

RELAZIONE TECNICA - Progetto Definitivo -



OGGETTO: AUMENTO QUANTITATIVI TRATTABILI PER UN IMPIANTO AUTORIZZATO OPERANTE IN PROCEDURA SEMPLIFICATA AI SENSI DELL'ART. 216 DEL D.LGS 152/2006 E S.M.I PER LE ATTIVITA' DI TRATTAMENTO (R4) METALLI FERROSI E NON, NONCHÉ TRATTAMENTO R.A.E.E. AI SENSI DEL D.LGS 151/2005; POTENZIALITÀ SUPERIORE A 10 T/G.

COMMITTENTE: METALLI VALCESANO S.R.L – LOCALITÀ PIANACCIO S.N.C - 61040
MONDAVIO (PU) - C.F. e P.iva 01480520418 - Tel. 0721.987096

AGOSTO 2011

Il Legale Rappresentante per gli Aspetti Gestionali

(Speranzini Carlo)

Il tecnico per la Gestione dei Rifiuti

(Perito Esperto Rifiuti Pacioni Tiziana)

Il tecnico per gli aspetti urbanistici e gli elaborati

(Arch. Antonio Vitagliano)

INDICE

<u>1. PREMESSA</u>	<u>3</u>
<u>2. INQUADRAMENTO TERRITORIALE</u>	<u>3</u>
2.1 INDIVIDUAZIONE DEL SITO	3
2.2 DESCRIZIONE DEL SITO	4
<u>3. ATTIVITÀ DI GESTIONE RIFIUTI</u>	<u>6</u>
3.1 DESCRIZIONE DELLE OPERAZIONI SVOLTE DALL'IMPIANTO	6
3.2 PROVENIENZA DEI RIFIUTI	12
3.4 TRASPORTO	15
<u>4. MODALITÀ DI TRATTAMENTO</u>	<u>16</u>
<u>5. CONTROLLO RIFIUTI IN INGRESSO</u>	<u>32</u>
<u>6. QUADRO AMBIENTALE</u>	<u>33</u>
6.1 EMISSIONI IN ATMOSFERA E SISTEMI DI CONTENIMENTO	33
6.2 EMISSIONI IDRICHE E SISTEMI DI CONTENIMENTO	34
6.3 EMISSIONI SONORE E SISTEMI DI CONTENIMENTO	34
<u>7. PRODUZIONE DI RIFIUTI</u>	<u>36</u>
<u>8. PIANO DI EMERGENZA E ADEMPIMENTI SICUREZZA SUL LUOGO DI LAVORO</u>	<u>36</u>
<u>9. PIANO DI DISMISSIONE DELL'ATTIVITÀ.</u>	<u>37</u>
<u>10. QUADRO TEMPORALE</u>	<u>37</u>

1. Premessa

Con la presente si richiede l'aumento dei quantitativi trattabili presso l'impianto Metalli Valcesano s.r.l di Loc. Pianaccio, Mondavio (PU) già autorizzato in procedura semplificata ai sensi dell'art. 216 del d.lgs. 152/06 e s.m.i., iscritto al Registro Provinciale delle Imprese esercenti l'attività di recupero rifiuti al n° 269 del 03.06.2009 per la messa in riserva (R13) e il trattamento (R4) di metalli ferrosi e non e lo stoccaggio di R.A.E.E. Le tipologie autorizzate ai sensi del D.M. 05 Febbraio 1998 e s.m.i risultano essere le seguenti : 3.1 ; 3.2; 3.3.; 5.1; 5.2; 5.6; 5.7; 5.8; 5.9; 5.16; 5.19; 10.2. l'aumento di quantitativi per i rifiuti sottoposti a trattamento (R4)comporterà il superamento della soglia di 10 tonnellate al giorno, pertanto l'impianto viene sottoposto a Procedimento di Verifica di Assoggettabilità come previsto per quelli individuati dall'All. 1-B2 della D.G.R. n°164 del 09.02.2009.

L' insediamento per il quale si richiede l'aumento di quantitativi è già esistente ed operante dall'anno 2003, nel Comune di Mondavio (PU), in Loc. Pianaccio s.n.c. La sede legale coincide con la sede operativa. La necessità di aumentare i quantitativi di rifiuti trattabili nasce dalle favorevoli risposte del mercato e dalle capacità commerciali aziendali. L'azienda intende migliorare la propria efficienza consentendo di pianificare al meglio il servizio di micro raccolta e soprattutto il conferimento finale agli impianti di smaltimento e la produzione di MPS per l'industria metallurgica. L'impianto si trova in una posizione ideale per la raccolta ed il trasporto delle aree interne della provincia pesarese, in oltre asserva anche la provincia limitrofa di Ancona; non ultimo il trasporto e il trattamento del materiale proveniente da regioni extra europee.

Tutte le strutture sono state realizzate in virtù di una Concessione Edilizia n. 2862 del 11.06.2003 rilasciata dal Comune di Mondavio. Le operazioni di stoccaggio/recupero avverranno secondo le modalità dichiarate nel rispetto della vigente normativa nazionale e regionale in materia di rifiuti speciali non pericolosi (D.Lgs. 152/06, D.M. Ambiente 5/2/1998, L.R. 28/99, Delib Amm.va 284/99), nel rispetto e nella tutela della salute dell'uomo e dell'ambiente, di sicurezza sul lavoro; in osservanza dei requisiti tecnici richiesti dalla normativa D.M. Ambiente 05.02.1998 per ciascuna delle tipologie individuate dall'all.1) suball.1).

2. Inquadramento territoriale

2.1 Individuazione del sito

Il Comune di Mondavio (PU) di cui la Località Pianaccio fa parte e ne costituisce una delle aree industriali dista circa 6 km. Il centro può essere raggiunto dal casello autostradale uscita Marotta dell'A14 percorrendo la Strada Provinciale 424. La viabilità da e per l'impianto è servita dalle due principali arterie di scorrimento costituite dalla già citata SP424 "della Val Cesano" a nord-est e dalla SP5 "Mondaviese" a nord. L'accesso a Località Pianaccio avviene tramite contrada Pianaccio da cui la località stessa deriva il nome. L'area interessata dall'impianto è individuata nel C.T.R. regionale a scala

1:10.000 in parte nella sezione n.280120 in parte in quella n° 280160, occupa una superficie complessiva di ≈ 5.000 mq, censita al N.C.T. del Comune di Mondavio (PU), al foglio n. 26 particelle n. 429-431-432. Il Piano Regolatore Generale attualmente vigente identifica l'intera località Pianaccio e le particelle su cui insiste la struttura come area D2 "Zona produttiva di espansione".

2.2 Descrizione del sito

L'attività per la quale si richiede l'aumento di quantitativi trattabili è situata nel Comune di Mondavio (PU), a sud ovest del centro abitato e nelle immediate vicinanze della frazione di San Michele, nello specifico sulla SP424 "Cesanense" direzione San Lorenzo in Campo. La Loc. Pianaccio ove opera la Metalli Valcesano s.r.l. è un'area industriale ove operano diverse tipologie di attività industriali e artigianali. L'attività principale consta nel recupero (R4) di metalli ferrosi e no, che costituiscono il *core business* dell'attività aziendali; a questa si associa lo stoccaggio di rifiuti di diversa natura. Verrà svolta all'interno e nei piazzali dell'area già autorizzata senza modifiche dello stato dei luoghi dal momento che non intervengono variazioni di alcun tipo.

In riferimento alla richiesta inoltrata al Comune di Mondavio sono state fornite le seguenti indicazioni sull'area in esame, in merito alla presenza/assenza vincoli (cfr. allegato all'istanza) come previsto dall'All.5 comma 1 del D.M. 05.02.1998 e s.m.i:

- ✓ non ricade all'interno del perimetro di un Parco o Riserva Naturale istituita;
- ✓ non ricade in zona paesisticamente vincolata ai sensi del d.lgs. 42/2004;
- ✓ non ricade in zona soggetta a vincolo di P.P.A.R.
- ✓ è adeguata P.R.G. redatto in applicazione al P.P.A.R.;
- ✓ conforme al P.A.I.;
- ✓ non ricade in aree di Demanio idrico.
- ✓ non ricade negli ambiti di tutela di cui al D.P.R. 236/88 e s.m.i.;
- ✓ non ricade in zona sottoposta a vincolo idrogeologico ai sensi del R.D.L. 3267/23;

La distribuzione degli spazi e la loro destinazione può essere desunta dalla planimetria in allegato (Tav 1. "Gestione Rifiuti"), nella tabella di seguito riportiamo le superfici di pertinenza:

Superficie coperta		Mq.
Trattamento Rifiuti	<i>R.A.E.E</i>	≈ 152
	<i>Tipologia 3.2</i>	$\approx 135,5$
Aree libere		$\approx 545,76$
Uffici		$\approx 49,7$
M.P.S.		≈ 135
Totale Coperta		$\approx 1.017,96$

Superficie scoperta		
Trattamento Rifiuti		
	<i>Tipologia 3.1</i>	<i>≈ 700</i>
	<i>Tipologia 3.2</i>	<i>≈ 515</i>
	<i>Tipologia 3.3</i>	<i>≈ 60</i>
	<i>Tipologia 5.1</i>	<i>≈ 116</i>
	<i>Tipologia 5.2</i>	<i>≈ 107</i>
	<i>Tipologia 5.6</i>	<i>≈ 16</i>
	<i>Tipologia 5.7</i>	<i>≈ 31</i>
	<i>Tipologia 5.8</i>	<i>≈ 30</i>
	<i>Tipologia 5.9</i>	<i>≈ 22</i>
	<i>Tipologia 5.16</i>	<i>≈ 16</i>
	<i>Tipologia 5.19</i>	<i>≈ 16</i>
	<i>Tipologia 10.2</i>	<i>≈ 16</i>
	<i>Rifiuti prodotti</i>	<i>≈ 30</i>
	<i>MPS</i>	<i>≈ 407</i>
Parcheggio		<i>≈ 303</i>
Area libera		<i>≈ 1.597,04</i>
Totale Scoperta		<i>≈ 3.982,04</i>
Tortale Impianto		<i>≈ 5.000</i>

Tab. 1: Riepilogo superfici

In ottemperanza a quanto stabilito dall'art.2) del D.M. 05.02.1998 il centro possiede le dotazioni minime previste per gli impianti che operano in procedura semplificata.

- ✚ Nello specifico l'area è provvista di adeguato sistema di canalizzazione e raccolta delle acque meteoriche;

Le acque reflue prodotte nello stabilimento in questione sono di due tipologie:

- 1) acque nere provenienti dai servizi igienici;
- 2) acque bianche costituite da:
 - acque di gronda del capannone;
 - acque meteoriche di dilavamento del piazzale.

L'impianto è dotato di un sistema di raccolta e di trattamento dei reflui individuabile nella Tavola 2. Planimetria scarichi allegata; Le acque nere vengono raccolte e convogliate in una fossa imhoff, per poi essere condotte al collettore delle acque nere della pubblica fognatura: questo scarico è stato autorizzato in data 17.10.2006 dall'Azienda Multiservizi MEGAS S.p.A..

Le acque dei pluviali delle superfici coperte vengono raccolte tramite una serie di caditoie e condotte al collettore delle acque bianche della pubblica fognatura.

Per quanto concerne le acque meteoriche di dilavamento del piazzale, il sistema di lavoro adottato nel centro non dà luogo ad accumulo e formazione di liquidi pericolosi: i rifiuti oggetto dell'attività aziendale, infatti, sono esclusivamente non pericolosi.

D'altronde, le "Caratteristiche del rifiuto" indicate al punto 3.1.2 (rifiuti di ferro e acciaio) ed al punto 3.2.2 (rifiuti di metalli non ferrosi) dell'Allegato 1, Suballegato 1, al D.M. 5.2.1998, prevedono l'eventualità della presenza di oli in quantità minore

del 10% in peso: si potrebbe quindi verificare la produzione di una modesta quantità di oli presenti nei materiali stoccati nel centro.

Proprio per questo l'azienda si è dotata di un impianto di disoleazione al quale vengono condotte le acque del piazzale prima di essere convogliate in fognatura.

Secondo necessità si procederà alla rimozione del materiale sedimentato nei pozzetti di raccolta e nel disoleatore, conferendo i rifiuti ad apposite ditte autorizzate allo smaltimento finale ai sensi della normativa vigente in materia. Lo scarico risulta essere di natura discontinua: esso è attivo essenzialmente nei periodi in cui si verificano le precipitazioni. Tale scarico risulta non soggetto a vincoli prescritti dall'art. 133 del D.lgs 152/2006 come da verifica del Comune di Mondavio con atto Prot. n° 7580 del 23.06.2008. Alla luce del nuovo Piano di tutela delle Acque è stata presentata nuova istanza alla Marche Multiservizi.

L'approvvigionamento idrico, esclusivo ad uso irriguo, proviene da un pozzo presente nel sito. I servizi igienico sanitari sono legati a pubblico acquedotto.

- Il perimetro dell'area di pertinenza dell'impianto risulta completamente delimitato. Un basamento di cemento sulla cui sommità si trova una struttura metallica a rete di protezione, è posto anteriormente ad una barriera arborea di specie locali sempreverdi per un'altezza massima di 3 m.



Immagine n.1) Recinzione e barriera visiva

3. Attività di Gestione Rifiuti

3.1 Descrizione delle operazioni svolte dall'impianto

I rifiuti gestiti dalla ditta Metalli Valcesano s.r.l., previa verifica documentale e controlli radiometrici all'ingresso, vengono distribuiti e dislocati come da planimetria allegata di progetto. Le operazioni che si effettuano poiché già autorizzate e che si intendono incrementare sono quelle individuate dalle procedure semplificate in ottemperanza delle metodologie stabilite per ciascuna specifica tipologia dal D.M. 05 Febbraio 1998 e s.m.i sulla base dell'allegato C alla parte IV del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i.

- ✚ Messa in riserva (R13) di rifiuti prima di sottoporli a una delle operazioni indicate nei punti da R1 a R12 (escluso il deposito temporaneo, prima della raccolta, nel luogo in cui sono prodotti) di rifiuti non pericolosi;
- ✚ Riciclo/recupero dei metalli e dei composti metallici (R4) per le tipologie 3.1; 3.2; In oltre per il punto 5.16 limitatamente al disassemblaggio di rifiuti non pericolosi provenienti da apparecchiature elettriche ed elettroniche (R.A.E.E.) non pericolosi per i quali non sia necessaria la bonifica.

Scendendo nel maggior dettaglio i quantitativi richiesti sono i seguenti:

Tipologie individuate dal DM 05.02.98 e s.m.i	Quantità annuale trattabile autorizz. (tonn)	Quantità annuale trattabile richiesta (tonn)	Quantità massima stoccabile richiesta (tonn)	Codici CER	Attività di Recupero individuate dal D.M. 05.02.98 (all.C. D.gs 152/2006)	Quantità massime ammissibili (All. 4 Suball.1-.D.M. 05.02.1998)
3.1 [Rifiuti di ferro acciaio e ghisa]	4.000	50.000	4.500	120102 120101 100210 160117 150104 170405 190118 190102 200140 191202 100299 120199	R13 –Messa in riserva (stoccaggio provvisorio per avviare il rifiuto alle successive operazioni di recupero R4) R4 – Riciclo/Recupero dei metalli o dei composti metallici [punto 3.1.3 lett.c) del D.M. 05.02.1998]	160.000
3.2 [Rifiuti di metalli non ferrosi o loro leghe]	200	1.000	1.000	110599 110501 150104 200140 191203 120103 120104 170401 191002 170402 170403 170404 170406 170407 100899 120199	R13 –Messa in riserva (stoccaggio provvisorio per avviare il rifiuto alle successive operazioni di recupero R4) R4 – Riciclo/Recupero dei metalli o dei composti metallici [punto 3.2.3 lett.c) del D.M. 05.02.1998]	66.140
3.3 [Sfridi o scarti di imballaggio in alluminio e di accoppiati carta plastica e metallo]	50	50	50	150104 191203 150105 150106	R13 –Messa in riserva (stoccaggio provvisorio per avviare il rifiuto alle successive operazioni di recupero R4)	4.800
5.1 [Parti di autoveicoli di veicoli a motore di rimorchi e simili, risultanti di operazioni dimessa in sicurezza di cui all'art. 46 del D.lgs 22/97 e al D.lgs 209/03 e privati di pneumatici e delle componenti plastiche recuperabili]	50	50	50	160116 160117 160118 160122 160106	R13 –Messa in riserva (stoccaggio provvisorio per avviare il rifiuto alle successive operazioni di recupero R4)	5.000

5.2 [Parti di mezzi mobili rotabili per trasporti terrestri prive di amianto o risultanti da operazioni di messa in sicurezza autorizzate ai sensi dell'art.28 del D.lgs22/97 e s.m.i.]	50	50	50	160116 160117 160118 160122 160106	R13 –Messa in riserva (stoccaggio provvisorio per avviare il rifiuto alle successive operazioni di recupero R4)	6.300
5.6 [Rottami elettrici e elettronici contenenti e non metalli preziosi]	100	100	12.8	160216 160214 200136 200140	R13 –Messa in riserva (stoccaggio provvisorio per avviare il rifiuto alle successive operazioni di recupero R3 e R4)	20.000
5.7 [Spezzoni di cavo con il conduttore di alluminio ricoperto]	50	50	50	160216 170402 170411	R13 –Messa in riserva (stoccaggio provvisorio per avviare il rifiuto alle successive operazioni di recupero R3 e R4)	750
5.8 [Spezzoni di cavo di rame ricoperto]	50	50	50	170401 170411 160122 160118 160216	R13 –Messa in riserva (stoccaggio provvisorio per avviare il rifiuto alle successive operazioni di recupero R3 e R4)	1.000
5.9 [Spezzoni di cavo di fibra ottica ricoperto]	50	50	44	170411 160216	R13 –Messa in riserva (stoccaggio provvisorio per avviare il rifiuto alle successive operazioni di recupero R3 e R4)	100
5.16 [Apparecchi elettrici elettrotecnici ed elettronici contenenti e non metalli preziosi]	100	200	80	160214 160216 200136 110114 110299 110206	R13 –Messa in riserva (stoccaggio provvisorio con disassemblaggio e frantumazione per avviare il rifiuto alle successive operazioni di recupero R4) R4 – Riciclo/Recupero dei metalli o dei composti metallici [punto 5.16.3 lett.c) del D.M. 05.02.1998]	200
5.19 [Apparecchi domestici, apparecchiature e macchinari post consumo non contenenti sostanze lesive per l'ozono stratosferico di cui alla L.549/93 o HCF]	100	100	12.8	160216 160214 200136	R13 –Messa in riserva (stoccaggio provvisorio per avviare il rifiuto alle successive operazioni di recupero R3 e R4)	200
10.2 [Pneumatici non ricostruibili, camere d'aria non riparabili altri scarti di gomme]	100	100	8	160103	R13 –Messa in riserva (stoccaggio provvisorio per avviare il rifiuto alle successive operazioni di recupero R3)	7.680
TOTALE	4.900	51.800	5.907,6			

Tab. 2 : Individuazione Tipologie e Operazioni di Trattamento richieste

A tal proposito si sottolinea che la quantità di rifiuti sottoposti a recupero indicata sopra, non eccede la capacità autorizzata ai sensi dell'art. 214, comma 8 del D.L.vo 152/06 e successive modificazioni, ovvero, qualora l'autorizzazione rilasciata in base alla normativa vigente non contempli la capacità autorizzata, non eccede la quantità impiegabile determinata dalla potenzialità dell'impianto, che sarà rispettata anche nell'ipotesi in cui nello stesso impianto vengano recuperate più tipologie di rifiuti.

Codici D.M. 05/02/1998 (rif. Tavola 1)	Modalità di stoccaggio	Dimensioni in metri (area di base x altezza)	Volume in metri cubi	Peso specifico in tonnellate/ metro cubo	Quantità massima stoccabile nell'impianto in tonnellate
3.1	Cumuli su superficie pavimentata	700 x 5	3.500	1,300	4.550,000
3.2	Cumuli su superficie pavimentata	515 x 5	2.575	0,500	1.287,500
3.3	Cumuli su superficie pavimentata	60 x 5	300	0,320	96,000
5.1	Cumuli su superficie pavimentata	116 x 5	580	0,500	290,000
5.2	Cumuli su superficie pavimentata	107 x 5	535	0,500	267,500
5.6	Container scarrabile chiuso	16 x 2,50	40	0,320	12,800
5.7	Cumuli su superficie pavimentata	31 x 5	155	0,400	62,000
5.8	Cumuli su superficie pavimentata	30 x 5	150	0,400	60,000
5.9	Cumuli su superficie pavimentata	22 x 5	110	0,400	44,000
5.16	Container scarrabile chiuso	90 x 3	270	0,320	86,400
5.19	Container scarrabile chiuso	16 x 2,50	40	0,320	12,8
10.2	Container scarrabile chiuso	16 x 2,50	40	0,200	8,000
TOTALE QUANTITA' STOCCABILE					6.777

Tab. 3 : Stoccaggio istantaneo

La potenzialità dell'impianto è stata calcolata sulla base delle indicazioni ricevute dalla ditta committente e di dati di letteratura per una stima dei rifiuti trattabili:

- ✚ Sono stati considerati 365 gg lavorativi/annui;
- ✚ Il peso specifico medio dei rifiuti solidi è stato considerato oscillante tra gli 0.4 t/mc e gli 0.6 t/mc; in ragione della variabilità del materiale conferito sia per dimensioni che composizione %.
- ✚ Il peso specifico medio dei R.A.E.E. è stato considerato pari a 0.320 t/mc; sulla base della considerazione che il volume di ciascuna apparecchiatura risulta per 2/3 vuoto.

Per lo stoccaggio si rimanda alla tabella seguente per una puntuale descrizione degli spazi e delle quantità trattabili. Per gli stoccaggi in cumuli si è identificata un'altezza media di 3 m (corrispondente all'altezza media raggiungibile per condizioni di sicurezza per gli operatori). Per quanto concerne i rifiuti stoccati in cassoni/container scarrabili il volume medio si aggira attorno ai 40 m³.

Dalla tabella si evince che moltiplicando i volumi utilizzati per il peso specifico medio del materiale si ottiene la potenzialità istantanea massima di deposito. Per valutare i tempi di rotazione, ciò dipende unicamente dalle capacità commerciali dell'azienda e dalla potenzialità delle attrezzature utilizzate (cfr. descrizione del ciclo di trattamento) in ogni caso non verranno mai superati i limiti temporali di stoccaggio superiori ad un anno possono essere stoccati per più di un anno ai sensi dell'art. 6 c. 4 del D.M. 05.02.1998 e s.m.i..

Le attività, i procedimenti e i metodi di recupero di materia individuati nell'Allegato 1 suball. 1 secondo i quali l'azienda opera, garantiscono l'ottenimento di materie prime o di materie prime secondarie con caratteristiche merceologiche conformi alla normativa tecnica di settore o, comunque, nelle forme usualmente commercializzate. In particolare esse non presentano caratteristiche di pericolo superiori a quelle dei prodotti e delle materie ottenuti dalla lavorazione di materie prime vergini.

In linea con quanto stabilito dall' All. 5 comma 3 In merito all'organizzazione dell'impianto sono distinte le aree di stoccaggio dei rifiuti da quelle utilizzate per lo stoccaggio delle materie prime (cfr. Tav. 1 " Planimetria Gestione Rifiuti")

Resta distinto il settore per il conferimento da quello di messa in riserva. La superficie del settore di conferimento risulta pavimentata e dotata di sistemi di raccolta dei reflui che in maniera accidentale possano fuoriuscire dagli automezzi poiché i rifiuti potenzialmente contaminati si trovano stoccati in contenitori a tenuta. Tale scarico risulta non soggetto a vincoli prescritti dall'art. 133 del D.lgs 152/2006 come da verifica del Comune di Mondavio con atto Prot. n° 7580 del 23.06.2008. Alla luce del nuovo Piano di tutela delle Acque è stata presentata nuova istanza alla Marche Multiservizi.

La superficie dedicata al conferimento possiede dimensioni tali da consentire un'agevole movimentazione dei mezzi in transito sia per lo scarico dei rifiuti in ingresso che per il carico della materia prima in uscita, nonché le attrezzature utilizzate per la lavorazione dei rifiuti e la loro movimentazione. Il settore della messa in riserva (R13) è

organizzato in aree distinte per ciascuna tipologia di rifiuto trattata ed opportunamente separate, individuate e gestite.

3.2 Provenienza dei rifiuti

La ditta Metalli Valcesano s.r.l è anche in possesso di Autorizzazione al Trasporto rilasciata dall'Albo Nazionale Gestori Ambientali Sez. Regionale di Ancona per la cat. 4 classe E e cat. 1 classe F AN/34/S del 28.06.2011 attraverso questa sussiste un monitoraggio attento della provenienza prettamente regionale del materiale in ingresso. Nello specifico dal risultato dei dati ottenuti dalle denunce semestrali previste dalla L.R. 28/99 Piano regionale per la Gestione dei Rifiuti e in D.M. 05.02.'98 su base annua si evidenzia una provenienza di circa il 13% Provinciale, il 63% Extra Provinciale e il 24% Extra Regionale.

Le attività produttive sono individuabili soprattutto in aziende industriali, artigianali e/o privati. I codici che la ditta gestisce attengono alle attività di rottamazione, a cui vengono affiancate alcune operazioni preliminari di smontaggio R.A.E.E. L'impianto di stoccaggio diventa quindi fondamentale per il recupero di uno dei materiali e quantitativi di rifiuti con un margine temporale che consenta di identificare l'impianto di recupero/smaltimento finale idoneo.

L'espansione a nuovi mercati e la crescita commerciale aziendale porterà nell'immediato futuro all'acquisizione di nuovi mercati esteri in modo particolare all'acquisizione di materiale proveniente da paesi non appartenenti alla U.E. Se ciò da una parte rende più difficoltoso il procedimento di raccolta, trasporto e spedizione, dall'altra garantisce la corretta gestione di recupero del materiale e l'incremento di un mercato quale quello metallurgico e siderurgico, che in Italia in questi ultimi anni vive un periodo di forte crisi. Di recente per le spedizioni di rottami ferrosi, già regolamentate dal D.lgs 152/2006 e ss.mm.ii. sono state diramate istruzioni dallo stesso MinAmbiente (circolare 9 settembre 2008).

Alla luce del Regolamento (Ce) n. 1013/2006 sulla spedizione di rifiuti e prima del Dlgs 4/2008, poi il D.lg 205/2010 che hanno introdotto e parzialmente definito nel Dlgs 152/2006 una nuova e più restrittiva definizione di materie prime secondarie, cancellando la categoria delle cd. "Mps ex lege" rappresentate dalle materie prime secondarie per attività siderurgiche e metallurgiche.

L'Unione europea ha istituito, infatti, un sistema di sorveglianza e di controllo di ogni movimento di rifiuti all'interno dei propri confini e con i paesi dell'Associazione europea di libero scambio (EFTA), dell'Organizzazione per la cooperazione e lo sviluppo economico (OCSE) e con i paesi terzi che sono parti contraenti della convenzione di Basilea. Ciò garantisce un sistema di controllo a monte della filiera ancor prima dell'arrivo all'impianto e del successivo trattamento.

In particolare, i rottami ferrosi sono compresi nell'elenco dei rifiuti di cui all'allegato IX della Convenzione di Basilea (codice B1010), riportato nell'Allegato III (parte 1) e

nell'Allegato V – Parte I Elenco B – del menzionato Regolamento comunitario.

Il Regolamento impone ai soggetti speditori di verificare a monte la natura del rottame ferroso ed individuarne il carattere pericoloso o meno. Poiché la Metalli Valcesano s.r.l. intende unicamente trattare rifiuti non pericolosi, provvederà secondo quanto stabilito dalla normativa vigente a corredare la spedizione di All.VII del Reg.to 1379/2007 per la circolazione estera e corredato di F.I.R. ai sensi dell'art. 188 del D.lgs 152/'06 e ss.mm.ii e nelle more di applicazione del SISTEMA SISTRI le relative schede, nel territorio nazionale. In oltre verrà stipulato ed allegato alla spedizione un contratto relativo al recupero e la verifica positiva dell'esistenza dell'impianto di destinazione e del vettore autorizzato ai sensi dell'art. 18 del Reg.to 1036/2006.

3.3 Modalità di stoccaggio

Tutte le aree di stoccaggio, sia quelle posizionate all'esterno che quelle interne all'opificio, sono realizzate su pavimentazione impermeabile di tipo industriale, già esistente, costituita da un basamento di stabilizzato impermeabile di ricopertura del fondo (≈ 40 cm), uno strato di ghiaia di granulometria maggiore (≈ 15 cm), un massetto di cemento e quarzo per pavimentazioni industriali (≈ 20 cm); per le disposizioni e la viabilità cfr. planimetria Tav.3 "Planimetria Viabilità Interna". I rifiuti perverranno allo stabilimento su cassoni scarrabili o in autotreni con trasporto alla rinfusa, scaricati su piazzale e allocati nelle apposite aree debitamente delimitate ed individuate da specifica cartellonistica.

L'area occupata dall'impianto è delimitata da una recinzione con rete metallica di 1,8 metri di altezza e schermata da un filare di alberi di alto fusto sul lato posteriore, Nella parte anteriore consta di L'impianto è dotato di recinzione, costituita da rete metallica ($h = 1$ metro) posizionata sopra un muretto ($h = 1$ metro) anch'essa corredata di piantumazione di arbusti, al fine della minimizzazione dell'impatto visivo.

Vengono rispettati i criteri di gestione stabiliti dall'all.5 comma 8 del D.M. 05.02.1998 e ss.mm.ii., in quanto i rifiuti da recuperare sono stoccati separatamente dai rifiuti derivanti dalle operazioni di recupero e destinati allo smaltimento o ad ulteriori operazioni di recupero, individuati come "Rifiuti prodotti". Le aree destinate sono state realizzate con requisiti che non modificano le caratteristiche del rifiuto al fine di non comprometterne il successivo recupero.

Cumuli

Lo stoccaggio in cumuli a terra, su superficie pavimentata avviene unicamente per materiale ferroso corrispondente ai punti 3.1; 3.2; 3.3; 5.1; 5.2; 5.6; Tali cumuli, separati da blocchi in c.a. sono dislocati lungo il lato Nord-Est dell'impianto destinati alla suddivisione del materiale per tipologia e pezzatura in attesa di trattamento. Tale materiale risulta sempre di stato fisico generalmente (2) solido, solo raramente (1) solido polverulento che comporta frazioni truciolati o sfridi di lavorazione, non costituenti altresì dato il diametro del materiale, particelle aerodisperdibili. In ottemperanza a quanto stabilito dall' All.5 comma 4, gli stoccaggio in cumuli, che per tale attività risultano essere

i più idonei alle movimentazioni necessarie e in ragione delle dimensioni e la natura non pericolosa del materiale, l'area è dotata di una pendenza tale da convogliare gli eventuali liquidi in apposite canalette e in un pozzetto di raccolta recapitante a trattamento di disoleazione prima dell'allaccio in pubblica fognatura.



Immagine n.2) Divisori in metallo o cemento per l'individuazione delle tipologie ai sensi del D.M. 05.02.1998

Container Scarrabili

I contenitori o serbatoi fissi o mobili utilizzati per lo stoccaggio dei rifiuti posseggono adeguati requisiti di resistenza in relazione alle proprietà chimico-fisiche del rifiuto. Sono provvisti di sistema di chiusura, accessori e dispositivi atti ad effettuare in condizioni di sicurezza le operazioni di riempimento, travaso e svuotamento.

In Container Scarrabili saranno stoccati i rifiuti non pericolosi di cui hai punti 5.16; 5.19; 10.2 I cassoni in metallo, a tenuta stagna, sono muniti di sponde verticali rinforzate con tubolare centrale orizzontale con rompi tratta verticali; le aperture delle porte sono a libro a 2 ante, ancorate con cerniere in ferro. I container sono provvisti di ganci tendi corda e di bloccaggio di porta. A corredo dispongono di telo impermeabile di copertura da utilizzarsi a necessità. Capacità $\approx 40 \text{ m}^3$

All'interno verranno generalmente stoccati rifiuti aventi stato fisico (1) o (2) corrispondente in modo preponderante a materiale solido; qualora polveri e particolato dovessero essere ammessi al centro di stoccaggio, verranno montati sia per la fase di trasporto che di stoccaggio i teli di copertura.



Immagine n.3) Cassone Scarrabile



Immagine n.4) Piazzale di deposito

3.4 Trasporto

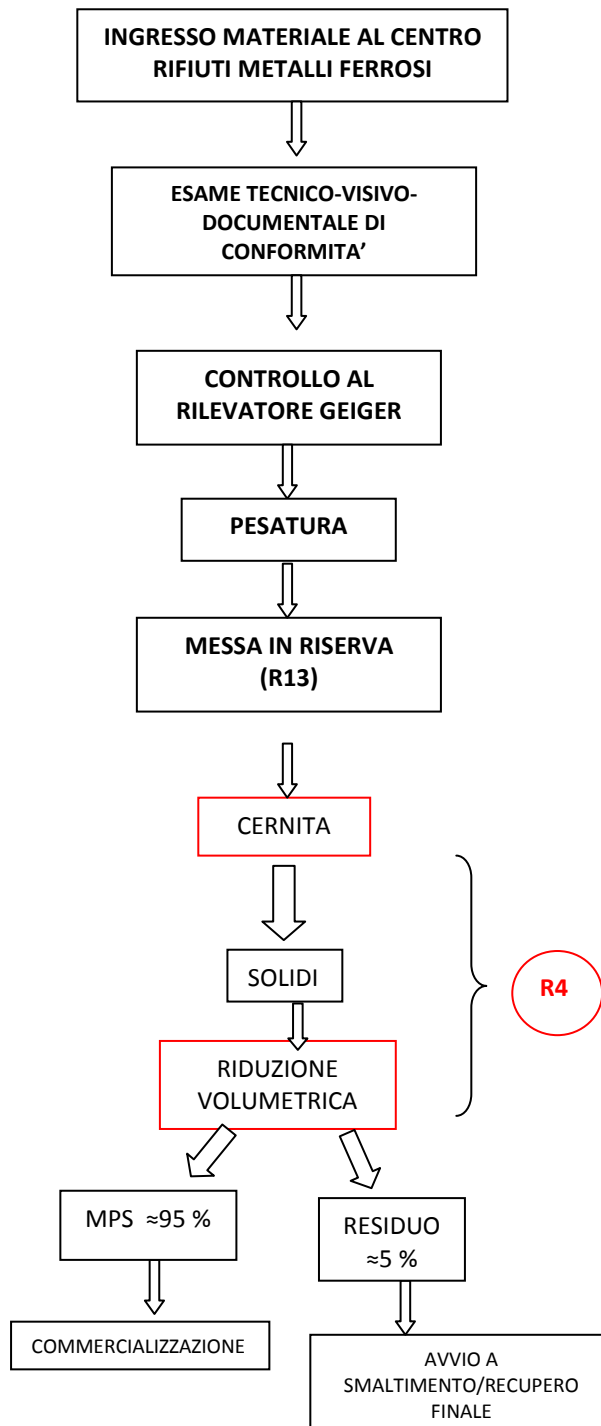
Il trasporto dei rifiuti avviene utilizzando mezzi autorizzati dalla sezione Regionale dell'Albo Nazionale Gestori Ambientali per ogni mezzo viene presentato presso l'albo regione una perizia giurata, firmata da chimico e/o ingegnere iscritto albo, attestante la garanzia tecnica del veicolo . Il veicolo deve possedere mezzi di estinzione incendio , equipaggiamenti diversi e di protezione individuale .



Immagine n.5) Autoarticolati autorizzati al trasporto dei rifiuti

4. Modalità di Trattamento

CICLO DI TRATTAMENTO (R4). Metalli ferrosi



Tipologie rifiuti sottoposti a trattamento :

Punto 3.1. [Rifiuti di ferro, acciaio e ghisa] All.1 suball.1 – D.M. 05 febbraio 1998 e ss.mm.ii

Fasi operative del trattamento:

Le fasi di lavorazione sono state così individuate: raccolta, stoccaggio, cernita, riduzione volumetrica. Ciò ha lo scopo di trasformare i rifiuti in materia prima secondaria da reimmettere nel ciclo produttivo di fonderie, acciaierie ed altre attività metallurgiche. Poiché le fonderie di seconda fusione dei metalli ferrosi operano una semplice rifusione dei rottami metallici, essi devono essere selezionati con cura e rispondere a precisi standard qualitativi, contrariamente a quanto avviene per i rottami riutilizzabili nell'industria siderurgica. Proprio per questo motivo è necessaria una accurata operazione di separazione del rottame ferroso da corpi estranei, costituiti in particolare da altri metalli non ferrosi, che ne possono alterare le caratteristiche durante il processo di seconda fusione. La prima fase di controllo comporta l'accertamento dell'assenza di radioattività tramite un rilevatore geiger portatile attraverso il quale viene scandagliato tutto il materiale in ingresso prima dello scarico all'impianto.



Immagine n.6) Rilevatore Geiger

Per le attività di recupero di metalli ferrosi, acciaio e ghisa, successivamente alla messa in riserva dei rifiuti essi subiscono un trattamento consistente in una minuziosa selezione manuale del materiale con trattamento a secco volto all'eliminazione di materiali e/o sostanze estranee; allo scopo vengono accuratamente separati materiali inerti, metalli non ferrosi, plastiche o altri materiali in modo che la loro presenza sia inferiore al 5% in peso; in oltre particolare cura si ha nella separazione di contenitori chiusi o alterati, materiali infiammabili o esplosivi; il controllo su materiale contaminato da PCB e PCT o solventi viene garantito selezionando le attività di provenienza che generano tali tipologie di scarto.

La selezione e la cernita sono volte ad ottenere materiale conforme in termini qualitativi a quelli specificati dalle norme CAEF, CECA, UNI, AISI, le principali caratteristiche attengono alle dimensioni del materiale e degli spezzoni nonché alla

selezione delle differenti tipologie principalmente rappresentate da metalli costituiti da ferro e acciaio, da destinarsi a seconda fusione in metallurgia. La riduzione volumetrica fino al raggiungimento degli standard stabiliti dalle norme CAEF, CECA, UNI, AISI viene effettuata attraverso il cesoiamento operato con l'ausilio di una Cesoi Oleomeccanica Mantovani SH 180, in dimensioni variabili in relazione alla tipologia di materiale trattato e alla destinazione.



Immagine n.7) Cesoi Mantovani SH 180

La cernita delle varie tipologie di metalli ferrosi viene effettuata da n. 2 addetti nell'area dedicata al trattamento attraverso lo smistamento e la selezione manuale accurata, volta all'eliminazione delle impurità e alla separazione dei metalli ferrosi e non, che hanno un valore economico secondo i dettami delle camere di commercio. Nello specifico gli addetti separano dai rifiuti conferiti, secondo quanto stabilito dalle norme CAEF, CECA, UNI, AISI, le diverse frazioni commercializzabili; la separazione manuale seleziona il materiale soprattutto attraverso un criterio legato alle differenti tipologie di metallo da recuperare.



Immagine n.8) Caricatore semovente con ragno Solmec mod. 416 esc

In prima istanza vengono selezionati i rottami leggeri (zincati e stagnati) da quelli pesanti, successivamente suddivisi in acciaio, ghisa e ferro . Il materiale così selezionato subisce procedendo per singola frazione, una riduzione volumetrica secondo la pezzatura desiderata da alcuni cm fino a dimensioni maggiori in relazione alle categorie Ceca. Attraverso l'ausilio di un caricatore semovente Solmec mod.416 ESC , gli addetti provvedono allo stoccaggio del materiale in ingresso pre-trattamento e in attesa di commercializzazione post-trattamento nelle apposite aree dedicate (cfr. planimetria – Zona MPS).

Tale operazione permette, inoltre, la valorizzazione delle altre frazioni metalliche non ferrose quali rame, alluminio, zinco, ecc., che presentano un valore di mercato superiore rispetto ai rottami ferrosi.

In base a quanto rilevato da gestioni di attività simili, la percentuale di materiale effettivamente recuperato e venduto come materia prima secondaria si è stimata al 90% circa; la parte rimanente sarà inviata preferibilmente ad altri centri di recupero o in via residuale allo smaltimento finale, in conformità a quanto previsto dal D.Lgs. 152/2006 e D.M. Ambiente 05.02.1998.

Caratteristiche delle MPS : Secondo quanto stabilito dalle normative tecniche secondo quanto stabilito dalle norme CAEF, CECA, UNI, AISI, le diverse frazioni commercializzabili e dai disposti delle C.C.I.A.A di Milano e Roma in termini di caratteristiche merceologiche dei metalli

Caratteristiche e Potenzialità delle apparecchiature utilizzate

Per le attività di recupero descritte al punto precedente, in relazione all'impiego di n. 2 addetti, si stima un ciclo completo di lavorazione sulla base della potenzialità oraria della Cesoia Oleodinamica Mantovani SH 180

Tale ciclo di lavorazione può essere ripetuto più volte in una giornata ordinaria di attività dell'impianto; il tempo dedicato al trattamento di tale tipologia, in relazione al materiale che si stima di trattare sarà di circa 6 ore giorno, per due addetti, con una potenzialità di 132 tonn/giorno.

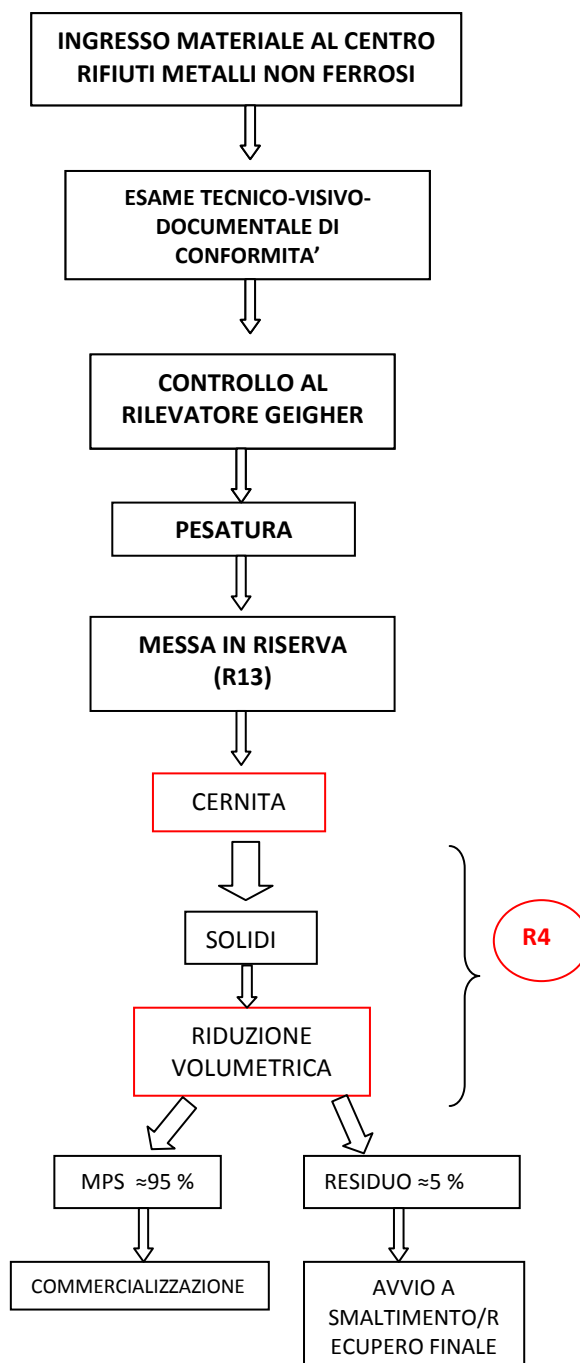
(c.a. $22 \text{ tonn} \times 6^* \text{ ore/giorno} = 132 \text{ tonn/giorno}$)

*3 h x 2 addetti = 6 ore

Elenco attrezzature utilizzate nella fase di trattamento	Modello e caratteristiche	Potenzialità oraria	Ore giorno lavorative**	Potenzialità giornaliera tonn/giorno
Rilevatore Geiger		-	6	136
Cesoia Mantovani	SH 180	22 tonn /ora		
Caricatore semovente	Solmec mod. 416 ESC	-		

***le ore giornaliere di lavoro sono stimate sulla base della capacità economico commerciale dell'impianto*

CICLO DI TRATTAMENTO (R4). Metalli non ferrosi



Tipologie rifiuti sottoposti a trattamento :

Punto 3.2 [Rifiuti di metalli non ferrosi o loro leghe] All.1 suball.1 – D.M. 05 febbraio 1998 e ss.mm.ii

Fasi operative del trattamento:

La prima fase di controllo comporta l'accertamento dell'assenza di radioattività tramite un rilevatore geiger portatile attraverso il quale viene scandagliato tutto il materiale in ingresso prima dello scarico all'impianto.



Immagine n.9) Rilevatore Geiger

Per le attività di recupero di metalli non ferrosi e loro leghe, successivamente alla messa in riserva dei rifiuti essi subiscono un trattamento consistente in una accurata selezione manuale del materiale con trattamento a secco volto all'eliminazione di materiali e/o sostanze estranee; allo scopo vengono accuratamente separati materiali inerti, metalli ferrosi, plastiche o altri materiali in modo che la loro presenza sia inferiore al 5% in peso; in oltre particolare cura si ha nella separazione di contenitori chiusi o alterati, materiali infiammabili o esplosivi; il controllo su materiale contaminato da PCB e PCT o solventi viene garantito selezionando le attività di provenienza che generano tali tipologie di scarto.

La selezione e la cernita sono volte ad ottenere materiale conforme in termini qualitativi a quelli specificati dalle norme Uni ed Euro: le principali caratteristiche attengono alle dimensioni del materiale e degli spezzoni nonché alla selezione delle differenti tipologie principalmente rappresentate da metalli quotati di valore economico (rame, alluminio, ottone) da destinarsi a seconda fusione in fonderia. La riduzione volumetrica fino al raggiungimento degli standard stabiliti dalle norme CAEF, CECA, UNI, AISI viene effettuata attraverso il cesoiamento avviene attraverso l'ausilio di una Cesoia EC 350 Ecotecnica S.r.l., in dimensioni variabili in relazione alla tipologia di materiale trattato e alla destinazione.



Immagine n.10) Rame selezionato

Attraverso l'ausilio di un caricatore semovente Solmec mod.416 ESC , gli addetti provvedono allo stoccaggio del materiale in ingresso pre-trattamento e in attesa di commercializzazione post-trattamento nelle apposite aree dedicate (cfr. planimetria – Zona MPS).

La cernita delle varie tipologie di metalli ferrosi viene effettuata da n. 2 addetti nell'area dedicata al trattamento (cfr. planimetria "R4") attraverso lo smistamento e la selezione manuale accurata, volta all'eliminazione delle impurità e alla separazione dei metalli ferrosi e non, che hanno un valore economico secondo i dettami delle camere di commercio. Nello specifico gli addetti separano dai rifiuti conferiti, secondo quanto stabilito dalle norme UNI, EURO le diverse frazioni commercializzabili; la separazione manuale seleziona il materiale soprattutto attraverso un criterio legato alle differenti tipologie di metallo da recuperare, Alluminio, Rame, Ottone, Zinco e Piombo. Il materiale così selezionato subisce procedendo per singola frazione, una riduzione volumetrica secondo la pezzatura desiderata da alcuni cm fino a dimensioni maggiori in relazione alle categorie Uni. Attraverso l'ausilio di un muletto elettrico, gli addetti provvedono allo stoccaggio del materiale in attesa di vendita nelle apposite aree dedicate (cfr. planimetria – Zona MPS).

Caratteristiche delle MPS:

Secondo quanto stabilito dalle normative tecniche AISI , UNI e dai disposti delle C.C.I.A.A di Milano e Roma in termini di caratteristiche merceologiche dei metalli.

Caratteristiche e Potenzialità delle apparecchiature utilizzate

Per le attività di recupero descritte al punto precedente, in relazione all'impiego di n. 2 addetti, si stima un ciclo completo di lavorazione sulla base della potenzialità oraria della Cesoa EC 350 Ecotecnica S.r.l..

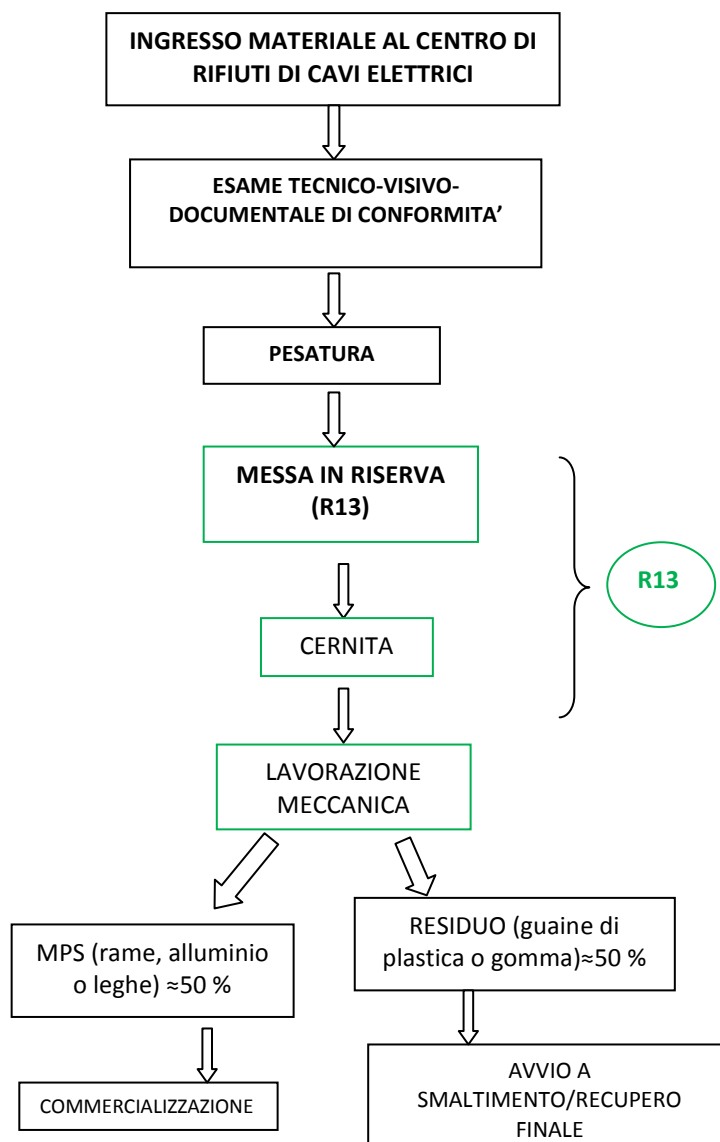
Tale ciclo di lavorazione può essere ripetuto più volte in una giornata ordinaria di attività dell'impianto; il tempo dedicato al trattamento di tale tipologia, in relazione al materiale che si stima di trattare sarà di circa 0,25 ore giorno, per due addetti, con una potenzialità di 2,5 tonn/giorno.

(c.a. 10 tonn/ora x 15' min/giorno = 2,5 tonn/giorno)

Elenco attrezzature utilizzate nella fase di trattamento	Modello e caratteristiche	Potenzialità oraria	Ore giorno lavorative**	Potenzialità giornaliera tonn/giorno
Rilevatore Geiger		-	15 ' min	2,5
Cesoia Ecotecnica	EC 350	10 tonn /ora		
Caricatore semovente	Solmec mod. 416 ESC	-		

***le ore giornaliere di lavoro sono stimate sulla base della capacità economico commerciale dell'impianto*

CICLO DI TRATTAMENTO (R13) Messa in Riserva di cavi.



Tipologie rifiuti sottoposti a trattamento :

Punti :

5.7 [Spezzoni di cavo con il conduttore di alluminio ricoperto]

5.8 [Spezzoni di cavo di rame ricoperto]

5.9 [Spezzoni di cavo di fibra ottica ricoperto]

All.1 suball.1 – D.M. 05 febbraio 1998 e ss.mm.ii

Fasi operative del trattamento:

I cavi elettrici, che verranno conferiti al centro, verranno stoccati in messa in riserva nelle apposite aree dedicate; Successivamente verranno inviati all'interno dell'opificio dove subiranno un trattamento preliminare volto alla separazione della frazione metallica valorizzabile e le componenti costituite da guaine di plastiche e gomme da avviare a smaltimento. Le operazioni di separazione avverranno attraverso l'ausilio di una macchina Pelacavi Maxi 100 Ecotecnica srl per l'asportazione del rivestimento. Con l'accessorio di una trancia fissa i cavi possono essere ridotti ad un diametro di 120 mm o variabile a seconda delle necessità. Il rame e l'alluminio così ottenuti verranno stoccati in cumuli in attesa di essere commercializzati come materia prima secondaria. Attraverso una separazione manuale viene selezionato il materiale con un criterio legato alle differenti tipologie di metallo da recuperare, Alluminio, Rame, Leghe. Attraverso l'ausilio di un muletto elettrico, gli addetti provvedono allo stoccaggio del materiale in attesa di vendita nelle apposite aree dedicate (cfr. planimetria – Zona MPS). La parte plastica, invece, costituirà un rifiuto prodotto e come tale verrà stoccato per essere poi inviato a recupero o a smaltimento presso un centro autorizzato ai sensi del D.Lgs. 152/2006.



Immagine n. 11) Pelacavi Maxi 100 Ecotecnica srl

Caratteristiche delle MPS:

Secondo quanto stabilito dalle normative tecniche AISI, UNI e dai disposti delle C.C.I.A.A di Milano e Roma in termini di caratteristiche merceologiche dei metalli

Caratteristiche e Potenzialità delle apparecchiature utilizzate

Per le attività di recupero descritte al punto precedente, in relazione all'impiego di n. 1 addetto, si stima un ciclo completo di lavorazione sulla base della potenzialità in questa attività legata unicamente all'abilità dell'addetto poiché trattasi di apparecchiatura caricata manualmente.

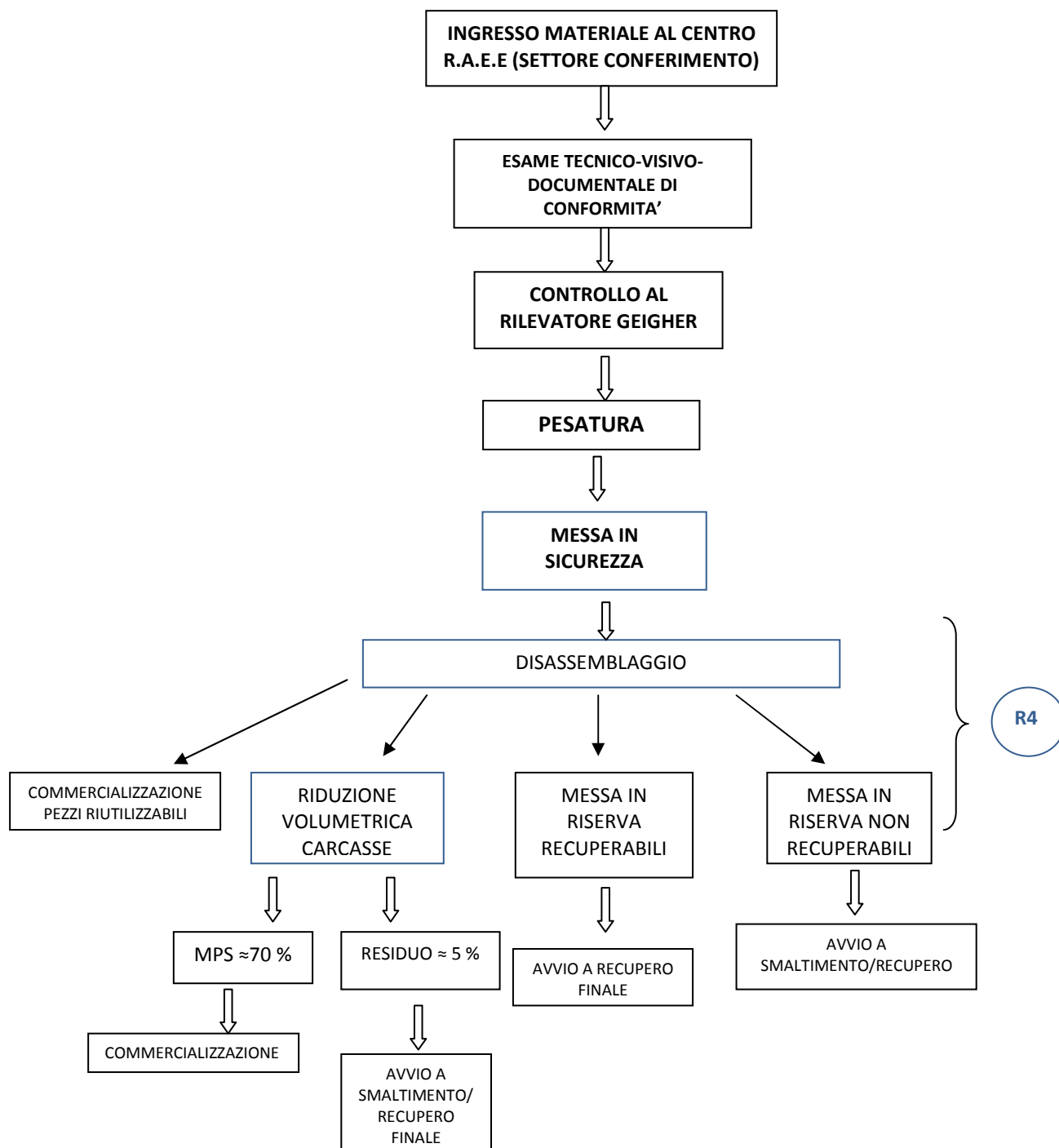
Tale ciclo di lavorazione viene effettuato saltuariamente (settimanale), solitamente dopo aver raccolto quantitativi congrui di materiale e proceduto alla messa in riserva (R13) alcuni giorni alla settimana si procede alla lavorazione;

(c.a. 0,045 tonn/ora x 6 ore/settimana = 0,270 tonn/settimana)

Elenco attrezzature utilizzate nella fase di trattamento	Modello e caratteristiche	Potenzialità oraria	Ore settimanali lavorative**	Potenzialità giornaliera tonn/settimana
Pelacavi Ecotecnica	Maxi 100	-	6	0,270
Caricatore	Solmec mod. 416 ESC	-		

***le ore giornaliere di lavoro sono stimate sulla base della capacità economico commerciale dell'impianto*

CICLO DI TRATTAMENTO (R4) Trattamento R.A.E.E



Tipologie rifiuti sottoposti a trattamento :

Punto 5.16 [Apparecchi elettrici, elettrotecnici ed elettronici, rottami elettrici ed elettronici contenenti e non metalli preziosi] All.1 suball.1 – D.M. 05 febbraio 1998 e ss.mm.ii

Fasi operative del trattamento:

Il trattamento dei RAEE sarà effettuato tenendo in considerazione le prescrizioni del d.lgs. 151/05 e s.m.i. Si premette che l'unica operazione eseguita su tali rifiuti, non pericolosi, è esclusivamente il disassemblaggio degli stessi operando la messa in sicurezza delle attrezzature con allontanamento componenti ambientalmente critiche come previsto dal D.lgs 151/2005 (fermo restando che trattasi unicamente di rifiuti **non** pericolosi). Gli impianti di trattamento RAEE, così come identificati nel decreto stesso, non sono caratterizzati da impatti ambientali superiori a quelli di un qualsiasi impianto industriale e non comportano, quindi, particolari precauzioni dovute alla natura dei materiali trattati. Sarà garantita la presenza di personale qualificato. Sarà adibita un'area apposita dell'insediamento allo stoccaggio di tali rifiuti all'interno dell'opificio nella zona dedicata (area F), ed all'interno di essa saranno mantenuti separati i rifiuti in ingresso dai rifiuti prodotti derivanti dal disassemblaggio dei RAEE costituiti da componenti e materiali recuperabili. Tale area sarà contigua al banco di disassemblaggio, dove, in condizioni di sicurezza, verranno eseguite operazioni manuali solo su RAEE non pericolosi per la suddivisione delle frazioni omogenee recuperabili. L'attività si articolerà per lo più nella rimozione dalle apparecchiature delle componenti principali quali schede elettroniche, hard disk, alimentatori, metalli, plastica ecc plastica per il loro invio a recupero. All'interno dell'area saranno quindi predisposti dei contenitori specifici a tenuta per il deposito temporaneo dei rifiuti prodotti da questa specifica attività di trattamento: le schede elettroniche, plastiche e metalli vari.

La gestione dei rifiuti denominati RAEE ed identificati al punto 5.16, del D.M. 5.2.1998 (e s.m.i.) avviene in conformità a quanto previsto dal D.Lgs. 151/05, come di seguito specificato.

L'azienda non effettua né lo stoccaggio né il trattamento di apparecchiature contenenti sostanze pericolose: la gestione dei RAEE riguarda esclusivamente apparecchiature **non** contenenti sostanze pericolose identificate dai codici CER 160214,160216 e 200136.

L'area occupata dall'impianto è delimitata da una recinzione con rete metallica di 1,8 metri di altezza e schermata da un filare di alberi di alto fusto sul lato posteriore, Nella parte anteriore consta di L'impianto è dotato di recinzione, costituita da rete metallica (h = 1 metro) posizionata sopra un muretto (h = 1 metro) anch'essa corredata di piantumazione di arbusti, al fine della minimizzazione dell'impatto visivo. Si precisa che tutte le operazioni avvengono nelle aree dedicate previste dalla normativa all'interno dell'opificio industriale.

I rifiuti al momento dell'ingresso nell'impianto sono preventivamente sottoposti al controllo del rilevatore Geiger portatile, al fine di valutare la presenza di elementi radioattivi. L'impianto è organizzato nei seguenti specifici settori corrispondenti alle rispettive fasi di trattamento (riferimento Tavola 1 "Gestione Rifiuti"):

- a) settore di conferimento e stoccaggio dei RAEE dismessi;
- b) settore di messa in sicurezza;
- c) settore di smontaggio dei pezzi riutilizzabili;
- d) settore di frantumazione delle carcasse;
- e) settore di stoccaggio delle componenti ambientalmente critiche;
- f) settore di stoccaggio dei componenti e dei materiali recuperabili;
- g) settore di stoccaggio dei rifiuti non recuperabili risultanti dalle operazioni di trattamento da destinarsi allo smaltimento.

L'impianto è dotato di:

- pesa (riferimento Tavola 1 "Gestione Rifiuti");
- adeguato sistema di canalizzazione a difesa dalle acque meteoriche esterne (riferimento Tavola 2 "Rete acque reflue");
- adeguato sistema di raccolta ed allontanamento delle acque meteoriche (riferimento Tavola 2 "Rete acque reflue");
- adeguato sistema di raccolta dei reflui: in caso di stoccaggio di rifiuti che contengono sostanze oleose, è presente un impianto di disoleazione e decantazione (riferimento Tavola 2 "Rete acque reflue");
- superfici resistenti all'attacco chimico dei rifiuti (riferimento Tavola 3 "Viabilità e pavimentazione");
- copertura resistente alle intemperie per le aree di conferimento (a), di messa in sicurezza (b), di stoccaggio delle componenti ambientalmente critiche (e) e dei pezzi smontati (c) e dei materiali destinati al recupero (f); in particolare, il settore di conferimento è realizzato tramite l'utilizzo di cassoni scarrabili coperti, mentre tutti gli altri settori sono realizzati all'interno del capannone (riferimento Tavola 1 "Aree di stoccaggio e macchinari").

Nello specifico, i rifiuti in entrata vengono stoccati nel settore a) nei due container scarrabili dotati di copertura sotto raffigurati:



Immagine n. 11) Cassoni scarrabili per R.A.E.E

L'area di conferimento è di dimensioni tali da consentire un'agevole movimentazione dei mezzi e delle attrezzature in ingresso ed in uscita.

La raccolta dei RAEE da sottoporre ad operazioni di trattamento è effettuata adottando criteri che garantiscono la protezione delle apparecchiature dismesse durante il trasporto e durante le operazioni di carico e scarico.

Durante la movimentazione si ha cura di:

- utilizzare idonee apparecchiature di sollevamento;
- rimuovere le eventuali sostanze residue rilasciabili durante la movimentazione delle apparecchiature;
- chiudere gli sportelli e le parti mobili;
- effettuare le operazioni di riduzione volumetrica dopo la messa in sicurezza;
- utilizzare modalità conservative di caricamento dei cassoni di trasporto.

I materiali da sottoporre a trattamento vengono caratterizzati e separati per singola tipologia al fine di identificare la specifica metodologia di trattamento: all'occorrenza verrà richiesto al produttore idoneo certificato di analisi attestante la non pericolosità del rifiuto.

I rifiuti sono messi in sicurezza nel settore indicato in planimetria con la lettera b) e situato all'interno del capannone.

Sempre all'interno del capannone si effettua lo smontaggio dei pezzi riutilizzabili, precisamente nel settore indicato in planimetria con la lettera c): lo smontaggio avviene manualmente con l'utilizzo di utensileria meccanica sull'apposito banco di lavoro.

Lo stoccaggio dei pezzi smontati e dei rifiuti è realizzato in modo da non modificarne le caratteristiche per non comprometterne il successivo recupero.

Una volta effettuato il disassemblaggio, le diverse componenti dei RAEE vengono stoccate negli appositi settori dedicati come di seguito specificato.

Le componenti ambientalmente critiche (rifiuti pericolosi identificati con il codice CER 160215*) sono stoccate in un cassone situato all'interno del capannone nel settore indicato in planimetria con la lettera e).

I materiali recuperabili (rifiuti non pericolosi identificati con il codice CER 160216) sono stoccati in due cassoni situati all'interno del capannone nel settore indicato in planimetria con la lettera f): per la precisione, il container scarrabile viene utilizzato per lo stoccaggio dei motori elettrici, mentre nel cassone più piccolo serve a depositare gli altri componenti non pericolosi (ad esempio, schede elettroniche, pile, ecc.).

I rifiuti non recuperabili da destinarsi allo smaltimento (rifiuti pericolosi identificati con il codice CER 191211* e rifiuti non pericolosi identificati con il codice CER 191212) in due cassoni (uno per tipologia) situati all'interno del capannone nel settore indicato in planimetria con la lettera g).

Le operazioni di frantumazione delle carcasse vengono effettuate all'esterno, nel settore indicato in planimetria con la lettera d), dove è posizionata una Cesoia Scarrabile Squalo mod. 950 Bonfiglioli S.p.A.

I recipienti fissi e mobili, comprese le vasche ed i bacini utilizzati per lo stoccaggio dei rifiuti, possiedono adeguati requisiti di resistenza in relazione alle proprietà chimico-fisiche ed alle caratteristiche di pericolosità dei rifiuti stessi.

Sui recipienti fissi e mobili è apposta idonea etichettatura con l'indicazione del rifiuto stoccato, come sotto raffigurato:

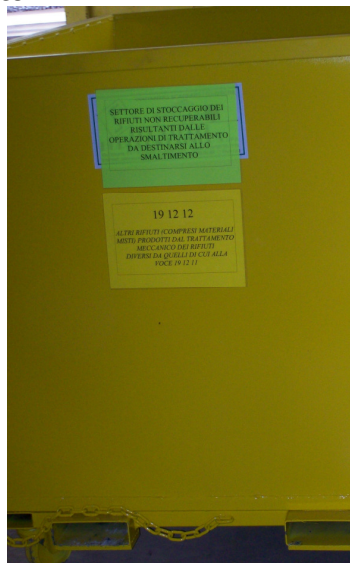


Immagine n. 12) Individuazione codici CER e relativo stoccaggio

La movimentazione e lo stoccaggio delle apparecchiature e dei rifiuti avviene in modo che sia evitata ogni contaminazione del suolo e dei corpi ricettori superficiali e profondi. Vengono adottate tutte le cautele per impedire la formazione degli odori e la dispersione di aerosol e di polveri. Nell'area di stoccaggio delle apparecchiature dismesse si evita di accatastare le apparecchiature senza opportune misure di sicurezza per gli operatori e per l'integrità delle stesse apparecchiature.

La messa in sicurezza si effettua esclusivamente per i RAEE non pericolosi e comprende, preventivamente, la rimozione delle seguenti sostanze, preparati e componenti:

- componenti contenenti mercurio, come gli interruttori o i retroilluminatori;
- pile;
- circuiti stampati dei telefoni mobili in generale e di altri dispositivi se la superficie del circuito stampato è superiore a 10 cm²;
- cartucce di toner, liquido e in polvere, e di toner di colore;
- plastica contenente ritardanti di fiamma bromurati;
- cavi elettrici esterni.

Le sostanze e i componenti sopra elencati vengono eliminati o recuperati senza creare rischi per la salute dell'uomo e dell'ambiente.

L'attività non genera emissioni in atmosfera ed i rifiuti in deposito non presentano caratteristiche di volatilità.

5. Controllo rifiuti in ingresso

In ottemperanza a quanto stabilito Art. 8 comma 5, il titolare dell'impianto di recupero è tenuto a verificare la conformità del rifiuto conferito alle prescrizioni ed alle

condizioni di esercizio stabilite dal D.M. 05.02.1998 allo scopo la Metalli Valcesano s.r.l, in fase di omologa del rifiuto all'impianto vengono richiesti dati e informazioni necessarie a stabilire l'accettabilità e le condizioni tecnico/economiche di lavorazione; nello specifico dati riguardanti :

1. Il Produttore: sede legale, impianto produttivo, P.I. e C.F.
2. Il Rifiuto: descrizione qualitativa, provenienza, codice CER, peso apparente , classificazione (pericoloso / non pericoloso)

Successivamente il vaglio del Responsabile Tecnico un secondo stadio di controllo e verifica viene effettuato in fase di ricezione del rifiuto all'impianto.

I rifiuti verranno conferiti prevalentemente tramite trasporto diretto Metalli Valcesano s.r.l è in possesso di Autorizzazione al Trasporto rilasciata dall'Albo Nazionale Gestori Ambientali Sez. Regionale di Ancona per la cat. 4 classe E e cat. 1 classe F AN/34/S del 28.06.2011 o tramite trasporto effettuato da terzi.

Prima della ricezione dei rifiuti all'impianto, si procede a verificarne l'accettabilità, mediante acquisizione della documentazione riportante le caratteristiche dei rifiuti conferiti. In modo particolare all'atto del ricevimento dei rifiuti il responsabile di produzione controlla il formulario di identificazione e/o le risultanze analitiche. Le idonee procedure prescritte dalla normativa verranno implementate qualora entri in funzione il sistema di rintracciabilità dei rifiuti (SISTRI) di cui al D.M. 17 Dicembre 2009 e s.m.i. In caso di non corrispondenza o di mancanza di documentazione il carico viene bloccato fino alla trasmissione della documentazione integrativa da parte del cliente e alla relativa verifica. Qualora il rifiuto conferito non risulti omologato il carico viene respinto. In caso di esito positivo il camion accede all'area di stoccaggio.

Viene in oltre eseguito in ingresso all'impianto un controllo mediante rilevatore di radioattività portatile.

In ausilio all'attività svolta per la movimentazione dei rifiuti sono utilizzati muletti elettrici. Gli addetti al magazzino eseguiranno quotidianamente la pulizia della pavimentazione del capannone. L'attività si svolge essenzialmente in periodo diurno, dalle ore 8.30 alle ore 12.30 e dalle ore 14.00 alle ore 18.00.

6. Quadro Ambientale

6.1 Emissioni in atmosfera e sistemi di contenimento

Le emissioni generate dall'attività operativa della piattaforma derivano sostanzialmente dalle emissioni di autotrasporti in ingresso ed uscita dall'impianto e dalle attrezzature utilizzate per le operazioni di recupero. Il sito è raggiungibile da una Strada Provinciale e in relazione all'apporto del traffico indotto, si ritiene che non generi un incremento maggiore all'0,09% rispetto allo stato di fatto della viabilità della zona; pertanto l'impatto sulla componente aria derivante dai mezzi/attrezzature si ritiene trascurabile. In ragione del fatto che a livello economico/gestionale un impianto di stoccaggio tende a massimizzare i carichi e gli scarichi, cercando di minimizzare i numero di viaggi e di mezzi in movimento da e per l'impianto. Per quanto concerne le polveri che potrebbero

generarsi dalle lavorazioni di cesoia mento del materiale si sottolinea che non possono generarsi emissioni diffuse in ragione del fatto che il materiale corpuscolare grossolano che può generarsi non è considerabile aerodisperdibile in ragione del suo elevato peso specifico. Allo scopo si provvede unicamente alla sistematica pulizia del piazzale e di avvio a recupero del materiale truciolare che può generarsi.

6.2 Emissioni idriche e sistemi di contenimento

In fase di esercizio e in condizioni di normale e corretto funzionamento dell'impianto, lo stesso non produce, dal punto di vista qualitativo, nessuna alterazione sulla componente considerata in quanto non si effettueranno scarichi industriali di acque di processo; Esistono unicamente acque di dilavamento dei piazzali non soggette a vincoli secondo quanto previsto dall'art.113 del D.lgs 152/2006 e regolamentate dal nuovo Piano di Tutela delle Acque . Si precisa che tutte le operazioni pertinenti alla gestione rifiuti (scarico, carico, stoccaggio, disassemblaggio RAEE) avvengono al coperto e su pavimentazione impermeabilizzata.

L'impianto è dotato di un sistema di raccolta e di trattamento dei reflui individuabile nella Tavola 2. Planimetria scarichi allegata; Le acque nere vengono raccolte e convogliate in una fossa imhoff, per poi essere condotte al collettore delle acque nere della pubblica fognatura: questo scarico è stato autorizzato in data 17.10.2006 dall'Azienda Multiservizi MEGAS S.p.A..

Le acque dei pluviali delle superfici coperte vengono raccolte tramite una serie di caditoie e condotte al collettore delle acque bianche della pubblica fognatura.

Per quanto concerne le acque meteoriche di dilavamento del piazzale, il sistema di lavoro adottato nel centro non dà luogo ad accumulo e formazione di liquidi pericolosi: i rifiuti oggetto dell'attività aziendale, infatti, sono esclusivamente non pericolosi.

Proprio per questo l'azienda si è dotata di un impianto di disoleazione al quale vengono condotte le acque del piazzale prima di essere convogliate in fognatura.

Tale scarico risulta non soggetto a vincoli prescritti dall'art. 133 del D.lgs 152/2006 come da verifica del Comune di Mondavio con atto Prot. n° 7580 del 23.06.2008. Alla luce del nuovo Piano di tutela delle Acque è stata presentata nuova istanza alla Marche Multiservizi. L'approvvigionamento idrico, esclusivo ad uso irriguo, proviene da un pozzo presente nel sito. I servizi igienico sanitari sono legati a pubblico acquedotto.

6.3 Emissioni sonore e sistemi di contenimento

Il Comune di Mondavio è dotato di piano di zonizzazione acustica. La classificazione acustica del territorio adottata per la zona d'interesse è "classe V-Aree prevalentemente industriali" in cui rientrano le aree interessate da insediamenti industriali e con scarsità di abitazioni. In particolare trattandosi di una sorgente sonora fissa (legge quadro n.447/1995), i valori limite assoluti di emissione sono quelli riportati nella tabella sottostante:

Classi di destinazione d'uso del territorio		Limiti di immissione dBA		Limiti di emissione dBA	
		Tempo di riferimento		Tempo di riferimento	
		Diurno ore 6.00-22.00	Notturno ore 22.00-6.00	Diurno ore 6.00-22.00	Notturno ore 22.00-6.00
I	Aree particolarmente protette	50	40	45	35
II	Aree prevalentemente residenziali	55	45	50	40
III	Aree di tipo misto	60	50	55	45
IV	Aree di intensa attività umana	65	55	60	50
V	Aree prevalentemente industriali	70	60	65	55
VI	Aree esclusivamente industriali	70	70	65	65

Tabella n. 4) Classi di destinazione acustica individuate dal Comune di Mondavio (PU)

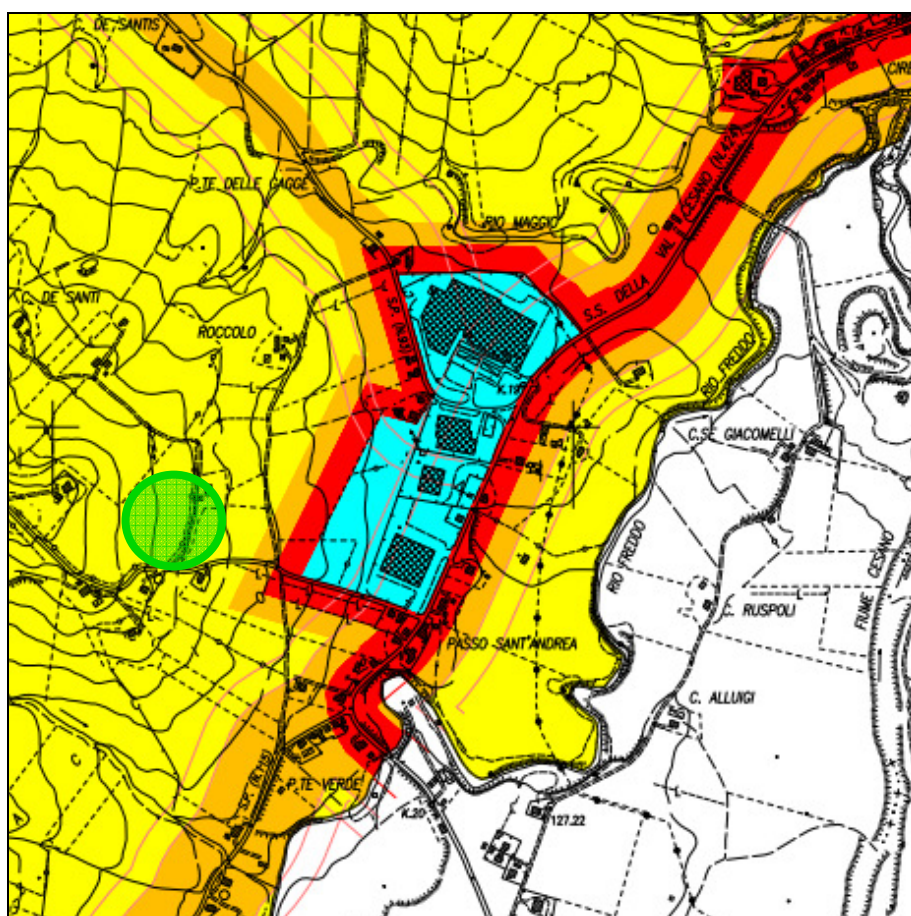


Immagine n. 13) Estratto Classificazione acustica comune di Mondavio (PU) con individuazione impianto

Alla classe V appartengono le aree artigianali e industriali, ed eventualmente le aree limitrofe, con limitata presenza di abitazioni. E' ammissibile la presenza non preponderante di attività artigianali, commerciali ed uffici. L'attività dell'impianto è svolta in parte in aree esterne adiacenti all'opificio, in parte all'interno del capannone confinato dove quindi l'impatto acustico dovuto all'attività stessa risulta ridotto. L'azienda manifesta la volontà di provvedere alla redazione di una Valutazione di Impatto Acustico *post-operam* ad opera di un tecnico competente in acustica ai sensi della L.447/95 e la L.R. 28/2001.

7. Produzione di rifiuti

I rifiuti provenienti dal complesso Metalli Valcesano s.r.l sono quelli derivanti dall'attività di esercizio della messa in riserva (R13) per i quali non si effettuano operazioni di trattamento. Dalle attività di recupero metalli ferrosi e non e disassemblaggio R.A.E.E. (R4) invece possono derivare rifiuti costituiti da parti di apparecchiature, plastica e metalli vari o impurità presenti che saranno identificati con i codici desunti dalla famiglia dei 19 "rifiuti prodotti da impianti di trattamento rifiuti...". Il rendimento delle operazioni di recupero, in modo particolare per le attività di rottamazione, risulta molto elevato, \approx il 95 % del materiale in ingresso viene trasformato in materia prima e solo un 5% rappresenta ancora materiale di scarto da avviare a successivo recupero/smaltimento. Per quanto concerne i R.A.E.E. nei limiti imposti al recupero dalla direttiva \approx il 70% del materiale viene recuperato, in esso sono compresi la MPS, le parti di ricambio commercializzabili; il materiale da recupero che può ancora essere trattato \approx 20% viene conferito a strutture esterne autorizzate e specializzate. Come si evince anche dai dati delle Denunce annuali M.U.D (L.70/94) e ss.mm.ii. la maggioranza dei rifiuti prodotti deriva dalla mera messa in riserva pertanto si possono individuare le seguenti destinazioni in uscita dall'impianto:

- a) recupero in impianti metallurgici;
- b) recupero/smaltimento in impianti autorizzati al trattamento (R4) in procedura semplificata art. 214/216 o ordinaria art. 208 del D.lgs 152/2006;

8. Piano di emergenza e adempimenti sicurezza sul luogo di lavoro

Per quanto riguarda le possibili emergenze in impianto e gli adempimenti in tema di sicurezza sul luogo di lavoro l'azienda ottempera a tutti gli adempimenti previsti dal D.lgs 81/08 in materia di redazione del D.V.R., formazione e informazione degli addetti, impianti, strutture e organizzazione del lavoro vengono rispettati gli obblighi e le indicazioni contenute nell'art. 3 del D.lgs 81/2006 . Il centro non è soggetto a Certificato Prevenzione Incendi in quanto buona parte delle lavorazioni del materiale non infiammabili si svolgono all'esterno. Non vi sono impianti termici ne' attrezzature o materiali che rientrino nelle attività censite dal D.M. 16.02.1982; in ogni caso per quanto attuabili, vengono applicati i criteri generali di sicurezza antincendio e gestione delle emergenze nei luoghi di lavoro previsti dl D.M.I 10.03.1998

9. Piano di dismissione dell'attività.

Le attività che si intendono attuare al momento della dismissione degli impianti, dopo l'arresto delle attività di recupero interne all'impianto, la rimessa in pristino dello stato dei luoghi prevede le seguenti fasi:

- ✓ Avvio a smaltimento dei rifiuti residuali provenienti dalla chiusura delle attività.
- ✓ Successivamente alla fase di smantellamento degli impianti si procederà ad una accurata pulizia delle pavimentazioni e dei piazzali, combinando quindi un'azione di lavaggio con acqua ad alta pressione ad un'azione di aspirazione dei reflui.
- ✓ Al termine delle attività sopra descritte si procederà ad una accurata pulizia delle superfici degli impianti con l'impiego di autospazzatrice.
- ✓ Verifica dello stato di tenuta della vasca di disoleazione e controllo del terreno circostante.

10. Quadro temporale

I tempi tecnici per la realizzazione dell'intervento una volta conseguita l'autorizzazione saranno immediati. Il capannone è già esistente ed autorizzato, le attività già in corso, l'organizzazione delle aree e degli spazi risulta invariata, le attrezzature ed il personale impiegato non subiranno modificazioni, pertanto si ritiene che l'impianto possa procedere nelle sue operazioni aumentando i quantitativi trattabili non appena ottenuta la prescritta autorizzazione ai sensi degli artt. 214-216 del D.lgs 152/2006.

Mondavio (PU)

Agosto 2011