



MONTALBETTI S.p.a.
Via Serenissima n. 16
36040 Grisignano di Zocco (VI)

D.Lgs. 152/2006 e s.m.i.

Provvedimento n. 70 del 24/04/2014 e sm.i.

**Istanza per il rilascio del PROVVEDIMENTO
AUTORIZZATIVO UNICO REGIONALE
per la modifica all'autorizzazione dell'impianto di
messa in riserva (R13) con selezione e cernita (R12)
e recupero (R4) di rifiuti speciali**

RELAZIONE TECNICA

Grisignano di Zocco, gennaio 2024

INDICE

1	PREMESSA	3
2	INQUADRAMENTO TERRITORIALE.....	5
3	DESCRIZIONE VARIANTI.....	3
	3.1 NUOVE AREE OPERATIVE DEL CENTRO	5
	3.1.1 Aree interne.....	5
	3.1.2 Aree esterne.....	9
	3.2 MODIFICHE GESTIONALI.....	13
	3.2.1 Incremento dei quantitativi.....	13
	3.2.2 Codice EER 16.02.16.....	14
	3.2.3 Operazioni di recupero R4/R12 codice EER 16.02.15*.....	14
	3.2.4 Gestione dei RAEE (D.Lgs. 49/2014).....	15
	3.2.5 Operazioni di preparazione per il riutilizzo R4.....	17
	3.4 CAPACITA' DI STOCCAGGIO E TRATTAMENTO	19
	3.5 EMISSIONI E SCARICHI.....	26
	3.5.1 EMISSIONI.....	26
	3.5.2 SCARICHI IDRICI	27
	3.5.3 RACCOLTA SVERSAMENTI ACCIDENTALI.....	28
4	ALLEGATI.....	29

1 PREMESSA

La presente relazione è stata redatta a supporto della domanda avanzata dalla società MONTALBETTI S.p.a., avente sede legale in Cairate (VA), Via Carlo Porta n. 7, per la realizzazione di modifiche dell'impianto di messa in riserva (R13) con selezione e cernita (R12) e recupero (R4) di rifiuti speciali sito in Grisignano di Zocco (VI), Via Serenissima n. 16.

La progettazione di tali modifiche tiene conto delle osservazioni mosse da R.F.I. con propria nota del 17/07/2023 prot. RFI-NEMI.DOIT.VE\A0011\P\2023\0004227 ricevuta mezzo PEC dalla prov. di Vicenza in data 21/07/2023, relative al progetto di ampliamento della rete AV/AC Verona-Padova, nel tratto Vicenza Est – Padova, ancora in fase di definizione.

Tale progetto prevede che parti delle aree in disponibilità alla Montalbetti possano essere adibite ad area di cantiere propedeutica ai lavori da svolgere, al cui termine verrà quindi restituita alla ditta stessa, e parte da utilizzare per la realizzazione della futura viabilità della SP21 connessi con i lavori previsti per la rete ferroviaria.

Al fine di individuare la migliore soluzione impiantistica, che possa permettere l'operatività aziendale e la realizzazione dei futuri grandi interventi in progetto, la ditta ha delimitato il proprio perimetro di intervento in accordo con l'attuale progettazione di R.F.I., serbandosi la possibilità di aggiornare le proprie autorizzazioni, presentando le richieste del caso, quando sarà resa nota la progettazione definitiva da parte di R.F.I.

L'insediamento di Grisignano di Zocco è stato realizzato sulla scorta dell'autorizzazione emessa dalla Provincia di Vicenza Provvedimento n. 70/2014 del 24.04.2014 prot. 30360, e con successivi atti che hanno autorizzato alcune modifiche dell'impianto, più nel dettaglio:

- Comunicazione di “Nulla Osta” prot. provinciale n. 34027 del 11.05.2017;
- Det. n. 165 del 31.01.2019;
- Det. n. 177 del 11/02/2022;
- Det. n. 1853 del 19/12/2023 di proroga della validità dell'autorizzazione in essere fino al 31/12/2024.

Con i suddetti provvedimenti sono normati, ai sensi dell'art. 208 del D.Lgs. 152/06 e s.m.i., le seguenti attività:

- Attività di messa in riserva e recupero (R13-R12-R4) rifiuti speciali;
- Scarico delle acque reflue;
- Emissioni in atmosfera.

Si precisa che attualmente sono ancora in corso di istruttoria la richiesta di rinnovo dell'autorizzazione in essere comprensiva dell'autorizzazione all'esercizio in via definitiva della Det. n.165/2019.

Si sottolinea inoltre che sia nello stato attualmente autorizzato che in quello di futura autorizzazione, oggetto della presente istanza, per quanto concerne l'assoggettabilità ad Autorizzazione Integrata Ambientale, in relazione Direttiva (IED) n. 2010/75/UE relativa alle emissioni industriali [...]", recepita al Titolo III-bis della parte II del D.Lgs. 152/06, con particolare riferimento all'attività 5.5 dell'Allegato VIII alla Parte Seconda medesimo decreto, i quantitativi di rifiuti pericolosi stoccati presso l'insediamento saranno destinati ad operazioni

di recupero R4 e/o R12 svolte all'interno dello stabilimento, con la finalità della separazione delle componenti pericolose dalla frazione metallica recuperabile e da altre frazioni merceologiche, e quindi attività non rientranti in quanto indicato ai punti 5.1, 5.2, 5.4 e 5.6.

Inoltre le attività di trattamento dei rifiuti metallici non sono da ricomprendersi in quanto indicato al punto 5.3.b.IV poiché non sono presenti e quindi installati frantumatori presso l'insediamento.

Da tali osservazioni si desume che i quantitativi di rifiuti e le operazioni svolte presso l'insediamento, sono e saranno tali da non comportare l'inclusione delle medesime nel campo di applicazione del suddetto decreto.

La società in considerazione delle necessità operative e della continua propensione ad incrementare l'efficienza dei propri cicli operativi, si trova nella condizione di dover ampliare i propri spazi interessando ora anche l'area precedentemente non dedicata alla gestione rifiuti, al fine di migliorare la gestione dei rifiuti stessi in ingresso presso il centro, dei prodotti recuperati (EoW) e dei prodotti oggetto di sola commercializzazione.

Inoltre la possibilità di utilizzare anche la nuova porzione di area dotata di un proprio binario ferroviario permetterà di integrare la movimentazione dei carichi da e per il centro anche avvalendosi del trasporto su rotaia. Per tale motivo all'interno della nuova porzione di area, da sempre in disponibilità alla ditta mediante idoneo contratto di affitto, si è realizzata una nuova pavimentazione dotata di pareti di contenimento fisse, da utilizzare per il deposito dei rifiuti in ingresso all'impianto, dei prodotti di recupero (EoW) ovvero dei prodotti unicamente commercializzati dalla ditta. Al termine dell'approvazione del presente progetto la ditta riposiziona parte della muratura ora presente al fine di adeguare il proprio perimetro operativo con quanto di seguito descritto.

Contestualmente si intende attuare una serie di varianti gestionali al fine di rendere più efficiente l'operatività dell'installazione, quali:

- Riorganizzazione delle aree operative del centro;
- Realizzazione di un nuovo impianto di trattamento delle acque meteoriche derivanti dalle superfici scolanti del centro;
- Introduzione della possibilità di svolgere operazioni di preparazione per il riutilizzo su alcune tipologie di rifiuti in ingresso;
- Estendere la possibilità di avvio a recupero R4/R12 dei rifiuti identificati con il codice EER 16.02.15* derivanti non solo della attività di dismissione e/o bonifica svolte nei propri cantieri, nonché ricevuti da terzi;
- Implementare la possibilità di gestire per la sola operazione di messa in riserva R13 dei rifiuti classificati con il codice EER 16.02.14 e 20.01.36 ai sensi del Reg. 49/2014 (RAEE);
- Implementare la possibilità di avviare a recupero R4/R12 i rifiuti classificati con il codice EER 16.02.16.

Tali varianti, come detto, riguardano l'ottimizzazione della gestione già autorizzata.

Si coglie inoltre l'occasione di questa modifica del centro per superare l'attuale organizzazione dei rifiuti presenti nelle aree del centro secondo la definizione per tipologie normate dal D.M. 05/02/1998, essendo queste un retaggio del passato legato alla prima autorizzazione del centro in regime semplificato ormai superata da svarianti anni dalle attuali autorizzazioni ai sensi dell'art. 208 del D.Lgs. 152/06 e smi.

2 INQUADRAMENTO TERRITORIALE

L'impianto della società MONTALBETTI risulta localizzato nel territorio comunale di Grisignano di Zocco (VI), in Via Serenissima n. 16, al Foglio 4 mappale 12, su area in disponibilità alla ditta sulla base di un contratto di locazione, già agli atti, delimitata, indicativamente, dalla linea rossa nell'immagine sottostante.



Fotografia n. 1 – Ortofoto

Con riferimento all'immagine, le coordinate geografiche caratteristiche dell'impianto sono riportate nella tabella sottostante:

COORDINATE		
Baricentro	1.711.236 E	5.040.872 N
Ingresso	1.711.158 E	5.040.808 N

La superficie totale in disponibilità all'impianto è pari a circa 30.000 m² di cui circa 6.200 m² occupati da capannone industriale e circa 480 m² dall'edificio in cui sono localizzati gli uffici e la casa del custode.

Le restanti superfici risultano in parte pavimentate in calcestruzzo (aree gestione rifiuti pari a circa 16.433 m²) ed in parte lasciate a verde e/o drenante 4.300 m².

Proprio la parte lasciata a verde sarà quella su cui impatteranno maggiormente i futuri interventi progettuali per la rete ferroviaria e stradale, riducendo, alla luce della progettazione attuale, la superficie a verde a circa 1.400 m². Detto valore sarà oggetto di puntuale verifica solo al termine della progettazione definitiva di R.F.I.

La destinazione urbanistica dell'area presso la quale è localizzato l'impianto della società MONTALBETTI, conformemente a quanto previsto dal PRG del Comune di Grisignano di Zocco riportato nella figura seguente, risulta essere tutta classificata come D1 – Industriale - Artigianale di completamento.

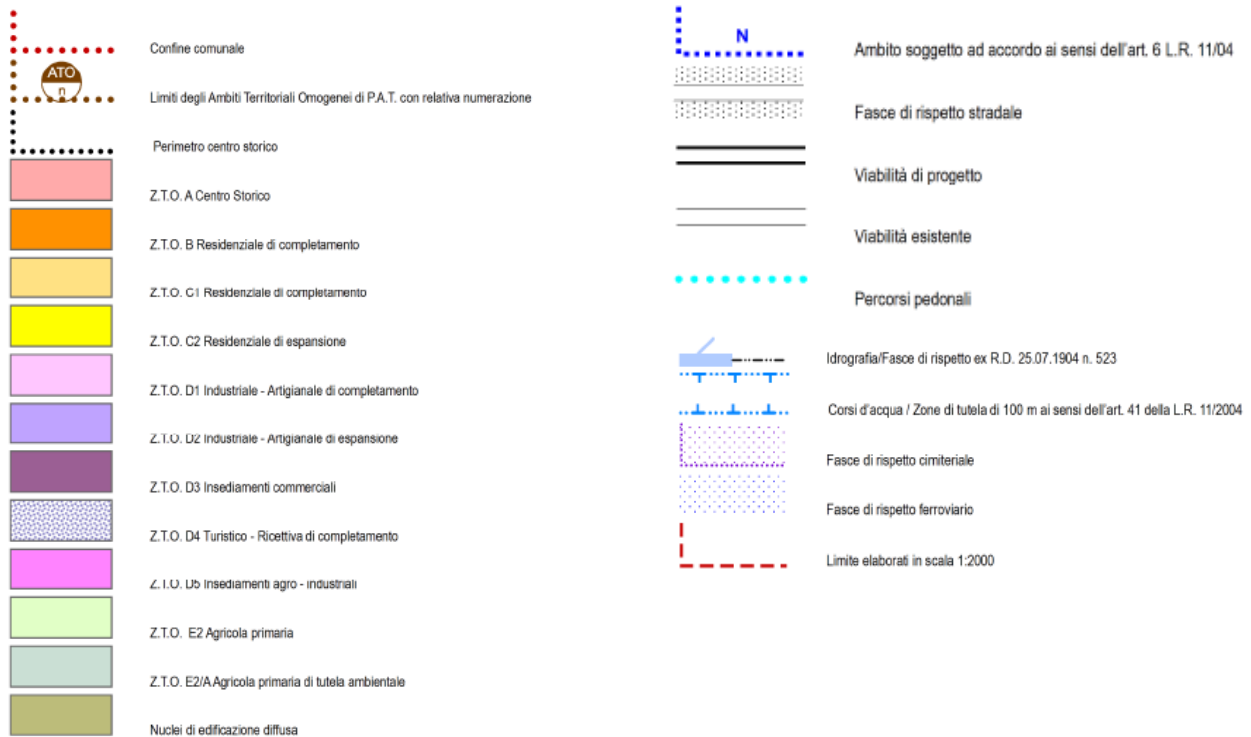
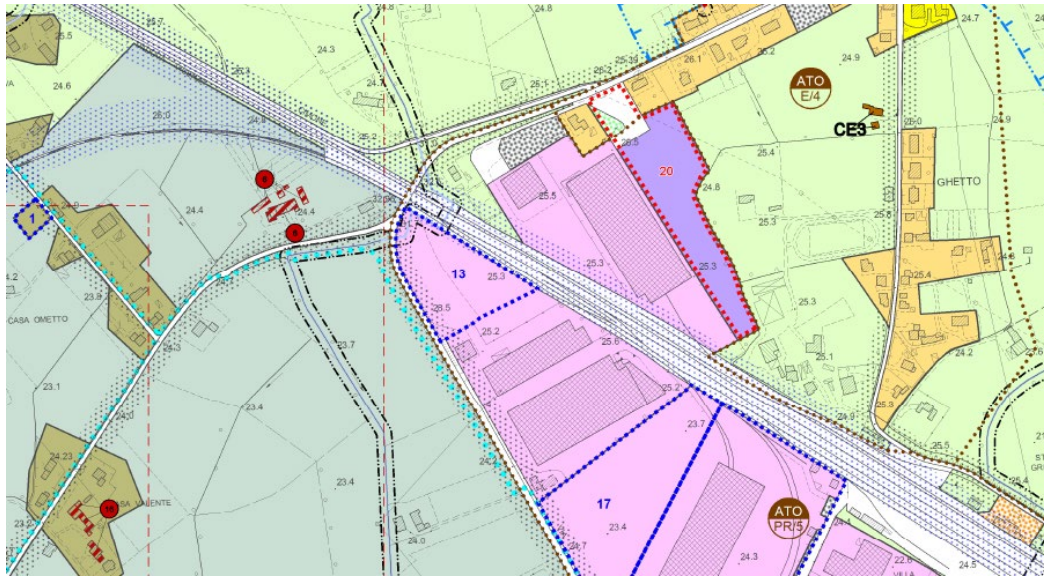


Figura n. 2 – PRG Comune di Grisignano di Zocco – Piano degli interventi var. 5 -Elab. 1a

L'accesso avviene dalla SP 21 che nella zona prende il nome di Via Serenissima in corrispondenza del n. 16; da qui è facilmente raggiungibile lo svincolo di Grisignano dell'Autostrada A4 "Torino-Trieste" raggiungibile anche senza attraversare il centro abitato di Grisignano.

L'impianto risulta quindi servito da un'ottima viabilità, tale da consentire agli automezzi di effettuare agevolmente le manovre di accesso ed uscita dal centro.

Nell'ambito del presente progetto di modifica è stato dato specifico incarico di valutare i possibili impatti che il futuro assetto avrebbe proprio sulla viabilità dalla SP. I risultati hanno dimostrato che anche il futuro assetto non comporterà variazioni rispetto all'attuale situazione (Cfr. Studio di Impatto Viabilistico).

In adiacenza all'area è localizzata la linea ferroviaria Milano-Venezia, con cui l'impianto è direttamente collegato da un binario.

3 DESCRIZIONE VARIANTI

Nel presente capitolo verranno descritte le varianti che si intendono apportare all'impianto così come attualmente autorizzato.

Per la descrizione dello stato di fatto si rimanda alle Determinine richiamate in premessa, in particolare alla n. 70/2014, n. 34027/2017 e 165/2019, con riferimento al quale sono state predisposte le modifiche di cui alla presente relazione.

Come accennato in premessa, la società ha deciso di dedicare all'attività di gestione rifiuti anche la restante area interna al perimetro aziendale precedentemente lasciata a verde, ponendosi all'interno dei limiti di progettazione attualmente definiti da R.F.I. nell'ambito della definizione degli interventi proposti per la rete ferroviaria precedentemente citati. Quanto esposto è ben rappresentato nella planimetria generale del centro datata 15/01/2024.

Al fine di rendere l'area utilizzabile per quanto previsto dalla società, si è proceduto a presentare al Comune di Grisignano di Zocco una SCIA, riguardante gli interventi edilizi, che saranno oggetto di apposita variante nei tempi stabiliti per legge. A tale scopo è anche stato presentato specifico studio di compatibilità idraulica al fine di ottenere il parere idraulico di competenza da parte del Consorzio di Bonifica BRENTA (cfr. Studio Compatibilità Idraulica).

A seguito della modifica proposta la descrizione dell'insediamento risulterà essere la seguente:

- l'area su cui insiste l'insediamento è recintata su tutti i lati;
- in corrispondenza dell'accesso all'impianto è posizionato un cancello scorrevole in ferro, e l'accesso alle aree operative del centro è regolamentato, dal personale dell'ufficio, mediante sbarre di accesso.
- all'interno della recinzione, lungo una parte del perimetro, sarà realizzata una barriera naturale mediante alberatura, arbusti e rampicanti in modo da minimizzare l'impatto visivo dovuto alla presenza dell'impianto (cfr. Relazione Paesaggistica e Compensazione).

L'attività di stoccaggio e trattamento è effettuata, e continuerà ad esserlo, in periodo diurno, dalle ore 8.00 alle ore 12.00 e dalle ore 13.30 alle ore 17.30.

Presso l'insediamento sono presenti impianti ed attrezzature ausiliarie alle attività della ditta, in particolare:

- una pesa a ponte;
- un portale radiometrico;
- mezzi per la movimentazione dei rifiuti e dei prodotti (carrelli elevatori, pale gommate, benne a polipo, etc.);
- una motospazzatrice per la pulizia dei piazzali;

Di seguito si elencano le strutture presenti nel complesso:

- un capannone ad uso industriale, in parte dedicato alla gestione rifiuti ed in parte a magazzino ed officina interna;
- palazzina uffici ed abitazione del custode;
- struttura con locali destinati ad ospitare: spogliatoi, servizi igienici per il personale.

Come accennato in premessa l'area è già interessata da anni da un'attività di deposito, trattamento e recupero di rifiuti.

Si sottolinea che lo stoccaggio dei rifiuti verrà effettuato per categorie omogenee e compatibili tra loro e che i rifiuti recuperabili derivanti dalle operazioni di cernita saranno stoccati avendo cura di separarli per tipologia.

La movimentazione dei materiali verrà effettuata da personale reso edotto dei rischi derivanti dalla movimentazione degli stessi e comunque dotato di idonee protezioni ed accessori atti ad effettuare in condizioni di sicurezza tutte le operazioni necessarie.

I prodotti ottenuti dalle operazioni di recupero avranno caratteristiche merceologiche conformi alla normativa tecnica di settore (UNI, CECA, AISI, Reg. UE 333/2011 e Reg. UE 715/2013, etc.) o comunque saranno ricomprese nelle forme usualmente commercializzate.

La rappresentazione grafica di quanto di seguito descritto è illustrata nella Tavola n. 1 "Planimetria generale" aggiornamento del 15/01/2024. (**allegato n. 1**).

Di seguito si riassumono le varianti in progetto:

- utilizzo delle aree scoperte ed interne al capannone, già dedicate all'attività di gestione rifiuti, con contestuale riorganizzazione delle stesse;
- ampliamento del piazzale esterno, pavimentato calcestruzzo impermeabilizzato e presidiato da una serie di griglie carrabili che raccolgono ed allontanano le acque meteoriche verso l'impianto di trattamento adeguatamente dimensionato. Il nuovo piazzale sarà equipaggiato lungo parte del suo perimetro esterno con muri di contenimento, tipo new jersey di altezza pari a 5 m, e verrà adibito all'attività di gestione rifiuti, alla movimentazione e sosta dei mezzi operativi del centro, a deposito di attrezzature e container e a deposito dei prodotti recuperati/commercializzati o dedicati al riutilizzo;
- potenziamento e ricollocazione dell'impianto di trattamento delle acque meteoriche derivanti dalle superfici scolanti del centro;
- incremento dei quantitativi di rifiuti depositati presso il centro;
- introduzione delle operazioni di selezione e cernita (R12) di rifiuti speciali non pericolosi identificati con codice EER 16.02.16, attualmente gestiti unicamente con operazioni di messa in riserva R13 presso l'impianto;
- estensione dell'avvio a recupero R4/R12 dei rifiuti identificati con il codice EER 16.02.15* ricevuti da terzi, superando l'attuale limitazione relativa alla provenienza degli stessi da attività di dismissione e/o bonifica svolte nei cantieri della ditta;

- introduzione dell'operazioni di stoccaggio (R13) di rifiuti identificati con il codice EER 16.02.14 e 20.01.36 ai sensi del Reg. 49/2014 (RAEE);
- introduzione della possibilità di svolgere operazioni di preparazione per il riutilizzo (R4) su alcune tipologie di rifiuti in ingresso.

3.1 NUOVE AREE OPERATIVE del CENTRO

Come accennato in premessa, la società intende implementare le aree operative presenti presso l'insediamento, in particolare intende realizzare ed utilizzare il nuovo piazzale occupando l'area attualmente non interessata dall'attività di gestione rifiuti, e sfruttando anche la porzione a Nord dell'attuale capannone ora dedicata a magazzino per le attrezzature della ditta.

3.1.1 Aree interne

Presso l'insediamento è presente un capannone già autorizzato ed adibito allo stoccaggio ed al trattamento dei rifiuti ritirati dalla ditta.

All'intero del capannone trova posto anche la zona confinata autorizzata con Det. n. 165/2019 in cui sono già autorizzate le operazioni di trattamento e recupero (R12/R4) dei carri ferroviari e dei mezzi rotabili (codice EER 16.01.04*), e delle componenti pericolose rimosse delle apparecchiature fuori uso (codice EER 16.02.15*).

All'interno del capannone trovano anche collocazione, nella porzione a Sud, l'officina interna della ditta, in cui vengono svolti piccoli interventi di riparazione delle attrezzature aziendali, e un'area dedicata a magazzino per le varie attrezzature che la ditta utilizza durante le attività di gestione rifiuti o durante le operazioni svolte nei propri cantieri esterni. Un'altra area dedicata a magazzino è collocata a Nord della zona confinata.

All'interno del capannone i rifiuti sono e saranno stoccati, suddivisi per tipologia omogenea, presso le diverse aree dedicate in attesa di essere sottoposti alle operazioni di recupero più indicate ovvero in attesa di essere avviati ad impianti esterni autorizzati al completamento del ciclo di recupero o per lo smaltimento finale.

Laddove necessario saranno posizionati dei setti mobili al fine di suddividere i rifiuti per tipologie omogenee ed allo stesso tempo fungere da supporto al contenimento degli stessi.

Le aree saranno dotate di apposita cartellonistica al fine di identificare puntualmente la tipologia di materiale stoccato (rifiuti, EoW, prodotti per il riutilizzo).

Tutte le aree interne saranno dotate di pavimentazione industriale e di adeguate pendenze al fine di impedire la fuori uscita di eventuali sversamenti accidentali dal capannone stesso.

Procedendo in senso orario a partire dal portone di ingresso al capannone, nel futuro assetto si troveranno le seguenti aree:

AREA di LAVORAZIONE

L'area di lavorazione, localizzata subito a sinistra dell'ingresso al capannone, resterà immutata rispetto a quanto attualmente autorizzato.

Anche nell'assetto futuro occuperà una superficie di circa 250 m² destinata alle operazioni di recupero (R4, R12) quali la selezione e cernita, e l'adeguamento volumetrico mediante l'uso della pressa fissa già attualmente autorizzata.

Da tali lavorazioni sarà possibile ottenere prodotti di recupero, prodotti per il riutilizzo, rifiuti selezionati da conferire presso centri terzi autorizzati per la conclusione del ciclo di recupero ovvero rifiuti decadenti dalle suddette attività, da avviare a impianti terzi autorizzati al recupero e/o allo smaltimento definitivo.

AREA 14

L'area 14 sarà localizzata nella parte Nord della prima campata del capannone, ed occuperà una superficie di circa 600 m², destinata alla messa in riserva (R13) di rifiuti speciali non pericolosi costituiti da rottami e cascami metallici, che verranno stoccati in cumuli (altezza massima circa 8 m) e/o containers per un quantitativo totale di circa 1.800 m³.

AREA 13

L'area 13, localizzata nella parte Nord della seconda campata del capannone, occuperà una superficie di circa 370 m² e sarà destinata al deposito dei materiali ottenuti dalle operazioni di preparazione per il riutilizzo che la ditta intende implementare presso il proprio centro.

I materiali saranno stoccati in cumuli (altezza massima circa 8 m) e/o container e/o big-bags per un quantitativo massimo 740 m³.

AREA 16

L'area 16 sarà localizzata nella parte centrale del capannone lungo il muro perimetrale della seconda campata, ed occuperà una superficie di circa 130 m², destinata alla messa in riserva (R13) di rifiuti speciali pericolosi costituiti dalle componenti pericolose rimosse delle apparecchiature fuori uso (codice EER 16.02.15*) rinvenute presso i cantieri della ditta o ricevute da terzi. Tali rifiuti verranno stoccati in containers, big-bags, e/o in cumuli (altezza massima circa 6 m) per un totale di circa 260 m³.

AREA 17

L'area 17 sarà localizzata nella parte centrale del capannone lungo il muro perimetrale della seconda campata ed avrà una superficie di circa 190 m² destinata alla sola messa in riserva (R13) di rifiuti speciali non pericolosi costituiti da RAEE ai sensi del Reg. 49/2014 e componenti, che verranno stoccati in containers, bancali, e/o in cumuli (altezza massima circa 6 m) per un quantitativo totale di circa 280 m³.

L'area sarà dotata di idonee pendenze atte a convogliare gli eventuali sversamenti accidentali nel pozzetto cieco a tenuta appositamente realizzato.

Eventuali reflui raccolti saranno gestiti come rifiuti presso centri terzi debitamente autorizzati.

AREA 19

L'area 19, localizzata nella parte Sud della seconda campata del capannone, occuperà una superficie di circa 380 m² e sarà destinata al deposito dei materiali ottenuti dalle operazioni di preparazione per il riutilizzo che la ditta intende implementare presso il proprio centro.

I materiali saranno stoccati in cumuli (altezza massima circa 8 m) e/o container e/o big-bags per un quantitativo massimo 740 m³.

AREA 20

L'area 20 sarà localizzata nella parte Sud del capannone a ridosso della parete centrale, avrà una superficie di circa 250 m² destinata alla sola messa in riserva (R13) di rifiuti speciali non pericolosi costituiti da cavi, che verranno stoccati in cumuli (altezza massima circa 8 m), containers e/o big-bags per un quantitativo totale di circa 750 m³.

AREA 21

L'area 21 sarà localizzata nella parte centrale del capannone a ridosso della parete centrale ed avrà una superficie di circa 130 m² destinata alla messa in riserva (R13) di rifiuti speciali non pericolosi costituiti da rottami e cascami metallici, che verranno stoccati in cumuli (altezza massima circa 8 m), container, ceste e/o big-bags per un quantitativo totale di circa 400 m³.

AREA di LAVORAZIONE

L'area di lavorazione, posta sulla destra dell'accesso alla seconda campata del capannone, occuperà una superficie di circa 60 m², sarà destinata alle operazioni di recupero (R4, R12) quali la selezione e cernita, e l'adeguamento volumetrico mediante l'uso di pinze e cesoie, anche montate sui mezzi operativi del centro, o attrezzi manuali di taglio a freddo.

Da tali lavorazioni sarà possibile ottenere prodotti di recupero, prodotti per il riutilizzo, rifiuti selezionati da conferire presso centri terzi autorizzati per la conclusione del ciclo di recupero ovvero rifiuti decadenti dalle suddette attività, da avviare a impianti terzi autorizzati al recupero e/o allo smaltimento definitivo.

AREA 22

L'area 22, localizzata a sinistra dell'accesso alla seconda campata del capannone, occuperà una superficie di circa 60 m², sarà destinata al deposito dei prodotti recuperati dalle lavorazioni della ditta, in particolare materiale metallico non ferroso conforme alle specifiche tecniche di settore e del Reg. UE 715/2013.

I materiali saranno stoccati in cumuli (altezza massima circa 8 m), container, ceste e/o big-bags per un quantitativo massimo pari a 180 m³.

AREA 15

L'area 15 sarà localizzata nella parte centrale della seconda campata del capannone, ed occuperà una superficie di circa 120 m², destinata alla messa in riserva (R13) di rifiuti speciali non pericolosi costituiti da rottami e cascami metallici, che verranno stoccati in cumuli (altezza massima circa 8 m), container e/o big-bags per un quantitativo totale di circa 360 m³.

AREA 23

L'area 23, localizzata subito a destra dell'ingresso al capannone, occuperà una superficie di circa 300 m², sarà destinata al deposito dei prodotti recuperati dalle lavorazioni della ditta, in particolare materiale metallico ferroso e non ferroso conforme alle specifiche tecniche di settore e del Reg. UE 333/2011.

I materiali saranno stoccati in cumuli (altezza massima circa 8 m) e/o container e/o big-bags per un quantitativo massimo 900 m³.

AREE per il DEPOSITO TEMPORANEO

All'interno del capannone trovano collocazione n. 2 aree destinate al deposito temporaneo dei rifiuti decadenti dalle attività di lavorazione della ditta in accordo con quanto previsto dall'art. 183 del D.Lgs. 152/06 e s.m.i.

Quella posta a ridosso dell'area confinata, nella seconda campata del capannone, verrà preferenzialmente utilizzata per il deposito dei rifiuti, anche pericolosi, decadenti dalle operazioni di recupero svolte nell'ambiente confinato. In quest'area potranno trovare posto i rifiuti decadenti che verranno identificati con i codici specifici appartenenti alla famiglia dei 19.12.xx. e altre specifiche tipologie di rifiuti pericolosi quali ad esempio i materiali contenenti amianto o sostanze pericolose (EER 17.06.01*, 17.06.03*, 17.06.04, 17.06.05*), le batterie esauste (EER 16.06.01*) ed eventuali altri codici EER assegnati in funzione della tipologia del rifiuto prodotto.

La seconda area, posta nei pressi dell'officina, verrà preferenzialmente utilizzata per il deposito degli oli esausti che verranno identificati con i codici specifici appartenenti alla famiglia dei 13.xx.xx.

3.1.2 Aree esterne

La ditta utilizzerà le aree esterne al capannone, che a seguito dell'ampliamento occuperanno una superficie di circa 16.433 m², per il deposito dei rifiuti gestiti presso il centro, le operazioni di recupero, lo stoccaggio dei prodotti di recupero, di quelli destinati al riutilizzo o solamente commercializzati, nonché per la movimentazione e la sosta dei mezzi operativi del centro, per il deposito di attrezzature e container.

L'area esterna sarà tutta pavimentata in calcestruzzo impermeabilizzato e dotata di idonee pendenze per il convogliamento delle acque meteoriche al sistema di raccolta del centro.

I rifiuti e/o i prodotti sono e saranno stoccati, suddivisi per tipologia omogenea, presso le diverse aree dedicate in attesa di essere sottoposti alle operazioni di recupero più indicate ovvero in attesa di essere avviati ad impianti esterni autorizzati al completamento del ciclo di recupero o per lo smaltimento finale, ovvero commercializzati.

Laddove necessario saranno posizionati dei setti mobili al fine di suddividere i rifiuti per tipologie omogenee ed allo stesso tempo fungere da supporto al contenimento degli stessi.

Le aree saranno dotate di apposita cartellonistica al fine di identificare puntualmente la tipologia di materiale stoccato (rifiuti, EoW, prodotti per il riutilizzo o la commercializzazione).

Tutte le aree saranno dotate di pavimentazione industriale e di adeguate pendenze al fine di garantire il deflusso delle acque meteoriche dalle superfici scolanti verso i sistemi di raccolta ed allottamento.

Procedendo in senso antiorario a partire dalla zona pesa, nel futuro assetto si troveranno le seguenti aree:

AREA 18

L'area 18, localizzata accanto alla zona pesa, occuperà una superficie di circa 460 m², sarà destinata al deposito dei prodotti recuperati dalle lavorazioni della ditta, in particolare materiale metallico ferroso e non ferroso conforme alle specifiche tecniche di settore e del Reg. UE 333/2011.

Inoltre troveranno collocazione i prodotti recuperati dalle lavorazioni della ditta, non ancora normati dai regolamenti comunitari, in particolare materiale metallico a base di Stagno, Zinco e Piombo per i quali la ditta ha predisposto specifiche procedure che si allegano alla presente relazione integrate dei modelli di Dichiarazione di Conformità (**Allegato n. 2**).

I materiali saranno stoccati in cumuli (altezza massima circa 8 m) e/o container e/o big-bags per un quantitativo massimo 1.300 m³.

AREA 10

L'area 10 sarà localizzata nella parte centrale dei piazzali esterni, ed occuperà una superficie di circa 1.100 m², destinata alla messa in riserva (R13) di rifiuti speciali non pericolosi costituiti da rottami e cascami metallici, che verranno stoccati in cumuli (altezza massima circa 8 m), container per un quantitativo totale di circa 3.800 m³.

AREA 11

L'area 11, localizzata nella zona Nord dei piazzali adiacente alla parete esterna del capannone industriale, occuperà una superficie di circa 540 m², sarà destinata al deposito dei prodotti recuperati dalle lavorazioni della ditta, in particolare materiale metallico ferroso e non ferroso conforme alle specifiche tecniche di settore e del Reg. UE 333/2011.

I materiali saranno stoccati in cumuli (altezza massima circa 8 m) e/o container per un quantitativo massimo 1.600 m³.

AREA 12

L'area 12, localizzata nella zona Nord dei piazzali realizzata attorno ai binari interni al centro, occuperà una superficie di circa 1.000 m², sarà destinata alla messa in riserva (R13) dei locomotori e/o carri ferroviari identificati con i codici EER 16.01.04* e 16.01.06.

Tale area è in parte interessata dalla fascia di rispetto della rete ferroviaria Milano – Venezia.

AREA 9

L'area 9, sarà localizzata nella parte centrale dei piazzali esterni, in linea con l'area 10, occuperà una superficie di circa 300 m², e sarà destinata al deposito dei prodotti recuperati dalle lavorazioni della ditta, in particolare materiale metallico ferroso e non ferroso conforme alle specifiche tecniche di settore e del Reg. UE 333/2011.

I materiali saranno stoccati in cumuli (altezza max circa 8 m) e/o container per un quantitativo massimo 900 m³.

AREA 8

L'area 8 sarà localizzata nella parte Nord dei piazzali esterni lungo il confine di proprietà nei pressi della rete ferroviaria esterna, occuperà una superficie di circa 390 m², e sarà destinata alla messa in riserva (R13) di rifiuti speciali non pericolosi costituiti da rottami e cascami metallici, che verranno stoccati preferibilmente in container e/o in cumuli (altezza massima circa 4 m), per un quantitativo totale di circa 700 m³.

Tale area è in parte interessata dalla fascia di rispetto della rete ferroviaria Milano – Venezia.

AREA 7

L'area 7 sarà localizzata nella parte Nord dei piazzali esterni adiacente ai binari interni della ditta, occuperà una superficie di circa 500 m², e sarà destinata alla messa in riserva (R13) di rifiuti speciali non pericolosi costituiti da rottami e cascami metallici, che verranno stoccati preferibilmente in container e/o in cumuli (altezza massima circa 8 m), per un quantitativo totale di circa 1.600 m³.

AREA 6

L'area 6, sarà localizzata nella parte Nord dei piazzali esterni adiacente ai binari interni della ditta, accanto all'area 7, occuperà una superficie di circa 430 m², sarà destinata al deposito dei prodotti recuperati dalle lavorazioni della ditta, in particolare materiale metallico ferroso e non ferroso conforme alle specifiche tecniche di settore e del Reg. UE 333/2011.

I materiali saranno stoccati in cumuli (altezza massima circa 8 m) e/o container per un quantitativo massimo 1.500 m³.

Le aree 6 – 7 – 8 sono state appositamente ideate nei pressi dei binari interni della ditta perché la società, in un'ottica continua di miglioramento vorrebbe potenziare l'uso del trasporto ferroviario dei materiali (prodotti / rifiuti) da e per il centro, andando quindi a non gravare ulteriormente sui possibili impatti del traffico veicolare.

AREA 5

L'area 5, localizzata nella zona Nord-Ovest dei piazzali realizzata attorno ai binari interni al centro, occuperà una superficie di circa 600 m², sarà destinata alla messa in riserva (R13) dei locomotori e/o carri ferroviari identificati con i codici EER 16.01.04* e 16.01.06.

AREA 4

Parallelamente alle attività di gestione rifiuti, la ditta già commercializza alcune tipologie di prodotti quali ad esempio pani in ghisa, attrezzature, manufatti per l'edilizia, etc.

Tali prodotti verranno depositati in cumuli (altezza massima circa 8 m) e/o container per un quantitativo massimo pari a 400 m³, in attesa di commercializzazione, nella zona Ovest dell'insediamento su una superficie pari a circa 155 m².

AREA 3

L'area 3, localizzata nella parte Ovest del centro adiacente all'area 4, occuperà una superficie di circa 205 m² e sarà destinata al deposito dei materiali ottenuti dalle operazioni di preparazione per il riutilizzo che la ditta intende implementare presso il proprio centro.

I materiali saranno stoccati in cumuli (altezza massima circa 8 m) e/o container e/o big-bags per un quantitativo massimo 420 m³.

AREA 2

L'area 2, sarà localizzata nella parte Sud dei piazzali, occuperà una superficie di circa 1.040 m², sarà destinata al deposito dei prodotti recuperati dalle lavorazioni della ditta, in particolare materiale metallico ferroso e non ferroso conforme alle specifiche tecniche di settore e del Reg. UE 333/2011.

I materiali saranno stoccati in cumuli (altezza massima circa 8 m) e/o container per un quantitativo massimo 3.300 m³.

AREA 1

L'area 1 sarà localizzata nella parte Sud dei piazzali esterni, occuperà una superficie di circa 1.100 m², e sarà destinata alla messa in riserva (R13) di rifiuti speciali non pericolosi costituiti da rottami e cascami metallici, che verranno stoccati preferibilmente in container e/o in cumuli (altezza massima circa 8 m), per un quantitativo totale di circa 3.800 m³.

AREE di LAVORAZIONE

Sono presenti n. 3 aree di lavorazioni esterne al capannone, la più piccola in prossimità dell'area 11, la seconda troverà collocazione tra le aree 10 e 11 e sarà attraversata anche dai binari interni, l'ultima trova collocazione nella parte centrale del nuovo piazzale. Tutte queste aree saranno destinate alle operazioni di recupero (R4, R12) quali la selezione e cernita, e l'adeguamento volumetrico mediante l'uso di pinze e cesoie, anche montate sui mezzi operativi del centro, ossitaglio, taglio al plasma. Nelle aree verranno anche utilizzate per le operazioni di adeguamento volumetrico la pressa/cesoie mobile e la tranciatrice mobile già in dotazione della ditta. Essendo macchinari mobili verranno utilizzati nelle aree di lavorazione in base alle esigenze operative del centro.

Da tali lavorazioni sarà possibile ottenere prodotti di recupero, prodotti per il riutilizzo, rifiuti selezionati da conferire presso centri terzi autorizzati per la conclusione del ciclo di recupero ovvero rifiuti decadenti dalle suddette attività, da avviare a impianti terzi autorizzati al recupero e/o allo smaltimento definitivo.

AREE per il DEPOSITO TEMPORANEO

L'area esterna destinata al deposito temporaneo dei rifiuti decadenti dalle attività di lavorazione della ditta in accordo con quanto previsto dall'art. 183 del D.Lgs. 152/06 e s.m.i. è collocata nel lato Nord-Est del centro a ridosso del muro esterno del capannone. Detta area verrà utilizzata per il deposito dei rifiuti, di varia natura quali carta e cartone, plastica, legno, vetro, etc., decadenti dalle operazioni di recupero, che verranno identificati con i codici specifici appartenenti alla famiglia dei 19.12.xx.

3.2 MODIFICHE GESTIONALI

Come accennato in premessa, la società ha la necessità di ottimizzare le operazioni di recupero già attualmente autorizzate presso il centro, in particolare intende:

- incremento dei quantitativi di rifiuti depositati presso il centro;
- introduzione delle operazioni di selezione e cernita (R12) di rifiuti speciali non pericolosi identificati con codice EER 16.02.16, attualmente gestiti unicamente con operazioni di messa in riserva R13 presso l'impianto;
- estensione dell'avvio a recupero R4/R12 dei rifiuti identificati con il codice EER 16.02.15* ricevuti da terzi, superando l'attuale limitazione relativa alla provenienza degli stessi da attività di dismissione e/o bonifica svolte nei cantieri della ditta;
- introduzione dell'operazioni di stoccaggio (R13) di rifiuti identificati con il codice EER 16.02.14 e 20.01.36 ai sensi del Reg. 49/2014 (RAEE);
- introduzione della possibilità di svolgere operazioni di preparazione per il riutilizzo (R4) su alcune tipologie di rifiuti in ingresso.

Nello specifico le operazioni svolte presso l'insediamento non saranno oggetto di modifica e rimarranno le seguenti:

- messa in riserva (R13), di rifiuti speciali destinati al recupero presso l'impianto;
- messa in riserva (R13) di rifiuti speciali destinati al recupero o allo smaltimento presso impianti terzi;
- recupero (R12/R4) di rifiuti speciali per un quantitativo pari a 83.000 t/a e a circa 365 t/g.

Allo stesso modo, le tipologie di rifiuti in ingresso, sottoposti alle operazioni di recupero e smaltimento (R4, R12, R13), le operazioni effettuate e i materiali ottenuti dalle operazioni di recupero, non subiranno modifiche ad eccezione dell'attività di preparazione per il riutilizzo.

3.2.1 Incremento dei quantitativi

Con l'incremento delle aree operative la ditta è intenzionata ad aumentare le quantità di rifiuti in ingresso presso il centro. Attualmente i quantitativi massimi di rifiuti gestibili presso l'impianto sono:

- rifiuti in ingresso: 5.020 ton;
- rifiuti prodotti dall'attività: 60 ton;
- rifiuti accettabili all'impianto: 600 ton/giorno;
- rifiuti accettabili all'impianto: 90.800 ton/anno.

Nell'assetto futuro resteranno invariate le quantità di rifiuti accettabili presso l'impianto in termini di ton/anno e ton/giorno ma verranno aumentati i seguenti quantitativi:

- rifiuti in ingresso: 16.320 ton;
- rifiuti prodotti dall'attività: 100 ton.

Tale possibilità permetterà alla ditta di far fronte alle richieste di maggiori conferimenti di rifiuti metallici coincidenti con i picchi di produzione o con le fasi di chiusura e sgombero finale dei propri cantieri di demolizione, o di quelli di ditte terze che conferiscono presso il centro.

Inoltre potrà anche far fronte ai fermi impianto degli utilizzatori finali (fonderie, acciaierie, metallurgiche, ...) a cui vengono conferiti i carichi di EoW prodotti o di rifiuti, se debitamente autorizzati.

Tale possibilità permette quindi di essere puntualmente presente sul mercato fornendo un efficiente e continuo servizio ai propri clienti.

3.2.2 Codice EER 16.02.16

Attualmente la ditta gestisce tale rifiuto unicamente con operazioni di messa in riserva R13, conferendo poi il rifiuto a centri terzi debitamente autorizzati al recupero finale.

Grazie all'esperienza maturata negli anni, la ditta vorrebbe ora sottoporre tali rifiuti ad operazioni di selezione e cernita R12 al fine di smontare e separare le varie frazioni merceologiche che li compongono, ad esempio carcasse e parti metalliche, parti in plastica e/o gomma, cavi, ed eventuali altre frazioni recuperabili.

3.2.3 Operazioni di recupero R4/R12 codice EER 16.02.15*

Attualmente, presso la zona confinata all'interno del capannone la ditta è autorizzata con Det. 165/2019 alla bonifica ed al recupero di tale tipologia di rifiuto derivante dalle attività di cantiere di dismissione e/o bonifica di centrali termoelettriche, raffinerie, industrie chimiche ed impianti di produzioni industriali di varia natura con presenza di macchinari ed apparecchiature fuori uso che presentano componenti metalliche contaminate da amianto friabile o compatto.

Le attività di recupero (R4/R12) che sono autorizzate consistono nella rimozione della parte contaminata dalle frazioni recuperabili. In generale le specifiche operazioni di recupero (R4/R12) possono generare flussi distinti di materiali, quali:

- la frazione metallica, che prosegue le operazioni di recupero fino alla sua valorizzazione e successiva certificazione ai sensi del reg. 333/2011 – 715/2013;
- la frazione di rifiuto pericoloso risultante, classificato con gli specifici codici, ed avviato per le successive fasi di trattamento presso centri terzi debitamente autorizzati;
- ulteriori frazioni merceologiche, debitamente classificate con gli specifici codici rientranti nel capitolo 19 del EER, che verranno avviate, unitamente agli altri rifiuti decadenti dalla attività della ditta, presso centri terzi debitamente autorizzati per le successive fasi di trattamento.

Tutti i flussi di rifiuti decadenti verranno gestiti in deposito temporaneo conformemente a quanto previsto dalla normativa vigente.

La ditta, operando da anni anche nel settore delle demolizioni ed essendo una solida realtà presente sul mercato, vorrebbe estendere tale servizio di trattamento e recupero anche a ditte terze, ricevendo quindi rifiuti analoghi a quelli attualmente autorizzati, da gestire conformemente a quanto autorizzato per i rifiuti derivanti dai propri cantieri.

Tale operazione permettere il corretto smaltimento di una minore quantità di rifiuti avvinando a trattamento solo la specifica frazione pericolosa rimossa dalle altre frazioni valorizzabili, riducendo quindi i possibili impatti che, di contro, creerebbe lo smaltimento dell'intero rifiuto.

Estendere pertanto la possibilità di ricevere tali tipologie di rifiuti anche da ditte terze che operano nei medesimi settori di demolizione e bonifica, superando la limitazione attualmente imposta, porterebbe oltre che all'ottimizzazione dell'uso del processo di recupero anche minori impatti sull'ambiente connessi con la gestione del rifiuto stesso.

3.2.4 Gestione dei RAEE (D.Lgs. 49/2014)

La ditta è attualmente autorizzata a gestire in stoccaggio R13 i rifiuti identificati con i codici EER 16.02.14 e 20.01.36 con la specifica "limitatamente a macchine/apparecchiature utensili industriali di grandi dimensioni".

Grazie alla riorganizzazione del centro la ditta vorrebbe eliminare tale limitazione gestendo, sempre ed esclusivamente con operazioni di messa in riserva R13, anche i medesimi rifiuti classificati come RAEE ai sensi del D.Lgs. 49/2014.

A tale scopo la ditta ha individuato l'area 17 per le operazioni di messa in riserva dei RAEE, mentre quelli attualmente autorizzati, non rientranti nel campo di applicazione del D.Lgs 49/2014, continueranno ad essere gestiti nella altre del centro come indicato Tavola n. 1 (allegato n. 1)

Il centro inoltre soddisferà i requisiti minimi richiesti dallo specifico Decreto in quanto è dotato di:

- idonea recinzione lungo tutto il suo perimetro;
- idonei sistemi di pesatura dei rifiuti ritirati;
- adeguato sistema di canalizzazione a difesa delle acque meteoriche esterne;
- adeguato sistema di raccolta ed allontanamento delle acque meteoriche con separatore delle acque di prima pioggia, da avviare all'impianto di trattamento;
- adeguato sistema di raccolta degli eventuali reflui;
- superfici resistenti all'attacco chimico dei rifiuti con pendenze tale da convogliare gli eventuali sversamenti accidentali nell'apposito pozzetto di raccolta;

Il centro risulterà strutturato in modo da garantire:

- 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;
- la presenza di copertura resistente alle intemperie per le aree di conferimento dei RAEE (nel caso specifico all'interno del capannone);

- la presenza di adeguate superfici impermeabili con una pendenza tale da convogliare gli eventuali liquidi in pozzetti di raccolta, per i settori di conferimento e di stoccaggio dei RAEE dismessi;
- la presenza di un'area di conferimento di dimensioni tali da consentire un'agevole movimentazione dei mezzi e delle attrezzature in ingresso e in uscita;
- l'applicazione, in seguito ad un eventuale chiusura dell'impianto, di un piano di ripristino finalizzato a garantire la fruibilità del sito in coerenza con la destinazione urbanistica dell'area.

In conformità alle prescrizioni del Decreto Legislativo n. 49/14, le operazioni di raccolta e di conferimento presso il centro dei RAEE saranno organizzate come segue:

- la raccolta dei RAEE da sottoporre ad operazioni di messa in riserva verrà effettuata adottando criteri che garantiscano la protezione delle apparecchiature dismesse durante il trasporto e durante le operazioni di carico e scarico;
- si eviterà che le apparecchiature possano subire danneggiamenti tali da causare il rilascio di sostanze inquinanti o pericolose per l'ambiente o compromettere le successive operazioni di recupero;
- verranno 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;
- per la movimentazione delle apparecchiature dimesse verranno scelte idonee apparecchiature di sollevamento;
- verrà assicurata la chiusura degli sportelli e fissate le parti mobili;
- verrà mantenuta l'integrità della tenuta delle apparecchiature nei confronti dei liquidi o dei gas contenuti nei circuiti;
- verranno utilizzate modalità conservative di caricamento dei cassoni di trasporto.

La gestione dei RAEE ritirati presso il centro verrà effettuata secondo le seguenti modalità:

- i materiali verranno identificati e opportunamente separati per singola tipologia al fine di identificare la specifica metodologia di trattamento (presso centri esterni autorizzati);
- si provvederà all'individuazione di eventuali materiali radioattivi presenti nei rifiuti in ingresso al centro mediante il portale radiometrico installato all'ingresso dell'impianto.

Lo stoccaggio dei RAEE ritirati e gestiti presso il centro, verrà effettuato secondo le seguenti modalità:

- lo stoccaggio dei rifiuti verrà realizzato in modo da non modificarne le caratteristiche e senza comprometterne il successivo recupero (presso centri esterni autorizzati);
- i recipienti mobili utilizzati risulteranno dotati di adeguati requisiti di resistenza in relazione alle proprietà chimico-fisiche ed alle caratteristiche di pericolosità dei rifiuti in essi contenuti;

- i contenitori mobili impiegati per lo stoccaggio dei rifiuti risulteranno provvisti di:
 - idonee chiusure per impedire la fuoriuscita del rifiuto stoccato;
 - dispositivi atti ad effettuare in condizioni di sicurezza le operazioni di riempimento e di svuotamento;
 - mezzi di presa per rendere sicure ed agevoli le operazioni di movimentazione;
- sui recipienti fissi e mobili verrà apposta idonea etichettatura con l'indicazione del rifiuto stoccato;
- la movimentazione e lo stoccaggio delle apparecchiature avverranno in modo che sia evitata ogni contaminazione del suolo e dei corpi ricettori superficiali e profondi;
- nell'area di stoccaggio delle apparecchiature dismesse verranno adottate procedure atte ad evitare di accatastare le apparecchiature senza opportune misure di sicurezza per gli operatori e per l'integrità delle stesse apparecchiature.

Presso il centro verranno adottati i seguenti presidi ambientali:

- l'impianto di messa in riserva dei RAEE sarà gestito in modo tale da evitare ogni contaminazione del suolo e dei corpi ricettori superficiali e/o profondi;
- si provvederà ad adottare tutte le cautele per impedire il rilascio di fluidi pericolosi, la formazione degli odori e la dispersione di aerosol e di polveri.

3.2.5 Operazioni di preparazione per il riutilizzo R4

La ditta vorrebbe avviare ad operazioni di recupero R4 al fine di ottenere prodotti per il riutilizzo alcune tipologie di rifiuti metallici che vengono conferiti presso il centro provenienti da ditte terze o derivanti dalla attività di demolizione, sia dei propri cantieri che di terzi.

Capita infatti che durante tali attività di demolizione o di sgombero decadano manufatti in metallo, quali ad esempio tondini, lastre, tubazioni, lamiere, bobine di nastro metallico avvolte (coil), etc..., che avendo il produttore/detentore deciso di disfarsene vengono classificati e pertanto gestiti come rifiuti.

Tali oggetti attualmente vengono conferiti presso il centro come rifiuti (codice EER 16.01.17, 16.01.18, 17.04.01, 17.04.02, 17.04.05 a seconda della loro origine) ed avviati ad operazioni di recupero R4 con la finalità di ottenere prodotti End of Waste conformi ai reg. UE n. 333/11 - 715/13 e quindi commercializzati con l'obiettivo di essere poi utilizzati nei processi produttivi di nuovi materiali da ditte specializzate (acciaierie, fonderie, metallurgiche, ...).

Capita, talvolta, che tali rifiuti siano ancora in buone condizioni e pertanto possono essere ancora riutilizzati per il loro scopo primario. La ditta vorrebbe quindi gestire tali rifiuti presso il proprio centro, oltre che con le abituali operazioni di recupero R4 al fine di ottenere Eow, anche con operazioni di recupero R4 al fine di ottenere prodotti per il riutilizzo.

Tali operazioni R4 consisterebbero in:

- attività di selezione e cernita, al fine di eliminare eventuali materiali estranei (ad esempio plastica e gomma, legno, terra, laterizi, residui di fusione, etc.);
- verifiche visive per escludere la presenza di ossidi metallici in eccesso oltre alla consueta quantità conseguente all'uso e allo stoccaggio all'aperto (nei rifiuti ferrosi), di oli, emulsioni oleose, lubrificanti e grassi che diano origine a fenomeni di gocciolamento;
- adeguamento volumetrico per la rimozione di parti ammalorate o danneggiate.

Al termine di tale processo il manufatto ottenuto:

- non muterebbe la sua natura e di conseguenza non perderebbe la possibilità di svolgere la funzione per cui era stato prodotto;
- verrebbe commercializzato per essere utilizzato nel corso di un processo di produzione o di utilizzazione, da parte di terzi, con una funzione simile a quella per cui originariamente prodotto;
- verrà utilizzato direttamente senza alcun ulteriore trattamento diverso dalla normale pratica industriale;
- l'ulteriore utilizzo è legale, ossia il prodotto per il riutilizzo soddisfa, per l'utilizzo specifico, tutti i requisiti pertinenti riguardanti i prodotti e la protezione della salute e dell'ambiente e non porterà a impatti complessivi negativi sull'ambiente o la salute umana.

Le procedure già adottate presso l'impianto sono ricomprese in un SGA certificato ai sensi delle norme ISO 14001:2015 e ISO 9001:2015, che ricomprendono anche le procedure redatte e certificate ai sensi dei Regg. (UE) 333/2011 e 715/2013, già agli atti. In seguito all'autorizzazione delle modifiche proposte la ditta aggiornerà in tal senso le proprie procedure.

3.4 CAPACITA' DI STOCCAGGIO E TRATTAMENTO

A seguito degli interventi proposti i quantitativi totali di rifiuti stoccati e trattati presso l'impianto di Grisignano di Zocco saranno i seguenti:

- rifiuti in ingresso: 16.320 ton, di cui 2.980 ton di rifiuti pericolosi;
- rifiuti prodotti dall'attività: 100 ton, di cui 30 ton di rifiuti pericolosi;
- rifiuti accettabili all'impianto: 600 ton/giorno;
- rifiuti accettabili all'impianto: 90.800 ton/anno;
- rifiuti sottoposti a trattamento (R12/R4): 365 ton/giorno;
- rifiuti sottoposti a trattamento (R12/R4): 83.000 ton/anno.

La potenzialità di trattamento (R4/R12) dell'impianto non subirà variazioni rispetto all'attuale situazione autorizzata in quanto non verranno installati i nuovi impianti.

Le varianti in progetto non comporteranno variazioni della tipologia di cicli produttivi attuati presso la ditta né delle tipologie di rifiuti gestiti, così come non comporteranno variazioni delle emissioni generate dalle attività svolte, rispetto a quanto autorizzato.

Nell'**Allegato n. 3** si riporta schema di calcolo massimale per la polizza fidejussoria.

Di seguito si riporta la tabella riassuntiva dei codici EER che la ditta intende gestire nel proprio impianto a seguito delle modifiche proposte.

CER	Descrizione	Operazioni	Note	Codifica e gestione del materiale in uscita
10.02.99	Rifiuti non specificati altrimenti <i>Limitatamente a cascami di lavorazione limitatamente a spuntature di tondo di ferro.</i>	R13	Messa in riserva	10.02.99 – rifiuti non specificati altrimenti - limitatamente a cascami di lavorazione limitatamente a spuntature di tondo di ferro.
		R13/R12	Messa in riserva con selezione per eliminazione impurezze	10.02.99 – rifiuti non specificati altrimenti - limitatamente a cascami di lavorazione limitatamente a spuntature di tondo di ferro. 19.12.XX – Altri rifiuti
		R13/R4	Cernita manuale o meccanica, eventuale riduzione volumetrica, con produzione di Eow	EoW - Materiale che ha cessato la qualifica di rifiuto ai sensi del Regolamento UE n. 333/2011; 19.12.XX - Rifiuti prodotti dall'attività di recupero non riconducibili a quanto sopra indicato.
10.08.99	Rifiuti non specificati altrimenti <i>Limitatamente a cascami di lavorazione di metalli non ferrosi o loro leghe.</i>	R13	Messa in riserva	10.08.99 – rifiuti non specificati altrimenti - limitatamente a cascami di lavorazione di metalli non ferrosi o loro leghe.
		R13/R12	Messa in riserva con selezione per eliminazione impurezze	10.08.99 – rifiuti non specificati altrimenti - limitatamente a cascami di lavorazione di metalli non ferrosi o loro leghe. 19.12.XX – Altri rifiuti
		R13/R4	Cernita manuale o meccanica, eventuale riduzione volumetrica, con produzione di Eow	EoW - Materiale che ha cessato la qualifica di rifiuto ai sensi del Regolamento UE n. 333/2011 e UE n. 715/2013; 19.12.XX - Rifiuti prodotti dall'attività di recupero non riconducibili a quanto sopra indicato.
11.05.01	Zinco solido	R13	Messa in riserva	11.05.01 – zinco solido
		R13/R12	Messa in riserva con selezione per eliminazione impurezze	11.05.01 – zinco solido 19.12.XX – Altri rifiuti
		R13/R4	Cernita manuale o meccanica, eventuale riduzione volumetrica, con produzione di Eow	MPS conforme alle specifiche di cui al punto 3.2.4. lettera c) del DM 05.02.1998 - specifiche UNI ed EURO (UNI EN 14290:2004). Procedura interna aziendale PQ05. 19.12.XX - Rifiuti prodotti dall'attività di recupero non riconducibili a quanto sopra indicato.
11.05.99	Rifiuti non specificati altrimenti <i>Limitatamente ai soli rifili e scarti di lamiera di zinco (solido non pulverulento), provenienti da attività di lattoneria</i>	R13	Messa in riserva	11.05.99 – rifiuti non specificati altrimenti - Limitatamente ai soli rifili e scarti di lamiera di zinco (solido non pulverulento), provenienti da attività di lattoneria
		R13/R12	Messa in riserva con selezione per eliminazione impurezze	11.05.99 – rifiuti non specificati altrimenti - Limitatamente ai soli rifili e scarti di lamiera di zinco (solido non pulverulento), provenienti da attività di lattoneria 19.12.XX – Altri rifiuti
		R13/R4	Cernita manuale o meccanica, eventuale riduzione volumetrica, con produzione di Eow	MPS conforme alle specifiche di cui al punto 3.2.4. lettera c) del DM 05.02.1998 - specifiche UNI ed EURO (UNI EN 14290:2004). Procedura interna aziendale PQ05. 19.12.XX - Rifiuti prodotti dall'attività di recupero non riconducibili a quanto sopra indicato.
12.01.01	Limatura e trucioli di metalli ferrosi	R13	Messa in riserva	12.01.01 – limatura e trucioli di metalli ferrosi
		R13/R12	Messa in riserva con selezione per eliminazione impurezze	12.01.01 – limatura e trucioli di metalli ferrosi 19.12.XX – Altri rifiuti
		R13/R4	Cernita manuale o meccanica, eventuale riduzione volumetrica, con produzione di Eow	EoW - Materiale che ha cessato la qualifica di rifiuto ai sensi del Regolamento UE n. 333/2011; 19.12.XX - Rifiuti prodotti dall'attività di recupero non riconducibili a quanto sopra indicato.
12.01.02	Polveri e particolato di metalli ferrosi	R13	Messa in riserva	12.01.02 – polveri e particolato di metalli ferrosi
		R13/R12	Messa in riserva con selezione per eliminazione impurezze	12.01.02 – polveri e particolato di metalli ferrosi 19.12.XX – Altri rifiuti
		R13/R4	Cernita manuale o meccanica, eventuale riduzione volumetrica, con produzione di Eow	EoW - Materiale che ha cessato la qualifica di rifiuto ai sensi del Regolamento UE n. 333/2011; 19.12.XX - Rifiuti prodotti dall'attività di recupero non riconducibili a quanto sopra indicato.

CER	Descrizione	Operazioni	Note	Codifica e gestione del materiale in uscita
12.01.03	Limatura, scaglie e polveri di metalli non ferrosi	R13	Messa in riserva	12.01.03 – limatura, scaglie e polveri di metalli non ferrosi
		R13/R12	Messa in riserva con selezione per eliminazione impurezze	12.01.03 – limatura, scaglie e polveri di metalli non ferrosi 19.12.XX – Altri rifiuti
		R13/R4	Cernita manuale o meccanica, eventuale riduzione volumetrica, con produzione di Eow	EoW - Materiale che ha cessato la qualifica di rifiuto ai sensi del Regolamento UE n. 333/2011 e UE n. 715/2013; 19.12.XX - Rifiuti prodotti dall'attività di recupero non riconducibili a quanto sopra indicato.
12.01.04	Polveri e particolato di metalli non ferrosi	R13	Messa in riserva	12.01.04 – polveri e particolato di metalli non ferrosi
		R13/R12	Messa in riserva con selezione per eliminazione impurezze	12.01.04 – polveri e particolato di metalli non ferrosi 19.12.XX – Altri rifiuti
		R13/R4	Cernita manuale o meccanica, eventuale riduzione volumetrica, con produzione di Eow	EoW - Materiale che ha cessato la qualifica di rifiuto ai sensi del Regolamento UE n. 333/2011 e UE n. 715/2013; 19.12.XX - Rifiuti prodotti dall'attività di recupero non riconducibili a quanto sopra indicato.
12.01.17	Residui di materiale di sabbiatura, diversi da quelli di cui alla voce 12.01.16*	R13	Messa in riserva	12.01.17 – residui di materiale di sabbiatura, diversi da quelli di cui alla voce 12.01.16*.
12.01.99	Rifiuti non specificati altrimenti <i>Limitatamente a sfridi metallici e/o in ferro o acciaio, definiti come "lamierino"</i>	R13	Messa in riserva	12.01.99 – rifiuti non specificati altrimenti - limitatamente a sfridi metallici e/o in ferro o acciaio, definiti come "lamierino".
		R13/R12	Messa in riserva con selezione per eliminazione impurezze	12.01.99 – rifiuti non specificati altrimenti - limitatamente a sfridi metallici e/o in ferro o acciaio, definiti come "lamierino"; 19.12.XX – Altri rifiuti.
		R13/R4	Cernita manuale o meccanica, eventuale riduzione volumetrica, con produzione di Eow	EoW - Materiale che ha cessato la qualifica di rifiuto ai sensi del Regolamento UE n. 333/2011 e UE n. 715/2013; 19.12.XX - Rifiuti prodotti dall'attività di recupero non riconducibili a quanto sopra indicato.
15.01.04	Imballaggi metallici	R13	Messa in riserva	15.01.04 – imballaggi metallici
		R13/R12	Messa in riserva con selezione per eliminazione impurezze	15.01.04 – imballaggi metallici 19.12.XX – Altri rifiuti
		R13/R4	Cernita manuale o meccanica, eventuale riduzione volumetrica, con produzione di Eow	EoW - Materiale che ha cessato la qualifica di rifiuto ai sensi del Regolamento UE n. 333/2011 e UE n. 715/2013; 19.12.XX - Rifiuti prodotti dall'attività di recupero non riconducibili a quanto sopra indicato. 15.01.XX – altri rifiuti eventuali di imballaggio.
16.01.04*	Veicoli fuori uso <i>Mezzi rotabili quali carri ferroviari, locomotive, carri speciali, carrozze ferroviarie contenenti sostanze pericolose</i>	R13	Messa in riserva	16.01.04* – veicoli fuori uso
		R13/R4	Cernita manuale o meccanica, eventuale riduzione volumetrica, con produzione di Eow	EoW - Materiale che ha cessato la qualifica di rifiuto ai sensi del Regolamento UE n. 333/2011. 13.01.10* - oli minerali per circuiti idraulici, non clorurati. 13.02.05* - oli minerali per motori, ingranaggi e lubrificazione, non clorurati. 13.07.01* - olio combustibile e carburante diesel 16.01.11* - pastiglie per freni contenenti amianto. 16.01.12 - pastiglie per freni diverse da quelle di cui alla voce 16.01.11. 16.01.21* - componenti pericolose diverse da quelli di cui alle voci da 16.01.07 a 16.01.11, 16.01.13 e 16.01.14. 16.02.14 – apparecchiature fuori uso, diverse di quelle di cui alle voci da 16.02.09 a 16.02.13. 16.02.15* - componenti pericolose rimosse da apparecchiature fuori uso. 16.02.16 – componenti rimosse da apparecchiature fuori uso, diversi da quelli di cui alla voce 16.02.15. 16.06.01* - batterie al piombo. 17.04.11 – cavi diversi da quelli di cui alla voce 17.04.10. 17.06.01* - materiali isolanti contenenti amianto. 17.06.03* - altri materiali isolanti contenenti o costituiti da sostanza pericolose; 17.06.04 – materiali isolanti, diversi da quelli di cui alle voci 17.06.01 e 17.06.03 17.06.05* - materiali di costruzione contenenti amianto 19.12.XX - Rifiuti prodotti dall'attività di recupero non riconducibili a quanto sopra indicato.

CER	Descrizione	Operazioni	Note	Codifica e gestione del materiale in uscita
16.01.06	Veicoli fuori uso, non contenenti né liquidi né altre componenti pericolose <i>Riferito a parti di mezzi rotabili per trasporti terrestri</i>	R13	Messa in riserva	16.01.06 – veicoli fuori uso, non contenenti né liquidi né altre componenti pericolose
		R13/R12	Messa in riserva con selezione per eliminazione impurezze	16.01.06 – veicoli fuori uso, non contenenti né liquidi né altre componenti pericolose 19.12.XX – Altri rifiuti
		R13/R4	Cernita manuale o meccanica, eventuale riduzione volumetrica, con produzione di Eow	EoW - Materiale che ha cessato la qualifica di rifiuto ai sensi del Regolamento UE n. 333/2011. 19.12.XX - Rifiuti prodotti dall'attività di recupero non riconducibili a quanto sopra indicato.
16.01.12	Pastiglie per freni, diverse da quelle di cui alla voce 16.01.11*	R13	Messa in riserva	16.01.12* – Pastiglie per freni, diverse da quelle di cui alla voce 16.01.11*
16.01.16	Serbatoi per gas liquido	R13	Messa in riserva	16.01.16 – serbatoi per gas liquido
		R13/R12	Messa in riserva con selezione per eliminazione impurezze	16.01.16 – serbatoi per gas liquido 19.12.XX – Altri rifiuti
		R13/R4	Cernita manuale o meccanica, eventuale riduzione volumetrica, con produzione di Eow	EoW - Materiale che ha cessato la qualifica di rifiuto ai sensi del Regolamento UE n. 333/2011; 19.12.XX - Rifiuti prodotti dall'attività di recupero non riconducibili a quanto sopra indicato.
16.01.17	Metalli ferrosi	R13	Messa in riserva	16.01.17 – metalli ferrosi
		R13/R12	Messa in riserva con selezione per eliminazione impurezze	16.01.17 – metalli ferrosi 19.12.XX – Altri rifiuti
		R13/R4	Cernita manuale o meccanica, eventuale riduzione volumetrica, con produzione di Eow. Cernita manuale o meccanica, controlli visivi, eventuale riduzione volumetrica, con produzione di prodotti per il riutilizzo	EoW - Materiale che ha cessato la qualifica di rifiuto ai sensi del Regolamento UE n. 333/2011; Prodotti per il riutilizzo; 19.12.XX - Rifiuti prodotti dall'attività di recupero non riconducibili a quanto sopra indicato.
16.01.18	Metalli non ferrosi	R13	Messa in riserva	16.01.18 – metalli non ferrosi
		R13/R12	Messa in riserva con selezione per eliminazione impurezze	16.01.18 – metalli non ferrosi 19.12.XX – Altri rifiuti
		R13/R4	Cernita manuale o meccanica, eventuale riduzione volumetrica, con produzione di Eow Cernita manuale o meccanica, controlli visivi, eventuale riduzione volumetrica, con produzione di prodotti per il riutilizzo	EoW - Materiale che ha cessato la qualifica di rifiuto ai sensi del Regolamento UE n. 333/2011 e UE n. 715/2013; Prodotti per il riutilizzo; 19.12.XX - Rifiuti prodotti dall'attività di recupero non riconducibili a quanto sopra indicato.
16.01.22	Componenti non specificati altrimenti <i>Motori non elettrici; componenti in multi-materiale da mezzi di locomozione.</i>	R13	Messa in riserva	16.01.22 – Componenti non specificati altrimenti
		R13/R12	Messa in riserva con selezione per eliminazione impurezze	16.01.22 – rifiuti non specificati altrimenti 19.12.XX – Altri rifiuti
		R13/R4	Cernita manuale o meccanica, eventuale riduzione volumetrica, con produzione di Eow	EoW - Materiale che ha cessato la qualifica di rifiuto ai sensi del Regolamento UE n. 333/2011 e UE n. 715/2013; 19.12.XX - Rifiuti prodotti dall'attività di recupero non riconducibili a quanto sopra indicato.
16.02.14	Apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci da 16.02.09* a 16.02.15* (RAEE)	R13	Messa in riserva	16.02.14 – Apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci da 16.02.09* a 16.02.15*
16.02.14	Apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci da 16.02.09* a 16.02.15* (non RAEE)	R13	Messa in riserva	16.02.14 – Apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci da 16.02.09* a 16.02.15*

CER	Descrizione	Operazioni	Note	Codifica e gestione del materiale in uscita
16.02.15*	Componenti pericolosi rimossi da apparecchiature fuori uso	R13	Messa in riserva	16.02.15* – componenti pericolosi rimossi da apparecchiature fuori uso
		R13/R12	Messa in riserva con selezione per eliminazione impurezze	16.02.15* – componenti pericolosi rimossi da apparecchiature fuori uso; 19.12.XX – Altri rifiuti
		R13/R4	Cernita manuale o meccanica, eventuale riduzione volumetrica, con produzione di Eow	EoW - Materiale che ha cessato la qualifica di rifiuto ai sensi del Regolamento UE n. 333/2011 e UE n. 715/2013; 17.06.01* - materiali isolanti contenenti amianto; 17.06.03* - altri materiali isolanti contenenti o costituiti da sostanza pericolose; 17.06.04 – materiali isolanti, diversi da quelli di cui alle voci 17.06.01 e 17.06.03. 17.06.05* - materiali di costruzione contenenti amianto 19.12.XX - Rifiuti prodotti dall'attività di recupero non riconducibili a quanto sopra indicato.
16.02.16	Componenti rimossi da apparecchiature fuori uso, diversi da quelle di cui alla voce 16.02.15*	R13	Messa in riserva	16.02.16 – Componenti rimossi da apparecchiature fuori uso, diversi da quelle di cui alla voce 16.02.15*
		R13/R12	Messa in riserva con selezione per eliminazione impurezze	16.02.16 – componenti pericolosi rimossi da apparecchiature fuori uso; 19.12.XX – Altri rifiuti
17.04.01	Rame, bronzo, ottone	R13	Messa in riserva	17.04.01 – rame, bronzo, ottone
		R13/R12	Messa in riserva con selezione per eliminazione impurezze	17.04.01 – rame, bronzo, ottone 19.12.XX – Altri rifiuti
		R13/R4	Cernita manuale o meccanica, eventuale riduzione volumetrica, con produzione di Eow Cernita manuale o meccanica, controlli visivi, eventuale riduzione volumetrica, con produzione di prodotti per il riutilizzo	EoW - Materiale che ha cessato la qualifica di rifiuto ai sensi del Regolamento UE n. 715/2013; Prodotti per il riutilizzo. 19.12.XX - Rifiuti prodotti dall'attività di recupero non riconducibili a quanto sopra indicato.
17.04.02	Alluminio	R13	Messa in riserva	17.04.02 - Alluminio
		R13/R12	Messa in riserva con selezione per eliminazione impurezze	17.04.02 - Alluminio 19.12.XX – Altri rifiuti
		R13/R4	Cernita manuale o meccanica, eventuale riduzione volumetrica, con produzione di Eow Cernita manuale o meccanica, controlli visivi, eventuale riduzione volumetrica, con produzione di prodotti per il riutilizzo	EoW - Materiale che ha cessato la qualifica di rifiuto ai sensi del Regolamento UE n. 333/2011; Prodotti per il riutilizzo; 19.12.XX - Rifiuti prodotti dall'attività di recupero non riconducibili a quanto sopra indicato.
17.04.03	Piombo	R13	Messa in riserva	17.04.03 – piombo
		R13/R12	Messa in riserva con selezione per eliminazione impurezze	17.04.03 – piombo 19.12.XX – Altri rifiuti
		R13/R4	Cernita manuale o meccanica, eventuale riduzione volumetrica, con produzione di Eow	MPS conforme alle specifiche di cui al punto 3.2.4. lettera c) del DM 05.02.1998 - specifiche UNI ed EURO (UNI EN 14057:2006). Procedura interna aziendale PQ07. 19.12.XX - Rifiuti prodotti dall'attività di recupero non riconducibili a quanto sopra indicato.

CER	Descrizione	Operazioni	Note	Codifica e gestione del materiale in uscita
17.04.04	Zinco	R13	Messa in riserva	17.04.04 - zinco
		R13/R12	Messa in riserva con selezione per eliminazione impurezze	17.04.04 - zinco 19.12.XX – Altri rifiuti
		R13/R4	Cernita manuale o meccanica, eventuale riduzione volumetrica, con produzione di Eow	MPS conforme alle specifiche di cui al punto 3.2.4. lettera c) del DM 05.02.1998 - specifiche UNI ed EURO (UNI EN 14290:2004). Procedura interna aziendale PQ05. 19.12.XX - Rifiuti prodotti dall'attività di recupero non riconducibili a quanto sopra indicato.
17.04.05	Ferro e acciaio	R13	Messa in riserva	17.04.05 – ferro e acciaio
		R13/R12	Messa in riserva con selezione per eliminazione impurezze	17.04.05 – ferro e acciaio 19.12.XX – Altri rifiuti
		R13/R4	Cernita manuale o meccanica, eventuale riduzione volumetrica, con produzione di Eow Cernita manuale o meccanica, controlli visivi, eventuale riduzione volumetrica, con produzione di prodotti per il riutilizzo	EoW - Materiale che ha cessato la qualifica di rifiuto ai sensi del Regolamento UE n. 333/2011; Prodotti per il riutilizzo; 19.12.XX - Rifiuti prodotti dall'attività di recupero non riconducibili a quanto sopra indicato.
17.04.06	Stagno	R13	Messa in riserva	17.04.06 – stagno
		R13/R12	Messa in riserva con selezione per eliminazione impurezze	17.04.06 – stagno 19.12.XX – Altri rifiuti
		R13/R4	Cernita manuale o meccanica, eventuale riduzione volumetrica, con produzione di Eow	MPS conforme alle specifiche di cui al punto 3.2.4. lettera c) del DM 05.02.1998 - specifiche UNI ed EURO (UNI EN 10432:2011). Procedura interna aziendale PQ06. 19.12.XX - Rifiuti prodotti dall'attività di recupero non riconducibili a quanto sopra indicato.
17.04.07	Metalli misti	R13	Messa in riserva	17.04.07 – metalli misti
		R13/R12	Messa in riserva con selezione per eliminazione impurezze	17.04.07 – metalli misti 19.12.XX – Altri rifiuti
		R13/R12/R4	Cernita manuale o meccanica, eventuale riduzione volumetrica, con produzione di Eow	EoW - Materiale che ha cessato la qualifica di rifiuto ai sensi del Regolamento UE n. 333/2011 e UE n. 715/2013; 19.12.XX - Rifiuti prodotti dall'attività di recupero non riconducibili a quanto sopra indicato.
17.04.11	Cavi diversi da quelli di cui alla voce 17.04.10*	R13	Messa in riserva	17.04.11 – cavi diversi da quelli di cui alla voce 17.04.10*
19.01.02	Materiali ferrosi estratti da ceneri pesanti	R13	Messa in riserva	19.01.02 – materiali ferrosi estratti da ceneri pesanti
		R13/R12	Messa in riserva con selezione per eliminazione impurezze	19.01.02 – materiali ferrosi estratti da ceneri pesanti 19.12.XX – Altri rifiuti
		R13/R4	Cernita manuale o meccanica, eventuale riduzione volumetrica, con produzione di Eow	EoW - Materiale che ha cessato la qualifica di rifiuto ai sensi del Regolamento UE n. 333/2011; 19.12.XX - Rifiuti prodotti dall'attività di recupero non riconducibili a quanto sopra indicato.
19.01.18	Rifiuti della pirolisi, diversi da quelli di cui alla voce 19.01.17*	R13	Messa in riserva	19.01.18 – rifiuti della pirolisi, diversi da quelli di cui alla voce 19.01.17*
		R13/R12	Messa in riserva con selezione per eliminazione impurezze	19.01.18 – rifiuti della pirolisi, diversi da quelli di cui alla voce 19.01.17* 19.12.XX – Altri rifiuti
		R13/R4	Cernita manuale o meccanica, eventuale riduzione volumetrica, con produzione di Eow	EoW - Materiale che ha cessato la qualifica di rifiuto ai sensi del Regolamento UE n. 333/2011 e UE n. 715/2013; 19.12.XX - Rifiuti prodotti dall'attività di recupero non riconducibili a quanto sopra indicato.

CER	Descrizione	Operazioni	Note	Codifica e gestione del materiale in uscita
19.10.02	Rifiuti di metalli non ferrosi	R13	Messa in riserva	19.10.02 – rifiuti di metalli non ferrosi
		R13/R12	Messa in riserva con selezione per eliminazione impurezze	19.10.02 – rifiuti di metalli non ferrosi 19.12.XX – Altri rifiuti
		R13/R4	Cernita manuale o meccanica, eventuale riduzione volumetrica, con produzione di Eow	EoW - Materiale che ha cessato la qualifica di rifiuto ai sensi del Regolamento UE n. 333/2011 e UE n. 715/2013; 19.12.XX - Rifiuti prodotti dall'attività di recupero non riconducibili a quanto sopra indicato.
19.12.02	Metalli ferrosi	R13	Messa in riserva	19.12.02 – metalli ferrosi
		R13/R12	Messa in riserva con selezione per eliminazione impurezze	19.12.02 – metalli ferrosi 19.12.XX – Altri rifiuti
		R13/R4	Cernita manuale o meccanica, eventuale riduzione volumetrica, con produzione di Eow	EoW - Materiale che ha cessato la qualifica di rifiuto ai sensi del Regolamento UE n. 333/2011; 19.12.XX - Rifiuti prodotti dall'attività di recupero non riconducibili a quanto sopra indicato.
19.12.03	Metalli non ferrosi	R13	Messa in riserva	19.12.03 – metalli non ferrosi
		R13/R12	Messa in riserva con selezione per eliminazione impurezze	19.12.03 – metalli non ferrosi. 19.12.XX – Altri rifiuti
		R13/R4	Cernita manuale o meccanica, eventuale riduzione volumetrica, con produzione di Eow	EoW - Materiale che ha cessato la qualifica di rifiuto ai sensi del Regolamento UE n. 333/2011 e UE n. 715/2013; 19.12.XX - Rifiuti prodotti dall'attività di recupero non riconducibili a quanto sopra indicato.
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* (RAEE)	R13	Messa in riserva	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*
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* (non RAEE)	R13	Messa in riserva	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*
20.01.40	Metallo	R13	Messa in riserva	20.01.40 - metallo
		R13/R12	Messa in riserva con selezione per eliminazione impurezze	20.01.40 – metallo 19.12.XX – Altri rifiuti
		R13/R4	Cernita manuale o meccanica, eventuale riduzione volumetrica, con produzione di Eow	EoW - Materiale che ha cessato la qualifica di rifiuto ai sensi del Regolamento UE n. 333/2011 e UE n. 715/2013; 19.12.XX - Rifiuti prodotti dall'attività di recupero non riconducibili a quanto sopra indicato.

Con l'indicazione "Altri rifiuti – CER 19.12.XX" si intendono i rifiuti residui prodotti dalle operazioni di trattamento meccanico di rifiuti in ingresso all'impianto in oggetto, da destinare a recupero o a smaltimento. Qualora non sia possibile individuare un codice C.E.R. ricompreso all'interno delle voci 19.12.xx, potrà essere attribuito un codice C.E.R. diverso, ritenuto più appropriato per identificare il rifiuto.

3.5 EMISSIONI E SCARICHI

Il presente paragrafo intende descrivere il nuovo punto di emissione correlato alla nuova linea di raffinazione e le modifiche della rete di raccolta delle acque meteoriche conseguente l'ampliamento della superficie scolante.

3.5.1 EMISSIONI

Come accennato, le modifiche in progetto non comporteranno variazioni dell'assetto emissivo dell'installazione, la cui configurazione rimarrà uguale a quella autorizzata.

Presso l'impianto continueranno ad essere svolte saranno attività che daranno origine ad emissioni definite "scarsamente rilevanti" ai sensi dell'art. 272 comma 1 del D.Lgs. 152/06, in particolare le attività svolte presso l'officina quali:

- saldatura di oggetti e superfici metalliche (attività di saldatura svolta saltuariamente presso il reparto manutenzione asservito al centro);
- lavorazioni meccaniche in genere e/o pulizia meccanica/asportazione di materiale effettuate su metalli e/o leghe metalliche (attività svolte saltuariamente presso il reparto manutenzione asservito al centro);
- utilizzo dell'apparecchiatura di taglio ossiacetilenico presso le aree esterne al capannone.

L'utilizzo delle attrezzature meccaniche a servizio dell'officina risulta saltuario ed occasionale e consiste nella mera riparazione e nella manutenzione degli impianti e dei servizi presenti presso il centro.

In merito alla possibile generazione di emissioni diffuse, si sottolinea come il materiale gestito dalla ditta è e sarà costituito da rottami ferrosi e non ferrosi allo stato solido non pulverulento; tale operatività garantisce che la movimentazione dei rifiuti e dei materiali potrà avvenire senza che vengano generati emissioni pulverulente.

L'area di confinamento in cui viene effettuato il recupero delle frazioni pericolosi dei mezzi rotabili o delle componenti è presidiata da un sistema di aspirazione che mette in depressione l'intera struttura, evitando che potenziali fibre libere rilasciate durante le operazioni possano fuoriuscire dall'area.

Sono infatti installati n. 3 estrattori da 3.600 m³/h, uno dei quali di emergenza, dotati di gruppo elettrogeno (attivato in caso di mancata erogazione da parte dell'ente fornitore) e presidiati da filtri assoluti HEPA.

I filtri, localizzati all'esterno della struttura di tamponamento, sono collegati con tubi flessibili che convogliano il flusso trattato all'esterno del capannone; sono presenti allarmi (acustici e ottici) e manometri differenziali per valutare in tempo reale lo stato di funzionamento dei filtri stessi.

A maggior tutela sarà sempre presente un aspiratore portatile con filtro HEPA da utilizzare in caso di emergenza.

3.5.2 SCARICHI IDRICI

Le acque meteoriche decedenti dai piazzali della nuova area, saranno raccolte mediante apposite caditoie carrabili (griglie) ed inviate, unitamente alle acque decedenti dalle superfici attualmente autorizzate, al nuovo impianto di trattamento che servirà quindi tutta l'area del centro, comprensiva anche di quella attualmente autorizzata, e sostituirà l'impianto attualmente esistente, che, a lavori ultimati, verrà dismesso.

Il nuovo sistema è dimensionato in modo da avere la capacità di gestire le acque derivanti da una superficie complessiva pari a 16.500 m², così da garantire, grazie ad un franco di sicurezza, la capacità di trattamento dell'intera superficie del centro pari a 16.433 m².

In generale le acque meteoriche di dilavamento dei piazzali giungeranno al pozzetto separatore che devierà la portata di prima pioggia, calcolata considerando i primi 5 mm di pioggia caduti sulle superfici del centro nella linea di trattamento dedicata.

La linea di prima pioggia sarà costituita da n. 2 vasche PIRCHER modello VA50, installate parallelo, con capacità complessive pari a 83,4 m³ circa, tale da garantire la raccolta del volume d'acqua corrispondente alla prima pioggia (16.433 m² x 0,005 mm = 82,165 m³).

In dette vasche avverrà il processo di sedimentazione a cui seguirà il processo di separazione e trattamento oli nel disoleatore PIRCHER modello K-15 dotato di filtro coalescenza. Sulla tubazione di uscita dal disoleatore, verrà realizzato il pozzetto di campionamento C1 per le acque meteoriche di prima pioggia post-trattamento.

Il sistema di separazione e scarico della prima pioggia prevede l'installazione di una sonda di pioggia che governa le logiche di funzionamento del sistema. All'inizio dell'evento meteorico vengono quindi alimentate le vasche di accumulo della prima pioggia il cui ingresso, a riempimento avvenuto, viene chiuso e la seconda pioggia, tramite il pozzetto separatore avviata al sistema dedicato. Il sensore di pioggia avverte la fine della precipitazione e, dopo 24 ore di asciutta, si avvia lo scarico nella tubazione di collegamento allo scarico nello scolo Cuminello e nel bacino di laminazione, che funge da accumulo per garantire lo scarico a portata controllata nello scolo, come meglio descritto nelle relazioni di dettaglio.

Dopo 96 ore di asciutta si riapre l'ingresso alla vasca di prima pioggia per raccogliere nuovamente la prima pioggia dell'evento meteorico successivo.

La seconda pioggia verrà deviata dal pozzetto separatore verso il sistema di trattamento dedicato costituito da n. 2 vasche PIRCHER modello PIRCO60 e PIRCO40 installate in parallelo. In detti sistemi integrati le acque subiscono i processi di sedimentazione e disoleazione montando anch'essi un filtro a coalescenza per il trattamento degli oli e idrocarburi.

Sulla tubazione di scarico verrà realizzato un pozzetto di campionamento C2 per le acque meteoriche di seconda pioggia post-trattamento.

Le acque così trattate confluiranno poi nella tubazione di scolo verso il punto di scarico nello scolo Cuminello e nel bacino di laminazione, realizzato in cemento armato a cielo libero.

Per il dettaglio del dimensionamento del bacino di laminazione si faccia riferimento alla documentazione tecnica predisposta ottenere il parere idraulico di competenza da parte del Consorzio di Bonifica BRENTA (cfr. Studio Compatibilità Idraulica).

Nel caso di eventi particolarmente intensi la quota di pioggia eccedente i volumi sopra descritti, verrà allo scarico/volume di invaso mediante by-pass idraulico.

Il dettaglio di quanto appena descritto è riportato nella specifica relazione tecnico-descrittiva del sistema di raccolta e trattamento delle acque meteoriche, che include anche una rappresentazione di quanto descritto (Cfr. Relazione sistema trattamento acque e tavole grafiche A e B).

Per quanto concerne gli ulteriori scarichi che decadono dal centro, quali le acque meteoriche decadenti dalle coperture dei fabbricati e le acque di scarico di origine civile, questi non sono oggetto di alcuna modifica rispetto allo stato attuale dato che non sono in alcun modo coinvolti dalle modifiche richieste. Pertanto le acque di scarico di origine civile continueranno ad essere trattate nel vassoio assorbente già installato presso la ditta, e scaricate nel fosso di guardia afferente allo scolo Cuminello, mentre le acque meteoriche derivanti dalla coperture continueranno ad essere raccolte dall'attuale rete dei pluviali esistente e convogliate nel medesimo fosso di guardia.

La rappresentazione grafica di quanto descritto è illustrata anche nella Tavola n. 1 "Planimetria generale" aggiornamento del 15/01/2024 (Allegato n. 1).

3.5.3 RACCOLTA SVERSAMENTI ACCIDENTALI

La pavimentazione delle aree del centro interessate dall'attività della ditta sarà realizzata interamente in calcestruzzo impermeabilizzato; le aree poste all'interno del capannone sono dotate di idonea pendenza che impedisce la fuoriuscita di eventuali reflui derivanti da sversamenti accidentali. Inoltre è prevista la realizzazione di un pozzetto di raccolta cieco nell'area dedicata alla messa in riserva dei rifiuti classificati RAEE ai sensi del D.Lgs. 49/2014, che raccolga eventuali reflui derivanti da sversamenti accidentali, che verranno inviati come rifiuti a centri terzi autorizzati.

In generale tutti gli eventuali sversamenti accidentali verranno immediatamente gestiti dal personale interno della ditta con idonei materiali adsorbenti, in modo da limitare ed eliminare nel minor tempo possibile lo sversamento. Gli eventuali reflui o materiali di risulta derivanti da tali interventi, che verranno gestiti come rifiuti presso centri terzi autorizzati.

4 ALLEGATI

Alla presente relazione si allega la seguente documentazione:

1. Tavola n. 1 “planimetria generale”.
2. Procedure interne aziendali per la gestione di rifiuti di Zinco, Stagno e Piombo.
3. Schema per il calcolo della polizza fidejussoria.



MONTALBETTI S.p.a.
Via Serenissima n. 16
36040 Grisignano di Zocco (VI)

D.Lgs. 152/2006 e s.m.i.

Provvedimento n. 70 del 24/04/2014 e sm.i.

Relazione Tecnica

Allegato n. 1 – Tavola n. 1

Grisignano di Zocco, gennaio 2024



MONTALBETTI S.p.a.
Via Serenissima n. 16
36040 Grisignano di Zocco (VI)

D.Lgs. 152/2006 e s.m.i.

Provvedimento n. 70 del 24/04/2014 e sm.i.


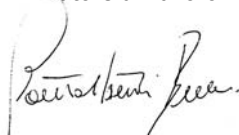
Relazione Tecnica

Allegato n. 2 – Procedure rifiuti St, Zn, Pb

Grisignano di Zocco, gennaio 2024


 <p>MONTALBETTI S.p.A. lavorazione e commercio materiali ferrosi demolizioni industriali</p>	<p>PROCEDURE QUALITA' ISO 9001</p>	<p>Rev. 0 del 10.10.2022</p>
	<p>Gestione rottame Zinco e leghe di zinco Materie prime secondarie UNI EN 14290</p>	<p>PQ 05</p>

GESTIONE DEI ROTTAMI DI ZINCO E LEGHE DI ZINCO MATERIE PRIME SECONDARIE UNI EN 14290

PREPARATO	VERIFICATO	APPROVATO
Responsabile Gestione Qualità Responsabile Gestione Ambiente Responsabile Gestione Salute e Sicurezza sul Lavoro 	Direzione Operativa	Datore di Lavoro 
DATA DOCUMENTO	STATO DI REVISIONE	MOTIVO DELLA REVISIONE
10.10.2022	0	Emissione Procedura di Sistema Integrato

	MONTALBETTI S.p.A. lavorazione e commercio materiali ferrosi demolizioni industriali	PROCEDURE QUALITA' ISO 9001	Rev. 0 del 10.10.2022
		Gestione rottame Zinco e leghe di zinco Materie prime secondarie UNI EN 14290	PQ 05

1. SCOPO E CAMPO DI APPLICAZIONE.....	3
2. RESPONSABILITÀ.....	3
3. MODALITÀ OPERATIVE.....	3
3.1 IDENTIFICAZIONE MATERIE PRIME SECONDARIE.....	3
3.2 TIPO DI MATERIALE.....	3
3.3 PROCESSO E TECNICHE DI TRATTAMENTO DEI ROTTAMI DA RECUPERARE	4
3.3.1 Selezione e qualifica dei fornitori	4
3.3.2 Controllo preliminare in ricezione.....	4
3.3.3 Controllo allo scarico presso l'impianto.....	5
3.3.4 Chiusura controllo	5
3.3.5 Lavorazioni	5
3.3.6 Controlli per lotti	5
3.3.7 Variazione frequenza dei controlli	6
3.4 DESIGNAZIONE DEL MATERIALE FINALE	6
3.5 QUALIFICA DEL PERSONALE	6
3.6 OSSERVAZIONI DEI CLIENTI	6
3.7 INDICATORI DI PROCESSO.....	7
4. REGISTRAZIONI	7

 MONTALBETTI S.p.A. lavorazione e commercio materiali ferrosi demolizioni industriali	PROCEDURE QUALITA' ISO 9001	Rev. 0 del 10.10.2022
	Gestione rottame Zinco e leghe di zinco Materie prime secondarie UNI EN 14290	PQ 05

1. SCOPO E CAMPO DI APPLICAZIONE

La procedura definisce responsabilità ed operatività del processo di gestione dei rottami di zinco e leghe di zinco ai fini dell'applicazione della UNI 14290 del dicembre 2004 che fissa i requisiti nel rispetto dei quali i rottami di zinco possono essere gestiti come "Rifiuti che hanno cessato di essere tali".

Si applica nella sede di Cairate (VA) e nella sede di Grisignano (VI).

2. RESPONSABILITÀ

Il Responsabile Gestione Sistema (Qualità, Ambiente e Salute e Sicurezza sul Lavoro), sovrintende a tutto il processo di trattamento dei rottami. Gli operatori macchine e di piazzale rispondono delle fasi di lavoro loro assegnate e dell'autocontrollo in processo.

La verifica finale ed il benessere per la consegna sono a cura di Controllo Qualità.

3. MODALITÀ OPERATIVE

I rottami di zinco e leghe di zinco per poter essere commercializzati come materie prime seconde devono soddisfare i requisiti fissati dalla UNI 14290.

Gli operatori addetti al processo di recupero del rifiuto finalizzato alla produzione di materie prime seconde come da UNI 14290 sono qualificati per la gestione delle fasi di lavoro secondo i criteri definiti.

Per tutte le altre attività che attengono la gestione dei magazzini vale quanto definito nella procedura **PQ 01 "Gestione dei servizi di commercio materiali ferrosi e non ferrosi"** e quanto previsto nelle specifiche autorizzazioni al trattamento rifiuti negli impianti di Cairate (VA) e di Grisignano (VI) di Montalbetti S.p.A.

3.1 IDENTIFICAZIONE MATERIE PRIME SECONDARIE

La designazione finale del prodotto (materia prima seconda) include:

- denominazione (materia prima secondaria);
- numero della norma (EN 14290);
- tipo di materiale
 - o secondo quanto indicato nell'appendice A rottame metallico UNI EN 14290.

Esempio: Materia prima secondaria EN 14290 - Tipo di materiale (S-ZnA.1.1)

3.2 TIPO DI MATERIALE

Sono oggetto di recupero i materiali contenenti zinco o leghe di zinco riportati nelle seguenti tabelle (appendice A della UNI EN 14290).

Per ogni materia prima secondaria vengono indicate

- denominazioni
- caratteristiche
- condizioni fisiche
- composizioni

che dovranno essere garantite per i lotti in uscita dall'impianto.

	MONTALBETTI S.p.A. lavorazione e commercio materiali ferrosi demolizioni industriali	PROCEDURE QUALITA' ISO 9001	Rev. 0 del 10.10.2022
		Gestione rottame Zinco e leghe di zinco Materie prime secondarie UNI EN 14290	PQ 05

ROTTAMI METALLICI (Appendice A UNI EN 14290)

A.1.1 ROTTAME NUOVO DI ZINCO E LEGHE DI ZINCO: Zinco e leghe di zinco nuovi o non usati come lo scarto di lavorazione, gli sfridi e/o altri sottoprodotti di processo

DENOMINAZIONE	CARATTERISTICHE	CONDIZIONI FISICHE	COMPOSIZIONE
Rottame nuovo di zinco (Tipo S-ZnA.1.1)	Lastre di zinco nuove o ritagli.	Il materiale non deve contenere umidità, materiali estranei ed elementi accessori. Esso non deve essere corrosivo.	Contenuto di zinco del materiale deve essere minimo 98%

A.2.1 ROTTAME VECCHIO DI ZINCO E LEGHE DI ZINCO: Zinco e leghe a base di zinco usati o materiale a fine vita con o senza elementi estranei attinenti e/o contenenti o meno materiali estranei

DENOMINAZIONE	CARATTERISTICHE	CONDIZIONI FISICHE	COMPOSIZIONE
Rottame vecchio di zinco (Tipo S-ZnA.2.1)	lastre di zinco, grondaie, tubi, utensili di qualsiasi tipo, piastre anticorrosive, anodi, ecc.	non deve contenere batterie allo zinco, leghe di zinco, torniture e sfridi di foratura. Il materiale può essere sfuso, macinato o imballato.	Un massimo del 6% di materiale estraneo deve essere accettato con il materiale, di cui al massimo 1% di ferro libero e 1% di metalli non ferrosi liberi, diversi dallo zinco.

- **Requisiti aggiuntivi:** se non diversamente specificato nelle tabelle al paragrafo 3.2, La materia prima secondaria non deve contenere:
 - o mica, amianto, materia plastica, gomma, carta impregnata d'olio, olio, grasso;
 - o materiali che sono riconosciuti come sostanze che assottigliano lo strato di ozono della terra;
 - o materiali esplosivi.

Inoltre le materie prime secondarie non dovranno risultare contaminate radioattivamente o essere sostanze contaminate radioattivamente aderenti o mescolate con le materie prime secondarie.

3.3 PROCESSO E TECNICHE DI TRATTAMENTO DEI ROTTAMI DA RECUPERARE

Le principali fasi del processo di recupero dei rottami di zinco e leghe di zinco sono:

- selezione e qualifica dei fornitori;
- controllo preliminare in ricezione;
- controllo finale (classifica materiale);
- chiusura controllo;
- selezione del materiale per il recupero;
- lavorazioni;
- verifica materia prima seconda.


3.3.1 Selezione e qualifica dei fornitori

La selezione e qualifica dei fornitori di materiali metallici o è gestita secondo la **P-QAS 05 "Gestione Acquisti"** e la **PQ 01 "Gestione dei servizi di commercio materiali ferrosi e non ferrosi"**.

3.3.2 Controllo preliminare in ricezione

È a cura di Controllo Qualità ed ha lo scopo di verificare, all'ingresso, i documenti di trasporto, la conformità visiva del materiale, il peso lordo e l'assenza di radioattività (controllo radiometrico).

Se l'esito del controllo è positivo viene consegnato all'autista il **Modulo di classifica del materiale - zinco e leghe (mod. 780)**, ed il mezzo viene avviato all'area di destinazione per lo scarico e successive verifiche.

	MONTALBETTI S.p.A. lavorazione e commercio materiali ferrosi demolizioni industriali	PROCEDURE QUALITA' ISO 9001	Rev. 0 del 10.10.2022
		Gestione rottame Zinco e leghe di zinco Materie prime secondarie UNI EN 14290	PQ 05

MATERIALE NON CONFORME

- Qualora al controllo visivo il materiale risultasse non conforme in conseguenza di presenza di materiali o sostanze non trattabili dall'impianto, il carico viene respinto.
- Nel caso il materiale risultasse contaminato da radiazioni vengono adottate le previste procedure di emergenza.

3.3.3 Controllo allo scarico presso l'impianto

Il controllo finale comporta la classificazione del materiale e ne definisce lo stato di qualità.

L'attività è a cura degli operatori addetti al piazzale che provvedendo allo scarico dei mezzi e verificano visivamente che la qualità del materiale corrisponda a quanto definito al punto 3.2 della presente procedura. Gli addetti si occupano quindi del corretto stoccaggio del materiale presso l'area identificata codice CER, così come previsto nelle specifiche autorizzazioni al trattamento rifiuti.

Il materiale viene stoccato in "cumuli"/big bag al coperto, mantenendo ben distinto per le tipologie/denominazioni come identificate nelle tabelle del paragrafo 3.2, attraverso una separazione fisica dei cumuli stessi e l'identificazione con cartellonistica.

I riscontri della qualità del materiale sono riportati sul **Modulo di classifica del materiale - zinco e leghe (mod. M780)**. Il prodotto selezionato secondo la destinazione, è reso disponibile per:

- lavorazione (compresa cernita);
- spedizione;
- stoccaggio a magazzino;
- smaltimento.

Il Modulo di classifica viene consegnata dall'autista a Controllo Qualità che verifica la corrispondenza qualitativa del materiale e provvede a quantificare eventuali difformità.

3.3.4 Chiusura controllo

L'avvenuto controllo e la delibera prodotto sono formalmente documentati, a cura di Controllo Qualità, mediante visto sul documento di trasporto.

La classificazione del materiale viene registrata per la contabilizzazione degli oneri accessori e dei cali (**Mod. M747 Oneri e Cali**) dalla sede di Cairate alla quale vengono inviati i moduli della filiale di Grisignano, in originale.

I documenti (DDT e/o Formulario con copia **Modulo di classifica del materiale – Zinco e leghe (mod. M780)**) sono trasmessi ad Amministrazione.

3.3.5 Lavorazioni

Fasi e modalità di trattamento del materiale all'interno dell'impianto sono definite dalla procedura **PQ 01 "Gestione dei servizi di commercio materiali ferrosi e non ferrosi"**.

Nella lavorazione i materiali vengono mantenuti separati per denominazione.

3.3.6 Controlli per lotti

Il controllo di conformità alla norma UNI EN 14290 del materiale in uscita viene effettuato:

- con frequenza semestrale nel caso in cui si abbiano ingressi e uscite di materiali almeno semestrali
- in occasione della prima vendita di una specifica tipologia di materiale (nel caso in cui il materiale sia gestito in modo occasionale e comunque con frequenza inferiore a 1 volta/6 mesi).
- si procede all'effettuazione di un campionamento dal cumulo di materiale e all'effettuazione delle prove secondo le procedure stabilite dal prospetto 1 della Norma UNI EN 14290 e come riportata di seguito.

 MONTALBETTI S.p.A. lavorazione e commercio materiali ferrosi demolizioni industriali	PROCEDURE QUALITA' ISO 9001	Rev. 0 del 10.10.2022
	Gestione rottame Zinco e leghe di zinco Materie prime secondarie UNI EN 14290	PQ 05

Gli esiti delle prove eseguite sono riportati nel modulo **Mod. 781 Registrazione Controlli Zinco e Leghe**
 In caso di accertamento di valori non conformi alla UNI EN 14290 si procede ad un ciclo di trattamento al fine di eliminare i materiali estranei in eccesso.

Caratteristica	Prova ordinaria	Prova da svolgere solo se richiesta dal cliente
Umidità	Stima Osservazione visiva dell'assenza di gocce o patina di acqua	Pesatura di un campione rappresentativo prima e dopo la rimozione dell'umidità La rimozione dell'umidità deve essere ottenuta riscaldando ad una temperatura massima di 110 °C fino a che non si rilevano ulteriori variazioni di peso. (Da effettuare presso laboratorio esterno)
Ferro libero	Preselezione e pesatura	Altri metodi soggetti ad accordo tra committente e fornitore.
Composizione	Metodi di analisi quantitativa secondo le norme EN o soggetti ad accordo tra committente e fornitore. (utilizzo di spettrometro portatile)	
Dimensione	Misurazione	
Contenuto di zinco	Stima basata sui dati del materiale ricevuto dal fornitore/fornitori dei materiali	Determinazione del contenuto di umidità e di sostanze estranee in un campione rappresentativo utilizzando metodi soggetti ad accordo tra il committente e il fornitore. (Da effettuare presso laboratorio esterno)
Resa metallica	Stima basata sui dati del materiale ricevuto dal fornitore/fornitori dei materiali	Determinazione del contenuto di umidità e di ferro libero in un campione rappresentativo seguito da rifusione e pesatura del lingotto. La rifusione deve essere condotta in un forno, con una temperatura fino a 500 °C, utilizzando se necessario un flusso coprente (Da effettuare presso laboratorio esterno)
Materiali estranei	Selezione e pesatura	Altri metodi soggetti ad accordo tra committente e fornitore.

3.3.7 Variazione frequenza dei controlli

Qualora il controllo accertino valori non conformi per almeno 2 volte consecutive la periodicità del controllo viene modificata e resa più frequente.

3.4 DESIGNAZIONE DEL MATERIALE FINALE

Il DDT finale riporterà la denominazione così come indicato nel paragrafo 3.1.
 Esempio: Materia prima secondaria EN 14290 - Tipo di materiale (S-ZnA.1.1)

3.5 QUALIFICA DEL PERSONALE

Il personale impiegato nel processo di recupero dei rottami è adeguatamente informato e formato all'attività da svolgere come definito nella procedura **PQAS 01 "Competenza, formazione e consapevolezza"**.

3.6 OSSERVAZIONI DEI CLIENTI

Le osservazioni dei Clienti sono recepite dal Responsabile Gestione Sistema (Qualità, Ambiente e Salute e Sicurezza sul Lavoro) che provvede all'analisi delle segnalazioni, ne accerta la congruità e attiva azioni correttive dove previsto, con riferimento a quanto indicato in **PQAS 04 "Gestione delle Non Conformità e delle Azioni Correttive e Preventive"**.

Le segnalazioni sono archiviate in apposito dossier e riscontrate periodicamente per verificare eventuali ripetitività delle anomalie notificate.

 <p>MONTALBETTI S.p.A. lavorazione e commercio materiali ferrosi demolizioni industriali</p>	PROCEDURE QUALITA' ISO 9001		Rev. 0 del 10.10.2022
	Gestione rottame Zinco e leghe di zinco Materie prime secondarie UNI EN 14290		PQ 05

3.7 INDICATORI DI PROCESSO

È stato definito, quale indicatore di qualità del processo il seguente:

- incidenza percentuale dei campionamenti risultati non conformi ai limiti consentiti sul totale delle verifiche effettuate.

4. REGISTRAZIONI

- Mod. M747 Registrazione oneri
- Mod. M780 Classificazione rottame zinco e leghe
- Mod. M781- Registrazione Controlli zinco e leghe



MONTALBETTI S.p.A.

lavorazione e commercio
materiali ferrosi
demolizioni industriali
21050 CAIRATE VA - VIA C. PORTA, 7
TEL. +39 0331 310110 - 310450
FAX + 39 0331 311150

**CLASSIFICAZIONE ROTTAME
DI ZINCO E LEGHE**

Data _____

Fornitore _____

N. Doc. _____

MATERIALE - A ROTTAME METALLICO	PESO Kg.
ROTTAME NUOVO DI ZINCO E LEGHE	
ROTTAME NUOVO DI ZINCO	
ROTTAME VECCHIO DI ZINCO E LEGHE	
ROTTAME VECCHIO DI ZINCO	
RISCONTRO MATERIALI ESTRANEI	PESO Kg.
mica, amianto	
gomma, plastica,	
oli, emulsioni oleose, lubrificanti o grassi	
materiali esplosivi	
assenza contaminazione radioattiva	<input type="checkbox"/> CONFORME
	<input type="checkbox"/> NON CONFORME



CONTROLLI PER TIPO S-ZnA1.1

<u>Data:</u>		<u>Campione n°</u>	<u>Descrizione:</u>
REQUISITO		<u>TIPO DI PROVA</u>	<u>ESITO</u>
<u>CARATTERISTICHE</u>	descrivere	--	
<u>CONDIZIONI FISICHE</u>	Assenza di umidità	<input type="checkbox"/> stima (analisi visiva) <input type="checkbox"/> analisi presso laboratorio esterno (rimozione umidità e pesatura campione)	
	ferro libero max 1%	<input type="checkbox"/> stima <input type="checkbox"/> preselezione e pesatura <input type="checkbox"/> altri metodi concordati con il committente	
	materiali estranei max 1%	<input type="checkbox"/> stima <input type="checkbox"/> preselezione e pesatura <input type="checkbox"/> altri metodi concordati con il committente	
	Assenza di corrosione	<input type="checkbox"/> stima (analisi visiva)	
<u>COMPOSIZIONE</u>	Contenuto di zinco Min 98%	<input type="checkbox"/> analisi quantitativa (spettrofotometro) <input type="checkbox"/> analisi con metodo concordato con il cliente	
<u>RESA METALLICA</u>	Se richiesta da cliente	<input type="checkbox"/> analisi con metodo concordato con il cliente	
<u>VERIFICA DI CONFORMITA' FINALE:</u>		<input type="checkbox"/> <u>CONFORME</u> <input type="checkbox"/> <u>NON CONFORME</u>	<u>Firma operatore:</u>

**CONTROLLI PER TIPO S-ZnA2.1**

<u>Data:</u>		<u>Campione n°</u>	<u>Descrizione:</u>
REQUISITO		TIPO DI PROVA	ESITO
<u>CARATTERISTICHE</u>	descrivere	--	
<u>CONDIZIONI FISICHE</u>	Assenza di umidità	<input type="checkbox"/> stima (analisi visiva) <input type="checkbox"/> analisi presso laboratorio esterno (rimozione umidità e pesatura campione)	
	ferro libero max 1%	<input type="checkbox"/> stima <input type="checkbox"/> preselezione e pesatura <input type="checkbox"/> altri metodi concordati con il committente	
	Altri metalli non ferrosi liberi max 1%	<input type="checkbox"/> stima <input type="checkbox"/> preselezione e pesatura <input type="checkbox"/> altri metodi concordati con il committente	
	Materiali estranei (max 6% incluso ferro e non ferrosi)	<input type="checkbox"/> stima <input type="checkbox"/> preselezione e pesatura <input type="checkbox"/> altri metodi concordati con il committente	
	Assenza di batterie allo Zn, leghe di Zn, torniture e sfridi	<input type="checkbox"/> stima (analisi visiva)	
<u>RESA METALLICA</u>	Se richiesta da cliente	<input type="checkbox"/> analisi con metodo concordato con il cliente	
<u>VERIFICA DI CONFORMITA' FINALE:</u>		<input type="checkbox"/> <u>CONFORME</u> <input type="checkbox"/> <u>NON CONFORME</u>	<u>Firma operatore:</u>



DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ AI CRITERI "END OF WASTE" - ZINCO Regolamento NORMA UNI 14290

Cliente:

Contratto/ordine n° del

1. PRODUTTORE/IMPORTATORE DEI ROTTAMI METALLICI
 Nome: MONTALBETTI S.p.A.
 Indirizzo: Via Serenissima 16 -36040 GRISIGNANO DI ZOCCO (VI)
 Referente:
 Telefono: 0444 414212 Fax: 0444 416973 E-mail: info@montalbetti.it

2. A) Denominazione o codice della categoria di rottami metallici, in conformità ad una specifica settoriale o ad una norma:
- B) Specifica del cliente (se prevista):

3. La partita di rottami di zinco è conforme alla norma UNI 14290÷12:2004 "rottami di zinco".
4. Peso della partita in chilogrammi:
5. Lotto di riferimento:
6. Num. e data dei rapporti analitici:
7. Certificato attestante la prova di radioattività (in calce).....
8. *Il produttore di rottami metallici applica un sistema di gestione conforme ai requisiti della UNI 14290,*
9. *Dichiaro in fede che le informazioni fornite sono complete ed esatte*
10. *Dichiaro di essere consapevole delle sanzioni penali, previste in caso di dichiarazioni non veritiere e di falsità negli atti e della conseguente decadenza dai benefici di cui agli articoli 75 e 76 del D.P.R. 445/2000*

Nome:
 data:
 Firma:

.....

DICHIARAZIONE DI CONTROLLO RADIOMETRICO

Ai sensi
 - del D.Lgs. 230/95 e successive modificazioni;
 - del D.Lgs. 23/2009 e successive modificazioni;
 - dei requisiti tecnici e delle linee guida operative dettate dalla norma UNI EN 14290;
 - della procedura interna Montalbetti S.p.A. conforme alla norma ISO 9001/2015 e ISO 14001/2015;

si **DICHIARA**

che il controllo radiometrico è stato effettuato sulla sottoindicata spedizione di rottami senza evidenziare nessuna anomalia radiometrica, conformemente alle disposizioni in vigore:

Operatore addetto al controllo:
 Data del controllo: ora:
 Strumentazione utilizzata: Portale radiometrico fisso THERMO FISHER FHT 1388 - SGS II

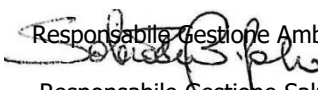
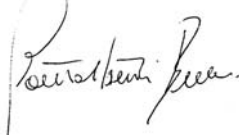
MONTALBETTI S.p.A.
 36040 GRISIGNANO DI ZOCCO (VI) - Via Serenissima 16


 <p>MONTALBETTI S.p.A. lavorazione e commercio materiali ferrosi demolizioni industriali</p>	PROCEDURE QUALITA' ISO 9001		Rev. 0 del 10.10.2022
	Gestione rottame di STAGNO Materie prime secondarie UNI 10432-1/ UNI 10432-5		PQ 06

Gestione rottame di STAGNO

Materie prime secondarie

UNI 10432-1/ UNI 10432-5

PREPARATO	VERIFICATO	APPROVATO
Responsabile Gestione Qualità Responsabile Gestione Ambiente Responsabile Gestione Salute e Sicurezza sul Lavoro	Direzione Operativa	Datore di Lavoro
		
DATA DOCUMENTO	STATO DI REVISIONE	MOTIVO DELLA REVISIONE
10.10.2022	0	Emissione Procedura di Sistema Integrato

	MONTALBETTI S.p.A. lavorazione e commercio materiali ferrosi demolizioni industriali	PROCEDURE QUALITA' ISO 9001	Rev. 0 del 10.10.2022
		Gestione rottame di STAGNO Materie prime secondarie UNI 10432-1/ UNI 10432-5	PQ 06

1. SCOPO E CAMPO DI APPLICAZIONE.....	3
2. RESPONSABILITÀ.....	3
3. MODALITÀ OPERATIVE.....	3
3.1 TIPO DI MATERIALE.....	3
3.2 CARATTERISTICHE MATERIALE	3
3.3 PROCESSO E TECNICHE DI TRATTAMENTO DEI ROTTAMI DA RECUPERARE	4
3.3.1 Selezione e qualifica dei fornitori	4
3.3.2 Controllo preliminare in ricezione.....	4
3.3.3 Controllo allo scarico presso l'impianto.....	4
3.3.4 Chiusura controllo	4
3.3.5 Lavorazioni	5
3.3.6 Controlli per lotti	5
3.3.7 Variazione frequenza dei controlli	5
3.4 CAMPIONAMENTO	5
3.5 METODI DI PROVA.....	6
3.6 ANALISI CHIMICA	7
3.7 DESIGNAZIONE DEL MATERIALE FINALE	7
3.8 QUALIFICA DEL PERSONALE	7
3.9 OSSERVAZIONI DEI CLIENTI	7
3.10 INDICATORI DI PROCESSO.....	7
4. REGISTRAZIONI	7

 MONTALBETTI S.p.A. lavorazione e commercio materiali ferrosi demolizioni industriali	PROCEDURE QUALITA' ISO 9001	Rev. 0 del 10.10.2022
	Gestione rottame di STAGNO Materie prime secondarie UNI 10432-1/ UNI 10432-5	PQ 06

1. SCOPO E CAMPO DI APPLICAZIONE

La procedura definisce responsabilità ed operatività del processo di gestione dei rottami di STAGNO ai fini dell'applicazione delle UNI 10432-1/ UNI 10432-5 luglio 2011 che fissano i requisiti nel rispetto dei quali i rottami di stagno possono essere gestiti come "Rifiuti che hanno cessato di essere tali".
Si applica nella sede di Cairate (VA) e nella sede di Grisignano (VI).

2. RESPONSABILITÀ

Il Responsabile Gestione Sistema (Qualità, Ambiente e Salute e Sicurezza sul Lavoro), sovrintende a tutto il processo di trattamento dei rottami. Gli operatori macchine e di piazzale rispondono delle fasi di lavoro loro assegnate e dell'autocontrollo in processo.

La verifica finale ed il benessere per la consegna sono a cura di Controllo Qualità.

3. MODALITÀ OPERATIVE

I rottami di stagno per poter essere commercializzati come materie prime seconde devono soddisfare i requisiti fissati dalle norme UNI 10432-1/ UNI 10432-5.

Gli operatori addetti al processo di recupero del rifiuto finalizzato alla produzione di materie prime seconde come da UNI 10432-1/ UNI 10432-5 sono qualificati per la gestione delle fasi di lavoro secondo i criteri definiti.

Per tutte le altre attività che attengono la gestione dei magazzini vale quanto definito nella procedura **PQ 01 "Gestione dei servizi di commercio materiali ferrosi e non ferrosi"** e quanto previsto nelle specifiche autorizzazioni al trattamento rifiuti negli impianti di Cairate (VA) e di Grisignano (VI) di Montalbeti S.p.A.

3.1 TIPO DI MATERIALE

Sono oggetto di recupero i materiali contenenti

- STAGNO NON IN LEGA definiti dalla UNI 10432-1.

Per esempio:

- sfridi e scarti di lavorazione (lastra, nastro, trucioli, filo, ecc.);
- anodi esausti;
- spugna da processo elettrolitico di recupero

- LEGHE MISTE DI STAGNO definiti dalla UNI 10432-5.

Per esempio:

- getti e laminati, vecchi o nuovi, in peltro;
- cuscinetti o pezzi in leghe antifrizione;
- pezzi, fili e recuperi in leghe Sn-Pb per saldatura;
- lingotti di varie leghe di stagno.

3.2 CARATTERISTICHE MATERIALE

Il materiale derivante dal trattamento dello STAGNO NON IN LEGA definiti dalla UNI 10432-1 deve avere le seguenti caratteristiche:

- umidità non maggiore dello 0,5%;
- assenza di olio, grasso, polvere e qualsiasi altro materiale estraneo;
- se laminati, devono avere spessore minimo di 0,5 mm;
- sotto forma di fili, devono avere diametro minimo di 1,0 mm;
- se in trucioli o polveri, devono avere minima granulometria media di 2 mm.

Il materiale derivante dal trattamento delle LEGHE MISTE DI STAGNO definiti dalla UNI 10432-5 deve avere le seguenti caratteristiche:

- umidità non maggiore dello 0,5%;
- assenza di olio, grasso, polvere e qualsiasi altro materiale estraneo;
- se laminati, devono avere spessore minimo di 0,5 mm;
- sotto forma di fili, devono avere diametro minimo di 1,0 mm;
- se in trucioli o polveri, devono avere minima granulometria media di 2 mm
- se in lingotti, devono avere massa non maggiore di 1 000 kg.

	MONTALBETTI S.p.A. lavorazione e commercio materiali ferrosi demolizioni industriali	PROCEDURE QUALITA' ISO 9001	Rev. 0 del 10.10.2022
		Gestione rottame di STAGNO Materie prime secondarie UNI 10432-1/ UNI 10432-5	PQ 06

Nel caso di rottami che non soddisfano le caratteristiche per quanto concerne l'umidità e i materiali estranei, devono essere accettati con un extra-calo corrispondente all'umidità e al materiale estraneo.

Si intende per extra-calo la diminuzione percentuale da applicare alla massa iniziale per differenze di resa o parametri dimensionali, fisici o di composizione.

La classificazione del materiale viene registrata per la contabilizzazione degli oneri accessori e dei cali (Mod. M747 Oneri e Cali).

3.3 PROCESSO E TECNICHE DI TRATTAMENTO DEI ROTTAMI DA RECUPERARE

Le principali fasi del processo di recupero dei rottami di stagno non in lega e leghe miste di stagno sono:

- selezione e qualifica dei fornitori;
- controllo preliminare in ricezione;
- controllo finale (classifica materiale);
- chiusura controllo;
- selezione del materiale per il recupero;
- lavorazioni;
- verifica materia prima seconda.

3.3.1 Selezione e qualifica dei fornitori

La selezione e qualifica dei fornitori di materiali metallici o è gestita secondo la **P-QAS 05 "Gestione Acquisti"** e la **PQ 01 "Gestione dei servizi di commercio materiali ferrosi e non ferrosi"**.

3.3.2 Controllo preliminare in ricezione

È a cura di Controllo Qualità ed ha lo scopo di verificare, all'ingresso, i documenti di trasporto, la conformità visiva del materiale, il peso lordo e l'assenza di radioattività (controllo radiometrico).

Se l'esito del controllo è positivo viene consegnato all'autista il **Modulo di classifica del materiale – STAGNO (mod. 782)**, ed il mezzo viene avviato all'area di destinazione per lo scarico e successive verifiche.

MATERIALE NON CONFORME

- Qualora al controllo visivo il materiale risultasse non conforme in conseguenza di presenza di materiali o sostanze non trattabili dall'impianto, il carico viene respinto.
- Nel caso il materiale risultasse contaminato da radiazioni vengono adottate le previste procedure di emergenza.

3.3.3 Controllo allo scarico presso l'impianto

Il controllo finale comporta la classificazione del materiale e ne definisce lo stato di qualità.

L'attività è a cura degli operatori addetti al piazzale che provvedendo allo scarico dei mezzi e verificano visivamente che la qualità del materiale corrisponda a quanto definito al punto 3.1 della presente procedura.

Gli addetti si occupano quindi del corretto stoccaggio del materiale presso l'area identificata codice CER, così come previsto nelle specifiche autorizzazioni al trattamento rifiuti.

Il materiale viene stoccato in "cumuli"/big bag al coperto, mantenendo ben distinto per le tipologie, attraverso una separazione fisica dei cumuli stessi e l'identificazione con cartellonistica.

I riscontri della qualità del materiale sono riportati sul **Modulo di classifica del materiale - stagno (mod. M782)**. Il prodotto selezionato secondo la destinazione, è reso disponibile per:

- lavorazione (compresa cernita);
- spedizione;
- stoccaggio a magazzino;
- smaltimento.

Il Modulo di classifica viene consegnata dall'autista a Controllo Qualità che verifica la corrispondenza qualitativa del materiale e provvede a quantificare eventuali difformità.

3.3.4 Chiusura controllo

L'avvenuto controllo e la delibera prodotto sono formalmente documentati, a cura di Controllo Qualità, mediante visto sul documento di trasporto.

La classificazione del materiale viene registrata per la contabilizzazione degli oneri accessori e dei cali (**Mod. M747 Oneri e Cali**) dalla sede di Cairate alla quale vengono inviati i moduli della filiale di Grisignano, in originale.

 MONTALBETTI S.p.A. lavorazione e commercio materiali ferrosi demolizioni industriali	PROCEDURE QUALITA' ISO 9001	Rev. 0 del 10.10.2022
	Gestione rottame di STAGNO Materie prime secondarie UNI 10432-1/ UNI 10432-5	PQ 06

I documenti (DDT e/o Formulario con copia **Modulo di classifica del materiale – stagno (mod. M782)**) sono trasmessi ad Amministrazione.

3.3.5 Lavorazioni

Fasi e modalità di trattamento del materiale all'interno dell'impianto sono definite dalla procedura **PQ 01 "Gestione dei servizi di commercio materiali ferrosi e non ferrosi"**.

Nella lavorazione i materiali vengono mantenuti separati per denominazione.

3.3.6 Controlli per lotti

Il controllo di conformità alle norme UNI 10432-1 e UNI 10432-5 del materiale in uscita viene effettuato:

- con frequenza semestrale nel caso in cui si abbiano ingressi e uscite di materiali almeno semestrali
- in occasione della prima vendita di una specifica tipologia di materiale (nel caso in cui il materiale sia gestito in modo occasionale e comunque con frequenza inferiore a 1 volta/6 mesi).
- si procede all'effettuazione di un campionamento dal cumulo di materiale e all'effettuazione delle prove secondo le procedure stabilite dai capitoli 6 e 7 delle norme UNI 10432-1 e UNI 10432-5 e come riportata di seguito.

Gli esiti delle prove eseguite sono riportati nel modulo **Mod. 783 Registrazione Controlli Stagno**

In caso di accertamento di valori non conformi alle UNI 10432-1 e UNI 10432-5 si procede ad un ciclo di trattamento al fine di eliminare i materiali estranei in eccesso.

3.3.7 Variazione frequenza dei controlli

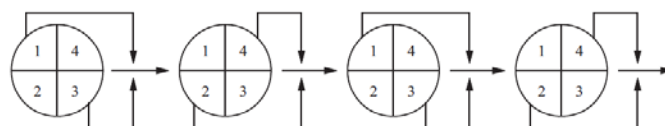
Qualora il controllo accertino valori non conformi per almeno 2 volte consecutive la periodicità del controllo viene modificata e resa più frequente.

3.4 CAMPIONAMENTO

Dopo aver eseguito un esame visivo, viene prelevata una quantità dall'1% al 5% del lotto, secondo il tipo di materiale, che rappresenta la quantità media del lotto stesso comprensiva di eventuali materiali estranei.

Il campione così ottenuto viene suddiviso in quarti secondo due diametri perpendicolari tra di loro come indicato nel seguente schema di quartatura (figura 1).

figura 1 Primo schema di quartatura



Si prelevano due quarti diametralmente opposti e si eliminano, gli altri due si mescolano accuratamente, si raccoglie il materiale a forma di cono, si schiaccia a forma di disco, si ripartisce nuovamente in quarti e si procede come sopra descritto.

L'operazione si ripete tante volte quante ne occorrono per ottenere un campione adatto (da 2 kg a 5 kg) alla determinazione del ferro libero e della composizione del metallo come descritto nel **paragrafo 3.5 metodi di prova**.

Per il prelievo del campione, in alternativa, può essere utilizzato il seguente schema (figura 2).


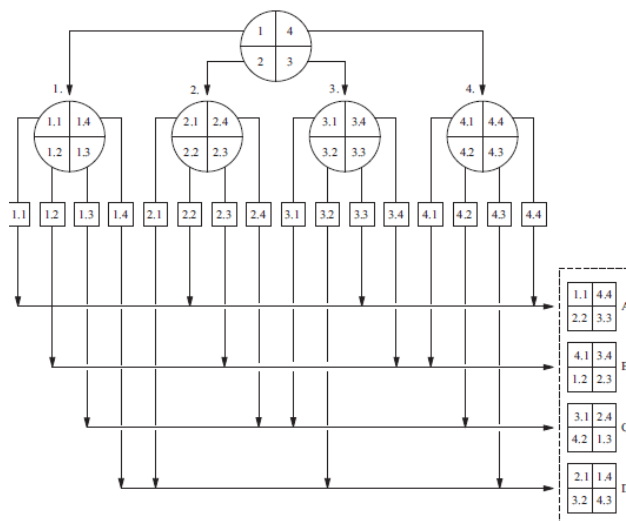
 <p>MONTALBETTI S.p.A. lavorazione e commercio materiali ferrosi demolizioni industriali</p>	PROCEDURE QUALITA' ISO 9001	Rev. 0 del 10.10.2022
	Gestione rottame di STAGNO Materie prime secondarie UNI 10432-1/ UNI 10432-5	PQ 06

figura 2 Secondo schema di quartatura



3.5 METODI DI PROVA

Il campione prelevato come indicato nel paragrafo 3.4, viene consegnato ad un laboratorio di analisi accreditato che procede a determinare:

- **L'UMIDITA'**

Il materiale consegnato al laboratorio viene essiccato in un apposito forno a $110\text{ °C} \pm 5\text{ °C}$, fino a una massa costante a temperatura ambiente. La differenza di massa costituisce la quantità di umidità presente nel campione prelevato.

- **IL FERRO LIBERO**

Sul campione essiccato dopo la determinazione dell'umidità, il contenuto di ferro libero si determina con l'ausilio di una calamita.

Se presente, il ferro separato si mette da parte e si pesa per determinarne la percentuale

- **COMPOSIZIONE**

Dopo essiccazione e deferrizzazione, viene caricato in un crogiolo e fuso. A fusione avvenuta il metallo liquido viene colato in pani, lingotti o placche.

La schiumatura prodotta viene macinata fine in un mulino e sottoposta a setacciatura con un setaccio avente maglie di luce da 70 mesh (0,21 mm) per separare il metallo dall'ossido. Il metallo così ottenuto viene rifuso, colato e aggiunto alla massa del lingotto, pane o placca precedentemente ottenuti.

Determinate le percentuali in massa del metallo e dell'ossido presenti nel campione, questi sono sottoposti separatamente ad analisi chimica e le due composizioni concorrono, proporzionalmente alla massa delle rispettive frazioni, a determinare la composizione del campione rappresentante il lotto

	MONTALBETTI S.p.A. lavorazione e commercio materiali ferrosi demolizioni industriali	PROCEDURE QUALITA' ISO 9001	Rev. 0 del 10.10.2022
		Gestione rottame di STAGNO Materie prime secondarie UNI 10432-1/ UNI 10432-5	PQ 06

3.6 ANALISI CHIMICA

I metodi di analisi chimica vengono concordati tra MONTALBETTI SPA e il committente all'atto della conferma di offerta dell'ordine.

La materia prima secondaria derivante dal trattamento di rottami STAGNO NON IN LEGA dovrà

- Avere resa di fusione minima in metallo del 98%; per la spugna da processo elettrolitico di recupero, tale resa minima deve essere dell'88%
- Una composizione chimica risultante di

Sn % min.	Sb % max.	Cu % max.	Pb % max.	Altri elementi ciascuno % max.
99,0	0,30	0,30	0,30	0,05

La materia prima secondaria derivante dal trattamento di rottami LEGHE MISTE DI STAGNO dovrà

- Avere resa di fusione minima in metallo del 98%;
- Una composizione chimica risultante di

Sn % min.	Sb % max.	Cu % max.	Pb % max.	Altri elementi ciascuno % max.
50,0	10,0	3,0	50,00	0,2

3.7 DESIGNAZIONE DEL MATERIALE FINALE

Il DDT finale riporterà le seguenti designazioni

- Designazione dei rottami di stagno non in lega: Rottami di Sn non in lega UNI10432-1
- Designazione dei rottami di stagno in leghe miste: Rottami di Sn in leghe miste UNI 10432-5

3.8 QUALIFICA DEL PERSONALE

Il personale impiegato nel processo di recupero dei rottami è adeguatamente informato e formato all'attività da svolgere come definito nella procedura **PQAS 01 "Competenza, formazione e consapevolezza"**.

3.9 OSSERVAZIONI DEI CLIENTI

Le osservazioni dei Clienti sono recepite dal Responsabile Gestione Sistema (Qualità, Ambiente e Salute e Sicurezza sul Lavoro) che provvede all'analisi delle segnalazioni, ne accerta la congruità e attiva azioni correttive dove previsto, con riferimento a quanto indicato in **PQAS 04 "Gestione delle Non Conformità e delle Azioni Correttive e Preventive"**.

Le segnalazioni sono archiviate in apposito dossier e riscontrate periodicamente per verificare eventuali ripetitività delle anomalie notificate.

3.10 INDICATORI DI PROCESSO

È stato definito, quale indicatore di qualità del processo il seguente:

- incidenza percentuale dei campionamenti risultati non conformi ai limiti consentiti sul totale delle verifiche effettuate.

4. REGISTRAZIONI

- Mod. M747 Registrazione oneri
- Mod. M782 Classificazione rottame stagno
- Mod. M783- Registrazione Controlli rame



MONTALBETTI S.p.A.

lavorazione e commercio
materiali ferrosi
demolizioni industriali
21050 CAIRATE VA - VIA C. PORTA, 7
TEL. +39 0331 310110 - 310450
FAX + 39 0331 311150

**CLASSIFICAZIONE ROTTAME
DI STAGNO**

Data _____

Fornitore _____

N. Doc. _____

MATERIALE	PESO Kg.
ROTTAME STAGNO NON IN LEGA	
sfridi e scarti di lavorazione (lastra, nastro, trucioli, filo, ecc.)	
anodi esausti	
spugna da processo elettrolitico di ricupero	
ROTTAME LEGHE MISTE DI STAGNO	
getti e laminati, vecchi o nuovi, in peltro	
cuscinetti o pezzi in leghe antifrizione	
pezzi, fili e ricuperi in leghe Sn-Pb per saldatura	
lingotti di varie leghe di stagno	
RISCONTRO MATERIALI ESTRANEI	PESO Kg.
terra, polvere, isolanti vetro	
gomma, plastica, tessuto, legno, sostanze chimiche o organiche	
oli, emulsioni oleose, lubrificanti o grassi	
scorie, scaglie di laminazione, polveri di raccolta, polveri da molatura, fanghi	
assenza contaminazione radioattiva	<input type="checkbox"/> CONFORME
	<input type="checkbox"/> NON CONFORME



REGISTRAZIONE CONTROLLI CAMPIONI STAGNO (MPS)
UNI 10432-1 STAGNO NON IN LEGA/ UNI 10432-5 LEGHE MISTE DI STAGNO

PER I PARAMETRI DA ANALIZZARE, I LIMITI E LE PROVE OCCORRE FAR RIFERIMENTO ALLA NORMA 10432-/10432-5 – cap.5/6

Data:		Campione n°	Descrizione:
REQUISITO		TIPO DI PROVA	ESITO (ALLEGARE CERTIFICATO)
CARATTERISTICHE	descrivere		
CONDIZIONI FISICHE	Umidità	<input type="checkbox"/> analisi quantitativa/ analisi presso laboratorio esterno – specificare.....	
	Ferro libero	<input type="checkbox"/> analisi quantitativa/ analisi presso laboratorio esterno – specificare.....	
	Composizione	<input type="checkbox"/> analisi quantitativa/ analisi presso laboratorio esterno – specificare.....	
	Resa	<input type="checkbox"/> analisi quantitativa/ analisi presso laboratorio esterno – specificare.....	
CONDIZIONI CHIMICHE	Specificare: Sn % min Sb % max Cu % max Pb % max Altri elementi ciascuno % max	<input type="checkbox"/> ANALISI PRESSO LABORATORIO ESTERNO – SPECIFICARE.....	
VERIFICA DI CONFORMITA' FINALE:		<input type="checkbox"/> CONFORME <input type="checkbox"/> NON CONFORME	Firma operatore:

UNI 10432-1: MPS - rottami STAGNO NON IN LEGA dovrà	UNI 10432-5: MPS - rottami LEGHE MISTE DI STAGNO dovrà
<ul style="list-style-type: none"> resa di fusione minima in metallo del 98%; resa minima, per la spugna da processo elettrolitico di ricupero, 88% 	<ul style="list-style-type: none"> resa di fusione minima in metallo del 98%;
Una composizione chimica	Una composizione chimica

Sn % min.	Sb % max.	Cu % max.	Pb % max.	Altri elem. ciascuno % max.
99,0	0,30	0,30	0,30	0,05

Sn % min.	Sb % max.	Cu % max.	Pb % max.	Altri elem. ciascuno % max.
50,0	10,0	3,0	50,00	0,2



MONTALBETTI S.p.A.
 lavorazione e commercio
 materiali ferrosi
 demolizioni industriali

Filiale di GRISIGNANO DI ZOCCO
 Via Serenissima 16
 tel. + 39 0444 414212
 fax + 39 0444 416973

21050 CAIRATE VA - Via C. Porta, 7
 tel. +39 0331 310110 - 310450
 fax + 39 0331 311150
 e-mail: info@montalbetti.it
 C.F. e P.IVA 00753030121

DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ

AI CRITERI "END OF WASTE" - STAGNO

Regolamento NORMA UNI 10432-1

Cliente: _____

Contratto/ordine n° _____

del _____

1. PRODUTTORE/IMPORTATORE DEI ROTTAMI METALLICI

Nome: MONTALBETTI S.p.A.

Indirizzo: Via Serenissima 16 -36040 GRISIGNANO DI ZOCCO (VI)

Referente: _____

Telefono: 0444 414212

Fax: 0444 416973

E-mail: info@montalbetti.it

2. A) Denominazione o codice della categoria di rottami metallici, in conformità ad una specifica settoriale o ad una norma: _____

B) Specifica del cliente (se prevista) _____

3. La partita di rottami di stagno è conforme alla norma UNI 10432-1÷6:1995 "rottami di stagno".

4. Peso della partita in chilogrammi: _____

5. Lotto di riferimento _____

6. Num. e data dei rapporti analitici: _____

7. Certificato attestante la prova di radioattività (in calce).

8. Il produttore di rottami metallici applica un sistema di gestione conforme ai requisiti della UNI 10432-1.

9. Dichiaro in fede che le informazioni fornite sono complete ed esatte

10. Dichiaro di essere consapevole delle sanzioni penali, previste in caso di dichiarazioni non veritiere e di falsità negli atti e della conseguente decadenza dai benefici di cui agli articoli 75 e 76 del D.P.R. 445/2000

Nome: _____

data: _____

Firma: _____

DICHIARAZIONE DI CONTROLLO RADIOMETRICO

Ai sensi

- del D.Lgs. 230/95 e successive modificazioni;
- del D.Lgs. 23/2009 e successive modificazioni;
- dei requisiti tecnici e delle linee guida operative dettate dalla norma UNI 10432-1;
- della procedura interna Montalbetti S.p.A. conforme alle norme ISO 9001/2015 e ISO 14001/2015;

si **DICHIARA**

che il controllo radiometrico è stato effettuato sulla sottoindicata spedizione di rottami senza evidenziare nessuna anomalia radiometrica, conformemente alle disposizioni in vigore:


Operatore addetto al controllo: _____

Data del controllo: _____ ora: _____


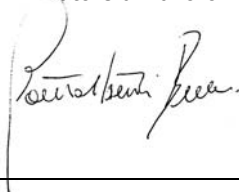
Strumentazione utilizzata: Portale radiometrico fisso THERMO FISHER FHT 1388 - SGS II


MONTALBETTI S.p.A.

36040 GRISIGNANO DI ZOCCO (VI) - Via Serenissima 16


 <p>MONTALBETTI S.p.A. lavorazione e commercio materiali ferrosi demolizioni industriali</p>	<p>PROCEDURE QUALITA' ISO 9001</p>	<p>Rev. 0 del 10.10.2022</p>
	<p>Gestione rottame Piombo e leghe di piombo Materie prime secondarie UNI EN 14057</p>	<p>PQ 07</p>

GESTIONE DEI ROTTAMI DI PIOMBO E LEGHE DI PIOMBO MATERIE PRIME SECONDARIE UNI EN 14057

PREPARATO	VERIFICATO	APPROVATO
Responsabile Gestione Qualità Responsabile Gestione Ambiente Responsabile Gestione Salute e Sicurezza sul Lavoro 	Direzione Operativa	Datore di Lavoro 
DATA DOCUMENTO	STATO DI REVISIONE	MOTIVO DELLA REVISIONE
10.10.2022	0	Emissione Procedura di Sistema Integrato

	MONTALBETTI S.p.A. lavorazione e commercio materiali ferrosi demolizioni industriali	PROCEDURE QUALITA' ISO 9001	Rev. 0 del 10.10.2022
		Gestione rottame Piombo e leghe di piombo Materie prime secondarie UNI EN 14057	PQ 07

1. SCOPO E CAMPO DI APPLICAZIONE.....	3
2. RESPONSABILITÀ.....	3
3. MODALITÀ OPERATIVE.....	3
3.1 IDENTIFICAZIONE MATERIE PRIME SECONDARIE.....	3
3.2 TIPO DI MATERIALE.....	3
3.3 PROCESSO E TECNICHE DI TRATTAMENTO DEI ROTTAMI DA RECUPERARE	4
3.3.1 Selezione e qualifica dei fornitori	4
3.3.2 Controllo preliminare in ricezione.....	4
3.3.3 Controllo allo scarico presso l'impianto.....	4
3.3.4 Chiusura controllo	4
3.3.5 Lavorazioni	4
3.3.6 Controlli per lotti	5
3.3.7 Variazione frequenza dei controlli	5
3.4 DESIGNAZIONE DEL MATERIALE FINALE	5
3.5 QUALIFICA DEL PERSONALE	5
3.6 OSSERVAZIONI DEI CLIENTI	5
3.7 INDICATORI DI PROCESSO.....	6
4. REGISTRAZIONI	6

 MONTALBETTI S.p.A. lavorazione e commercio materiali ferrosi demolizioni industriali	PROCEDURE QUALITA' ISO 9001	Rev. 0 del 10.10.2022
	Gestione rottame Piombo e leghe di piombo Materie prime secondarie UNI EN 14057	PQ 07

1. SCOPO E CAMPO DI APPLICAZIONE

La procedura definisce responsabilità ed operatività del processo di gestione dei rottami di piombo e leghe di piombo ai fini dell'applicazione della UNI EN 14057 del novembre 2006 che fissa i requisiti nel rispetto dei quali i rottami di piombo possono essere gestiti come "Rifiuti che hanno cessato di essere tali".

Si applica nella sede di Cairate (VA) e nella sede di Grisignano (VI).

2. RESPONSABILITÀ

Il Responsabile Gestione Sistema (Qualità, Ambiente e Salute e Sicurezza sul Lavoro), sovrintende a tutto il processo di trattamento dei rottami. Gli operatori macchine e di piazzale rispondono delle fasi di lavoro loro assegnate e dell'autocontrollo in processo.

La verifica finale ed il benessere per la consegna sono a cura di Controllo Qualità.

3. MODALITÀ OPERATIVE

I rottami di piombo e leghe di piombo per poter essere commercializzati come materie prime seconde devono soddisfare i requisiti fissati dalla UNI EN 14057.

Gli operatori addetti al processo di recupero del rifiuto finalizzato alla produzione di materie prime seconde come da UNI EN 14057 sono qualificati per la gestione delle fasi di lavoro secondo i criteri definiti.

Per tutte le altre attività che attengono la gestione dei magazzini vale quanto definito nella procedura **PQ 01 "Gestione dei servizi di commercio materiali ferrosi e non ferrosi"** e quanto previsto nelle specifiche autorizzazioni al trattamento rifiuti negli impianti di Cairate (VA) e di Grisignano (VI) di Montalbetti S.p.A.

3.1 IDENTIFICAZIONE MATERIE PRIME SECONDARIE

La designazione finale del prodotto (materia prima seconda) include:

- denominazione (materia prima secondaria);
- numero della norma (UNI EN 14057);
- tipo di materiale
 - o secondo quanto indicato nelle definizioni di cui al punto 3 della UNI EN 14057.

Esempio: Materia prima secondaria UNI EN 14057 - Tipo di materiale (3.1.1 piombo dolce)


3.2 TIPO DI MATERIALE

Sono oggetto di recupero i materiali contenenti piombo o leghe di piombo riportati come da seguente definizione della norma:

ref. TERMINI E DEFINIZIONE parte 3 UNI EN 14057 solo i materiali sotto indicati

RIFERIMENTO	DEFINIZIONE	CARATTERISTICHE
3.1.1	Piombo dolce	Tipicamente lastre, applicazione per fabbricati e tubi per la distribuzione di acqua e gas
3.2.1	Piombo duro	Tipicamente lastre di piombo antimoniato, tubi e blocchi per attrezzature utilizzate nell'industria chimica
3.6	Rottame misto di piombo	Misto di varie categorie di rottami di piombo, misto di una o più categorie di rottami di piombo con altri materiali non definiti nella presente norma per i gruppi di rottami di piombo definiti dal <u>punto 3.1 al punto 3.2 (si vedano punti precedenti)</u> , siano essi metalli metallici o non metallici con esclusione dei materiali radioattivi

- La materia prima secondaria deve inoltre avere i seguenti requisiti:
 - o Oli e grassi <2% in peso
 - o inerti, plastiche, altri materiali indesiderati <5%
 - o assenza di materiali radioattivi
 - o assenza di materiali infiammabili o esplosivi
 - o assenza di contenitori chiusi o non sufficientemente aperti

	MONTALBETTI S.p.A. lavorazione e commercio materiali ferrosi demolizioni industriali	PROCEDURE QUALITA' ISO 9001	Rev. 0 del 10.10.2022
		Gestione rottame Piombo e leghe di piombo Materie prime secondarie UNI EN 14057	PQ 07

3.3 PROCESSO E TECNICHE DI TRATTAMENTO DEI ROTTAMI DA RECUPERARE

Le principali fasi del processo di recupero dei rottami di piombo e leghe di piombo sono:

- selezione e qualifica dei fornitori;
- controllo preliminare in ricezione;
- controllo finale (classifica materiale);
- chiusura controllo;
- selezione del materiale per il recupero;
- lavorazioni;
- verifica materia prima seconda.

3.3.1 Selezione e qualifica dei fornitori

La selezione e qualifica dei fornitori di materiali metallici o è gestita secondo la **P-QAS 05 "Gestione Acquisti"** e la **PQ 01 "Gestione dei servizi di commercio materiali ferrosi e non ferrosi"**.

3.3.2 Controllo preliminare in ricezione

È a cura di Controllo Qualità ed ha lo scopo di verificare, all'ingresso, i documenti di trasporto, la conformità visiva del materiale, il peso lordo e l'assenza di radioattività (controllo radiometrico).

Se l'esito del controllo è positivo viene consegnato all'autista il **Modulo di classifica del materiale - piombo e leghe (mod. 784)**, ed il mezzo viene avviato all'area di destinazione per lo scarico e successive verifiche.

MATERIALE NON CONFORME

- Qualora al controllo visivo il materiale risultasse non conforme in conseguenza di presenza di materiali o sostanze non trattabili dall'impianto, il carico viene respinto.
- Nel caso il materiale risultasse contaminato da radioattività vengono adottate le previste procedure di emergenza.

3.3.3 Controllo allo scarico presso l'impianto

Il controllo finale comporta la classificazione del materiale e ne definisce lo stato di qualità.

L'attività è a cura degli operatori addetti al piazzale che provvedendo allo scarico dei mezzi e verificano visivamente che la qualità del materiale corrisponda a quanto definito al punto 3.2 della presente procedura. Gli addetti si occupano quindi del corretto stoccaggio del materiale presso l'area identificata codice CER, così come previsto nelle specifiche autorizzazioni al trattamento rifiuti.

Il materiale viene stoccato in "cumuli"/big bags, mantenendo ben distinto per le tipologie/denominazioni come identificate nelle tabelle A, attraverso una separazione fisica dei cumuli stessi e l'identificazione con cartellonistica.

I riscontri della qualità del materiale sono riportati sul **Modulo di classifica del materiale - piombo e leghe (mod. M784)**. Il prodotto selezionato secondo la destinazione, è reso disponibile per:

- lavorazione (compresa cernita);
- spedizione;
- stoccaggio a magazzino;
- smaltimento.

Il **Modulo di classifica** viene consegnata dall'autista a Controllo Qualità che verifica la corrispondenza qualitativa del materiale e provvede a quantificare eventuali difformità.

3.3.4 Chiusura controllo

L'avvenuto controllo e la delibera prodotto sono formalmente documentati, a cura di Controllo Qualità, mediante visto sul documento di trasporto.


La classificazione del materiale viene registrata per la contabilizzazione degli oneri accessori e dei cali (**Mod. M747 Oneri e Cali**) dalla sede di Cairate alla quale vengono inviati i moduli della filiale di Grisignano, in originale.

I documenti (DDT e/o Formulario con copia **Modulo di classifica del materiale - Piombo e leghe (mod. M784)**) sono trasmessi ad Amministrazione.

3.3.5 Lavorazioni

Fasi e modalità di trattamento del materiale all'interno dell'impianto sono definite dalla procedura **PQ 01 "Gestione dei servizi di commercio materiali ferrosi e non ferrosi"**.

Nella lavorazione i materiali vengono mantenuti separati per denominazione.

 <p>MONTALBETTI S.p.A. lavorazione e commercio materiali ferrosi demolizioni industriali</p>	PROCEDURE QUALITA' ISO 9001	Rev. 0 del 10.10.2022
	Gestione rottame Piombo e leghe di piombo Materie prime secondarie UNI EN 14057	PQ 07

3.3.6 Controlli per lotti

Il controllo di conformità alla norma UNI EN 14057 del materiale in uscita viene effettuato:

- con frequenza semestrale nel caso in cui si abbiano ingressi e uscite di materiali almeno semestrali
- in occasione della prima vendita di una specifica tipologia di materiale (nel caso in cui il materiale sia gestito in modo occasionale e comunque con frequenza inferiore a 1 volta/6 mesi).

Per il controllo si procede all'effettuazione di un campionamento rappresentativo dal cumulo di materiale e all'effettuazione dei controlli come da tabella seguente.

Gli esiti delle prove eseguite sono riportati nel modulo **Mod. 785 Registrazione Controlli Piombo e Leghe**
 In caso di accertamento di valori non conformi alla UNI EN 14057 si procede ad un ciclo di trattamento al fine di eliminare i materiali estranei in eccesso.

Caratteristica	Prova ordinaria	Prova da svolgere solo se richiesta dal cliente
Umidità	Stima (Osservazione visiva dell'assenza di gocce o patina di acqua, assenza di gocciolamento)	Pesatura di un campione rappresentativo prima e dopo la rimozione dell'umidità La rimozione dell'umidità deve essere ottenuta riscaldando ad una temperatura massima di 110 °C fino a che non si rilevano ulteriori variazioni di peso. (Da effettuare presso laboratorio esterno)
Materiali estranei	Selezione e pesatura	Altri metodi soggetti ad accordo tra committente e fornitore.
Composizione	Metodi di analisi quantitativa secondo le norme EN o soggetti ad accordo tra committente e fornitore. (utilizzo di spettrometro portatile)	
Resa metallica	Stima basata sui dati del materiale ricevuto dal fornitore/fornitori dei materiali	Determinazione del contenuto di umidità e di ferro libero in un campione rappresentativo seguito da rifusione e pesatura del lingotto. La rifusione deve essere condotta in un forno, con una temperatura fino a 500 °C, utilizzando se necessario un flusso coprente (Da effettuare presso laboratorio esterno)

3.3.7 Variazione frequenza dei controlli

Qualora il controllo accertino valori non conformi per almeno 2 volte consecutive la periodicità del controllo viene modificata e resa più frequente.

3.4 DESIGNAZIONE DEL MATERIALE FINALE

Il DDT finale riporterà la denominazione così come indicato nel paragrafo 3.1.

Esempio: Materia prima secondaria EN 14057 - Tipo di materiale (3.1.1 piombo dolce)


3.5 QUALIFICA DEL PERSONALE

Il personale impiegato nel processo di recupero dei rottami è adeguatamente informato e formato all'attività da svolgere come definito nella procedura **PQAS 01 "Competenza, formazione e consapevolezza"**.

3.6 OSSERVAZIONI DEI CLIENTI

Le osservazioni dei Clienti sono recepite dal Responsabile Gestione Sistema (Qualità, Ambiente e Salute e Sicurezza sul Lavoro) che provvede all'analisi delle segnalazioni, ne accerta la congruità e attiva azioni correttive dove previsto, con riferimento a quanto indicato in **PQAS 04 "Gestione delle Non Conformità e delle Azioni Correttive e Preventive"**.

Le segnalazioni sono archiviate in apposito dossier e riscontrate periodicamente per verificare eventuali ripetitività delle anomalie notificate.

 <p>MONTALBETTI S.p.A. lavorazione e commercio materiali ferrosi demolizioni industriali</p>	PROCEDURE QUALITA' ISO 9001	Rev. 0 del 10.10.2022
	Gestione rottame Piombo e leghe di piombo Materie prime secondarie UNI EN 14057	PQ 07

3.7 INDICATORI DI PROCESSO

È stato definito, quale indicatore di qualità del processo il seguente:

- incidenza percentuale dei campionamenti risultati non conformi ai limiti consentiti sul totale delle verifiche effettuate.

4. REGISTRAZIONI

- Mod. M747 Registrazione oneri
- Mod. M784 Classificazione rottame piombo e leghe
- Mod. M785- Registrazione Controlli piombo e leghe



**REGISTRAZIONE CONTROLLI CAMPIONI DI PIOMBO E LEGHE (MPS)
UNI EN 14057**

<u>Data:</u>		<u>Campione n°</u>	<u>Descrizione:</u>
REQUISITO		TIPO DI PROVA	ESITO
<u>CARATTERISTICHE</u>	descrivere	--	
<u>CONDIZIONI FISICHE</u>	Assenza di umidità	<input type="checkbox"/> stima (analisi visiva) <input type="checkbox"/> analisi presso laboratorio esterno (rimozione umidità e pesatura campione)	
	Ferro e materiali estranei	<input type="checkbox"/> stima <input type="checkbox"/> preselezione e pesatura <input type="checkbox"/> altri metodi concordati con il committente	
<u>COMPOSIZIONE</u>	Contenuto di piombo	<input type="checkbox"/> analisi quantitativa (spettrofotometro) <input type="checkbox"/> analisi con metodo concordato con il cliente	
<u>RESA METALLICA</u>	Se richiesta da cliente	<input type="checkbox"/> analisi con metodo concordato con il cliente	
<u>VERIFICA DI CONFORMITA' FINALE:</u>		<input type="checkbox"/> CONFORME <input type="checkbox"/> NON CONFORME	<u>Firma operatore:</u>



DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ
AI CRITERI "END OF WASTE" - PIOMBO
 Regolamento (UE) NORMA UNI 14057

Cliente:

Contratto/ordine n° del

1. PRODUTTORE/IMPORTATORE DEI ROTTAMI METALLICI
 Nome: MONTALBETTI S.p.A.
 Indirizzo: Via Serenissima 16 -36040 GRISIGNANO DI ZOCCO (VI)
 Referente:
 Telefono: 0444 414212 Fax: 0444 416973 E-mail: info@montalbetti.it

2. A) Denominazione o codice della categoria di rottami metallici, in conformità ad una specifica settoriale o ad una norma:

B) Specifica del cliente (se prevista):

3. La partita di rottami di piombo è conforme alla norma UNI 14057÷1:2003 "rottami di piombo".

4. Peso della partita in chilogrammi:

5. Lotto di riferimento:

6. Num. e data dei rapporti analitici:

7. Certificato attestante la prova di radioattività (in calce).....

8. *Il produttore di rottami metallici applica un sistema di gestione conforme ai requisiti della UNI 14057,*

9. *Dichiaro in fede che le informazioni fornite sono complete ed esatte*

10. *Dichiaro di essere consapevole delle sanzioni penali, previste in caso di dichiarazioni non veritiere e di falsità negli atti e della conseguente decadenza dai benefici di cui agli articoli 75 e 76 del D.P.R. 445/2000*

Nome:

data:

Firma:

DICHIARAZIONE DI CONTROLLO RADIOMETRICO

Ai sensi

- del D.Lgs. 230/95 e successive modificazioni;
- del D.Lgs. 23/2009 e successive modificazioni;
- dei requisiti tecnici e delle linee guida operative dettate dalla norma UNI EN 14057;
- della procedura interna Montalbetti S.p.A. conforme alla norma ISO 9001/2015 e ISO 14001/2015;

si **DICHIARA**

che il controllo radiometrico è stato effettuato sulla sottoindicata spedizione di rottami senza evidenziare nessuna anomalia radiometrica, conformemente alle disposizioni in vigore:

Operatore addetto al controllo: LUCIANO BALDO

Data del controllo: ora:

Strumentazione utilizzata: Portale radiometrico fisso THERMO FISHER FHT 1388 - SGS II

MONTALBETTI S.p.A.

36040 GRISIGNANO DI ZOCCO (VI) - Via Serenissima 16



MONTALBETTI S.p.a.
Via Serenissima n. 16
36040 Grisignano di Zocco (VI)

D.Lgs. 152/2006 e s.m.i.

Provvedimento n. 70 del 24/04/2014 e sm.i.

Relazione Tecnica

**Allegato n. 3 – Schema calcolo
polizza fidejussoria**

Grisignano di Zocco, gennaio 2024

SCHEMA PER IL CALCOLO DELLA POLIZZA FIDEIUSSORIA
ai sensi della D.G.R.V. 2721 del 29/12/2014 e s.m.i.

Ditta MONTALBETTI SPA

Sede dell'impianto

Comune GRISIGNANO DI ZOCCO (VI)

indirizzo VIA SERENISSIMA n. 16

Tabelle A. Stoccaggi di rifiuti in ingresso

A1. Attività di messa in riserva (R13) e deposito temporaneo (D15) di rifiuti **pericolosi e non pericolosi**
(punto 6.1.2 dell'all. A alla D.G.R.V. 2721 del 29/12/2014)

	Quantità (kg)	Importo per kg	TOTALE
Rifiuti non pericolosi	13.340.000,00	€ 0,20	2.668.000,00 €
Rifiuti pericolosi	2.980.000,00	€ 0,50	1.490.000,00 €
Totale q.tà	16.320,00		4.158.000,00 €

A2. Attività di messa in riserva(R13) e deposito temporaneo (D15) di rifiuti **inerti** ricompresi nel punto 7 del DMA 5 febbraio 1998 e s.m.i. (punto 6.2.2 dell'all. A alla D.G.R.V. 2721 del 29/12/2014)

	Quantità (kg)	Importo per kg	TOTALE
Rifiuti inerti con codici CER 17 xx xx		€ 0,01	
Rifiuti inerti <u>diversi</u> dai codici CER 17 xx xx		€ 0,02	
Totale q.tà			

A3. Attività di messa in riserva (R13) e deposito temporaneo (D15) di **altri rifiuti soggetti a riduzioni**
(punto 6.3 dell'all. A alla D.G.R.V. 2721 del 29/12/2014)

Punto del D.M.A. 5 febbraio 1998 e s.m.i in cui sono ricompresi i rifiuti	Quantità (kg)	Importo per kg	TOTALE
Punto 1.1 – “Rifiuti di carta, cartone e prodotti di carta”		€ 0,02	
Punto 2.1 – “Rifiuti di vetro in forma non dispersibile”		€ 0,02	
Punti 3.1 e 3.2 – “Rifiuti di metalli e loro leghe sotto forma metallica non dispersibile”		€ 0,02	
Punti 6.1 e 6.2 – “Rifiuti di plastiche”		€ 0,02	
Punti 9.1 e 9.2 – “Rifiuti di legno e sughero”		€ 0,02	
Punto 10.1 – “Rifiuti solidi in caucciù e gomma”		€ 0,02	
Punti 13.1 e 13.2 – “Rifiuti contenenti principalmente costituenti inorganici che possono a loro volta contenere metalli o materie inorganiche”		€ 0,02	
Totale q.tà			

Tabelle B. Stoccaggi di rifiuti prodotti

B1. Rifiuti prodotti dall'attività di recupero posti in deposito temporaneo in attesa di destinazione presso altro sito

Codice rifiuto	Quantità massima stoccabile (kg)	Importo applicato per kg di rifiuto ⁽¹⁾	TOTALE
RIF. NON PERICOLO	70.000	€ 0,20	14.000,00 €
RIF. PERICOLOSO	30.000	€ 0,50	15.000,00 €
Totale q.tà	100.000		29.000,00 €

B2. Rifiuti prodotti da operazioni di accorpamento (es. R12, D13) e stoccati in azienda in attesa di successive lavorazioni

Codice rifiuto	Quantità massima stoccabile (kg)	Importo applicato per kg di rifiuto ⁽¹⁾	TOTALE
Totale q.tà			

⁽¹⁾ L'importo unitario per chilogrammo è determinato con le stesse modalità delle precedenti tabelle A :

€ 0,50 per i rifiuti pericolosi, € 0,20 per i rifiuti non pericolosi

€ 0,02 per i rifiuti non pericolosi di cui ai punti 1.1 – 2.1 – 3.1 – 3.2 – 6.1 – 6.2 – 9.1 – 9.2 – 10.1 – 13.1 – 13.2 del D.M.A. 5 febbraio 1998 e i rifiuti inerti di cui al punto 7 con codici rifiuto diversi dal capitolo 17 del cat. CER

€ 0,01 per i rifiuti inerti di cui al punto 7 con codici rifiuto del capitolo 17 del catalogo CER

Calcolo del massimale della polizza fideiussoria

A. Importo relativo ai rifiuti in ingresso – (somma dei totali delle tabelle A1, A2, A3)	4.158.000,00 €
B. Importo relativo ai rifiuti prodotti – (totale delle tabelle B1 e B2)	29.000,00 €
TOTALE	
Riduzione del 50% per il possesso della certificazione ambientale EMAS	0–
Riduzione del 40% per il possesso della certificazione ambientale ISO14001	1.674.800,00 €–
TOTALE MASSIMALE	2.512.200,00 €

In caso del possesso di entrambe le certificazioni ambientali, si applica la riduzione più alta ovvero quella del 50%. In questo caso indicare l'importo della riduzione nella casella EMAS lasciando vuota quella ISO14001.