

REALIZZAZIONE E GESTIONE DI UN IMPIANTO DI MESSA IN RISERVA R13 E RECUPERO R4 DI ROTTAMI METALLICI

Richiesta di Autorizzazione Unica ai sensi dell'art. 208 del D.Lgs. 152/2006 e
s.m.i. e dell'art. 45 della L.R. 45/2007 e s.m.i.

A) RELAZIONE TECNICA DESCRITTIVA

RICHIEDENTE



Via Tiburtina Valeria km 129,00 snc
67041 - Aielli (AQ)

IL TECNICO

Ing. Danilo Tersigni Magnone



00	Prima emissione	B. Rubei A. Murolo	D. Tersigni	D. Tersigni	02/12/2024
Rev.	Descrizione	Elaborato	Verificato	Approvato	Data

Indice

1.Premessa.....	3
2.Localizzazione dell'area.....	3
3. Stato Autorizzato.....	6
3.1. Descrizione delle attività di recupero	6
3.1.1. Criteri per la cessazione della qualifica di rifiuto.....	6
3.2 Fasi delle attività di recupero	14
3.2.1 Accettazione dei rifiuti in ingresso	14
3.2.2 Operazioni di recupero.....	15
3.2.3. Verifica di conformità delle materie che hanno cessato la qualifica di rifiuto.....	16
3.3 Potenzialità dell'impianto	17
3.4 Norme tecniche generali per il recupero dei rifiuti	19
3.5 Caratteristiche della messa in riserva.....	22
3.5.1 Verifica del rispetto delle norme tecniche della messa in riserva.....	22
3.6 Caratteristiche del deposito temporaneo	23
4. Descrizione dell'impianto in progetto.....	24
4.1 Potenzialità dell'impianto	24
4.2. Fasi delle attività di recupero	27
4.3 Descrizione delle opere da realizzare	29
4.4 Descrizione delle attrezzature e degli impianti impiegati	29
4.4.1 Macchine e attrezzature utilizzate per lo stoccaggio	29
Allegati	29

1. PREMESSA

La società COMETAL S.r.l.s., avente sede legale in via Tiburtina Valeria Km 129,00 nel comune di Aielli (AQ), intende richiedere l'Autorizzazione Unica ai sensi dell'art. 208 del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i. per il proprio impianto di recupero di rifiuti metallici ubicato nel comune di Aielli (AQ), attualmente autorizzato in procedura semplificata di cui all'art. 216 del D. Lgs. 152/2006 s.m.i. con Provvedimento Conclusivo del SUAP Prot. n. 3358 del 29/09/2022.

Rispetto a quanto autorizzato la Ditta intende introdurre le seguenti modifiche sostanziali:

- introduzione di rifiuti pericolosi da destinare alla sola Messa in Riserva (R13) per una capacità istantanea di stoccaggio inferiore a 50 t;
- accettazione dei rifiuti conferiti in impianto da parte di privati;
- riorganizzazione del layout e dei quantitativi dei rifiuti non pericolosi gestiti nell'impianto;
- riorganizzazione del sistema di gestione delle acque meteoriche di dilavamento del piazzale attraverso le seguenti variazioni:
 - riposizionamento dell'impianto di trattamento delle acque di prima pioggia,
 - scarico delle acque di prima pioggia trattate e delle acque di seconda pioggia nel corpo idrico "Fosso senza nome".

2. LOCALIZZAZIONE DELL'AREA

Il sito in oggetto è ubicato in area produttiva del comune di Aielli (AQ) e si trova ad una quota di circa 687 m s.l.m. presentando una superficie morfologicamente pianeggiante. Dal punto di vista cartografico l'area è inquadrata come segue:

- IGM serie 25.000: Foglio 368, Sezione II – "Celano";
- CTRN 5.000: Sezione 368112.

A seguito della modifica il centroide del sito avrà le seguenti coordinate (*Sistema cartografico, datum WGS84 fuso 33N*):

382366.832 mE – 4657012.132 mN

Il lotto è censito al catasto del comune di Aielli al *Foglio 22, Particelle 456-457-458-459-719-721*, ed ha una superficie complessiva di 3.430 mq.

Si specifica che, l'area censita al catasto del comune di Aielli al Foglio 22, particella 721 è accessoria all'impianto; tale area sarà destinata a parcheggio.

La viabilità principale dell'area è rappresentata dalla vicina S.S.5 Tiburtina Valeria e dall'asse autostradale A24 e A25, il cui casello di accesso si trova a circa 1 Km dal sito.



Figura 1 – Stralcio catastale del sito oggetto di studio; scala 1:2.000 (Fonte: Agenzia delle Entrate – Servizio di consultazione cartografia catastale WMS)

Il centro abitato più prossimo al sito è Aielli Stazione, frazione del comune di Aielli, classificato come insediamento residenziale a tessuto discontinuo, ubicato ad una distanza di circa 550 m in direzione nord-est rispetto al sito oggetto di studio (Figura 2).

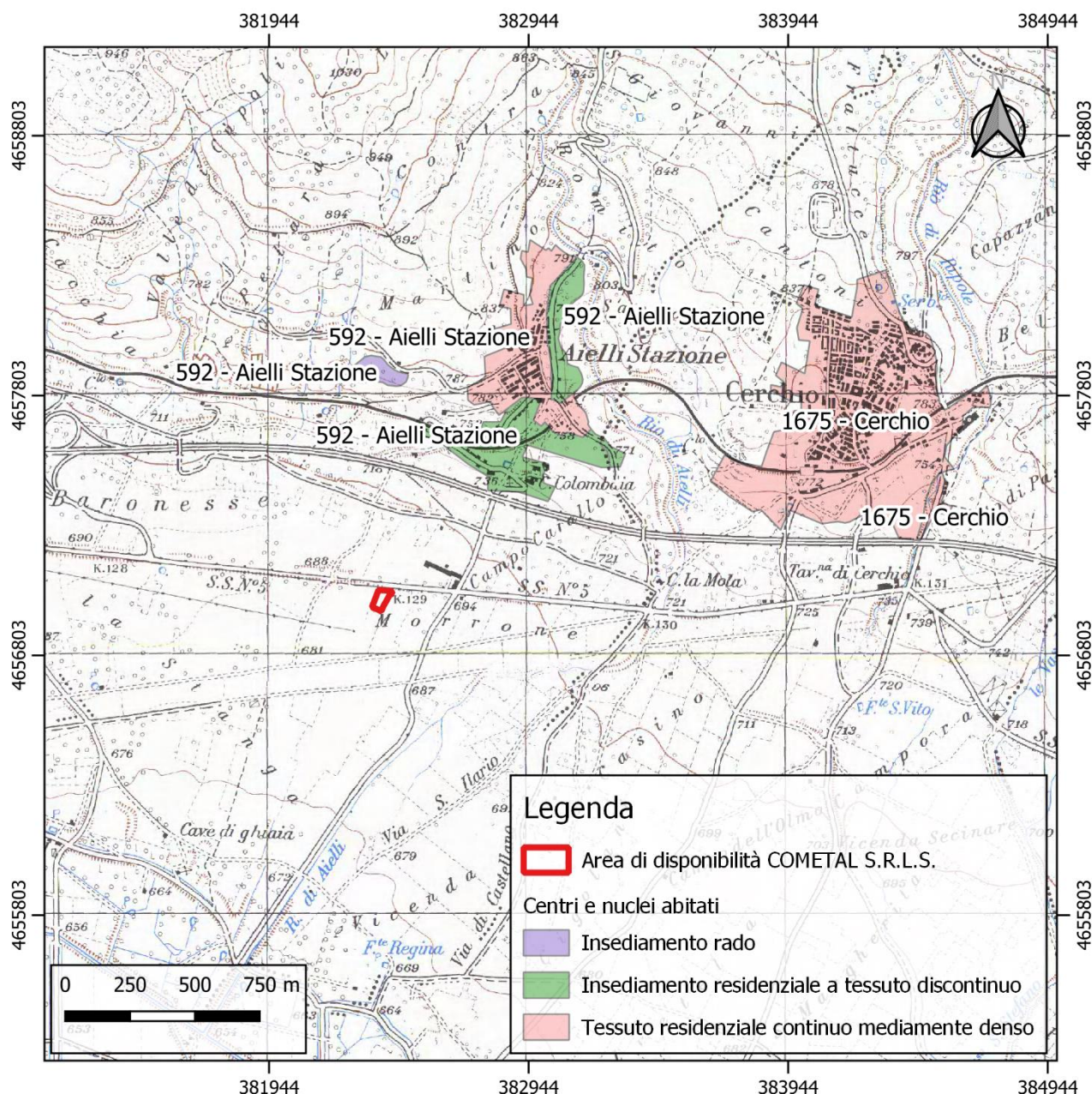


Figura 2 – Carta dei centri e nuclei abitati con indicazione del numero di abitanti, scala 1:25'000 (fonte: opendata.regione.abruzzo.it)

L'area limitrofa è caratterizzata da aree agricole e dalla presenza di edifici a destinazione produttiva; a circa 210 m dal perimetro dell'impianto sono presenti le prime case sparse.

Non sono presenti ospedali o case di cura o altre funzioni sensibili nelle vicinanze dell'impianto (raggio di valutazione di circa 500 m).

3. STATO AUTORIZZATO

3.1. Descrizione delle attività di recupero

Alla massima capacità produttiva nell'impianto possono essere conferite 90 tonnellate di rifiuti al giorno, per un totale di 23.600 ton/anno (su 260 giorni anno). Le attività di recupero autorizzate sono le seguenti:

- *Messa in riserva* (operazione R13) dei rifiuti speciali non pericolosi in attesa di effettuare le operazioni di recupero;
- *Riciclaggio/recupero dei metalli e dei composti metallici* (operazione R4).

L'operazione di messa in riserva, R13, riguarda tutte le tipologie di rifiuto e prevede che il rifiuto, se non recuperabile internamente, venga conferito presso altri impianti di recupero mantenendo lo stesso CER.

L'operazione R4 autorizzata riguarda il recupero degli scarti metallici, ferrosi e non ferrosi, per il quale la società adotta:

- il Reg. (CE) 2011/333 del 31 marzo 2011, recante i criteri che determinano quando alcuni tipi di rottami metallici cessano di essere considerati rifiuti, per i rottami di ferro, acciaio e alluminio. Tale operazione consentirà di ottenere, alla fine del processo di recupero, materia prima secondaria da conferire direttamente alle fonderie;
- il Reg. UE 715/2013 per i rifiuti in rame;
- il D.M. 05/02/1998 s.m.i. per altri metalli non ferrosi (esclusi l'alluminio e il rame).

3.1.1. Criteri per la cessazione della qualifica di rifiuto

In applicazione all'art. 6 della Direttiva 98/2008, il 31/03/2011 è stato adottato il regolamento UE n. 333/2011 che definisce a livello europeo gli standard di riferimento per quanto riguarda le tipologie di rifiuti recuperabili, le operazioni di recupero e le caratteristiche dei materiali recuperati nella gestione dei **metalli ferrosi e di acciaio**, oltre a quelli di **alluminio e sue leghe** e successivamente in data 25/06/2013 il regolamento UE n. 715/2013 riguardante la cessazione di qualifica di rifiuto per i rottami di rame e sue leghe.

Ciò significa che esclusivamente per queste merceologie di rifiuti lo standard di riferimento per il loro recupero è uno dei regolamenti UE n.333/2011 o n. 715/2013.

Per le rimanenti merceologie di rifiuti lo standard di riferimento continua ad essere il DM 05/02/1998 e s.m.i., come indicato dall'art. 184ter co. 3, per il periodo transitorio in attesa di norme con finalità analoghe a quelle dei regolamenti europei citati.

Impianto di Messa in Riserva (R13) e recupero (R4) di rottami metallici/Richiesta di Autorizzazione Unica**Tabella 1 - Criteri di gestione e controllo per i rottami di ferro e acciaio (Allegato 1 al Regolamento 333/2011)**

Criteri	Obblighi minimi di monitoraggio interno
1. Qualità dei rottami ottenuti dall'operazione di recupero	
1.1. I rottami sono suddivisi per categorie, in base alle specifiche del cliente, alle specifiche settoriali o ad una norma, per poter essere utilizzati direttamente nella produzione di sostanze o oggetti metallici nelle acciaierie e nelle fonderie.	Personale qualificato classifica ogni partita.
1.2. La quantità totale di materiali estranei (sterili) è $\leq 2\%$ in peso. Sono considerati materiali estranei: 1) metalli non ferrosi (tranne gli elementi di lega presenti in qualsiasi substrato metallico ferroso) e materiali non metallici quali terra, polvere, isolanti e vetro; 2) materiali non metallici combustibili, quali gomma, plastica, tessuto, legno e altre sostanze chimiche o organiche; 3) elementi di maggiori dimensioni (della grandezza di un mattone) non conduttori di elettricità, quali pneumatici, tubi ripieni di cemento, legno o calcestruzzo; 4) residui delle operazioni di fusione, riscaldamento, preparazione della superficie (anche sriccatura), molatura, segatura, saldatura e ossitaglio cui è sottoposto l'acciaio, quali scorie, scaglie di laminazione, polveri raccolte nei filtri dell'aria, polveri da molatura, fanghi.	Personale qualificato esegue un controllo visivo di ogni partita. A congrua cadenza (almeno ogni 6 mesi) e sotto attento controllo visivo si analizzano alcuni campioni rappresentativi dei materiali estranei, pesandoli dopo avere separato, magneticamente o manualmente (secondo i casi), le particelle di ferro e acciaio dagli oggetti. Per stabilire la giusta frequenza con cui eseguire il monitoraggio per campionamento si tiene conto dei seguenti fattori: 1) l'evoluzione prevista della variabilità (ad esempio, in base ai risultati passati); 2) il rischio di variabilità insito nella qualità dei rifiuti utilizzati come materiale dell'operazione di recupero e di ogni trattamento successivo; 3) la precisione del metodo di monitoraggio; e 4) la prossimità dei risultati al limite massimo del 2% in peso di materiali estranei. Il processo che ha condotto alla scelta della frequenza del monitoraggio dovrebbe essere documentato nell'ambito del sistema di gestione della qualità e dovrebbe essere accessibile per l'audit.
1.3. I rottami non contengono ossido di ferro in eccesso, sotto alcuna forma, tranne le consuete quantità dovute allo stoccaggio all'aperto, in condizioni atmosferiche normali, di rottami preparati.	Personale qualificato esegue un controllo visivo per rilevare la presenza di ossidi.
1.4. I rottami non presentano, ad occhio nudo, oli, emulsioni oleose, lubrificanti o grassi, tranne quantità trascurabili che non danno luogo a gocciolamento.	Personale qualificato esegue un controllo visivo di ogni partita, prestando particolare attenzione alle parti in cui è più probabile che si verifichi gocciolamento.
1.5. Radioattività: non è necessario intervenire secondo le norme nazionali e internazionali in materia di procedure di monitoraggio e intervento applicabili ai rottami metallici radioattivi. Questa disposizione lascia impregiudicate le norme di base sulla protezione sanitaria dei lavoratori e della popolazione adottate negli atti che rientrano nel capo III, del trattato Euratom, in particolare la direttiva 96/29/Euratom del Consiglio (*).	Personale qualificato effettua il monitoraggio della radioattività di ogni partita. Ogni partita di rottami è corredata da un certificato stilato secondo le norme nazionali o internazionali in materia di procedure di monitoraggio e intervento applicabili ai rottami metallici radioattivi. Il certificato può essere incluso in altri documenti che accompagnano la partita.
2. Rifiuti utilizzati come materiale dell'operazione di recupero	
1.6. I rottami non presentano alcuna delle caratteristiche di pericolo di cui all'allegato III della direttiva 2008/98/CE. I rottami rispettano i limiti di concentrazione fissati nella decisione 2000/532/CE (*) e non superano i valori di cui all'allegato IV del regolamento (CE) n. 850/2004 (*). La presente disposizione non vale per le caratteristiche dei singoli elementi presenti nelle leghe di ferro e acciaio.	Personale qualificato esegue un controllo visivo di ogni partita. Se da un controllo visivo sorge il dubbio di un'eventuale presenza di caratteristiche di pericolo, si adottano ulteriori opportune misure di monitoraggio, ad esempio campionamento e analisi. Il personale è formato a individuare le eventuali caratteristiche di pericolo dei rottami di ferro e acciaio e a riconoscere gli elementi concreti o le particolarità che consentono di determinare le caratteristiche di pericolo. La procedura di rilevamento dei materiali pericolosi è documentata nell'ambito del sistema di gestione della qualità.
1.7. I rottami non contengono alcun contenitore sotto pressione, chiuso o insufficientemente aperto che possa causare un'esplosione in una fornace metallurgica.	Personale qualificato esegue un controllo visivo di ogni partita.
2.1. Possono essere utilizzati a tal fine solo i rifiuti contenenti ferro o acciaio recuperabile.	I controlli di accettazione (eseguiti a vista) di tutti i rifiuti pervenuti e dei documenti che li accompagnano sono effettuati da personale qualificato, che è formato a riconoscere i rifiuti non conformi ai criteri indicati nel presente punto.
2.2. I rifiuti pericolosi non sono utilizzati in questo tipo di operazione tranne quando si dimostra che, per eliminare tutte le caratteristiche di pericolo, sono stati applicati i processi e le tecniche di cui al punto 3 del presente allegato.	
2.3. I rifiuti seguenti non sono utilizzati in questo tipo di operazione: a) limatura, scaglie e polveri contenenti fluidi quali oli o emulsioni oleose e b) fusti e contenitori, tranne le apparecchiature provenienti da veicoli fuori uso, che contengono o hanno contenuto oli o vernici.	

Impianto di Messa in Riserva (R13) e recupero (R4) di rottami metallici/Richiesta di Autorizzazione Unica**3. Processi e tecniche di trattamento**

- 3.1. I rottami di ferro o acciaio sono stati separati alla fonte o durante la raccolta e sono stati tenuti divisi, oppure i rifiuti in entrata sono stati sottoposti a un trattamento per separare i rottami di ferro e acciaio dagli elementi non metallici e non ferrosi.
- 3.2. Sono stati portati a termine tutti i trattamenti meccanici (quali taglio, cesoiatura, frantumazione o granulazione; selezione, separazione, pulizia, disinquinamento, svuotamento) necessari per preparare i rottami metallici al loro utilizzo finale direttamente nelle acciaierie e nelle fonderie.
- 3.3. Ai rifiuti contenenti elementi pericolosi si applicano le seguenti prescrizioni specifiche:
- a) il materiale in entrata proveniente da rifiuti di apparecchiature elettriche ed elettroniche o da veicoli fuori uso è stato sottoposto a tutti i trattamenti prescritti dall'articolo 6 della direttiva 2002/96/CE del Parlamento europeo e del Consiglio (*) e dall'articolo 6 della direttiva 2000/53/CE del Parlamento europeo e del Consiglio (**);
 - b) i clorofluorocarburi delle apparecchiature eliminate sono stati catturati mediante un processo approvato dalle autorità competenti;
 - c) i cavi sono stati strappati o trinciati. Se un cavo contiene rivestimenti organici (materie plastiche), questi sono stati tolti ricorrendo alle migliori tecniche disponibili;
 - d) i fusti e i contenitori sono stati svuotati e puliti; e
 - e) le sostanze pericolose nei rifiuti non menzionati alla lettera a) sono state eliminate efficacemente mediante un processo approvato dall'autorità competente.

(*) Direttiva 96/29/Euratom del Consiglio, del 13 maggio 1996, che stabilisce le norme fondamentali di sicurezza relative alla protezione sanitaria della popolazione e dei lavoratori contro i pericoli derivanti dalle radiazioni ionizzanti (GU L 159 del 29.6.1996, pag. 1).

(**) Decisione della Commissione 2000/532/CE, del 3 maggio 2000, che sostituisce la decisione 94/3/CE che istituisce un elenco di rifiuti conformemente all'articolo 1, lettera a), della direttiva 75/442/CEE del Consiglio relativa ai rifiuti e la decisione 94/904/CE del Consiglio che istituisce un elenco di rifiuti pericolosi ai sensi dell'articolo 1, paragrafo 4, della direttiva 91/689/CEE del Consiglio relativa ai rifiuti pericolosi (GU L 226 del 6.9.2000, pag. 3).

(*) Regolamento (CE) n. 850/2004 del Parlamento europeo e del Consiglio, del 29 aprile 2004, relativo agli inquinanti organici persistenti (GU L 158 del 30.4.2004, pag. 7).

(*) GU L 37 del 13.2.2003, pag. 24.

(*) GU L 269 del 21.10.2000, pag. 34.

Tabella 2 - Criteri di gestione e controllo per i rottami di alluminio (Allegato 2 al Regolamento 333/2011)

Criteri	Obblighi minimi di monitoraggio interno
1. Qualità dei rottami	
1.1. I rottami sono suddivisi per categorie, in base alle specifiche del cliente, alle specifiche settoriali o ad una norma, per poter essere utilizzati direttamente nella produzione di sostanze o oggetti metallici mediante raffinazione o rifusione.	Personale qualificato classifica ogni partita.
1.2. La quantità totale di materiali estranei è ≤ 5 % in peso oppure la resa del metallo è ≥ 90 %; Sono considerati materiali estranei: 1) metalli diversi dall'alluminio e dalle leghe di alluminio; 2) materiali non metallici quali terra, polvere, isolanti e vetro; 3) materiali non metallici combustibili, quali gomma, plastica, tessuto, legno e altre sostanze chimiche o organiche; 4) elementi di maggiori dimensioni (della grandezza di un mattone) non conduttori di elettricità, quali pneumatici, tubi riempi di cemento, legno o calcestruzzo; oppure 5) residui delle operazioni di fusione dell'alluminio e leghe di alluminio, riscaldamento, preparazione della superficie (anche scricatura), molatura, segatura, saldatura e ossitaglio, quali scorie, impurità, loppe, polveri raccolte nei filtri dell'aria, polveri da molatura, fanghi.	<p>Il produttore dei rottami di alluminio verifica la conformità controllando la quantità di materiali estranei o determinando la resa del metallo.</p> <p>Personale qualificato esegue un controllo visivo di ogni partita.</p> <p>A congrua cadenza (almeno ogni 6 mesi) si analizzano alcuni campioni rappresentativi di ogni categoria di rottami per determinare la quantità totale di materiali estranei o la resa del metallo.</p> <p>I campioni rappresentativi si ottengono in base alle procedure di campionamento di cui alla norma EN 13920 (*).</p> <p>La quantità totale di materiali estranei è determinata dal peso risultante dopo avere separato, manualmente o con altri mezzi (una calamita o basandosi sulla densità), le particelle e gli oggetti in alluminio dalle particelle e dagli oggetti costituiti da materiali estranei.</p> <p>La resa del metallo è misurata secondo la procedura descritta di seguito:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) determinazione della massa (m_1) dopo eliminazione e determinazione dell'umidità (in conformità del punto 7.1 della norma EN 13920-1:2002); 2) eliminazione e determinazione del ferro libero (in conformità del punto 7.2 della norma EN 13920-1:2002); 3) determinazione della massa del metallo dopo fusione e solidificazione (m_2) in base alla procedura per la determinazione della resa del metallo di cui al punto 7.3 della norma EN 13920-1:2002; 4) calcolo della resa del metallo m [%] = $(m_2/m_1) \times 100$. <p>Per stabilire la giusta frequenza con cui eseguire l'analisi dei campioni rappresentativi si tiene conto dei seguenti fattori:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) l'evoluzione prevista della variabilità (ad esempio, in base ai risultati passati); 2) il rischio di variabilità insito nella qualità dei rifiuti utilizzati come materiale dell'operazione di recupero e nell'esecuzione di ogni trattamento successivo; 3) la precisione del metodo di monitoraggio; e 4) la prossimità dei risultati ai valori massimi per la quantità totale di materiali estranei o per la resa del metallo.
1.3. I rottami non contengono polivinilcloruro (PVC) sotto forma di rivestimenti, vernici, materie plastiche.	Personale qualificato esegue un controllo visivo di ogni partita.

Impianto di Messa in Riserva (R13) e recupero (R4) di rottami metallici/Richiesta di Autorizzazione Unica

1.4. I rottami sono esenti, alla vista, da oli, emulsioni oleose, lubrificanti o grassi, tranne quantità trascurabili che non comportano gocciolamento.	Personale qualificato esegue un controllo visivo di ogni partita, prestando particolare attenzione alle parti in cui è più probabile che si verifichi gocciolamento.
1.5. Radioattività: non è necessario intervenire secondo le norme nazionali e internazionali in materia di procedure di monitoraggio e intervento applicabili ai rottami metallici radioattivi. Questa disposizione lascia impregiudicate le norme di base sulla protezione sanitaria dei lavoratori e della popolazione adottate negli atti che rientrano nel capo III, del trattato Euratom, in particolare la direttiva 96/29/Euratom del Consiglio (*).	Personale qualificato effettua il monitoraggio della radioattività di ogni partita. Ogni partita di rottami è corredata da un certificato stilato secondo le norme nazionali o internazionali in materia di procedure di monitoraggio e intervento applicabili ai rottami metallici radioattivi. Il certificato può essere incluso in altri documenti che accompagnano la partita.
1.6. I rottami non presentano alcuna delle caratteristiche di pericolo di cui all'allegato III della direttiva 2008/98/CE. I rottami rispettano i limiti di concentrazione fissati nella decisione 2000/532/CE della Commissione (*) e non superano i valori di cui all'allegato IV del regolamento (CE) n. 850/2004 (*).	Personale qualificato effettua un controllo visivo di ogni partita. Se dal controllo visivo sorge il dubbio di un'eventuale presenza di caratteristiche di pericolo, occorre adottare ulteriori opportune misure di monitoraggio, ad esempio campionamento e analisi. Il personale è formato a individuare le eventuali caratteristiche di pericolo dei rottami di alluminio e a riconoscere gli elementi concreti o le particolarità che consentono di determinare le caratteristiche di pericolo.
La presente disposizione non vale per le caratteristiche dei singoli elementi presenti nelle leghe di alluminio.	La procedura di rilevamento dei materiali pericolosi è documentata nell'ambito del sistema di gestione della qualità.
1.7. I rottami non contengono alcun contenitore sotto pressione, chiuso o insufficientemente aperto che possa causare un'esplosione in una fornace metallurgica.	Personale qualificato effettua un controllo visivo di ogni partita.

Criteri

Obblighi minimi di monitoraggio interno

2. Rifiuti utilizzati come materiale dell'operazione di recupero

2.1. Possono essere utilizzati a tal fine solo i rifiuti contenenti alluminio o leghe di alluminio recuperabili.	I controlli di accettazione (effettuati a vista) di tutti i rifiuti pervenuti e dei documenti che li accompagnano sono effettuati da personale qualificato che è formato a riconoscere i rifiuti non conformi ai criteri indicati nel presente punto.
2.2. I rifiuti pericolosi non sono utilizzati in questa operazione tranne quando si dimostra che, per eliminare tutte le caratteristiche di pericolo, sono stati applicati i processi e le tecniche di cui al punto 3 del presente allegato.	
2.3. I rifiuti seguenti non sono utilizzati in questo tipo di operazione: a) limatura, scaglie e polveri contenenti fluidi quali oli o emulsioni oleose; e b) fusti e contenitori, tranne le apparecchiature provenienti da veicoli fuori uso, che contengono o hanno contenuto oli o vernici.	

3. Processi e tecniche di trattamento

3.1. I rottami di alluminio sono stati separati alla fonte o durante la raccolta e sono stati tenuti divisi oppure i rifiuti in entrata sono stati sottoposti a un trattamento per separare i rottami di alluminio dagli elementi non metallici e non di alluminio.	
3.2. Sono stati portati a termine tutti i trattamenti meccanici (quali taglio, cesoiatura, frantumazione o granulazione; selezione, separazione, pulizia, disinquinamento, svuotamento) necessari per preparare i rottami metallici ad essere utilizzati direttamente.	
3.3. Ai rifiuti contenenti elementi pericolosi si applicano le seguenti prescrizioni specifiche: a) il materiale in entrata proveniente da rifiuti di apparecchiature elettriche ed elettroniche o da veicoli fuori uso è stato sottoposto a tutti i trattamenti prescritti dall'articolo 6 della direttiva 2002/96/CE del Parlamento europeo e del Consiglio (*) e dall'articolo 6 della direttiva 2000/53/CE del Parlamento europeo e del Consiglio (*); b) i clorofluorocarburi delle apparecchiature eliminate sono stati catturati mediante un processo approvato dalle autorità competenti; c) i cavi sono stati strappati o trinciati. Se un cavo contiene rivestimenti organici (materie plastiche), questi sono stati tolti ricorrendo alle migliori tecniche disponibili; d) i fusti e i contenitori sono stati svuotati e puliti; e) le sostanze pericolose nei rifiuti non menzionati alla lettera a) sono state eliminate efficacemente.	

(*) EN 13920-1:2002; Alluminio e leghe di alluminio – Rottami – parte 1: Requisiti generali, campionamento e prove; CEN 2002.

(*) GU L 159 del 29.6.1996, pag. 1.

(*) GU L 226 del 6.9.2000, pag. 3.

(*) GU L 229 del 30.4.2004, pag. 1.

(*) GU L 37 del 13.2.2003, pag. 24.

(*) GU L 269 del 21.10.2000, pag. 34.

Tabella 3 - Criteri di gestione e controllo per i rottami di rame (Allegato 1 al Regolamento UE 715/2013)

Criteri	Obblighi minimi di monitoraggio interno
Punto 1. Qualità dei rottami di rame ottenuti dall'operazione di recupero	
1.1. I rottami sono suddivisi per categorie, in base alle specifiche del cliente, alle specifiche settoriali o ad una norma, per poter essere utilizzati direttamente nella produzione di sostanze od oggetti in impianti di fusione, raffinazione, rifusione o produzione di altri metalli.	Personale qualificato classifica ogni partita.
1.2. La quantità totale di materiali estranei è $\leq 2\%$ in peso. Sono considerati materiali estranei: — metalli diversi dal rame e dalle leghe di rame, — materiali non metallici quali terra, polvere, isolanti e vetro, — materiali non metallici combustibili, quali gomma, plastica, tessuto, legno e altre sostanze chimiche o organiche, — scorie, impurità, loppe, polveri raccolte nei filtri dell'aria, polveri da molatura, fanghi.	<p>Personale qualificato esegue un controllo visivo di ogni partita.</p> <p>A congrua cadenza (almeno ogni 6 mesi) si analizzano alcuni campioni rappresentativi di ogni categoria di rottami di rame per determinare la quantità totale di materiali estranei o la resa del metallo. La quantità totale di materiali estranei è determinata dal peso risultante dopo avere separato, manualmente o con altri mezzi (tramite una calamita o basandosi sulla densità), le particelle metalliche e gli oggetti in rame/leghe di rame dalle particelle e dagli oggetti costituiti da materiali estranei.</p> <p>Per stabilire la giusta frequenza con cui eseguire l'analisi dei campioni rappresentativi si tiene conto dei seguenti fattori:</p> <ul style="list-style-type: none"> — l'evoluzione prevista della variabilità (ad esempio, in base ai risultati passati), — il rischio di variabilità insito nella qualità dei rifiuti utilizzati come materiale dell'operazione di recupero e nell'esecuzione del trattamento, — la precisione intrinseca del metodo di monitoraggio, nonché — la prossimità dei risultati ai valori massimi per la quantità totale di materiali estranei. <p>Il processo che ha condotto alla scelta della frequenza del monitoraggio dovrebbe essere documentato nell'ambito del sistema di gestione e dovrebbe essere accessibile in sede di audit.</p>
1.3. I rottami non contengono ossido metallico in eccesso, sotto alcuna forma, tranne le consuete quantità dovute allo stoccaggio all'aperto, in condizioni atmosferiche normali, di rottami preparati.	Personale qualificato effettua un controllo visivo di ogni partita.
1.4. I rottami sono esenti, alla vista, da oli, emulsioni oleose, lubrificanti o grassi, tranne quantità trascurabili che non comportano gocciolamento.	Personale qualificato esegue un controllo visivo di ogni partita, prestando particolare attenzione alle parti in cui è più probabile che si verifichi gocciolamento.
1.5. Non è necessario intervenire secondo le norme nazionali e internazionali in materia di procedure di monitoraggio e intervento applicabili ai rottami metallici radioattivi. Questa disposizione lascia impregiudicata la legislazione sulla protezione sanitaria della popolazione e dei lavoratori adottata a norma del capo 3 del trattato Euratom, in particolare la direttiva 96/29/Euratom del Consiglio (¹).	Personale qualificato effettua il monitoraggio della radioattività di ogni partita. Ogni partita di rottami è corredata da un certificato stilato secondo le norme nazionali o internazionali in materia di procedure di monitoraggio e intervento applicabili ai rottami metallici radioattivi. Il certificato può essere incluso in altri documenti che accompagnano la partita.

Impianto di Messa in Riserva (R13) e recupero (R4) di rottami metallici/Richiesta di Autorizzazione Unica

Criteri	Obblighi minimi di monitoraggio interno
<p>1.6. I rottami non presentano alcuna delle caratteristiche di pericolo di cui all'allegato III della direttiva 2008/98/CE del Parlamento europeo e del Consiglio. I rottami rispettano i limiti di concentrazione fissati nella decisione 2000/532/CE della Commissione ⁽²⁾ e non superano i valori di concentrazione di cui all'allegato IV del regolamento (CE) n. 850/2004 del Parlamento europeo e del Consiglio ⁽³⁾.</p> <p>La presente disposizione non vale per le caratteristiche dei metalli in lega presenti nelle leghe di rame.</p>	<p>Personale qualificato effettua un controllo visivo di ogni partita. Se dal controllo visivo sorge il dubbio di un'eventuale presenza di caratteristiche di pericolo, occorre adottare ulteriori opportune misure di monitoraggio, ad esempio campionamento e analisi. Il personale è formato a individuare le eventuali proprietà pericolose dei rottami di rame e a riconoscere gli elementi concreti o le particolarità che consentono di determinare tali proprietà. La procedura di rilevamento dei materiali pericolosi è documentata nell'ambito del sistema di gestione.</p>
<p>1.7. I rottami non contengono alcun contenitore sotto pressione, chiuso o insufficientemente aperto che possa causare un'esplosione in una fornace metallurgica.</p>	<p>Personale qualificato effettua un controllo visivo di ogni partita.</p>
<p>1.8. I rottami non contengono PVC sotto forma di rivestimenti, vernici o residui di materie plastiche.</p>	<p>Personale qualificato effettua un controllo visivo di ogni partita.</p>

Punto 2. Rifiuti utilizzati come materiale dell'operazione di recupero

<p>2.1. Possono essere utilizzati a tal fine solo i rifiuti contenenti rame o leghe di rame recuperabili.</p> <p>2.2. I rifiuti pericolosi non sono utilizzati in questa operazione tranne quando si dimostra che, per eliminare tutte le caratteristiche di pericolo, sono stati applicati i processi e le tecniche di cui al punto «processi e tecniche di trattamento».</p> <p>2.3. I rifiuti seguenti non sono utilizzati in questo tipo di operazione:</p> <ul style="list-style-type: none"> — limatura, scaglie e polveri contenenti fluidi quali oli o emulsioni oleose, e — fusti e contenitori, tranne le apparecchiature provenienti da veicoli fuori uso, che contengono o hanno contenuto oli o vernici. 	<p>I controlli di accettazione (effettuati a vista) di tutti i rifiuti pervenuti e dei documenti che li accompagnano sono effettuati da personale qualificato che è formato a riconoscere i rifiuti non conformi ai criteri indicati nel presente punto.</p>
---	--

Punto 3. Processi e tecniche di trattamento

<p>3.1. I rottami di rame sono stati separati alla fonte o durante la raccolta oppure i rifiuti in entrata sono stati sottoposti a un trattamento per separare i rottami di rame dagli elementi non metallici e non di rame. I rottami di rame ottenuti dalle suddette operazioni devono essere tenuti divisi da altri rifiuti.</p> <p>3.2. Sono stati portati a termine tutti i trattamenti meccanici (quali taglio, cesoiatura, frantumazione o granulazione; selezione, separazione, pulizia, disinquinamento, svuotamento) necessari per preparare i rottami metallici ad essere utilizzati direttamente.</p> <p>3.3. Ai rifiuti contenenti elementi pericolosi si applicano le seguenti prescrizioni specifiche:</p> <ul style="list-style-type: none"> — il materiale in entrata proveniente da rifiuti di apparecchiature elettriche ed elettroniche o da veicoli fuori uso è stato sottoposto a tutti i trattamenti prescritti dall'articolo 6 della direttiva 2002/96/CE del Parlamento europeo e del Consiglio ⁽⁴⁾ e dall'articolo 6 della direttiva 2000/53/CE del Parlamento europeo e del Consiglio ⁽⁵⁾, 	
--	--

Criteri	Obblighi minimi di monitoraggio interno
<ul style="list-style-type: none"> — i clorofluorocarburi delle apparecchiature eliminate sono stati catturati mediante un processo approvato dalle autorità competenti, — i cavi sono stati trinciati o strappati. Se un cavo contiene rivestimenti organici (materie plastiche), questi sono stati tolti ricorrendo alle migliori tecniche disponibili, — i fusti e i contenitori sono stati svuotati e puliti, — le sostanze pericolose nei rifiuti non menzionati al punto 1 sono state eliminate efficacemente mediante un processo approvato dall'autorità competente. 	
<p>⁽¹⁾ GU L 159 del 29.6.1996, pag. 1.</p> <p>⁽²⁾ GU L 226 del 6.9.2000, pag. 3.</p> <p>⁽³⁾ GU L 158 del 30.4.2004, pag. 7.</p> <p>⁽⁴⁾ GU L 37 del 13.2.2003, pag. 24.</p> <p>⁽⁵⁾ GU L 269 del 21.10.2000, pag. 34.</p>	

L'attività di recupero R4 autorizzata per gli altri **metalli non ferrosi** rispecchia quanto previsto dal punto 3.1 e 3.2 dell'Allegato 1 - Suballegato 1 DM 5/02/1998 e s.m.i. Le caratteristiche di qualità autorizzate affinché i metalli non ferrosi cessino di essere considerati rifiuti sono le seguenti:

- punto 3.1:
 - oli e grassi <0,1 % in peso;
 - PCB e PCT <25 ppb;
 - inerti, metalli non ferrosi, plastiche, altri materiali max 1 % in peso come somma totale solventi organici <0,1% in peso;
 - non radioattivo ai sensi del decreto legislativo 17 marzo 1995, n. 230;
 - non devono essere presenti contenitori chiusi o non sufficientemente aperti, né materiali pericolosi e/o esplosivi e/o armi da fuoco intere o in pezzi.
- Punto 3.2:
 - oli e grassi <2% in peso;
 - PCB e PCT <25 ppb;
 - inerti, metalli non ferrosi, plastiche, altri materiali indesiderati <5% in peso come somma totale solventi organici <0,1% in peso polveri con granulometria <10 μ non superiori al 10% in peso delle polveri totali;
 - non radioattivo ai sensi del decreto legislativo 17 marzo 1995, n. 230;
 - non devono essere presenti contenitori chiusi o non sufficientemente aperti, né materiali pericolosi e/o esplosivi e/o armi da fuoco intere o in pezzi.

Il materiale ottenuto, inoltre, deve essere qualificato sotto il profilo merceologico in conformità alle specifiche internazionali CECA, AISI, CAEF ed UNI per i metalli ferrosi, UNI per i metalli non ferrosi.

Nello specifico, queste classificazioni stabiliscono le caratteristiche delle seguenti fattispecie di materiali:

- CECA (Comunità Europea del Carbone e dell'Acciaio): queste specifiche riguardano il rottame di ferro e acciaio al carbonio;
- AISI (American Iron and Steel Institute); queste specifiche, universalmente utilizzate, che riguardano gli acciai inossidabili, sono state richiamate dal legislatore italiano per individuare, indirettamente, la tipologia del rottame di acciaio inossidabile. Lo standard è quello del prodotto di origine;
- CAEF (Comitato delle Associazioni Europee di Fonderia); queste specifiche si riferiscono al rottame di ghisa e di acciaio per fonderia (di ghisa e/o di acciaio);
- UNI (acciai)(Ente nazionale italiano di Unificazione); tali norme sono state richiamate dal legislatore italiano, per individuare, indirettamente, la tipologia del rottame di acciaio inossidabile. Lo standard rimane quello del prodotto di origine. La norma di riferimento è, nello specifico, la UNI EN 10088-1 del gennaio 1997, "Lista degli acciai inossidabili".
- UNI (rottami non ferrosi); tali norme sono state appositamente richiamate dal legislatore italiano, per individuare la tipologia dei rottami di metalli non ferrosi.

A titolo esemplificativo, secondo gli standard definiti dalla CECA, i rottami ferrosi devono essere esenti:

- da metalli non ferrosi, da qualsiasi elemento nocivo apparente, da materiali esplosivi e infiammabili, da corpi estranei non metallici, soprattutto rivestimenti di materie plastiche;
- da elementi di lega, come cromo, cobalto, manganese, molibdeno, nichel, silicio, vanadio, wolframio, ecc., in proporzioni da determinarsi di comune accordo tra fornitori e acquirenti.

Sono esclusi i corpi cavi le cui estremità siano chiuse o schiacciate.

In riferimento al processo di recupero, le categorie CECA prodotte sono le seguenti:

- Rottami lunghi (cat. 01, 02, 03, 04);
- Rottami corti (cat. 05, 06, 07, 08, 09);
- Torniture (cat. 40, 41, 42, 45);
- Rottami leggeri alla rinfusa (cat. 50);
- Pacchi idraulici fortemente compressi (cat. 52, 55).

Non sono previste categorie speciali come rottame frantumato, ferroviario o navale.

Per i rottami non ferrosi si riporta nel seguito l'elenco degli standard utilizzati come riferimento:

- UNI EN 13920 – Alluminio e leghe di alluminio – Rottami;
- UNI EN 12861 – Rame e leghe di rame – Rottami;
- UNI EN 14057 – Piombo e leghe di piombo – Rottami;

- UNI 10432 – Rottami di stagno - Tipi, caratteristiche e composizione chimica;
- UNI EN 14290 – Zinco e leghe di zinco - Materie prime secondarie.

3.2 Fasi delle attività di recupero

3.2.1 Accettazione dei rifiuti in ingresso

In fase di accettazione dei rifiuti in ingresso, viene accertata tramite anche controlli analitici la presenza delle seguenti sostanze:

- PCB, PCT <25 ppb
- inerti, plastiche, etc., <5% in peso
- oli <10% in peso

Attraverso un controllo visivo viene accertata l'eventuale presenza di componenti, materiali e fluidi pericolosi.

Inoltre, viene effettuato il controllo radiometrico sui rifiuti nel rispetto del Decreto Legislativo 101/2020 e della norma UNI 10897e s.m.i., in particolare:

- il controllo radiometrico è eseguito, per quanto riguarda i carichi di metalli ferrosi e non ferrosi, sia sui rifiuti in ingresso che su quelli in uscita;
- al momento dell'avvio all'esercizio viene conferito un apposito incarico ad un esperto qualificato di II o III grado;
- l'esperto qualificato redige una procedura relativa alla gestione e alle modalità con cui vengono effettuati i controlli radiometrici (sia in situazioni di normale funzionamento che nei casi in cui venga rilevata la presenza di una anomalia che nei casi in cui l'anomalia venga confermata) evidenziando:
 - la strumentazione portatile da utilizzare (sensibilità, range energetico, taratura, ecc.);
 - le modalità con cui sono effettuati i controlli;
 - la periodicità dei controlli della strumentazione;
 - l'area, opportunamente delimitata e segnalata, dedicata alla sosta temporanea dei mezzi che hanno evidenziato una anomalia e allo stoccaggio temporaneo dei materiali radioattivi eventualmente rinvenuti;
 - la definizione delle procedure di gestione finalizzate allo smaltimento dei materiali contaminati;
 - i modelli da utilizzare per la registrazione delle misure effettuate e il modello di comunicazione da inviare agli Enti competenti a seguito di esito positivo del controllo radiometrico;
 - l'attestazione periodica dell'avvenuta sorveglianza radiometrica da parte dell'esperto qualificato;
 - le modalità di revisione delle modalità di controllo.

Per espletare le attività di sorveglianza radiometrica previste dalla normativa vigente si viene impiegato un rivelatore portatile di radiazioni ionizzanti X e gamma dotato di indicazione in conteggi per secondo (cps), in grado di rilevare radiazioni elettromagnetiche comprese nell'intervallo di energia da 50 keV a 1,5 MeV e ratei di kerma (Kinetic Energy Released in Matter) compresi tra 0,05 $\mu\text{Gy/h}$ e 0,1 mGy/h con una risoluzione almeno pari a 0,02 $\mu\text{Gy/h}$. L'efficienza del rivelatore utilizzato è pari ad almeno 600 cps $\mu\text{Gy/h}$ riferita al ^{137}Cs .

La strumentazione è sottoposta a taratura con frequenza prefissata e comunque dopo ogni intervento di riparazione, presso un laboratorio accreditato ACCREDIA.

Nella fase di accettazione del carico vengono eseguite misure sul carico in ingresso al fine di verificare eventuali anomalie radiometriche.

In caso di esito positivo, ovvero in casi di anomalia radiometrica presente, il carico viene isolato presso l'area di quarantena indicata nella planimetria gestione rifiuti allegata alla presente relazione.

3.2.2 Operazioni di recupero

Le operazioni autorizzate al fine dell'ottenimento di materia che cessa la qualifica di rifiuto comprendono:

- la cernita;
- la cesoiatura.

L'attività di cernita del materiale conferito costituisce la fase più importante dell'intero processo produttivo poiché i rifiuti recuperabili conferiti possono essere gestiti con profitto solo se in presenza di masse conformi ai regolamenti europei e alle norme tecniche previste dal D.M. 5 febbraio 1998.

Le tecniche di cernita possibili sono diverse a seconda della consistenza e delle caratteristiche dei materiali in ingresso in funzione delle caratteristiche e della destinazione commerciale che avrà il rifiuto dopo essere stato selezionato.

Detta attività è condotta effettuando singolarmente, ovvero in combinazione fra loro, una delle seguenti operazioni:

- cernita grossolana visiva;
- cernita grossolana manuale;
- cernita manuale.

La cesoiatura consente di ottenere rottami di dimensioni conformi alle categorie commerciali previste dalle specifiche CECA e UNI.

In relazione alle sostanze indesiderate si precisa che:

- le sostanze come PCB, PCT, oli e altre sostanze pericolose sono ricercate in fase di accettazione del rifiuto in ingresso; pertanto, non si rendono necessarie operazioni di trattamento specifiche per separare tali sostanze dal rottame;
- le frazioni estranee come inerti, plastiche, vetro, ecc., possono essere separate con le operazioni di cernita manuale.

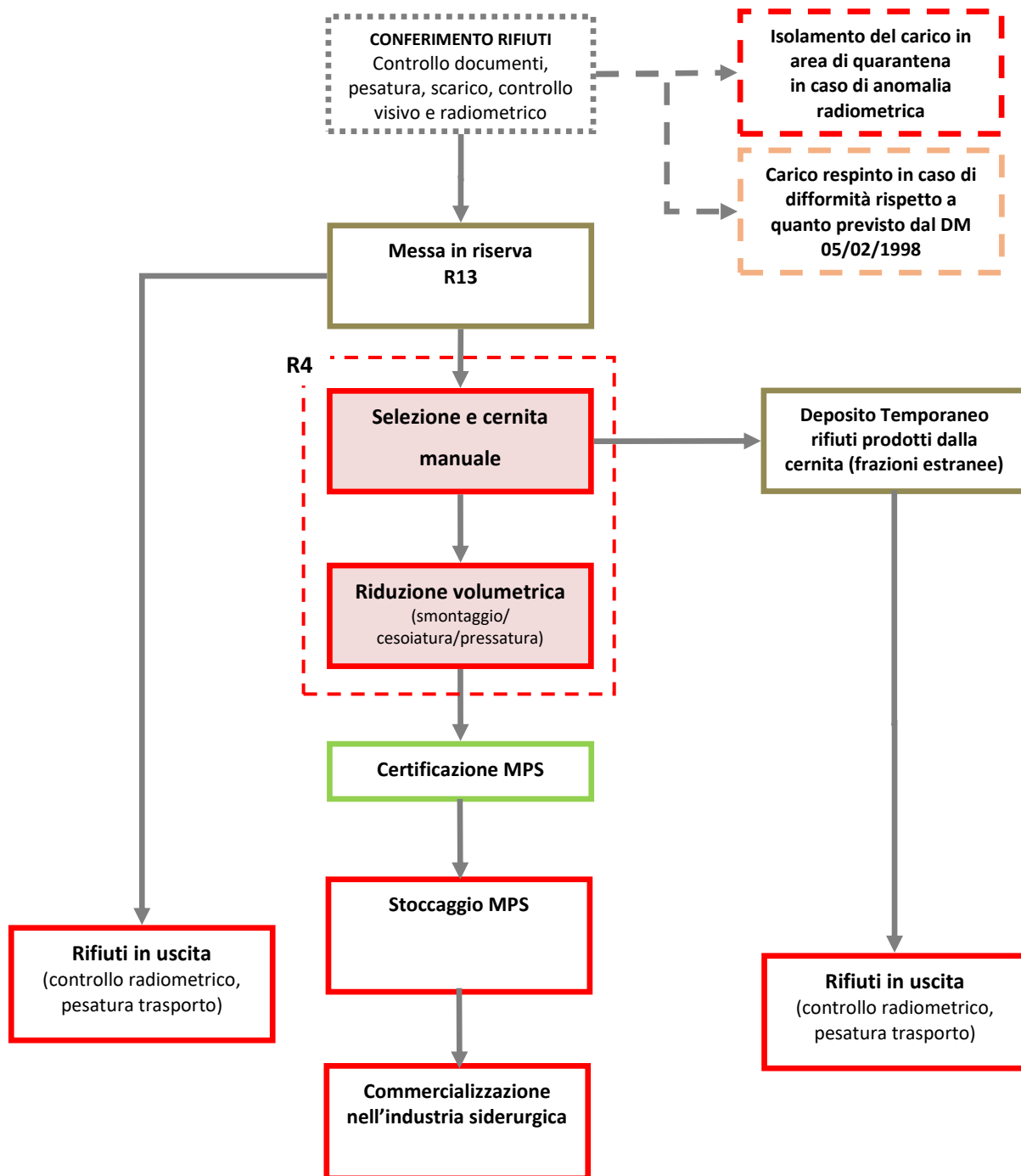


Figura 3 - Schema di flusso autorizzato

3.2.3. Verifica di conformità delle materie che hanno cessato la qualifica di rifiuto

Si riporta la procedura autorizzata ai fini della verifica della conformità delle materie che cessano la qualifica di rifiuto:

- i rifiuti cessano di essere qualificati come rifiuti se risultano conformi ai requisiti tecnici indicati nei Regolamenti europei e nelle norme tecniche di riferimento di cui di cui al paragrafo 3.1.1. *Criteri per la cessazione della qualifica di rifiuto;*

- la Ditta COMETAL S.r.l.s attesta il rispetto dei criteri sopra descritti tramite una dichiarazione sostitutiva di atto di notorietà ai sensi dell'articolo 47 del decreto del Presidente della Repubblica 28 dicembre 2000, n. 445, redatta al termine del processo produttivo di ciascun lotto e a seguito degli opportuni controlli visivi e analitici previsti dai criteri tecnici;
- la Dichiarazione di Conformità viene conservata presso l'impianto, anche in formato elettronico, mettendola a disposizione delle autorità di controllo che la richiedano;
- Il lotto di rottame recuperato è rappresentato da un quantitativo di materiale prodotto in un periodo di tempo definito, comunque non superiore a sei mesi, ed in condizioni operative uniformi. Il lotto di produzione non è in ogni caso superiore a 5.000 tonnellate.

3.3 Potenzialità dell'impianto

L'attività di recupero di rottami metallici della Ditta Cometal s.r.l.s., autorizzata con DPC024/348 del 27/09/2022, prevede la seguente potenzialità:

Per i rifiuti per cui è prevista la Messa in Riserva (R13) e il recupero dei metalli e dei composti metallici (R4)

- *Quantitativo totale annuo di rifiuti in ingresso: 17.000 t/anno*
- *Capacità massima istantanea di stoccaggio: 270 t*

Per i rifiuti per cui è prevista unicamente la Messa in Riserva (R13):

- *Quantitativo totale annuo di rifiuti in ingresso: 6.600 t/anno*
- *Capacità massima istantanea di stoccaggio: 250 t*

In particolare, vengono trattate le tipologie di rifiuti così come individuate dal DM 05-02-1998, con le relative quantità di seguito specificate:

Tabella 4 - Potenzialità impianto autorizzata

Tipologia	CER	Operazioni Recupero R13		Operazione Recupero R4
		Capacità max istantanea di stoccaggio [ton]	Potenzialità annua [ton]	Potenzialità annua [ton]
3.1	[120102] [120101] [100210] [160117] [150104] [170405] [190118] [190102] [200140] [191202] [100299] [120199]	150	8.500	8.500

Tipologia	CER	Operazioni Recupero R13		Operazione Recupero R4
		Capacità max istantanea di stoccaggio [ton]	Potenzialità annua [ton]	Potenzialità annua [ton]
3.2	[110599] [110501] [150104] [200140] [191203] [120103] [120104] [170401] [170402] [170403] [170404] [170406] [191002] [170407] [100899] [120199]	120	8.500	8.500
3.5	[150104] [200140]	80	3.000	--
5.1	[160116] [160117] [160118] [160122] [160106]	120	2.000	--
5.7	[160216] [170402] [170411]	5	300	--
5.8	[170401] [170411] [160118] [160122] [160216]	5	300	--
5.16	160214] [160216] [200136] [110114] [110299] [110206].	30	500	--
5.19	[160216] [160214] [200136]	10	500	--
Totali		520	23.600	17.000

I rifiuti in ingresso sono stoccati secondo le seguenti modalità:

- in cumulo a terra, su area impermeabilizzata e dotata di sistema di raccolta delle acque meteoriche.
- in container o casse metalliche, su area impermeabilizzata e dotata di sistema di raccolta delle acque meteoriche.

Considerato che sono presenti codici EER relativi a rifiuti polverulenti (es. 120101 “Limatura e trucioli di materiali ferrosi”, 120102 “Polveri e particolato di materiali ferrosi”, 120103 “Limatura e trucioli di materiali non ferrosi” e 120104 “Limatura e trucioli di materiali non ferrosi”), questi sono stoccati in contenitori chiusi.

Sono rispettate le quantità massime indicate nell’Allegato 4 del DM 05/02/1998 s.m.i. sotto l’attività “Industria metallurgica” e “Messa in riserva” secondo la seguente tabella:

Tipologia	Potenzialità di recupero [ton/anno]	Limiti Allegato 4/1 DM 05/02/1998 s.m.i. [ton/anno]	Attività di recupero
3.1	8.500	160.000	Industria metallurgica
3.2	8.500	70.000	Industria metallurgica
3.5	3.000	20.000	Messa in riserva

Tipologia	Potenzialità di recupero [ton/anno]	Limiti Allegato 4/1 DM 05/02/1998 s.m.i. [ton/anno]	Attività di recupero
5.1	2.000	5.000	Messa in riserva
5.7	300	750	Messa in riserva
5.8	300	1.000	Messa in riserva
5.16	500	590	Messa in riserva
5.19	500	1.500	Messa in riserva
Totali	23.600		

3.4 Norme tecniche generali per il recupero dei rifiuti

Di seguito si sintetizzano le norme tecniche generali per il recupero di materia dai rifiuti non pericolosi applicate alle tipologie autorizzate.

TIPOLOGIA	3.1 – Rifiuti di ferro, acciaio e ghisa
CER	[120102] [120101] [100210] [160117] [150104] [170405] [190118] [190102] [200140] [191202] e, limitatamente ai cascami di lavorazione, i rifiuti identificati dai codici [100299] e [120199]
Provenienza	Attività industriali, artigianali, agricole, commerciali e di servizi; lavorazione di ferro, ghisa e acciaio, raccolta differenziata; impianti di selezione o di incenerimento di rifiuti; attività di demolizione.
Caratteristiche del rifiuto	Rifiuti ferrosi, di acciaio, ghisa e loro leghe anche costituiti da cadute di officina, rottame alla rinfusa, rottame zincato, lamierino, cascami della lavorazione dell'acciaio, e della ghisa, imballaggi, fusti, latte, vuoti e lattine di metalli ferrosi e non ferrosi e acciaio anche stagnato; PCB, PCT <25 ppb, ed eventualmente contenenti inerti, metalli non ferrosi, plastiche, etc., <5% in peso, oli <10% in peso; non radioattivo ai sensi del decreto legislativo 17 marzo 1995, n. 230.
Attività di recupero	Messa in riserva [R13] per la produzione di materia prima secondaria per l'industria metallurgica mediante selezione eventuale trattamento a secco o ad umido per l'eliminazione di materiali e/o sostanze estranee in conformità alle caratteristiche previste dal D.M. 5 febbraio 1998 e s.m.i. [R4].
Caratteristiche delle materie prime e/o dei prodotti ottenuti	Materia conforme ai criteri del Regolamento (CE) 2011/333 del 31 marzo 2011. Materia prima secondaria per l'industria metallurgica conforme alle specifiche CECA e UNI

TIPOLOGIA	3.2 – Rifiuti di metalli non ferrosi o loro leghe
CER	[110599] [110501] [150104] [200140] [191203] [120103] [120104] [170401] [170402] [170403] [170404] [170406] [191002] [170407] e, limitatamente ai cascami di lavorazione i rifiuti individuati dai seguenti codici [100899] [120199]
Provenienza	Attività industriali, artigianali, agricole, commerciali e di servizi; lavorazione di metalli non ferrosi; raccolta differenziata; impianti di selezione o di incenerimento di rifiuti; attività di demolizione
Caratteristiche del rifiuto	Rifiuti di metalli non ferrosi o loro leghe anche costituiti da rottami e cascami di barre, profili, lamiere, nastri di alluminio, foglio di alluminio, rame elettrolitico nudo, rottame di ottone, rottami e cascami di nichel, cupronichel, bronzo, zinco, piombo e alpacca, imballaggi, fusti, latte, vuoti e lattine di metalli ferrosi e non ferrosi e acciaio anche stagnato; PCB e PCT < 25 ppb, ed

	eventualmente contenenti inerti, plastiche, etc. < 20% in peso, oli < 10% in peso; no radioattivo ai sensi del decreto legislativo 17 marzo 1995, n. 230.
Attività di recupero	messa in riserva [R13] per la produzione di materie prime secondarie per l'industria metallurgica mediante selezione eventuale per l'eliminazione di materiali e/o sostanze estranee [R4]
Caratteristiche delle materie prime e/o dei prodotti ottenuti	Materia conforme ai criteri del Regolamento (CE) 2011/333 del 31 marzo 2011 al Regolamento UE 715/2013. Materia prima secondaria per l'industria metallurgica, conforme alle specifiche UNI.

TIPOLOGIA	3.5 – Rifiuti costituiti da imballaggi, fusti, latte, vuoti, lattine di materiali ferrosi e non ferrosi e acciaio anche stagnato
CER	[150104] [200140]
Provenienza	Attività industriali, agricole, commerciali e di servizi; raccolta differenziata da rifiuti urbani.
Caratteristiche del rifiuto	Contenitori in metallo, con esclusione dei contenitori etichettati come pericolosi ai sensi della legge 29 maggio 1974, n. 256, decreto del Presidente della Repubblica 24 novembre, n. 927 e successive modifiche e integrazioni, esenti da PCB, PCT e con oli o materiali presenti all'origine in concentrazioni inferiori al 5% in peso, non radioattivo ai sensi del decreto legislativo 17 marzo 1995, n. 230.
Attività di recupero	Messa in riserva (R13) – rif. All. 4, sub.1 D.M. 05/02/98.
Caratteristiche delle materie prime e/o dei prodotti ottenuti	N.A.

TIPOLOGIA	5.1 – Parti di autoveicoli, di veicoli a motore, di rimorchi e simili, risultanti da operazioni di messa in sicurezza di cui all'articolo 46 del d.lgs. 5 febbraio 1997, n. 22 s.m.i. e al d. lgs. 24 giugno 2003, n. 209, e privati di pneumatici e delle componenti plastiche recuperabili
CER	[160106] [160116] [160117] [160118] [160122]
Provenienza	Centri di raccolta autorizzati ai sensi del decreto legislativo 5 febbraio 1997, n. 22 e successive modifiche e integrazioni e del decreto legislativo 24 giugno 2003, n. 209.
Caratteristiche del rifiuto	Parti bonificate di autoveicoli, veicoli a motore, rimorchi e simili private di batterie, di fluidi, di altri componenti e materiali pericolosi, nonché di pneumatici e delle componenti plastiche recuperabili.
Attività di recupero	Messa in riserva di rifiuti [R13] con cesoiatura per sottoporli all'operazione di recupero negli impianti metallurgici [R4] .
Caratteristiche delle materie prime e/o dei prodotti ottenuti	N.A.

TIPOLOGIA	5.7 – Spezzoni di cavo con il conduttore di alluminio ricoperto
CER	[160216] [170402] [170411]

TIPOLOGIA	5.7 – Spezzoni di cavo con il conduttore di alluminio ricoperto
Provenienza	Scarti industriali o da demolizione e manutenzione di linee elettriche, di telecomunicazioni e di apparati elettrici, elettrotecnici e elettronici.
Caratteristiche del rifiuto	Fili o cavi o trecce di alluminio puro o in lega ricoperti con materiali termoplastici, elastomeri, carta impregnata con olio o tessuto fino al 50%, piombo fino al 55%.
Attività di recupero	Messa in riserva (R13) – rif. All. 4, sub.1 D.M. 05/02/98.
Caratteristiche delle materie prime e/o dei prodotti ottenuti	N.A.

TIPOLOGIA	5.8 – Spezzoni di cavo di rame ricoperto
CER	[160118] [160122] [160216] [170401] [170411]
Provenienza	Scarti industriali o da demolizione e manutenzione di linee elettriche, di telecomunicazioni e di apparati elettrici, elettrotecnici e elettronici; riparazione veicoli; attività demolizione veicoli autorizzata ai sensi del decreto legislativo 5 febbraio 1997, n. 22 e successive modifiche e integrazioni; industria automobilistica.
Caratteristiche del rifiuto	Spezzoni di cavo, anche in traccia, rivestiti da isolanti costituiti da materiali termoplastici, elastomeri, carta impregnata con olio, piombo e piomboplasto; costituiti da Cu fino al 75% e Pb fino al 72%.
Attività di recupero	Messa in riserva [R13] con lavorazione meccanica (cesoiatura) per asportazione del rivestimento, separazione della frazione metallica
Caratteristiche delle materie prime e/o dei prodotti ottenuti	N.A.

TIPOLOGIA	5.16 – Apparecchi elettrici, elettrotecnici ed elettronici; rottami elettrici ed elettronici contenenti e non metalli preziosi
CER	[110114] [110206] [110299] [160214] [160216] [200136]
Provenienza	Componenti elettrici ed elettronici; costruzione, installazione e riparazione apparecchiature elettriche, elettrotecniche ed elettroniche; attività industriali, commerciali e di servizio.
Caratteristiche del rifiuto	Oggetti di pezzatura variabile, esclusi tubi catodici, costituiti da parti in resine sintetiche, vetro o porcellana e metalli assiemati, alcuni con riporto di metalli preziosi.
Attività di recupero	Messa in riserva (R13) – rif. All. 4, sub.1 D.M. 05/02/98.
Caratteristiche delle materie prime e/o dei prodotti ottenuti	N.A.

TIPOLOGIA	5.19 – Apparecchi domestici, apparecchiature e macchinari post consumo non contenenti sostanze lesive dell'ozono stratosferico di cui alla legge 549/93 o HFC
CER	[160214] [160216] [200136]
Provenienza	Raccolta differenziata, centri di raccolta, attività industriali, commerciali e di servizi.
Caratteristiche del rifiuto	Apparecchi domestici, apparecchiature e macchinari destinati a dismissione, con esclusione dei trasformatori contenenti oli contaminati da PCB e PCT.
Attività di recupero	Messa in riserva (R13) – rif. All. 4, sub.1 D.M. 05/02/98.
Caratteristiche delle materie prime e/o dei prodotti ottenuti	N.A.

3.5 Caratteristiche della messa in riserva

La messa in riserva dei rifiuti non pericolosi menzionati in precedenza avviene alle seguenti condizioni:

- la quantità dei rifiuti contemporaneamente messa in riserva ed avviata ad ulteriore operazione di recupero non eccede il 70% della quantità di rifiuti individuata all'Allegato 4 del regolamento, come limite massimo per le operazioni di recupero effettuate sullo stesso rifiuto;
- i rifiuti prodotti sono avviati ad operazioni di recupero/smaltimento entro un anno dalla data di produzione;
- i rifiuti messi in riserva sono avviati ad operazioni di recupero entro un anno dalla data di ricezione;
- la messa in riserva dei rifiuti non pericolosi è effettuata nel rispetto delle norme tecniche individuate nell'allegato 5 del DM 05/02/1998 s.m.i.;

Il passaggio fra i siti adibiti all'effettuazione dell'operazione di recupero "R13 - messa in riserva" è effettuato una sola volta ed ai soli fini della cernita o selezione o frantumazione o macinazione o riduzione volumetrica dei rifiuti.

3.5.1 Verifica del rispetto delle norme tecniche della messa in riserva

PARAMETRO	DESCRIZIONE
Ubicazione	L'impianto non è ubicato in area esondabile.
Dotazioni minime	L'impianto è dotato di recinzione con altezza minima pari a 2,00 m. Sono previsti sistemi di canalizzazione e raccolta delle acque meteoriche relativamente alle aree pavimentate destinate allo stoccaggio e al trattamento dei rifiuti.

PARAMETRO	DESCRIZIONE
Organizzazione	<p>Nell'impianto sono distinte le aree di stoccaggio dei rifiuti da quelle utilizzate per lo stoccaggio delle materie prime.</p> <p>È distinto il settore per il conferimento da quello di messa in riserva.</p> <p>Tutte le aree di stoccaggio e lavorazione dei rifiuti sono pavimentate.</p> <p>La superficie dedicata al conferimento ha dimensioni tali da consentire un'agevole movimentazione dei mezzi e delle attrezzature in ingresso ed in uscita.</p> <p>Il settore della messa in riserva è organizzato in aree distinte per ciascuna tipologia di rifiuto che si intende recuperare, mantenendo comunque distinti fisicamente i vari CER anche tramite setti separatori e/o apposita cartellonistica identificativa.</p>
Stoccaggio in cumuli	<p>La messa in riserva dei rifiuti avviene in cumuli e/o in contenitori (es cassoni).</p> <p>Non sono presenti rifiuti allo stato liquido o e i rifiuti polverulenti sono gestiti in cassoni chiusi.</p>
Stoccaggio in contenitori e serbatoi fuori terra	<p>I contenitori previsti sono riconducibili a cassoni di diversa volumetria e fino a 30 mc per stoccare i rifiuti provenienti dalle operazioni di cernita.</p>
Stoccaggio in vasche fuori terra	<p>Non applicabile in quanto non è prevista la gestione di rifiuti liquidi.</p>
Bonifica dei contenitori	<p>I cassoni impiegati per stoccare i rifiuti provenienti dalle operazioni di cernita non hanno bisogno di bonifica in quanto vengono reimpiegati per la stessa tipologia di rifiuto.</p>
Criteri di gestione	<p>I rifiuti da recuperare vengono stoccati separatamente dai rifiuti derivanti dalle operazioni di recupero e destinati allo smaltimento, da quelli destinati ad ulteriori operazioni di recupero.</p> <p>Lo stoccaggio dei rifiuti viene realizzato in modo da non modificare le caratteristiche del rifiuto compromettendone il successivo recupero.</p> <p>La movimentazione e lo stoccaggio dei rifiuti avvengono in modo che sia evitata ogni contaminazione del suolo e dei corpi ricettori superficiali e/o profondi.</p> <p>Non sono presenti rifiuti che possano generare odori tali da creare disturbo alla popolazione.</p>

3.6 Caratteristiche del deposito temporaneo

Per la gestione dei rifiuti in deposito temporaneo è autorizzato quanto segue:

- Presenza di rifiuti appartenenti alla famiglia 19.12.xx ovvero rifiuti prodotti dal trattamento meccanico dei rifiuti (selezione) e in particolare scarti di plastica, legno, ferro, vetro a cui vengono attribuiti i seguenti CER:
 - 19 12 02 metalli ferrosi
 - 19 12 03 metalli non ferrosi
 - 19 12 04 plastica e gomma
 - 19 12 05 vetro
 - 19 12 07 legno diverso da quello di cui alla voce 19 12 06
 - 19 12 12 altri rifiuti (compresi materiali misti) prodotti dal trattamento meccanico dei rifiuti, diversi da quelli di cui alla voce 19 12 11

- Avvio a recupero o a smaltimento di tali rifiuti quando i quantitativi in deposito raggiungono al massimo 30 mc; in ogni caso, allorché il quantitativo di rifiuti non superi il già menzionato limite all'anno, il deposito temporaneo non avrà durata superiore ad un anno.
- Smaltimento dei rifiuti provenienti da attività di manutenzione (es. dalla manutenzione dell'impianto di prima pioggia o dalla manutenzione dell'impianto di frantumazione e vagliatura).

4. DESCRIZIONE DELL'IMPIANTO IN PROGETTO

La Cometal S.r.l.s. intende passare da un regime autorizzativo semplificato ai sensi dell'art. 216 del D.Lgs. 152/2006 s.m.i. ad uno ordinario ai sensi dell'art. 208 del D.Lgs. 152/2006 s.m.i..

In particolare, la Cometal S.r.l.s. intende apportare le seguenti modifiche sostanziali:

- introduzione di rifiuti pericolosi da destinare alla sola Messa in Riserva (R13) per una capacità istantanea di stoccaggio inferiore a 50 t;
- accettazione dei rifiuti conferiti in impianto da parte di privati;
- riorganizzazione del layout e dei quantitativi dei rifiuti non pericolosi gestiti nell'impianto;
- riorganizzazione del sistema di gestione delle acque meteoriche di dilavamento del piazzale attraverso le seguenti variazioni:
 - riposizionamento dell'impianto di trattamento delle acque di prima pioggia;
 - scarico delle acque di prima pioggia trattate e delle acque di seconda pioggia nel corpo idrico "Fosso senza nome".

Si precisa, pertanto, che rimarranno invariate tutte le procedure di gestione dei rifiuti descritte nello stato autorizzato, compresi i requisiti di cessazione di qualifica dei rifiuti.

Relativamente alla potenzialità complessiva dell'impianto, questa rimarrà di 23.600 t/anno. Varieranno le capacità istantanee di stoccaggio delle aree, che saranno rimodulate sulla base dei nuovi raggruppamenti dei rifiuti, ed il quantitativo di rifiuti da avviare alle operazioni di recupero R4.

4.1 Potenzialità dell'impianto

L'impianto sarà dimensionato per la seguente potenzialità:

Rifiuti per cui è prevista la messa in riserva (R13) ed il recupero (R4) dei metalli e dei composti metallici:

- *Quantitativo totale annuo di rifiuti non pericolosi in ingresso destinati a recupero: 26.330 t/anno*
- *Capacità massima istantanea di stoccaggio rifiuti non pericolosi: 764 t;*
- *Capacità massima istantanea di stoccaggio rifiuti pericolosi: 38 t.*

In particolare, si prevede di trattare le tipologie di rifiuti con le relative quantità specificate alla tabella seguente.

Tabella 5 – Tipologie di rifiuti e relative quantità.

id	Gruppo	CER	Capacità max istantanea di stoccaggio [ton]	Potenzialità annua [ton] R13	Potenzialità annua [ton] R4	Potenzialità massima giornaliera [ton/g]	Operazione di recupero
1	Batterie ed accumulatori pericolosi	160601* 160602* 160603* 160606* 200133*	30	600	-	30	R13
2	Batterie ed accumulatori non pericolosi	200134 160604 160605	30	600	-	30	R13
3	RAEE	200136 160214 160216	3,5	30	-	3,5	R13
4	Rifiuti di metalli non ferrosi o loro leghe	170403 170404 110501 170406	50	300	300	50	R13/R4
5	Rifiuti di rame e ottone	110206	70	200	-	70	R13
		170401	2	200	200	2	R13/R4
6	Spezzoni di cavo	160122 170411 160216 170401	15	300	-	15	R13
7	Parti di autoveicoli, di veicoli a motore, di rimorchi e simili	160122 160106	45	1.000	1.000	45	R13/R4
8	Alluminio	170402	300	4.000	4.000	300	R13/R4
9	Metalli non ferrosi	191203 120103 120104 191002 160118 150104 200140 170407	50	8.500	8.500	50	R13/R4
10	Metalli ferrosi	120102 120101 160117 170405 190102 191202 150104 200140 170407	200	8.500	8.500	200	R13/R4
11	Oli esausti	130204* 130205* 130208*	0,45	100	--	0,45	R13
12	Filtri dell'olio e parti di veicoli	160107*	7	1.000	--	7	R13
13	Pastiglie per freni, contenenti amianto	160111*	0,1	1.000	--	0,1	R13

Le aree destinate alla gestione dei rifiuti sono indicate in *Tabella 6* e sono visibili nell'elaborato grafico di riferimento (cfr. Allegato A.1).

Al fine di agevolare il controllo da parte degli Enti di competenza, in *Tabella 6*, si forniscono anche i dati necessari a ricavare il quantitativo di rifiuti stoccato in termini di volume, che comunque rimane da intendersi come puramente indicativo. Inoltre, si specifica che l'altezza massima di messa in riserva è indicata soltanto per i rifiuti sfusi stoccati in cumuli. Per i rifiuti stoccati in cassoni, ceste, big bags o altri contenitori il volume occupato dal rifiuto è desumibile dal grado di riempimento del contenitore.

Ad ogni modo, si specifica che l'impianto rispetterà i quantitativi dichiarati in termini di tonnellate come richiesto dalla normativa di settore. Il rispetto di tale limite può essere verificato dagli Enti di competenza attraverso la consultazione della documentazione inerente alla tracciabilità dei rifiuti e alla pesatura a campione degli stessi.

Tabella 6 – Aree di gestione dei rifiuti.

	Superficie [m ²]	Altezza max dei rifiuti [m]	Peso specifico [t/m ³]	Gruppo	CER	Operazione
A	24	Max 4	0,8 – 7,8	Metalli ferrosi	120102 120101 160117 170405 190102 191202 150104 200140 170407	R13
B	12	Max 4	0,8 – 7	Metalli non ferrosi	191203 120103 120104 191002 160118 150104 200140 170407	R13
C1	24	Max 4	0,6 – 3,5	Alluminio	170402	R13
C2	24	Max 4				
C3	9	--				
D	11	--	2 – 7	Rifiuti di metalli non ferrosi o loro leghe	170403 170404 110501 170406	R13
E1	7,6	--	6 – 8,5	Rifiuti di rame e ottone	110206 170401	R13
E2	7,6	--				
F	9	--	1 – 7,5	Spezzoni di cavo	160122 170411 160216 170401	R13
G	177	--	--	Cernita/pressatura/cesoiatura	--	--
H	2	--	--	Cernita/disassemblaggio	--	--
I	395	--	--	Stoccaggio EoW	--	--
L	9	--	1,5 – 4,5	Parti di autoveicoli, di veicoli a motore, di rimorchi e simili	160122 160106	R13
M	15	Max 1	1 – 2,5	Batterie ed accumulatori non pericolosi	200134 160604 160605	R13
N	4	--	1 – 4	RAEE	200136 160214 160216	R13
O	15	Max 1	0,8 – 2,8	Batterie ed accumulatori pericolosi	160601* 160602* 160603* 160606* 200133*	R13
P	5	--	0,8 – 1	Oli esausti	130204* 130205* 130208*	R13
Q	9	--	0,6 – 1,5	Filtri e parti di veicoli	160107*	R13
R	1,5	--	1,2 – 2,5	Pastiglie per freni, contenenti amianto	160111*	R13

All'interno delle aree di stoccaggio verrà predisposta opportuna segnaletica al fine di identificare in maniera inequivocabile il CER e il tipo di operazione di gestione, anche attraverso sistemi di delimitazione di tipo mobile, al fine di ottimizzare la gestione degli spazi in base alle esigenze produttive e di mercato. Le aree saranno facilmente identificabili, anche mediante apposizione di idonea segnaletica a pavimento.

I rifiuti verranno stoccati nelle aree su indicate con le seguenti modalità:

- sfusi;
- in cassoni;
- in big-bag.

Le operazioni di cernita/disassemblaggio e quelle di cernita/pressatura/cesoatura saranno effettuate in aree dedicate delle dimensioni di 2 mq e 177 mq rispettivamente.

I rifiuti polverulenti (es. 120101 “Limatura e trucioli di materiali ferrosi”, 120102 “Polveri e particolato di materiali ferrosi”, 120103 “Limatura e trucioli di materiali non ferrosi” e 120104 “Limatura e trucioli di materiali non ferrosi”) saranno stoccati all’interno di contenitori chiusi.

Infine si specifica che le seguenti tipologie di rifiuti verranno stoccate all’interno del capannone esistente (cfr. elaborato A.3_Architettonico capannone):

- oli esausti;
- rifiuti di metalli non ferrosi o loro leghe;
- pastiglie per freni, contenenti amianto;
- RAEE;
- batterie ed accumulatori pericolosi;
- rifiuti di rame e ottone;
- filtri dell’olio e parti di veicoli;
- batterie ed accumulatori non pericolosi.

4.2. Fasi delle attività di recupero

Oltre al servizio di ritiro dei rifiuti direttamente presso i clienti, l'attività si occuperà anche dell'accettazione dei rifiuti conferiti direttamente dai privati. Le operazioni di recupero e la verifica di conformità delle materie che hanno cessato la qualifica di rifiuto verranno effettuate così come autorizzate e descritte nei paragrafi 3.2.1 Accettazione dei rifiuti in ingresso, 3.2.2 Operazioni di recupero e 3.2.3. Verifica di conformità delle materie che hanno cessato la qualifica di rifiuto.

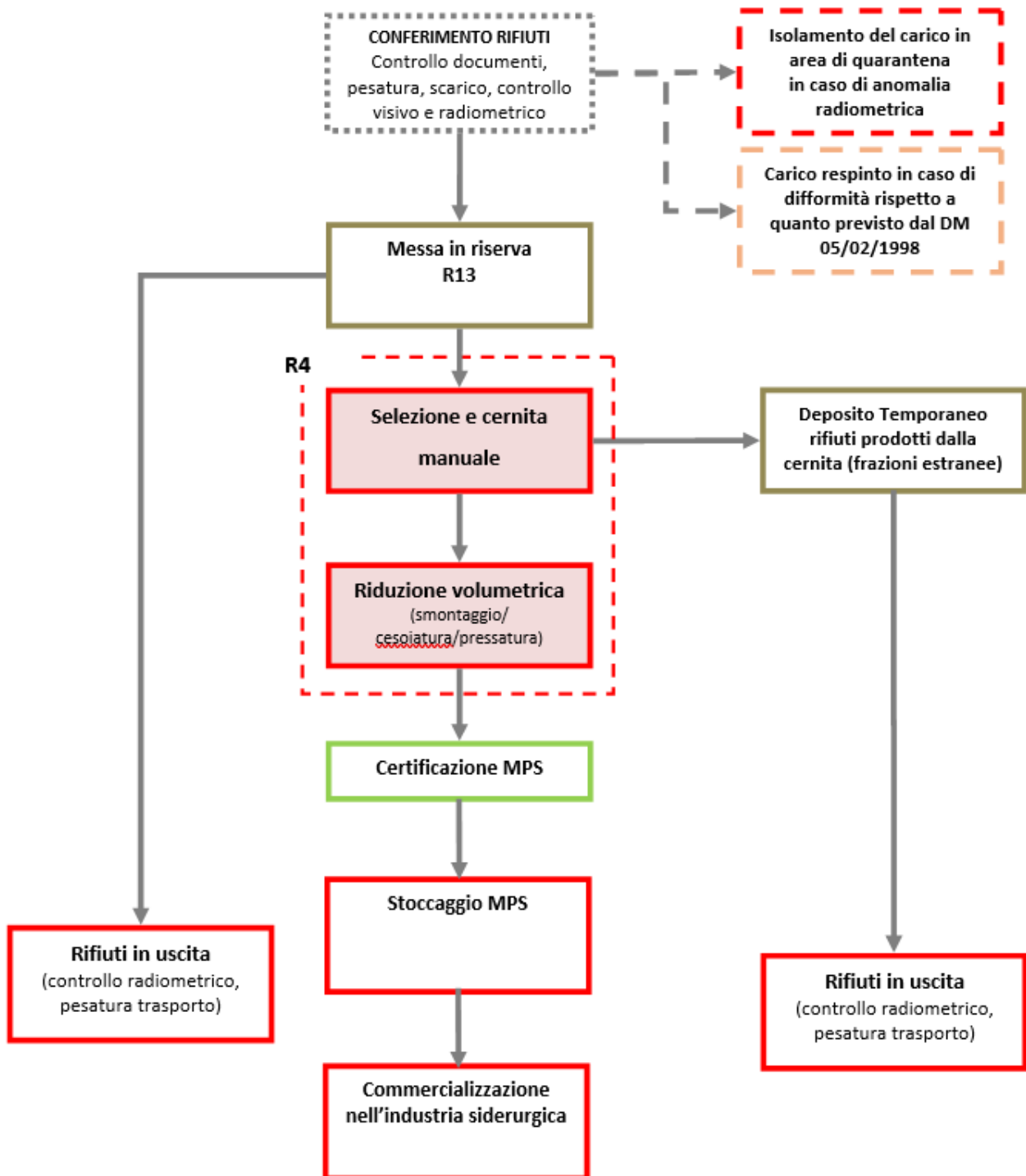


Figura 4 – Schema di flusso

4.3 Descrizione delle opere da realizzare

Per le modifiche da apportare all'impianto non si prevede la realizzazione di opere in aggiunta a quelle già esistenti. È previsto esclusivamente lo smantellamento del sistema di pozzi perdenti, in quanto le acque di dilavamento verranno inviate previo trattamento al "Fosso senza nome".

4.4 Descrizione delle attrezzature e degli impianti impiegati

Le attrezzature previste per la gestione dell'impianto saranno:

- transpallet manuale;
- carrello elevatore;
- cassoni, big bag, contenitori vari per stoccaggio dei rifiuti;
- gru semovente per la cernita dei rifiuti;
- pressa/cesoia (cfr. A.2_Scheda Tecnica Pressa Cesoia).

Gli impianti di servizio sono i seguenti:

- rete approvvigionamento acqua potabile;
- impianto elettrico;
- impianto di illuminazione.

4.4.1 Macchine e attrezzature utilizzate per lo stoccaggio

I rifiuti, oltre come sfusi, saranno stoccati in contenitori di varie dimensioni, comunque in grado di garantire la facilità di carico e scarico attraverso la presenza di idonei e resistenti punti di ancoraggio e sollevamento per la movimentazione degli stessi mediante carrelli elevatore o transpallet. Per lo stoccaggio di rifiuti solidi sono utilizzati anche big-bag da 1 mc o da 2 mc e cassoni da 30 mc.

ALLEGATI

- A.1_Planimetria gestione rifiuti;
- A.2_Scheda Tecnica Pressa Cesoia;
- A.3_Architettonico Capannone.