gli elementi concreti o le particolarità che consentono di determinare tali proprietà. La procedura di rilevamento dei materiali pericolosi è documentata nell'ambito del sistema di gestione.</p>
<p>1.7. I rottami non contengono alcun contenitore sotto pressione, chiuso o insufficientemente aperto che possa causare un'esplosione in una fornace metallurgica.</p>	<p>Personale qualificato effettua un controllo visivo di ogni partita.</p>
<p>1.8. I rottami non contengono PVC sotto forma di rivestimenti, vernici o residui di materie plastiche.</p>	<p>Personale qualificato effettua un controllo visivo di ogni partita.</p>
<p>Punto 2. Rifiuti utilizzati come materiale dell'operazione di recupero</p>	
<p>2.1. Possono essere utilizzati a tal fine solo i rifiuti contenenti rame o leghe di rame recuperabili. 2.2. I rifiuti pericolosi non sono utilizzati in questa operazione tranne quando si dimostra che, per eliminare tutte le caratteristiche di pericolo, sono stati applicati i processi e le tecniche di cui al punto "processi e tecniche di trattamento". 2.3. I rifiuti seguenti non sono utilizzati in questo tipo di operazione: - limatura, scaglie e polveri contenenti fluidi quali oli o emulsioni oleose, e - fusti e contenitori, tranne le apparecchiature provenienti da veicoli fuori uso, che contengono o hanno contenuto oli o vernici.</p>	<p>I controlli di accettazione (effettuati a vista) di tutti i rifiuti pervenuti e dei documenti che li accompagnano sono effettuati da personale qualificato che è formato a riconoscere i rifiuti non conformi ai criteri indicati nel presente punto.</p>
<p>Punto 3. Processi e tecniche di trattamento</p>	
<p>3.1. I rottami di rame sono stati separati alla fonte o durante la raccolta oppure i rifiuti in entrata sono stati sottoposti a un trattamento per separare i rottami di rame dagli elementi non metallici e non di rame. I rottami di rame ottenuti dalle suddette operazioni devono essere tenuti divisi da altri rifiuti. 3.2. Sono stati portati a termine tutti i trattamenti meccanici (quali taglio, cesoiatura, frantumazione o granulazione; selezione, separazione, pulizia, disinquinamento, svuotamento) necessari per preparare i rottami metallici ad essere utilizzati direttamente. 3.3. Ai rifiuti contenenti elementi pericolosi si applicano le seguenti prescrizioni specifiche: - il materiale in entrata proveniente da rifiuti di apparecchiature elettriche ed elettroniche o da veicoli fuori uso è stato sottoposto a tutti i trattamenti prescritti dall'articolo 6 della direttiva 2002/96/Ce del Parlamento europeo e del Consiglio e dall'articolo 6 della direttiva 2000/53/Ce del Parlamento europeo e del Consiglio, - i clorofluorocarburi delle apparecchiature eliminate sono stati catturati mediante un processo approvato dalle autorità competenti, - i cavi sono stati trinciati o strappati. Se un cavo contiene rivestimenti organici (materie plastiche), questi sono stati tolti ricorrendo alle migliori tecniche disponibili, - i fusti e i contenitori sono stati svuotati e puliti, - le sostanze pericolose nei rifiuti non menzionati al punto 1 sono state eliminate efficacemente mediante un processo approvato dall'autorità competente.</p>	

4.2.4 Manuale di gestione scarti metallici di ferro, alluminio e rame

L'operazione R4 di recupero degli scarti metallici di ferro, acciaio, alluminio e rame, avverrà mediante l'applicazione dei seguenti Regolamenti:

- il Reg. UE 2011/333 del 31 marzo 2011, recante i criteri che determinano quando alcuni tipi di rottami metallici cessano di essere considerati rifiuti, per i rottami di ferro, acciaio e alluminio. Tale operazione consentirà di ottenere, alla fine del processo di recupero, materia prima secondaria da conferire direttamente alle fonderie;
- il Reg. UE 715/2013 per i rifiuti in rame.

Per tali attività di recupero verrà predisposto uno specifico Manuale delle procedure di Gestione Qualità, finalizzato all'accertamento della cessazione di qualifica di rifiuto da parte dei rottami ferrosi e di quelli in alluminio e rame.

Il manuale sarà articolato nelle seguenti sezioni:

- Anagrafica dell'azienda;
- Scopo e campo di applicazione;
- Riferimenti normativi;
- Personale e responsabilità;
- Procedura per la cessazione della qualifica di rifiuto per i rottami ferrosi;
- Procedura per la cessazione della qualifica di rifiuto per l'alluminio;
- Procedura per la cessazione della qualifica di rifiuto per il rame;
- Monitoraggio.

Al manuale saranno allegate le seguenti schede di verifica:

- Personale incaricato delle procedure
- Formazione del personale
- Check list operazioni di recupero (ferro, acciaio, alluminio, rame)
- Check list caratteristiche materiali in uscita (ferro, acciaio, alluminio, rame)
- Check list monitoraggio (ferro, acciaio, alluminio, rame)
- Dichiarazione di conformità (ferro, acciaio, alluminio, rame)
- Questionario soddisfazione clienti
- Statistica soddisfazione clienti

4.2.5 Attività di recupero degli altri metalli

L'attività di recupero R4 degli altri metalli non ferrosi rispecchierà quanto previsto dal punto 3.2 dell'Allegato 1 - Suballegato 1 DM 5/02/1998 e succ. mod. e int., come di seguito specificato per le parti applicabili all'impianto in oggetto.

In particolare:

- I rifiuti saranno provenienti dalle seguenti attività: attività industriali, artigianali, agricole, commerciali e di servizi; lavorazione di metalli non ferrosi; raccolta differenziata; impianti di selezione o di incenerimento di rifiuti; attività di demolizione

- Le caratteristiche dei rifiuti saranno: rifiuti di metalli non ferrosi o loro leghe anche costituiti da rottami, imballaggi e fusti di ottone, rottami e cascami di nichel, cupronichel, bronzo, zinco, piombo e alpacca; PCB e PCT <25 ppb, ed eventualmente contenenti inerti, plastiche, etc. <20% in peso, oli <10% in peso; no radioattivo ai sensi del decreto legislativo 17 marzo 1995, n. 230.

- L'attività di recupero sarà: messa in riserva [R13] per la produzione di materie prime secondarie per l'industria metallurgica mediante selezione eventuale, trattamento a secco per l'eliminazione di materiali e/o sostanze estranee in conformità alle seguenti caratteristiche [R4]:
 - oli e grassi <2% in peso
 - PCB e PCT <25 ppb,
 - inerti, metalli non ferrosi, plastiche, altri materiali indesiderati <5% in peso come somma totale
 - solventi organici <0,1% in peso
 - polveri con granulometria <10 µ non superiori al 10% in peso delle polveri totali;
 - non radioattivo ai sensi del decreto legislativo 17 marzo 1995, n. 230;
 - non devono essere presenti contenitori chiusi o non sufficientemente aperti, né materiali pericolosi infiammabili e/o esplosivi e/o armi da fuoco intere o in pezzi.

- Le caratteristiche delle materie prime e/o dei prodotti ottenuti saranno:
 - metalli o leghe nelle forme usualmente commercializzate;
 - materia prima secondaria per l'industria metallurgica, conforme alle specifiche UNI ed EURO.

4.2.6 Attività di messa in riserva di RAEE

L'attività di messa in riserva (R13) di rifiuti da apparecchiature elettriche ed elettroniche riguarda i rifiuti classificati con i seguenti codici CER

16 02 14	apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci 16 02 09* e 16 02 13*
16 02 16	componenti rimossi da apparecchiature fuori uso, diversi da quelli di cui alle voci 16 02 15*
20 01 36	apparecchiature elettriche ed elettroniche fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci 20 01 21*, 20 01 23* e 20 01 35*

Di seguito viene valutata la conformità dell'impianto a quanto stabilito dal D.Lgs 49/2014, in relazione all'attività di messa in riserva dei RAEE.

In particolare viene valutata la conformità dell'impianto a quanto stabilito dall'art.18 comma 2 del D.Lgs 49/2014 che rimanda gli allegati VII e VIII del Decreto stesso. Nella colonna a sinistra viene riportato quanto previsto dal Decreto mentre nella colonna a destra viene descritta la conformità dell'impianto.

ALL. VIII - MODALITA' DI GESTIONE DEI RAEE NEGLI IMPIANTI DI TRATTAMENTO DI CUI ALL'ARTICOLO 18, COMMA 2

D.Lgs 49/2014	Impianto Ecoservice Metalli srl
1. Modalità di raccolta e conferimento	
1.1 La raccolta dei RAEE da sottoporre ad operazioni di trattamento deve essere effettuata adottando criteri che garantiscano la protezione delle apparecchiature dismesse durante il trasporto e durante le operazioni di carico e scarico.	<i>La raccolta dei Raee viene effettuata adottando criteri tali da garantire la protezione delle apparecchiature dismesse durante il trasporto e durante le operazioni di carico e scarico.</i>
1.2 Le apparecchiature non devono subire danneggiamenti che possano causare il rilascio di sostanze inquinanti o pericolose per l'ambiente o compromettere le successive operazioni di recupero.	<i>In particolare il trasporto viene effettuato avendo cura di evitare qualsiasi possibilità di rottura delle apparecchiature.</i>
1.3 devono essere evitate lesioni ai circuiti frigoriferi e alle pareti, nel caso di frigoriferi, per evitare il rilascio all'atmosfera dei refrigeranti o degli oli, nonché ai tubi catodici, nel caso di televisori e computer, Le sorgenti luminose di cui al punto 5 dell'allegato 1B, durante le fasi di raccolta, stoccaggio e movimentazione, devono essere mantenute integre per evitare la dispersione di polveri e vapori contenuti nelle apparecchiature stesse, anche attraverso l'impiego di appositi contenitori che ne assicurino l'integrità.	<i>Non viene effettuata nessuna operazione che preveda l'ammasso o l'accatastamento alla rinfusa delle apparecchiature fuori uso</i>
1.4 Devono essere: a) scelte idonee apparecchiature di sollevamento; b) rimosse eventuali sostanze residue rilasciabili durante la movimentazione delle apparecchiature; c) assicurata la chiusura degli sportelli e fissate le parti mobili;	<i>Nel corso delle operazioni di raccolta e conferimento non vengono effettuate operazioni di carico/scarico utilizzando ragni o altri mezzi con braccio a polipo e nemmeno vengono effettuate operazioni di scarico alla rinfusa su piazzale.</i> <i>In particolare:</i> <i>a) le apparecchiature vengono scaricate</i>

<p>d) mantenuta l'integrità della tenuta nei confronti dei liquidi o dei gas contenuti nei circuiti;</p> <p>e) evitate operazioni di riduzione volumetrica prima della messa in sicurezza;</p> <p>f) utilizzate modalità conservative di caricamento dei cassoni di trasporto.</p>	<p><i>utilizzando muletti a mano e elettrici o manualmente;</i></p> <p><i>b) vengono rimosse eventuali sostanze residue rilasciabili durante la movimentazione delle apparecchiature stesse;</i></p> <p><i>c) viene sempre assicurata la chiusura degli sportelli e vengono fissate le parti mobili;</i></p> <p><i>d) viene mantenuta l'integrità della tenuta nei confronti dei liquidi o dei gas contenuti nei circuiti;</i></p> <p><i>e) non vengono effettuate operazioni di riduzione volumetrica;</i></p> <p><i>f) non vengono utilizzati cassoni per il trasporto.</i></p>
<p>2. Gestione dei rifiuti in ingresso</p>	
<p>2.1 I materiali da sottoporre a trattamento devono essere caratterizzati e separati per singola tipologia al fine di identificare la specifica metodologia di trattamento.</p>	<p><i>Al momento dell'ingresso all'impianto i rifiuti vengono caratterizzati e separati per ciascuna delle tipologie previste.</i></p>
<p>2.2 un rivelatore di radioattività in ingresso all'impianto, anche portatile, deve consentire di individuare materiali radioattivi eventualmente presenti tra i rifiuti.</p>	<p><i>E' prevista l'adozione di un rivelatore portatile di radioattività per i rifiuti in ingresso all'impianto, al fine di individuare materiali radioattivi eventualmente presenti tra i rifiuti.</i></p>
<p>3. Criteri per lo stoccaggio dei rifiuti</p>	
<p>3.1. Lo stoccaggio dei pezzi smontati e dei rifiuti deve essere realizzato in modo da non modificarne le caratteristiche compromettendone il successivo recupero.</p>	<p><i>Lo stoccaggio dei rifiuti di apparecchiature informatiche è realizzato in modo da non modificarne le caratteristiche e da non comprometterne il successivo recupero. A tale riguardo sono state adottate delle specifiche procedure relative alla movimentazione ed allo stoccaggio dei pezzi smontati e dei rifiuti. Non sono previste operazioni di smontaggio degli elettrodomestici, monitor e apparecchiature d'illuminazione.</i></p>
<p>3.2. I recipienti fissi e mobili, comprese le vasche ed i bacini utilizzati per lo stoccaggio dei rifiuti, devono possedere adeguati requisiti di resistenza in relazione alle proprietà chimico-fisiche ed alle caratteristiche di pericolosità dei rifiuti stessi.</p>	<p><i>I contenitori mobili eventualmente utilizzati per lo stoccaggio dei rifiuti, possiedono adeguati requisiti di resistenza in relazione alle proprietà chimico-fisiche ed alle caratteristiche dei rifiuti stessi. I rifiuti sono depositati all'interno del capannone su area pavimentata in cls.</i></p>
<p>3.3. I serbatoio contenenti i rifiuti liquidi pericolosi devono</p>	<p><i>Non sono presenti serbatoi contenenti</i></p>

essere provvisti di opportuni dispositivi antitraboccamento e di dispositivi di contenimento.	<i>rifiuti liquidi pericolosi in quanto non vengono effettuate operazioni di messa in sicurezza su rifiuti che li contengono.</i>
3.4. I contenitori dei fluidi volatili devono essere a tenuta stagna e mantenuti in condizioni di temperatura controllata.	<i>Non sono presenti contenitori per fluidi volatili in quanto non vengono effettuate operazioni di messa in sicurezza su rifiuti che li contengono.</i>
3.5. Se lo stoccaggio dei rifiuti pericolosi avviene in recipienti mobili questi devono essere provvisti di: a) idonee chiusure per impedire la fuoriuscita del rifiuto stoccato; b) dispositivi atti ad effettuare in condizioni di sicurezza le operazioni di riempimento e di svuotamento; c) mezzi di presa per rendere sicure ad agevoli le operazioni di movimentazione.	<i>Non è previsto lo stoccaggio di rifiuti pericolosi.</i>
3.6. Sui recipienti fissi e mobili deve essere apposta idonea etichettatura con l'indicazione del rifiuto stoccato	<i>Su tutti i contenitori mobili di rifiuti verrà apposta idonea etichettatura con l'indicazione del rifiuto stoccato (codice CER, descrizione del rifiuto).</i>
3.7. Lo stoccaggio del CFC e degli HCFC deve avvenire in conformità a quanto previsto dalle disposizioni di attuazione dell'articolo 5 della legge 28 dicembre 1993, n. 549, recante misure a tutela dell'ozono stratosferico	<i>Non è previsto lo stoccaggio del Cfc e degli Hcfc in quanto non vengono effettuate operazioni di messa in sicurezza su tipologie di rifiuti che li contengono.</i>
3.8. Lo stoccaggio degli oli usati deve essere realizzato in conformità con quanto previsto dal decreto legislativo 27 gennaio 1992, n. 95, e successive modificazioni, e dal decreto del Ministro dell'industria, del commercio e dell'artigianato 16 maggio 1996, n. 392	<i>Non è previsto lo stoccaggio degli oli usati in quanto non vengono effettuate operazioni di messa in sicurezza su tipologie di rifiuti che li contengono.</i>
3.9. Lo stoccaggio di pile e condensatori contenenti PCB e di altri rifiuti contenenti sostanze pericolose o radioattive deve avvenire in container adeguati nel rispetto delle norme che disciplinano il deposito delle sostanze pericolose in essi contenute	<i>Non è previsto lo stoccaggio di pile e condensatori in quanto non vengono effettuate operazioni di messa in sicurezza su tipologie di rifiuti che li contengono.</i>
3.10. La movimentazione e lo stoccaggio delle apparecchiature e dei rifiuti da esse derivanti deve avvenire in modo che sia evitata ogni contaminazione del suolo e dei corpi ricettori superficiali e profondi	<i>La movimentazione e lo stoccaggio delle apparecchiature avviene in modo tale da evitare qualsiasi contaminazione del suolo in quanto le operazioni di messa in riserva vengono effettuate all'interno del capannone.</i>
3.11. Devono essere adottate tutte le cautele per impedire la formazione degli odori e la dispersione di aerosol e di polveri	<i>Dalle operazioni di messa in riserva, effettuate con le precauzioni in precedenza descritte, non si ha la formazione di odori e neppure la dispersione di aerosol e di polveri. Verrà in ogni caso assicurata la costante pulizia delle zone di carico e scarico dei rifiuti.</i>
3.12. Il settore di stoccaggio delle apparecchiature dismesse	<i>Il settore di stoccaggio delle</i>

<p>deve essere organizzato in aree distinte per ciascuna tipologia di trattamento a cui le apparecchiature sono destinate, nel caso di apparecchiature contenenti sostanze pericolose, tali aree devono essere contrassegnate da tabelle, ben visibili per dimensioni e collocazione, indicanti le norme per il comportamento, per la manipolazione dei rifiuti e per il contenimento dei rischi per la salute dell'uomo e per l'ambiente</p>	<p><i>apparecchiature dismesse è organizzato in un'unica area all'interno della quale le apparecchiature verranno mantenute distinte a seconda della tipologia di trattamento cui saranno sottoposte. Ogni tipologia di apparecchiatura verrà adeguatamente contrassegnata da tabelle ben visibili indicanti le norme di comportamento ed i rischi derivanti da una errata manipolazione.</i></p>
<p>3.13. Nell'area di stoccaggio delle apparecchiature dismesse devono essere adottate procedure per evitare di accatastare le apparecchiature senza opportune misure di sicurezza per gli operatori e per l'integrità delle stesse apparecchiature</p>	<p><i>Nell'area di stoccaggio delle apparecchiature dismesse verranno adottate specifiche procedure al fine di garantire l'integrità delle stesse apparecchiature, ad esempio evitandone l'accatastamento ed utilizzando, per la movimentazione, muletti a mano.</i></p>
<p>4. Messa in sicurezza dei RAEE</p>	<p><i>Non verrà svolta nessuna attività di messa in sicurezza.</i></p>
<p>5. Presidi ambientali</p>	
<p>5.1 Gli impianti di trattamento dei RAEE devono essere eserciti in modo tale da evitare ogni contaminazione del suolo e dei corpi recettori superficiali e/o profondi.</p>	<p><i>L'impianto sarà gestito in modo tale da evitare ogni contaminazione del suolo e dei corpi recettori superficiali e/o profondi. In particolare tutte le attività di messa in riserva verranno effettuate all'interno del capannone, dotato di pavimentazione industriale.</i></p>
<p>5.2 Devono essere adottate tutte le cautele per impedire il rilascio di fluidi pericolosi, la formazione degli odori e la dispersione di aerosol e di polveri</p>	<p><i>Nell'impianto verranno adottate tutte le cautele per impedire il rilascio di fluidi pericolosi. In particolare verranno adottate delle specifiche misure gestionali sia per quanto riguarda la necessità di mantenere l'integrità delle diverse apparecchiature raccolte (relativamente alle modalità di carico, scarico, movimentazione e stoccaggio).</i></p>
<p>5.3 Nel caso di formazione di emissioni gassose e/o polveri l'impianto, deve essere fornito di idoneo sistema di captazione ed abbattimento delle stesse</p>	<p><i>Nell'impianto non verranno effettuate operazioni di recupero che diano origine a formazione di emissioni gassose e/o polveri.</i></p>
<p>5.4 Per gli impianti di trattamento di apparecchiature contenenti sostanze lesive dell'ozono stratosferico i valori limite di emissione ed i relativi controlli sono previsti dalle disposizioni di attuazione dell'articolo 5 della legge 28 dicembre 1993, n. 549, recante misure a tutela dell'ozono stratosferico</p>	<p><i>Nell'impianto non verranno effettuate operazioni di trattamento di apparecchiature contenenti sostanze lesive dell'ozono stratosferico.</i></p>

ALL. VIII - REQUISITI TECNICI DEGLI IMPIANTI DI TRATTAMENTO DI CUI ALL'ARTICOLO 18, COMMA 2 DEL PRESENTE DECRETO

<p>1.1 Gli impianti di trattamento disciplinati dal presente decreto non sono caratterizzati da impatti ambientali superiori a quelli di un qualsiasi impianti industriale e non comportano, quindi, particolari precauzioni dovute alla natura dei materiali trattati.</p>	<p><i>L'attività svolta è caratterizzata da impatti ambientali analoghi a quelli di qualsiasi impianto industriale.</i></p>
<p>1.2 L'impianto di trattamento deve essere delimitato da idonea recinzione lungo tutto il suo perimetro. La barriera esterna di protezione deve essere realizzata con siepi, alberature e schermi mobili, atti a minimizzare l'impatto visivo dell'impianto. Deve essere garantita la manutenzione nel tempo di detta barriera di protezione ambientale. L'impianto deve essere opportunamente attrezzato per: a) trattare lo specifico flusso di apparecchiature dimesse; b) identificare e gestire le componenti pericolose che devono essere rimosse preventivamente alla fase di trattamento.</p>	<p><i>L'attività di recupero verrà svolta esclusivamente all'interno del capannone. All'esterno non sono previsti accumuli di nessun tipo e nemmeno il deposito di container.</i></p>
<p>1.3 Deve essere garantita la presenza di personale qualificato ed adeguatamente addestrato per gestire gli specifici rifiuti, evitando rilasci nell'ambiente, ed in grado di adottare tempestivamente procedure di emergenza in caso di incidenti, sulla base della vigente normativa in tema di sicurezza sul lavoro.</p>	<p><i>La gestione dell'impianto verrà effettuata da personale qualificato ed adeguatamente addestrato per gestire gli specifici rifiuti; in particolare il personale addetto verrà formato attraverso specifici corsi di formazione</i></p>
<p>1.4 A chiusura dell'impianti deve essere previsto un piano di ripristino al fine di garantire la fruibilità del sito in coerenza con la destinazione urbanistica dell'area.</p>	<p><i>A chiusura dell'impianto è previsto un piano di ripristino al fine di garantire la fruibilità del sito in coerenza con la destinazione urbanistica dell'area.</i></p>
<p>1.5 Organizzazione e dotazioni dell'impianto di trattamento.</p>	
<p>1.5.1 L'impianto deve essere dotato di aree adibite allo stoccaggio temporaneo dei RAEE, realizzate ((fatti salvi i requisiti di cui al) decreto legislativo 13 gennaio 2003, n. 36, di attuazione della direttiva 1999/31/CE relativa alle discariche di rifiuti. Nell'impianto devono essere distinte le aree di stoccaggio dei rifiuti in ingresso da quelle utilizzate per lo stoccaggio dei rifiuti in uscita e dei materiali da avviare a recupero. L'impianto deve essere organizzato nei seguenti specifici settori corrispondenti, per quanto applicabile, alle rispettive fasi di trattamento: a) settore di conferimento e stoccaggio dei RAEE dimessi; b) settore di messa in sicurezza; c) settore di smontaggio dei pezzi riutilizzabili; d) settore di frantumazione delle carcasse; e) settore di stoccaggio delle componenti ambientalmente critiche; f) settore di stoccaggio dei componenti e dei materiali recuperabili; g) settore di stoccaggio dei rifiuti non recuperabili risultanti dalle operazioni di trattamento da destinarsi allo smaltimento</p>	<p><i>Poiché si prevede di effettuare l'attività di sola messa in riserva, l'impianto è organizzato nel solo settore di R13.</i></p>
<p>1.5.2 L'impianto per lo stoccaggio ed il trattamento deve essere dotato di: a) bilance per misurare il peso dei rifiuti trattati; b) adeguato sistema di canalizzazione a difesa delle acque meteoriche esterne; c) adeguato sistema di raccolta ed</p>	<p><i>L'impianto è dotato di pesa. Non è previsto un sistema di raccolta e allontanamento delle acque meteoriche in quanto nessuna attività viene svolta all'esterno del</i></p>

<p>allontanamento delle acque meteoriche con separatore delle acque di prima pioggia, da avviare all'impianto di trattamento; d) adeguato sistema di raccolta dei reflui; in caso di stoccaggio di rifiuti che contengono sostanze oleose, deve essere garantita la presenza di decantatori e di detersivi-sgrassanti; e) superfici resistenti all'attacco chimico dei rifiuti; f) copertura resistente alle intemperie per le aree di conferimento, di messa in sicurezza, di stoccaggio delle componenti ambientalmente critiche e dei pezzi smontati e dei materiali destinati al recupero. g) container adeguati per lo stoccaggio di pile, condensatori contenenti PCB/PCT e altri rifiuti pericolosi come rifiuti radioattivi</p>	<p><i>capannone.</i></p> <p><i>All'interno del capannone sono presenti dei pozzetti a tenuta per la raccolta di eventuali spanti.</i></p>
<p>1.5.3. I settori di conferimento e di stoccaggio dei RAEE dismessi, di messa in sicurezza e di stoccaggio delle componenti ambientalmente critiche devono essere provvisti di superfici impermeabili con una pendenza tale da convogliare gli eventuali liquidi in apposite canalette e in pozzetti di raccolta.</p>	<p><i>La pavimentazione all'interno del capannone è in cls; sono presenti due pozzetti a tenuta per la raccolta di eventuali spanti.</i></p>
<p>1.5.4 L'area di conferimento deve avere dimensioni tali da consentire un'agevole movimentazione dei mezzi e delle attrezzature in ingresso e in uscita</p>	<p><i>L'area di conferimento presenta dimensioni adeguate tali da consentire un'agevole movimentazione dei mezzi in ingresso e in uscita.</i></p>
<p>1.5.5 Gli impianti di trattamento di apparecchiature contenenti sostanze lesive dell'ozono stratosferico devono rispettare i requisiti previsti dalle disposizioni di attuazione dell'articolo 5 della legge 28 dicembre 1993, n. 549, recante misure a tutela dell'ozono stratosferico</p>	<p><i>Non viene svolta nessuna attività di messa in sicurezza.</i></p>

4.2.7 Attività di recupero degli imballaggi

L'attività di recupero degli imballaggi riguarda i rifiuti con i seguenti codici CER:

15 01 01	imballaggi in carta e cartone
15 01 02	imballaggi in plastica
15 01 03	imballaggi in legno
15 01 05	imballaggi in materiali compositi
15 01 06	imballaggi in materiali misti

15 01 07	imballaggi in vetro
15 01 09	imballaggi in materiale tessile

I rifiuti da imballaggi saranno sottoposti alle seguenti attività di recupero:

- R13 "messa in riserva": prevede che il rifiuto in ingresso mantenga lo stesso codice anche al momento dall'uscita dall'impianto per essere conferito ad un altro impianto di recupero;
- R12 "scambio di rifiuti per sottoporli ad una delle operazioni indicate da R1 a R11" (intesa come pretrattamento costituito da selezione, separazione, cernita, adeguamento delle dimensioni e miscelazione/accorpamento): prevede che i rifiuti trattati vengano codificati con il codice CER 1912xx relativo (191201 per la carta e cartone, 191202 per i metalli ferrosi, 191203 per i metalli non ferrosi, 191204 per la plastica e la gomma, 191205 per il vetro, 191207 per il legno, 191208 per i prodotti tessili).

4.3. Dimensionamento delle attività di recupero

Il dimensionamento del quantitativo massimo di rifiuti oggetto di attività di recupero è stato stimato come segue.

Considerando che le attività svolte consistono nella selezione e cernita manuale dei rifiuti con l'ausilio di un caricatore meccanico, e l'eventuale riduzione volumetrica effettuata mediante l'utilizzo della pinza montata sul caricatore, la capacità di trattamento dell'impianto è stata stimata sulla base della disponibilità di personale lavoratore e delle caratteristiche dell'impianto stesso.

Nel caso in oggetto, si prevede che gli operatori impiegati presso l'impianto siano 5, con le seguenti mansioni: n. 1 impiegata amministrativa; n. 2 autisti; n. 2 operatori per l'attività di selezione/cernita.

Non essendo legata alla presenza di attrezzature specifiche, per la determinazione della capacità di trattamento dell'impianto ci si è basati su stime quantificate da esperienze analoghe che hanno consentito di valutare che la capacità effettiva di recupero dei rifiuti metallici eseguita da un unico operatore (selezione/cernita manuale e/o tramite caricatore) è mediamente pari a 40-60 ton/giorno.

Sulla base di tali dati è stato stimato il seguente dimensionamento:

- R4, riguarda i rifiuti metallici, potenzialità pari a 50 ton/giorno;
- R12, riguardante tutte le tipologie di rifiuti, potenzialità pari a 30 ton/giorno.

4.4. Quantitativo massimo in stoccaggio di rifiuti in ingresso e modalità di stoccaggio

L'operazione di messa in riserva R13 dei rifiuti in ingresso riguarderà un quantitativo massimo pari a 392,0 ton, come evidenziato dalla tabella riportata alle pagine seguenti.

I rifiuti in ingresso saranno stoccati secondo le seguenti modalità:

- in cumulo a terra, all'interno del capannone su area pavimentata e dotata di pozzetti di raccolta di eventuali spanti;
- in container all'interno del capannone su area pavimentata e dotata di pozzetti di raccolta di eventuali spanti.

Zona di stoccaggio	CODICE C.E.R.	DEFINIZIONE CODICI CER	Modalità di stoccaggio	Lungh [m]	Larg [m]	H [m]	Volume [mc]	Densità (ton/mc)	Quantità [ton]
A	10 02 10	scaglie di laminazione	Cumulo	4	5	2,5	50,0	1	50
	10 02 99	rifiuti non specificati altrimenti (esclusiva-mente ferro, e acciaio)							
	12 01 99	rifiuti non specificati altrimenti (esclusiva-mente ferro, e acciaio)							
	15 01 04	imballaggi metallici							
	16 01 17	metalli ferrosi							
	17 04 05	ferro e acciaio							
	19 01 02	materiali ferrosi estratti da ceneri pesanti							
	19 10 01	rifiuti di ferro e acciaio							
	19 12 02	metalli ferrosi							
B	10 08 99	rifiuti non specificati altrimenti	Cumulo	5	5	2,5	62,5	0,8	50
	11 05 01	zinco solido							
	11 05 99	rifiuti non specificati altrimenti							
	12 01 03	limatura e trucioli di materiali non ferrosi							
	12 01 04	polveri e particolato di materiali non ferrosi							
	12 01 99	rifiuti non specificati altrimenti							
	15 01 04	imballaggi metallici							
	16 01 18	metalli non ferrosi (esclusi alluminio e rame)							
	17 04 01	rame bronzo ottone (escluso rame)							
	17 04 02	alluminio							
	17 04 03	piombo							
	17 04 04	zinco							
	17 04 06	stagno							

	17 04 07	metalli misti							
	19 10 02	rifiuti di metalli non ferrosi (esclusi alluminio e rame)							
	19 12 03	metalli non ferrosi (esclusi alluminio e rame)							
	20 01 40	metallo							
C	vari		Cumulo	6,8	5	2,5	85,0	0,75	65
D	12 01 01	limatura e trucioli di materiali ferrosi	Cumulo	7,35	5	2,5	91,9	1	90
	12 01 02	polveri e particolato di materiali ferrosi							
	12 01 03	limatura e trucioli di materiali non ferrosi							
	12 01 04	polveri e particolato di materiali non ferrosi							
E	16 02 14	apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci 16 02 09* e 16 02 13	Cumulo	6,7	3,5	2,5	58,6	0,8	45
	16 02 16								
	20 01 36								
F	17 04 01	rame bronzo ottone	Cumulo	6,7	3,8	2,5	63,7	0,8	50
G	16 02 16	componenti rimossi da apparecchiature fuori uso, diversi da quelli di cui alla voce 160215	Container				30,0	0,6	20
	17 04 11	cavi, diversi da quelli di cui alla voce 170410*							
H	15 01 01	imballaggi in carta e cartone	Cumulo	10,0	3,5	2,5	56,9	0,5	45
	15 01 02	imballaggi in plastica							
	15 01 03	imballaggi in legno							
	15 01 05	imballaggi in materiali compositi							
	15 01 06	imballaggi in materiali misti							
	15 01 07	imballaggi in vetro							
	15 01 09	imballaggi in materiale tessile							
TOTALE									415

4.5. Tipologia e quantitativo massimo in stoccaggio di rifiuti prodotti

I rifiuti prodotti dalla Ditta, stoccati nelle apposite aree individuate nella tavola di lay-out, saranno oggetto di deposito preliminare (D15), se avviati ad operazioni di smaltimento, oppure di messa in riserva (R13), se avviati ad operazioni di recupero.

I codici CER con cui saranno identificati i flussi di rifiuti valorizzati nelle operazioni di R12 sono riportati nella tabella seguente.

FLUSSI DI RIFIUTI VALORIZZATI	
CER	DESCRIZIONE
191201	Carta e cartone
191202	Metalli ferrosi
191203	Metalli non ferrosi
191204	Plastica e gomma eventualmente
191207	Legno diverso da quello di cui alla voce 191206*
191212	altri rifiuti (compresi materiali misti) prodotti dal trattamento meccanico dei rifiuti, diversi da quelli di cui alla voce 19 12 11

Nelle operazioni di gestione si potranno anche produrre una serie di rifiuti detti di “scarto”, costituiti da frazioni eterogenee non recuperabili o legati allo svolgimento dell'attività come impianto produttivo e perciò legati alle manutenzioni che la Ditta effettuerà in economia sui mezzi – attrezzature che utilizza nell'impianto. Si tratta delle tipologie di rifiuti riportati nella tabella seguente.

RIFIUTI DI SCARTO DELLE LAVORAZIONI (NO MISCELE) E/O RIFIUTI PRODOTTI NELLE MANUTENZIONI INTERNE – elenco indicativo non esaustivo				
CER	DESCRIZIONE	SCARTO LAVORAZIONI	MANUTENZIONE	TROVANTE
130205*	Altri oli per motori, ingranaggi e lubrificazione, non clorurati		X	
130208*	Altri oli per motori, ingranaggi e lubrificazione		X	
150202*	Assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose		X	
160213*	Apparecchiature fuori uso, contenenti componenti pericolosi, diversi da quelli di cui alle voci 160209* e 160212*			X

160601*	Batterie al piombo		X	X
---------	--------------------	--	---	---

I rifiuti prodotti saranno stoccati nella zona L, su area pavimentata all'interno del capannone, secondo necessità potranno essere posizionati eventuali containers o barchette.

Lo stoccaggio dei rifiuti prodotti riguarderà un quantitativo massimo pari a **50 ton**, come evidenziato dalla tabella riportata alle pagine seguenti.

Nr. rif.	MATERIALE	CODICE C.E.R.	DEFINIZIONE CODICI CER	q.tà [ton]	Modalità di stoccaggio
L	CARTA	191201	carta e cartone	50,0	In cumulo, contenitori, container
	METALLI FERROSI	19 12 02	metalli ferrosi		
	METALLI NON FERROSI	19 12 03	metalli non ferrosi		
	PLASTICA	191204	plastica e gomme		
	LEGNO	191207	legno, diverso da quello di cui alla voce 191207		
	SCARTI DA SELEZIONE	191212	altri rifiuti prodotti dal trattamento meccanico dei rifiuti diversi da quelli di cui alla voce 191211*		

4.6. Controllo radiometrico

Il controllo radiometrico sui rifiuti verrà effettuato nel rispetto del D.Lgs 230/95 e succ. mod. e int..

In particolare:

- il controllo radiometrico sarà eseguito, per quanto riguarda i carichi di metalli ferrosi e non ferrosi, sia sui rifiuti in ingresso che su quelli in uscita;

- al momento dell'avvio all'esercizio verrà conferito un apposito incarico ad un esperto qualificato di II o III grado;

- l'esperto qualificato redigerà una procedura relativa alla gestione e alle modalità con cui verranno effettuati i controlli radiometrici (sia in situazioni di normale funzionamento che nei casi in cui venga rilevata la presenza di una anomalia che nei casi in cui l'anomalia venga confermata) evidenziando:

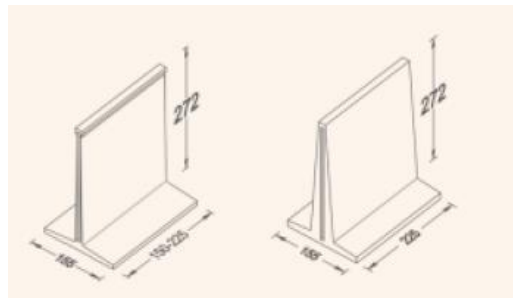
- la strumentazione portatile da utilizzare (sensibilità, range energetico, taratura,);

- le modalità con cui saranno effettuati i controlli;
- la periodicità dei controlli della strumentazione;
- l'area/le aree, opportunamente delimitate e segnalate, dedicate alla sosta temporanea dei mezzi che hanno evidenziato una anomalia e allo stoccaggio temporaneo dei materiali radioattivi eventualmente rinvenuti;
- la definizione delle procedure di gestione finalizzate allo smaltimento dei materiali contaminati;
- i modelli da utilizzare per la registrazione delle misure effettuate e il modello di comunicazione da inviare agli Enti competenti a seguito di esito positivo del controllo radiometrico;
- l'attestazione periodica dell'avvenuta sorveglianza radiometrica da parte dell'esperto qualificato;
- le modalità di revisione delle modalità di controllo.

I risultati dei controlli radiometrici saranno conservati presso l'azienda per almeno 5 anni.

4.7. Opere da realizzare

Al fine di dare avvio all'attività di recupero rifiuti non è necessario realizzare nessun tipo di opera civile; verranno solamente posizionati dei separatori in ca del tipo new-jersey al fine di separare le diverse zone di stoccaggio.



4.8. Le attrezzature utilizzate

Per lo svolgimento delle attività previste l'impianto adotterà le seguenti attrezzature:

- Cesoia cocodrillo Euromec Ec 350;



- Carrello elevatore con pala Linde H35;



- Carrello elevatore OM E25.



5. ALLEGATI

5.1. Documentazione fotografica

Figura 6: Vista dell'ingresso del capannone



Figura 7: Dettaglio dell'ingresso del capannone



Figura 8: Vista del lato posteriore del capannone



Figura 9: Vista del lato posteriore del capannone

