Firmato digitalmente da:
MASSARO DAVID
Firmato il 14/12/2020 11:50
Seriale Certificato: 18426883
Valido dal 21/05/2020 al 21/05/2023
InfoCert Firma Qualificata 2

BIELLE METALLI S.r.l.
Commercio rottami metallici
Demolizioni industriali
Servizio container

STUDIO AM. & CO. S.R.L.
CONSULENZA AMBIENTALE
PROGETTAZIONE IMPIANTI
QUALITÀ (ISO 9001:2000 - ISO 14001)
FORMAZIONE PROFESSIONALE
CONSULENZA ADR
IGIENE E SICUREZZA

IMPIANTO DI RECUPERO RIFIUTI NON PERICOLOSI

(D.Lgs 152/2006 - L.R. Veneto n. 3/00 – D.G.R.V. N. 2966/06)

PROCEDURA AUTORIZZATIVA UNICA (ART. 27 bis D.LGS 152/06)

PIANO DI GESTIONE OPERATIVA

PRATICA:

Richiesta di ampliamento e di modifica sostanziale del Decreto Provinciale n. 502/2014 del 18.11.2014 e s.m.i.

Studio di Consulenza:
Studio AM. & CO. Srl
Via delle industrie n. 29/h
30020 Marcon (VE)
Tel. 041-5385307 fax 041-2527420

Committente:
BIELLE METALLI SRL
Via Marmolada 10
31027 Spresiano (TV)
Tel. 0422.722908

Tecnici
Dott. David Massaro – Ing. Luigi Bonan – ing. Marco Durante - p.e. Jimmy Zanetti – p.i. Nicola Mazzero

Coordinatore
Dott. David Massaro

INDICE

1 - PREMESSA 3

2 - PROCEDURE DI ACCETTAZIONE DEI RIFIUTI 7

2.1 RIFIUTI PROVENIENTI DA PRODUTTORI INIZIALI DIRETTAMENTE CONFERITI DAL PRODUTTORE 7

2.2 RIFIUTI PROVENIENTI DA PRODUTTORI INIZIALI CONFERITI PER MEZZO DI DITTE SPECIALIZZATE - RIFIUTI PROVENIENTI DAI CENTRI DI RACCOLTA DI RIFIUTI URBANI - RIFIUTI PROVENIENTI DA IMPIANTI DI RECUPERO RIFIUTI 8

2.3 DOCUMENTAZIONE PRELIMINARE AL CONFERIMENTO DEI RIFIUTI 10

3 – MODALITA' DI STOCCAGGIO DEI RIFIUTI 14

4 – MATERIALI CHE CESSANO LA QUALIFICA DI RIFIUTO 18

4.1 Codici CER 19
4.2 Provenienza 20
4.3 Caratteristiche merceologiche 20
4.4 Modalità e frequenza di analisi 20
4.5 Tecniche di trattamento 22
4.6 Caratteristiche dell'EoW – standard tecnici di riferimento - utilizzo dello stesso in sostituzione di materie prime 23
4.7 Esistenza di un mercato relativo all'EoW 23
4.8 Standard ambientali 24
4.9 Modalità con le quali i sistemi di gestione riescono a dimostrare che vengono soddisfatti i requisiti 24
4.10 Requisiti della dichiarazione di conformità 25

5 – MISURE DI PRONTO INTERVENTO IN CASO DI SPANTI 27

1 - PREMESSA

Il punto 7 dell'Allegato A alla D.G.R.V. n. 2966 del 26.09.2006 stabilisce quanto segue: "*Il Piano dovrebbe contenere indicativamente le seguenti informazioni:*

- ✓ *Modalità di conferimento dei rifiuti all'impianto, della tipologia degli automezzi impiegati, dei sistemi autorizzati per il contenimento delle emissioni originate dalla dispersione eolica e delle perdite provenienti da eventuali spanti e colaticci nel corso del conferimento;*
- ✓ *Procedure di accettazione pesatura e caratterizzazione dei rifiuti in ingresso;*
- ✓ *Modalità e criteri di deposito e stoccaggio dei rifiuti, anche derivanti dal processo di trattamento."*

Vengono nel seguito riportati i contenuti del Piano di Gestione Operativa relativo alla richiesta di modifica del D.D.P. n. 502/2014 del 18.11.2014 che la ditta Bielle Metalli Srl presenta alla Provincia di Treviso ai sensi dell'art. 27-bis del D.Lgs n. 152/2006).
In relazione a quanto descritto, le modifiche che la Ditta Bielle Metalli Srl intende apportare modifiche significative alla situazione impiantistica attualmente in essere, da realizzarsi in due distinte fasi temporali come nel seguito approfondito:

PRIMA FASE

1) <u>MODIFICHE STRUTTURALI</u>

Le modifiche strutturali proposte dalla ditta Bielle Metalli Srl riguardano sia il lotto di terreno nel quale attualmente si svolge l'attività, sia l'estensione della superficie impiantistica con annessione del lotto di terreno che si sviluppa a Nord, di recente acquistato dalla ditta Bielle Metalli Srl.

<u>Nuovo Lotto di Ampliamento</u>

- Ampliamento della superficie di impianto inglobando il lotto di terreno confinante in direzione Nord (avente superficie totale di 9.150 mq circa) il quale si trova in quota parte in Comune di Arcade (2.040 mq circa - destinazione urbanistica di tipo

agricola) e quota parte in Comune di Spresiano (7.110 mq circa con destinazione urbanistica di tipo produttiva);

- Richiesta di variante urbanistica ai sensi dell'art. 208 comma 6 del D.Lgs n. 152/2006 per la nuova porzione di impianto sita in Comune di Arcade, con conseguente modifica anche del Piano di classificazione acustica in merito alla fascia tampone tra la zona produttiva e la zona agricola;
- Nel lotto di nuovo inserimento è presente una cabina di trasformazione di ENEL Energia che verrà dalla stessa dismessa nell'anno 2022. Considerati i tempi di approvazione del progetto e di realizzazione degli interventi necessari alla realizzazione dell'impianto, l'avvio dell'esercizio provvisorio dello stesso avverrà dopo la dismissione della cabina di trasformazione;
- Installazione di una nuova pesa posta in prossimità all'ingresso del nuovo lotto di terreno. A ridosso della pesa verrà posizionato anche il portale per il controllo radiometrico. Questo nuovo sistema di pesatura andrà ad aggiungersi a quello esistente nell'impianto già autorizzato. Il portale radiometrico utilizzato sarà invece quello attualmente presente nella pesa in dotazione;
- Riorganizzazione dei lay-out dell'impianto, con spostamento delle aree funzionali adibite al deposito dei rifiuti e dei materiali e spostamento della cesoia utilizzata per la riduzione volumetrica dei rifiuti;
- Posa in opera di un nuovo sistema di raccolta e trattamento delle acque meteoriche a servizio della nuova superficie impiantistica, del tutto indipendente da quello esistente nel lotto di impianto già autorizzato. Il nuovo sistema di trattamento seguirà il medesimo schema funzionale di quello esistente, infatti la prima pioggia verrà gestita con trattamento di sedimentazione, disoleazione e filtrazione a coalescenza e successivamente scaricata in una vasca di fitoevapotraspirazione, mentre la seconda pioggia verrà trattata sempre con un sistema di sedimentazione e disoleazione e successivamente scaricata nel suolo per sub-irrigazione.

<u>Lotto attualmente autorizzato</u>

- Ampliamento della superficie pavimentata impermeabilizzata e asservita da sistema di captazione e trattamento acque meteoriche, dei quali:
    a) 8 mq sono afferenti ad un serbatoio di carburante attualmente già presente e che viene collegato alla rete di raccolta delle acque meteoriche;
    b) 334 mq quale ampliamento della superficie pavimentata scoperta nella quale verranno svolte fasi di gestione dei rifiuti;
    c) 1.398 mq costituiti dalla viabilità interna e attualmente realizzati in misto rullato;
- Posizionamento di un serbatoio di carburante per autotrazione ad uso proprio;
- In relazione all'incremento della superficie pavimentata del lotto esistente e il posizionamento della cisterna di gasolio, verrà dimostrata la non necessità di modificare il sistema di trattamento delle acque meteoriche esistente in quanto le vasche esistenti sono opportunamente dimensionate; nel contempo si aggiorna la posizione delle vasche esistenti, in quanto negli elaborati di dichiarazione di fine lavori il posizionamento di tali vasche non era corretto;

2) <u>MODIFICHE ALL'ATTIVITA' DI RECUPERO RIFIUTI</u>

- Richiesta di autorizzazione allo svolgimento delle attività di trattamento identificate dalle causali R4 e R12 (Allegato C alla Parte IV del D.Lgs n. 152/2006) sui rifiuti costituiti da:
    a) cavi dismessi, attualmente autorizzati alla sola operazione di Messa in Riserva (R13) con Accorpamento;
    b) RAEE (CER 160214 e CER 160216) al fine di valorizzarne la componente metallica. Tale attività verrà realizzata in superficie coperta nel fabbricato posto nel lotto di nuovo inserimento;
- Richiesta di autorizzazione a ricevere rifiuti classificati come pericolosi, da sottoporre a sola attività di R13 – Messa in Riserva, senza nessuna operazione di trattamento degli stessi;
- Aggiornamento dell'operazione di R12 accorpamento e R12 miscelazione ai sensi della D.G.R.V. n. 119 del 07 febbraio 2018;

- Incremento delle potenzialità impiantistiche in termini di rifiuti trattabili e conferibili (ton/die e ton/anno).

SECONDA FASE

1) MODIFICHE STRUTTURALI

Nuovo Lotto di Ampliamento

- Adeguamento sismico del fabbricato ubicato nella superficie di ampliamento che si sviluppa a Nord in Comune di Spresiano, secondo le specifiche di cui alla documentazione edilizia a firma dell'ing. Durante Marco già protocollate al SUAP del Comune di Spresiano. Durante questa fase le attività di recupero rifiuti svolte inizialmente nel fabbricato, saranno sospese e riprenderanno solamente dopo l'ultimazione dei lavori.;

2) MODIFICHE ALL'ATTIVITA' DI RECUPERO RIFIUTI

- Richiesta di inserimento, all'interno del fabbricato dell'impianto già autorizzato, di una nuova linea di trattamento dei metalli e dei motori elettrici (CER 170401, 170402, 170407, 160216, 160214, 200140), finalizzata alla separazione delle diverse frazioni merceologiche con produzione anche di materiale che cessa la qualifica di rifiuto a matrice metallica (Regolamenti UE n. 333/2011 e n. 715/2013);

I contenuti del presente documento si applicano all'esercizio dell'impianto sia nella configurazione di prima fase che in quella di seconda fase.

2 - PROCEDURE DI ACCETTAZIONE DEI RIFIUTI

I rifiuti in ingresso all'impianto potranno provenire da diversi produttori, come nel seguito elencati:

1) Produttori iniziali dei rifiuti (attività commerciali, artigianali, industriali, di servizio etc);
2) Centri di raccolta di rifiuti urbani (D.M. 08 aprile 2008 e ssmmii);
3) Impianti di recupero rifiuti regolarmente autorizzati;

Le procedure di accettazione dei rifiuti si differenzieranno a seconda del produttore che conferisce i rifiuti, come precisato nei paragrafi seguenti.

2.1 RIFIUTI PROVENIENTI DA PRODUTTORI INIZIALI DIRETTAMENTE CONFERITI DAL PRODUTTORE

I rifiuti conferiti all'impianto saranno sempre accompagnati da formulario ed il produttore dovrà essere iscritto, nelle casistiche previste, all'Albo Nazionale Gestori Ambientali secondo i dettami di cui al comma 8 dell'art. 212 del D.Lgs n. 152/2006 e ssmmii e saranno sottoposti alle seguenti fasi di verifica qualitativa e quantitativa:

a) Preliminarmente all'ingresso all'impianto, un operatore incaricato dalla ditta BIELLE METALLI Srl verifica le generalità del produttore e verifica inizialmente che il codice del rifiuto conferito possa effettivamente provenire dall'attività di produzione dichiarata dal Produttore;
b) Qualora le indagini descritte diano esito positivo il rifiuto potrà essere conferito all'impianto di recupero;

c) La successiva operazione di controllo consiste nella verifica di non radioattività realizzata secondo le procedure descritte nel relativo documento "Procedure di rilevazione della radioattività";

d) Successivamente il rifiuto viene sottoposto ad una fase di verifica quantitativa mediante il sistema di pesatura automatica in dotazione alla ditta;

e) Terminate le operazioni di cui al punto precedente l'automezzo che conferisce il rifiuto viene accompagnato nel settore di conferimento e scaricato a terra. In questa fase verrà realizzata la verifica di conformità merceologica del rifiuto a quanto dichiarato nel formulario e verrà verificato che nel carico in ingresso non via sia materiale non compatibile. Durante tale fase sarà verificata anche l'assenza di componenti esplosive o a pressione. Successivamente il rifiuto verrà scaricato nella relativa area di Messa in Riserva. In tale fase si verifica che i rifiuti oggetto di "Accorpamento" siano effettivamente tra loro compatibili dal punto di vista merceologico;

f) Solamente a questo livello la documentazione di accompagnamento del rifiuto viene controfirmata, per accettazione, dalla ditta BIELLE METALLI Srl. In caso di non conformità del rifiuto il carico viene respinto;

2.2 RIFIUTI PROVENIENTI DA PRODUTTORI INIZIALI CONFERITI PER MEZZO DI DITTE SPECIALIZZATE - RIFIUTI PROVENIENTI DAI CENTRI DI RACCOLTA DI RIFIUTI URBANI - RIFIUTI PROVENIENTI DA IMPIANTI DI RECUPERO RIFIUTI

I rifiuti conferiti all'impianto saranno sempre accompagnati da formulario e verranno sottoposti alle seguenti fasi di verifica quali-quantitativa:

a) Preliminarmente al conferimento un operatore incaricato si reca presso il Produttore del rifiuto e verifica la conformità del rifiuto da conferire al codice

assegnato. Questa fase consente di operare una valutazione del materiale prima di attivare il conferimento all'impianto, in modo tale da evitare il rischio di ricevere materiali non compatibili con l'attività dell'impianto stesso. Generalmente non viene richiesta analisi chimica, tranne nel caso in cui l'operatore incaricato dalla ditta BIELLE METALLI Srl non rilevi il rischio della presenza di eventuali sostanze pericolose contenute nel rifiuto;

b) Per i rifiuti classificati come pericolosi (CER 160213* e 170409*), preventivamente al conferimento, la ditta Bielle Metalli Srl richiede sempre al produttore del rifiuto l'analisi chimica, al fine di certificare le caratteristiche di pericolo degli stessi;

c) Per quanto concerne i rifiuti classificati come non pericolosi, qualora le indagini descritte o le analisi chimiche eventualmente effettuate dimostrino che il rifiuto sia Non Pericoloso ai sensi dell'Allegato D – Parte IV - Titoli I e II – D.Lgs n. 152/2006 il rifiuto può essere conferito all'impianto;

d) Quotidianamente viene programmato il conferimento dei rifiuti all'impianto. Il rifiuto prima di entrare all'impianto viene preventivamente sottoposto al controllo della documentazione amministrativa (completa e corretta compilazione del formulario di identificazione dei rifiuti);

e) La successiva operazione di controllo consiste nella verifica di non radioattività realizzata secondo le procedure descritte nel relativo documento "Procedure di rilevazione della radioattività";

f) Successivamente il rifiuto viene sottoposto ad una fase di verifica quantitativa mediante il sistema di pesatura automatica in dotazione alla ditta;

g) Terminate le operazioni di cui al punto precedente l'automezzo che conferisce il rifiuto viene accompagnato alla zona di scarico di pertinenza e il rifiuto viene scaricato nella relativa area di Messa in Riserva. Durante l'operazione di scarico, un

operatore della ditta BIELLE METALLI Srl verifica nuovamente che nel carico non siano presenti materiali estranei. In tale fase si verifica che i rifiuti oggetto di "Accorpamento" siano effettivamente tra loro compatibili dal punto di vista merceologico. Durante tale fase sarà verificata anche l'assenza di componenti esplosive o a pressione;

h) Solamente a questo livello la documentazione di accompagnamento del rifiuto viene controfirmata, per accettazione, dalla ditta BIELLE METALLI Srl. In caso di non conformità del rifiuto il carico viene respinto;

2.3 DOCUMENTAZIONE PRELIMINARE AL CONFERIMENTO DEI RIFIUTI

Fatta eccezione per i rifiuti urbani, per ciascun Produttore del rifiuto, al primo conferimento, la ditta BIELLE METALLI Srl a farà compilare la "Scheda di Caratterizzazione dei rifiuti" allegata al presente documento. La Scheda avrà una validità biennale, fatta eccezione per eventuali modifiche che intervengano nel ciclo produttivo; nel qual caso verrà nuovamente richiesta al Produttore.

Particolare importanza rivestono invece le analisi chimiche che verranno richieste al produttore nelle seguenti casistiche:

1) Qualora le indagini preliminari rilevino il rischio di presenza di sostanze pericolose nei rifiuti da conferire, al Produttore del rifiuto viene richiesta l'analisi chimica;
2) Nel caso dei rifiuti pericolosi (CER 160213* e 170409*) l'analisi viene sempre chiesto al primo conferimento e viene ritenuta valida fino alla modifica del processo produttivo da cui è stato generato il rifiuto;
3) Nel caso dei rifiuti RAEE (CER 160214 e 160216): al produttore del rifiuto viene chiesta una scheda tecnica del prodotto, attestante l'assenza di sostanze pericolose.

In caso di mancata disponibilità della scheda prodotto, al Produttore verrà richiesta un'analisi merceologica del materiale;

4) Nel caso dei rifiuti costituiti da cavi dismessi si potranno verificare le seguenti casistiche:
   - I rifiuti provengono dalla realizzazione di un impianto elettrico o da aziende che producono cavi elettrici: sono costituiti da scarti di cavi nuovi per cui non si ha la potenziale presenza di sostanze pericolose. In questo caso non viene richiesta l'analisi chimica ma la sola compilazione della "Scheda di caratterizzazione del rifiuto";
   - I rifiuti provengono dalla dismissione di un impianto elettrico: al produttore dei rifiuti viene richiesta l'analisi chimica;
   - I rifiuti provengono da un impianto di recupero rifiuti in possesso di Certificazione ISO 14001 o registrazione EMAS: al gestore dell'impianto di recupero rifiuti viene richiesta la compilazione della "Scheda di caratterizzazione del rifiuto" e un'autocertificazione di non pericolosità del rifiuto stesso;
   - I rifiuti provengono da un impianto di recupero rifiuti non in possesso di Certificazione ISO 14001 o registrazione EMAS: al produttore dei rifiuti viene richiesta l'analisi chimica;

Tra le attività di recupero rifiuti richieste dalla ditta BIELLE METALLI Srl vi è anche l'attività di accorpamento (R13 – Messa in Riserva) consistente nello stoccaggio all'interno di un unico cumulo/cassone di rifiuti aventi il medesimo codice CER. Tale operazione verrà realizzata sia per i rifiuti sopposti alla sola operazione di Messa in Riserva (materiale che saranno sottoposti a trattamento presso impianti terzi autorizzati) sia per i rifiuti

sottoposti a Messa in Riserva finalizzata al trattamento presso l'impianto della ditta BIELLE METALLI Srl.

Limitatamente ai rifiuti sottoposti alla sola operazione di R13 – Messa in Riserva, tale operazione pone particolarità di gestione per i rifiuti in ingresso aventi codice a specchio (nella descrizione compare la scritta …..*diverso da quello di cui alla voce*……..) in quanto la caratterizzazione di base è riferita alla specifica partita in ingresso mentre l'accorpamento di partite diverse all'interno di un unico cumulo/cassone potrebbe far perdere di significatività le singole caratterizzazioni.

Si premette che l'Allegato D alla Parte IV del D.Lgs n. 152/2006 stabilisce a carico del produttore di rifiuti aventi codice a specchio le seguenti procedure di indagine:

a) individuare i composti presenti nel rifiuto attraverso:
   la scheda informativa del produttore;
   la conoscenza del processo chimico;
   il campionamento e l'analisi del rifiuto;
b) determinare i pericoli connessi a tali composti attraverso:
   la normativa europea sulla etichettatura delle sostanze e dei preparati pericolosi;
   le fonti informative europee ed internazionali;
   la scheda di sicurezza dei prodotti da cui deriva il rifiuto;
c) stabilire se le concentrazioni dei composti contenuti comportino che il rifiuto presenti delle caratteristiche di pericolo mediante comparazione delle concentrazioni rilevate all'analisi chimica con il limite soglia per le frasi di rischio specifiche dei componenti, ovvero effettuazione dei test per verificare se il rifiuto ha determinate proprietà di pericolo.

Pertanto quando il produttore compila la "scheda di caratterizzazione dei rifiuti", essendo l'unico soggetto che conosce il proprio ciclo produttivo, ha già escluso con certezza la pericolosità del rifiuto sulla base di analisi specifiche relative al processo che ha prodotto il rifiuto e alle sostanze utilizzate all'interno del ciclo produttivo.

Come già menzionato ciascuna partita di rifiuti in ingresso sarà accompagnata da Scheda di caratterizzazione attestante la non pericolosità dei rifiuti in ingresso. Inoltre:

a) Per ciascuna specifica partita in ingresso il Produttore ha già verificato che l'assenza di sostanze pericolose o la presenza di sostanze pericolose in concentrazioni tali da classificare non pericoloso il rifiuto;
b) Presso lo stabilimento della ditta BIELLE METALI Srl le partite di rifiuti sottoposte alla sola operazione di R13 - Messa in Riserva non subiranno alcuna operazione di trattamento per cui non vi potrà essere un incremento della quantità complessiva di eventuali sostanze pericolose contenute nel rifiuto in ingresso;
c) L'accorpamento di partite di rifiuti classificate come non pericolose tecnicamente non può comportare l'incremento relativo della concentrazione di sostanze pericolose (si vedano ad esempio i RAEE, i pacchi auto ed i cavi) in quanto nel caso in esame la pericolosità di un rifiuto è definita dalle concentrazioni delle sostanze pericolose in esso eventualmente presenti;

Per tale motivo la fase di gestione dei rifiuti in uscita dall'impianto aventi codici a specchio e sottoposti ad accorpamento non prevedrà l'esecuzione di ulteriori indagini analitiche relative alla specifica partita, bensì con cadenza annuale la ditta BIELLE METALLI Srl si impegnerà a realizzare analisi di autocontrollo su tali materiali a supporto dell'efficienza della procedura proposta.

3 – MODALITA' DI STOCCAGGIO DEI RIFIUTI

La tabella sottostante riporta le tipologie di rifiuti gestite all'interno dell'impianto di recupero della ditta BIELLE METALLI Srl e le relative modalità e quantità di stoccaggio, a seguito della modifica impiantistica proposta.

AREA	CER	MODALITA' DI STOCCAGGIO
RIFIUTI IN INGRESSO		
A	130316-100601-100602-100809-100811-100899-101003-110206-110299-110501-120103-120104-160118-170401-170402-170403-170404-170406-191002-191203-120199-150104-160116-160122-170407-200140	cumulo a terra - cassone - contanier - big-bags
B	130316-100601-100602-100809-100811-100899-101003-110206-110299-110501-120103-120104-160118-170401-170402-170403-170404-170406-191002-191203-120199-150104-160116-160122-170407-200140	cumulo a terra - cassone - contanier - big-bags
C	130316-100601-100602-100809-100811-100899-101003-110206-110299-110501-120103-120104-160118-170401-170402-170403-170404-170406-191002-191203-120199-150104-160116-160122-170407-200140	cumulo a terra - cassone - contanier - big-bags
D	160122-160214-160216-200136	Cassoni - Cassonetti - Big-bags
E	160103	Cassoni - Cassonetti - Big-bags
F	030101-030105-150103-170201-191207-200138	Cassoni - Cassonetti - Big-bags
G	130316-100601-100602-100809-100811-100899-101003-110206-110299-110501-120103-120104-160118-170401-170402-170403-170404-170406-191002-191203-120199-150104-160116-160122-170407-200140	cumulo a terra - cassone - contanier - big-bags
H	200201-100202-100210-100299-100903-120101-120102-160106-160117-170405-190102-191001-191202-200140-120199-150104-160116-160122-170407	cumulo a terra - cassone - contanier - big-bags
I	200201-100202-100210-100299-100903-120101-120102-160106-160117-170405-190102-191001-191202-200140-120199-150104-160116-160122-170407	cumulo a terra - cassone - contanier - big-bags

AREA	CER	MODALITA' DI STOCCAGGIO
L	130316-100601-100602-100809-100811-100899-101003-110206-110299-110501-120103-120104-160118-170401-170402-170403-170404-170406-191002-191203-120199-150104-160116-160122-170407-200140	cumulo a terra - cassone - contanier - big-bags
M	130316-100601-100602-100809-100811-100899-101003-110206-110299-110501-120103-120104-160118-170401-170402-170403-170404-170406-191002-191203-120199-150104-160116-160122-170407-200140	cumulo a terra - cassone - contanier - big-bags
N	130316-100601-100602-100809-100811-100899-101003-110206-110299-110501-120103-120104-160118-170401-170402-170403-170404-170406-191002-191203-120199-150104-160116-160122-170407-200140	cumulo a terra - cassone - contanier - big-bags
O	130316-100601-100602-100809-100811-100899-101003-110206-110299-110501-120103-120104-160118-170401-170402-170403-170404-170406-191002-191203-120199-150104-160116-160122-170407-200140	cumulo a terra - cassone - contanier - big-bags
P	160122-160216 - 170411	cumulo a terra - cassone - contanier - big-bags
Q	130316-100601-100602-100809-100811-100899-101003-110206-110299-110501-120103-120104-160118-170401-170402-170403-170404-170406-191002-191203-120199-150104-160116-160122-170407-200140	cumulo a terra - cassone - contanier - big-bags
R	130316-100601-100602-100809-100811-100899-101003-110206-110299-110501-120103-120104-160118-170401-170402-170403-170404-170406-191002-191203-120199-150104-160116-160122-170407-200140	cumulo a terra - cassone - contanier - big-bags
S	130316-100601-100602-100809-100811-100899-101003-110206-110299-110501-120103-120104-160118-170401-170402-170403-170404-170406-191002-191203-120199-150104-160116-160122-170407-200140	cumulo a terra - cassone - contanier - big-bags
T	130316-100601-100602-100809-100811-100899-101003-110206-110299-110501-120103-120104-160118-170401-170402-170403-170404-170406-191002-191203-120199-150104-160116-160122-170407-200140	cumulo a terra - cassone - contanier - big-bags
U	160122-160214-160216-200136	Ceste - Cassonetti-big-bags

AREA	CER	MODALITA' DI STOCCAGGIO
V	160213*-170409*	Cassoni - Cassonetti
Z	150101 - 150106	Cassoni - Cassonetti
RIFIUTI PRODOTTI		
a	191203	cumulo a terra - cassone - contanier - big-bags
b	191203	cumulo a terra - cassone - contanier - big-bags
c	191203	cumulo a terra - cassone - contanier - big-bags
d	1912XX	cassoni - cassonetti
e	1912XX	cassoni - cassonetti
f	191203	cumulo a terra - cassone - contanier - big-bags
g	191203	cumulo a terra - cassone - contanier - big-bags
h	191203	cumulo a terra - cassone - contanier - big-bags
i	191203	cumulo a terra - cassone - contanier - big-bags
l	191202	cumulo a terra - cassone - contanier - big-bags
m	191203	cumulo a terra - cassone - contanier - big-bags
n	191203	cumulo a terra - cassone - contanier - big-bags
o	191203	cumulo a terra - cassone - contanier - big-bags
p	191204	cumulo a terra - cassone - contanier - big-bags
q	191203	cumulo a terra - cassone - contanier - big-bags
r	191203	cumulo a terra - cassone - contanier - big-bags
s	191203	cumulo a terra - cassone - contanier - big-bags
t	191203	cumulo a terra - cassone - contanier - big-bags
u	componenti ambientalmente critiche estratte dai RAEE	Cassoni - cassonetti - big-bags

AREA	CER	MODALITA' DI STOCCAGGIO
v	componenti recuperabili estratte dai RAEE	Cassoni - cassonetti - big-bags
z	componenti recuperabili estratte dai RAEE	Cassoni - cassonetti - big-bags
END OF WASTE		
1	EOW NON FERROSO	Cassoni - cassonetti - big-bags
2	EOW NON FERROSO	Cassoni - cassonetti - big-bags
3	EOW NON FERROSO	Cassoni - cassonetti - big-bags
4	EOW NON FERROSO	Cassoni - cassonetti - big-bags
5	EOW FERROSO	Cassoni - cassonetti - big-bags
6	EOW FERROSO	Cassoni - cassonetti - big-bags
7	EOW NON FERROSO	Cassoni - cassonetti - big-bags
8	EOW NON FERROSO	Cassoni - cassonetti - big-bags
9	EOW NON FERROSO	Cassoni - cassonetti - big-bags
10	EOW NON FERROSO	Cassoni - cassonetti - big-bags
11	EOW NON FERROSO	Cassoni - cassonetti - big-bags
12	EOW NON FERROSO	Cassoni - cassonetti - big-bags
13	EOW NON FERROSO	Cassoni - cassonetti - big-bags
14	EOW NON FERROSO	Cassoni - cassonetti - big-bags
15	EOW NON FERROSO	Cassoni - cassonetti - big-bags
SETTORI DI TRATTAMENTO		
T1	Settore di Trattamento metalli non ferrosi	\\\\\\\\\\\
T2	Settore di Trattamento metalli non ferrosi	\\\\\\\\\\\
T3	Settore di Trattamento metalli non ferrosi	\\\\\\\\\\\
T4	Settore di Trattamento metalli ferrosi	\\\\\\\\\\\
T5	Settore di Trattamento metalli ferrosi e non ferrosi	\\\\\\\\\\\
T6	Settore di Trattamento metalli non ferrosi	\\\\\\\\\\\
T7	Settore di Trattamento metalli non ferrosi	\\\\\\\\\\\
T8	Settore di Trattamento metalli non ferrosi	\\\\\\\\\\\
T9	Settore di Trattamento metalli non ferrosi	\\\\\\\\\\\
T10	Settore di Trattamento Cavi	\\\\\\\\\\\

AREA	CER	MODALITA' DI STOCCAGGIO
T11	Settore di Trattamento metalli non ferrosi	\\\\\\\\\\\
T12	Settore di Trattamento metalli non ferrosi	\\\\\\\\\\\
T13	Settore di Trattamento metalli non ferrosi	\\\\\\\\\\\
T14	Settore di Trattamento metalli non ferrosi	\\\\\\\\\\\
T15	Settore di Trattamento RAEE	\\\\\\\\\\\
T16	Settore di Trattamento metalli non ferrosi	\\\\\\\\\\\
T17	Settore di Trattamento metalli non ferrosi	\\\\\\\\\\\
T18	Settore di Trattamento metalli non ferrosi	\\\\\\\\\\\

tabella n. 1

4 – MATERIALI CHE CESSANO LA QUALIFICA DI RIFIUTO

Sia nella situazione approvata dalla Provincia di Treviso che in quella di Progetto, dalle operazioni R4 "Recupero dei metalli e dei composti metallici", la ditta Bielle Metalli Srl ottiene le seguenti tipologie di materiale che cessa la qualifica di rifiuto:

- materiali ferrosi e prodotti non ferrosi costituiti da alluminio devono rispettare i criteri previsti dal Regolamento 333/2011;
- materiali non ferrosi a matrice stagno, zinco e piombo rispettano le specifiche di cui ai punti 3.2.3 lettera c) e 3.2.4 lettera c) dell'Allegato 1, suballegato 1 del D.M. 05.02.98, vale a dire:
  - UNI 14290:2004 "Zinco e leghe di zinco – Materie prime seconde";
  - UNI 10432-1÷6:1995 "Rottami di stagno";
  - UNI 10434-1:1995-1÷5 "Rottami di piombo";

- prodotti costituiti da rame e leghe di rame devono essere conformi ai criteri previsti dal Regolamento CE n. 715/13.

In relazione a quanto stabilito dal vigente art. 184-ter del D.Lgs n. 152/2006, per quanto concerne le tipologie di materiale che cessa la qualifica di rifiuto non Regolamentato a livello comunitario, anche in ottemperanza alle Linee Guida SNPA, è necessario autorizzare la produzione di tale materiale che cessa la qualifica di rifiuto, secondo le procedure previste per "EoW caso per caso". Nel seguito vengono approfondite le argomentazioni relative al materiale che cessa la qualifica a matrice stagno, zinco e piombo che, si ricorda rispettano le specifiche di cui ai punti 3.2.3 lettera c) e 3.2.4 lettera c) dell'Allegato 1, suballegato 1 del D.M. 05.02.98, in quanto le altre tipologie di materiale che ha cessato la qualifica di rifiuto sono disciplinate dai Regolamenti UE n. 333/2011 e n. 715/2013.

4.1 CODICI CER

La tabella seguente elenca le tipologie di rifiuti all'interno delle quali è possibile ritrovare stagno, zinco e piombo.

CER	Descrizione
02 01 10	Rifiuti metallici
12 01 03	Limatura e truccioli di metalli non ferrosi
12 01 04	Polveri e particolato di metalli non ferrosi
17 04 03	Piombo
17 04 04	Zinco
17 04 06	Stagno
17 04 07	Metalli misti
19 12 03	Metalli non ferrosi
20 01 40	Metallo

Tabella n. 2

4.2 PROVENIENZA

Le provenienze dei rifiuti di cui alla tabella precedente sono le seguenti:

- Attività commerciali;
- Attività industriali;
- Attività artigianali;
- Attività Agricole;
- Attività di costruzione e demolizione;
- Raccolta differenziata dei rifiuti urbani, previa convenzione con il soggetto gestore del servizio pubblico di raccolta;
- Centri di raccolta abilitati secondo quanto stabilito dal D.M. 08 aprile 2008 e ssmmii, previa convenzione con il soggetto gestore del servizio pubblico di raccolta;
- Impianti di stoccaggio di rifiuti e di trattamento rifiuti.

4.3 CARATTERISTICHE MERCEOLOGICHE

Rifiuti di stagno, zinco e piombo o loro leghe, anche costituiti da rottami e cascami di barre, profili, lamiere etc con impurità inferiori a 20% in peso e non radioattivi ai sensi del decreto legislativo 17 marzo 1995, n. 230.

4.4 MODALITÀ E FREQUENZA DI ANALISI

Le fasi di verifica dei rifiuti ricalcano quanto già riportato in precedenza, vale a dire:

- Preliminarmente al conferimento un operatore incaricato si reca presso il Produttore del rifiuto e verifica la conformità del rifiuto da conferire al codice assegnato. Questa fase consente di operare una valutazione del materiale prima di attivare il conferimento all'impianto, in modo tale da evitare il rischio di ricevere materiali non compatibili con l'attività dell'impianto stesso. Generalmente non viene richiesta analisi chimica, tranne nel caso in cui l'operatore incaricato dalla ditta

BIELLE METALLI Srl non rilevi il rischio della presenza di eventuali sostanze pericolose contenute nel rifiuto;

- Per quanto concerne i rifiuti classificati come non pericolosi, qualora le indagini descritte o le analisi chimiche eventualmente effettuate dimostrino che il rifiuto sia Non Pericoloso ai sensi dell'Allegato D – Parte IV - Titoli I e II – D.Lgs n. 152/2006 il rifiuto può essere conferito all'impianto;
- Quotidianamente viene programmato il conferimento dei rifiuti all'impianto. Il rifiuto prima di entrare all'impianto viene preventivamente sottoposto al controllo della documentazione amministrativa (completa e corretta compilazione del formulario di identificazione dei rifiuti);
- La successiva operazione di controllo consiste nella verifica di non radioattività realizzata secondo le procedure descritte nel relativo documento "Procedure di rilevazione della radioattività";
- Successivamente il rifiuto viene sottoposto ad una fase di verifica quantitativa mediante il sistema di pesatura automatica in dotazione alla ditta;
- Terminate le operazioni di cui al punto precedente l'automezzo che conferisce il rifiuto viene accompagnato alla zona di scarico di pertinenza e il rifiuto viene scaricato nella relativa area di Messa in Riserva. Durante l'operazione di scarico, un operatore della ditta Bielle Metalli Srl verifica nuovamente che nel carico non siano presenti materiali estranei. In tale fase si verifica che i rifiuti oggetto di "Accorpamento" siano effettivamente tra loro compatibili dal punto di vista merceologico. Durante tale fase sarà verificata anche l'assenza di componenti esplosive o a pressione;
- Solamente a questo livello la documentazione di accompagnamento del rifiuto viene controfirmata, per accettazione, dalla ditta Bielle Metalli Srl. In caso di non conformità del rifiuto il carico viene respinto;

4.5 TECNICHE DI TRATTAMENTO

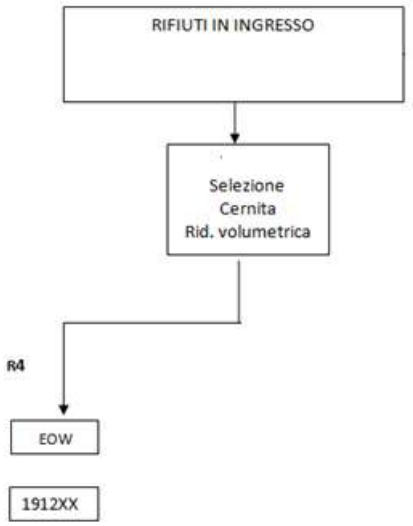
I rifiuti in ingresso all'impianto, a seguito di verifiche qualitative e quantitative, vengono stoccati all'interno dell'area adibita all'operazione di R13 Messa in Riserva, come identificata in planimetria Tav. 04, secondo le modalità riportate in tabella n. 1. In quest'area i rifiuti potranno essere sottoposti a tre distinte attività:

1) R12: i rifiuti aventi differente codice CER, caratteristiche merceologiche analoghe e destinate al medesimo ciclo di recupero presso impianti terzi, possono essere stoccati all'interno del medesimo cumulo. Il codice CER ottenuto dall'"unione" sarà il 191202 "metalli ferrosi" o 191203 "metalli non ferrosi". Idonea etichettatura identificherà il codice del rifiuto;
2) R13: Messa in Riserva finalizzata al successivo trattamento da svolgersi all'interno dell'impianto. Ciascun cumulo conterrà solamente una tipologia (codice CER) di rifiuto;
3) R13: Messa in Riserva finalizzata al trattamento da svolgersi presso un impianto terzo, regolarmente autorizzato. All'interno di ciascun cumulo sarà presente solamente una tipologia (codice CER) di rifiuto;

Per quanto concerne le attività di cui ai punti 1) e 3), i rifiuti verranno prelevati e avviati a recupero presso un impianto terzo regolarmente autorizzato, mentre l'attività di cui al punto 2) prevede una fase di trattamento dei rifiuti presso l'impianto oggetto di intervento. Infatti i rifiuti vengono prelevati dalla propria area di stoccaggio, mediante mezzo semovente munito di benna a polipo o manualmente (carichi inferiori a 25 kg), e scaricati all'interno dell'area adibita alla selezione, cernita e riduzione volumetrica (ossitaglio compreso).

In relazione alla tipologia di materiale e alle esigenze tecniche della ditta Bielle Metalli Srl, le operazioni di selezione e cernita potranno essere svolte manualmente (carichi inferiori ai 25 kg) oppure meccanicamente (mediante l'ausilio di mezzo semovente munito di benna a polipo), mentre le operazioni di riduzione volumetrica potranno essere realizzate mediante l'ausilio di una cesoia fissa, oppure mediante taglio con fiamma ossipropanica o ossiacetilenica.

Il lay-out seguente illustra le descritte operazioni di recupero.



4.6 CARATTERISTICHE DELL'EOW – STANDARD TECNICI DI RIFERIMENTO - UTILIZZO DELLO STESSO IN SOSTITUZIONE DI MATERIE PRIME

Il materiale che cessa la qualifica di rifiuto prodotto dalle operazioni di recupero svolte dalla ditta Bielle Metalli Srl saranno conformi alle seguenti norme:

- UNI 14290:2004 "Zinco e leghe di zinco – Materie prime seconde";
- UNI 10432-1÷6:1995 "Rottami di stagno";
- UNI 10434-1:1995-1÷5 "Rottami di piombo";

4.7 ESISTENZA DI UN MERCATO RELATIVO ALL'EOW

Per il materiale che cessa la qualifica di rifiuto a matrice stagno, zinco e piombo esiste da anni un mercato a livello mondiale, riconducibile all'industria metallurgica.
L'esistenza di tale mercato è infatti testimoniata sia dalla presenza sul territorio mondiale di molte fonderie che, mediante la fusione di stagno, zinco e piombo, producono manufatti

ed oggetti metallici, sia dal fatto che le fonderie, seguendo il principio dell'economica circolare e del riciclo dei beni di consumo, richiedono sempre più la fornitura di materiale proveniente dagli impianti di recupero rifiuti.

4.8 STANDARD AMBIENTALI

Dal punto di vista merceologico il materiale che cessa la qualifica di rifiuto a matrice stagno, zinco e piombo sarà costituito da tali frazioni metalliche o loro leghe e presenterà le medesime caratteristiche chimico-fisiche stabilite dalla lettera c) del paragrafo 3.2.3 di cui all'Allegato 1 sub allegato 1 al D.M. 05.02.1998, vale a dire:

- 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;
- assenza di contenitori chiusi o non sufficientemente aperti, né materiali pericolosi infiammabili e/o esplosivi e/o armi da fuoco intere o in pezzi.

4.9 MODALITÀ CON LE QUALI I SISTEMI DI GESTIONE RIESCONO A DIMOSTRARE CHE VENGONO SODDISFATTI I REQUISITI

Vengono nel seguito riportate le modalità di gestione della fase di recupero dei rifiuti che consentono alla ditta di soddisfare i requisiti per l'ottenimento del materiale che ha cessato la qualifica di rifiuto.

1) La procedura di caratterizzazione e omologa dei rifiuti in ingresso, associata al fatto che la ditta Bielle Metalli Srl preventivamente al conferimento presso l'impianto si reca presso il Produttore per verificare il processo produttivo e visionare la qualità

del rifiuto conferito, consente di conferire rifiuti a matrice stagno, zinco e piombo privi di sostanze pericolose e con ridotte percentuali di impurità presenti, ma soprattutto consente di identificare con precisione il processo produttivo e la qualità merceologica del rifiuto in ingresso. Nel caso in cui vi sia il dubbio di eventuale presenza di sostanze pericolose, la ditta richiede al Produttore del rifiuto preventiva analisi chimica, atta a certificare la non pericolosità del rifiuto;

2) Durante la fase di conferimento presso l'impianto l'operatore della Bielle Metalli Srl accompagna il mezzo in prossimità dell'area di messa in riserva e durante le fasi di scarico verifica nuovamente la qualità merceologica del rifiuto, verificando di conseguenza anche l'eventuale presenza di impurità, ma soprattutto la conformità del rifiuto alla procedura di omologa di cui al punto precedente. In caso di non conformità il carico verrà respinto;
3) Le operazioni di trattamento dei rifiuti prevedono l'impiego di personale specializzato e formato, nonché di tecnologie specifiche e da anni collaudate. Periodicamente la ditta eseguirà interventi formativi dei dipendenti addetti al trattamento, finalizzati a mantenere un elevato livello di formazione/informazione degli stessi La formazione del personale sarà attestata nel Piano di formazione annuale facente parte del Sistema di Gestione Ambientale ISO 14001 della ditta proponente;
4) Le operazioni di selezione, cernita e trattamento meccanico saranno comunque condotte sotto la responsabilità del tecnico responsabile dell'impianto;
5) In aggiunta a quanto riportato quale procedura di autocontrollo, ogni 200 ton di EoW prodotto, la ditta Bielle Metalli Srl incaricherà un laboratorio certificato di eseguire analisi merceologiche finalizzate a confermare la qualità dell'End of Waste prodotto. Copia delle analisi sarà conservata presso la sede della ditta;

4.10 REQUISITI DELLA DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ

Salvo diversa esplicita richiesta da parte della cartiera utilizzatrice del materiale che ha cessato la qualifica di rifiuto, per ogni lotto di materiale la ditta Bielle Metalli Srl fornirà all'utilizzatore del materiale che ha cessato la qualifica di rifiuto una dichiarazione attestante il rispetto dei requisiti previsti dalle norme UNI 14290:2004 "Zinco e leghe di zinco – Materie prime seconde", UNI 10432-1÷6:1995 "Rottami di stagno", UNI 10434-1:1995-1÷5 "Rottami di piombo". La dimensione del lotto dipende dalle esigenze della ditta Bielle Metalli Srl e varierà da un minimo di 5 ton ad un massimo di 50 ton.

La dichiarazione di conformità conterrà i seguenti dati:

1. Produttore:
   - Nome:
   - Indirizzo:
   - Referente:
   - Telefono:
   - E-mail:
2. Dichiarazione del rispetto delle norme UNI 14290:2004 "Zinco e leghe di zinco – Materie prime seconde", UNI 10432-1÷6:1995 "Rottami di stagno", UNI 10434-1:1995-1÷5 "Rottami di piombo"
3. Dichiarazione che il produttore applica un sistema di gestione della qualità.

- Dichiaro in fede che le informazioni fornite sono complete ed esatte.
- Data:
- Firma:

5 – MISURE DI PRONTO INTERVENTO IN CASO DI SPANTI

Qualora durante l'esercizio dell'impianto dovessero verificarsi comunque delle accidentali fuoriuscite di effluenti dai mezzi in transito all'interno del fabbricato, la Ditta BIELLE METALLI Srl interverrà nel modo seguente:

a) Immediato arresto del mezzo da cui è originata la fuoriuscita;
b) Posa in opera di un contenitore a tenuta al di sotto del foro di uscita;
c) Posa in opera di panne assorbenti atte a delimitare l'area di spandimento;
d) Utilizzo di materiale inerte (sabbia o segatura) per assorbire il refluo e pulire il piazzale;
e) Rimozione del mezzo tramite l'intervento di ditte specializzate;
f) Ripristino finale dello stato dei luoghi ed avvio a recupero/smaltimento dei rifiuti generati;

Marcon, li 15 dicembre 2020

Il Legale Rappresentante

Il Tecnico
Massaro David

SCHEDA DI CARATTERIZZAZIONE DEI RIFUTI

BIELLE METALLI S.r.l.

SCHEDA DESCRITTIVA DEL RIFIUTO

DITTA PRODUTTRICE: _____

SEDE LEGALE:

VIA/PIAZZA _____ N°_____
Città: _____ C.A.P.: _____ (Prov.: _____)
Partita IVA: _____ Tel: _____

INSEDIAMENTO PRODUTTIVO:

VIA/PIAZZA _____ N°_____
Città: _____ C.A.P.: _____ (Prov.: _____)
Referente: _____
Telefono: _____ Fax: _____

PROVENIENZA DEL RIFIUTO

Descrizione del processo che ha originato il rifiuto:_____
_____
_____

Elenco delle materie prime ed eventuali sostanze (es. emulsioni) utilizzate nel processo che ha originato il rifiuto: _____
_____
_____

Il rifiuto è stato a contaminato con sostanze pericolose ❑ no ❑si (se si elencare_____)

CODICE DEL RIFIUTO: _____

Descrizione_____

Il rifiuto ha codice specchio? ❑si (necessaria verifica analitica) ❑ no

CERTIFICATI DI ANALISI ALLEGATI: NO ❑ SI ❑

SCHEDA DI CARATTERIZZAZIONE DEI RIFUTI

CARATTERISTICHE DEL RIFIUTO:

ODORE ❑assente ❑ presente di _____

PEZZATURA ❑ polveri ❑ trucioli
❑ ritagli (dimensioni_____cm^2) ❑ pezzi massivi (cisterne, travi, ecc.)
❑ Altro _____

E' COSTITUITO DA:

□ FERRO E/O ACCIAIO □ ALLUMINIO O SUE LEGHE
□ RAME E SUE LEGHE

RADIOATTIVITA' RILEVATA: ❑ non misurata
❑ misurata (valore/unità di misura_____)

Il sottoscritto ……..
in qualità di Legale rappresentante della Ditta sopra indicata

DICHIARA

che, consapevole delle sanzioni penali, nel caso di dichiarazioni non veritiere richiamate dall'art. 76 del D.P.R. 445 del 28.12.2000, le informazioni sopra riportate corrispondono al vero. Pertanto la responsabilità della loro veridicità è esclusiva del soggetto dichiarante;

che nel caso il processo produttivo dal quale i rifiuti derivano subisca delle modifiche o vengano utilizzate materie prime differenti nel processo medesimo, sarà oggetto di nuova SCHEDA di caratterizzazione.

Resta fermo l'obbligo di verificare da parte della Ditta BIELLE METALLI S.r.l. la presenza di radioattività nel caso di rifiuti a matrice metallica mediante apposito rilevatore portatile.

Data, ... Timbro e Firma .....