

Deliberazione Giunta Regionale 28 settembre 2009, n. 8/10222**Determinazioni inerenti le procedure per l'accettazione e la gestione dei rottami metallici ferrosi e non ferrosi**
Determinazioni inerenti le procedure per l'accettazione e la gestione dei rottami metallici

LA GIUNTA REGIONALE

Visti:

- il d.lgs. 18 febbraio 2005 n. 59 «Attuazione integrale della direttiva 96/61/CE relativa alla prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento»;
- il d.lgs. 3 aprile 2006, n. 152, recante «Norme in materia ambientale» e s.m.i.;
- la l.r. 12 dicembre 2003, n. 26 «Disciplina dei servizi locali di interesse economico generale. Norme in materia di gestione dei rifiuti, di energia, di utilizzo del sottosuolo e di risorse idriche» e s.m.i.;
- il d.m. 1 aprile 1998 n. 145, aggiornato secondo le indicazioni della direttiva del Ministero Ambiente 9 aprile 2002;
- il d.lgs. 25 luglio, n. 151;
- il d.lgs. 24 giugno 2003, n. 209;
- la direttiva 2005/64/CE del Parlamento Europeo e del Consiglio del 26 ottobre 2005 - Componenti non recuperabili dai veicoli;
- il d.lgs. 25 gennaio 1992, n. 95;
- il d.m. 16 maggio 1996, n. 392;
- la direttiva 2008/98/CE del Parlamento Europeo del 19 novembre 2008;
- la circolare 4 settembre 2008 n. 4340 del Ministero dell'Ambiente e della Tutela del territorio e del Mare;
- il d.lgs. 17 marzo 1995 n. 230, come modificato in particolare dal d.lgs. 20 febbraio 2009 n. 23;

Atteso che le procedure semplificate di cui al Capo V della Parte IV del d.lgs. 152/06 e s.m.i. sono regolate dalle norme nazionali ed in particolare dai d.m. 5 febbraio 1998 e s.m.i. e d.m. 161/2002 e s.m.i. e che per le autorizzazioni in procedura ordinaria, ex art. 208 del d.lgs. 152/06 e s.m.i. o ex d.lgs. 59/2005 e s.m.i., non ci sono attualmente norme tecniche di riferimento specifiche;

Considerato che l'applicazione del d.m. 5 febbraio 1998 e s.m.i. ha evidenziato in questi anni delle difficoltà applicative, in particolare relativamente alle determinazioni analitiche finalizzate ad individuare le caratteristiche di accettabilità per il recupero dei rottami metallici nei circuiti metallurgici e siderurgici e che tali difficoltà sono principalmente connesse al campionamento, alla quartatura, alla definizione della composizione merceologica e quindi alla preparazione di un campione rappresentativo da sottoporre ad analisi;

Ritenuto pertanto necessario adottare un approccio che garantisca metodi di valutazione semplici ed immediati, e proprio per questo facilmente applicabili ed efficaci, e nel contempo non pregiudichi la qualità del rottame/rifiuto in ingresso agli impianti siderurgici e metallurgici;

Ritenuto che un approccio integrato a tutta la filiera del rottame, con una maggiore responsabilizzazione di ciascun livello, possa garantire un miglioramento della qualità del rottame rifiuto e una riduzione dell'impatto ambientale complessivo;

Visto l'«Accordo di programma quadro per la gestione dei veicoli fuori uso» sottoscritto in data 8 maggio 2008 da Ministero dell'Ambiente e Tutela del Territorio e del Mare, Ministero dello Sviluppo Economico, ANFIA, UNRAE, FEDERACIPA, ASSODEM, AIRA, CAR-CNA, ASSOFERMET, ADA;

Considerato:

- che è stato costituito un Tavolo tecnico promosso dalla Provincia di Brescia sulle tematiche dei rifiuti rottami ferrosi e non ferrosi;
- che tale Tavolo, i cui lavori sono iniziati nel giugno 2008 e al quale hanno partecipato Regione Lombardia, Provincia di Brescia, ARPA Lombardia e le Associazioni di Categoria Federacciai, Assomet, Assofond, Assofermet, AIB, API Industria, AIR - Associazione Italiana del Recupero Energetico, ha prodotto un documento avente ad oggetto «Protocollo di accettazione e gestione dei rottami/rifiuti»;
- che tale documento è stato sottoscritto a livello tecnico da tutti i rappresentanti di Enti ed Associazioni partecipanti al Tavolo;

Vista la d.g.r. n. 9795 dell'8 luglio 2009 avente per oggetto «Determinazioni in merito al progetto per l'approfondimento della conoscenza della filiera dei rottami ferrosi e non, avviati a seconda fusione, finalizzato alla individuazione di eventuali criticità ambientali e definizione dei protocolli di accettazione e gestione dei rottami da parte degli impianti (d.g.r. n. 866/2005)»; con tale d.g.r. si prende atto:

- della costituzione di un Tavolo tecnico promosso dalla Provincia di Brescia sulle tematiche dei rifiuti rottami ferrosi e non ferrosi;
- che tale Tavolo, i cui lavori sono iniziati nel giugno 2008 e al quale hanno partecipato Regione Lombardia, Provincia di Brescia, ARPA Lombardia e le Associazioni di Categoria Federacciai, Assomet, Assofond, Assofermet, AIB, API Industria, AIR - Associazione Italiana del Recupero Energetico, ha prodotto un documento avente ad oggetto «Protocollo di accettazione e gestione dei rottami/rifiuti»;
- che tale documento è stato sottoscritto a livello tecnico da tutti i rappresentanti di Enti ed Associazioni partecipanti al Tavolo;
- che Regione Lombardia ha avviato un confronto con tutte le Province lombarde per valutare l'adozione in via sperimentale del protocollo sopracitato quale anticipazione di uno degli obiettivi fissati;

Atteso che, nella riunione tenutasi il 24 aprile 2009 per il coordinamento dell'esercizio delle attività attribuite alle Province in materia di AIA relative al recupero e smaltimento di rifiuti, si è stabilito di demandare ad un tavolo ristretto, costituito da Regione Lombardia, Province di Bergamo e Brescia, in quanto Enti maggiormente interessati da questa tipologia di attività, la valutazione del protocollo di accettazione e gestione dei rottami;

Richiamati gli esiti del tavolo ristretto, tenutosi in data 9 giugno 2009, nel quale è stato esaminato il contenuto del protocollo di accettazione e gestione dei rottami, condividendolo quale insieme di regole minime di base cui deve adeguarsi ogni soggetto della filiera rottame, e concordando che in sede di rilascio dell'autorizzazione l'Autorità competente valuterà se prevedere sui rottami ulteriori modalità di controllo;

Visto il punto e) dell'art. 17 della l.r. n. 26/2003 e s.m.i. che reca tra le competenze della Regione «l'adozione di direttive procedurali e tecniche per l'esercizio delle funzioni autorizzatorie spettanti alle Province»;

Ritenuto necessario definire apposite linee guida tecniche per le procedure di accettazione e gestione dei rottami/rifiuti, da utilizzarsi nell'ambito del rilascio di autorizzazioni relative al trattamento e recupero dei rifiuti costituiti da rottami ferrosi e non ferrosi;

Atteso che le disposizioni contenute nelle linee guida hanno carattere generale e che sarà facoltà dell'autorità competente stabilire, nell'ambito dell'iter autorizzativo, ulteriori disposizioni specifiche per tipologia di impianto;

Preso atto che il progetto di cui alla d.g.r. n. 9795 dell'8 luglio 2009 ed il «Protocollo di accettazione e gestione dei rottami/rifiuti» sottoscritto a Brescia prevedono approfondimenti e sperimentazioni, in particolare relativamente ad alcune categorie di rottami/rifiuti, che potranno condurre a modifiche ed integrazioni delle linee guida approvate con il presente atto;

Preso atto della possibilità, da parte delle Province, di avviare sperimentazioni presso ditte che si rendano disponibili, al fine di valutare sul campo l'efficacia e l'applicabilità del protocollo di accettazione e gestione dei rottami/rifiuti, a condizione che tali sperimentazioni rispettino le finalità presenti nel progetto di cui alla d.g.r. n. 9795 dell'8 luglio 2009 e siano concordate con Regione ed ARPA;

Preso atto delle valutazioni e considerazioni del dirigente dell'U.O. Reti ed Infrastrutture della D.G. Reti, Servizi di Pubblica Utilità e Sviluppo Sostenibile che, a fronte di quanto sopra esposto, propone di adottare un atto che disciplini le procedure ed i criteri di accettazione e gestione dei rottami metallici ferrosi e non ferrosi, secondo le modalità riportate nell'allegato, parte integrante e sostanziale della presente delibera;

Atteso che i gestori di impianti autorizzati, che non abbiano in corso nessun procedimento, potranno chiedere all'Autorità competente il riesame dell'autorizzazione per il recepimento e l'adeguamento alle procedure approvate con il presente atto, anche al fine di evitare distorsioni nel mercato tra operatori diversi;

A voti unanimi espressi nelle forme di legge

Delibera

1. di approvare le linee guida «Protocollo di accettazione e gestione rottami/rifiuti» allegato alla presente delibera, di cui costituisce parte integrante e sostanziale;
2. di stabilire che le linee guida costituiscono atto di indirizzo per i soggetti coinvolti a vario titolo nell'iter autorizzativo e che non hanno carattere esaustivo, in quanto è lasciata all'autorità competente facoltà di stabilire disposizioni complementari, sito specifiche;
3. di disporre che le linee guida si applichino dalla data di pubblicazione dell'atto alle istruttorie in corso per il rilascio di autorizzazioni a nuovi impianti, per i rinnovi o le modifiche di autorizzazioni esistenti, per i riesami di AIA, compresi in particolare i procedimenti ai sensi dell'art. 265, comma 6-bis del d.lgs. n. 152/06 e s.m.i.;
4. di dare atto che i gestori di impianti autorizzati che non abbiano in corso nessun procedimento potranno continuare ad operare secondo le autorizzazioni precedentemente rilasciate o, viceversa, chiedere all'Autorità competente il riesame dell'autorizzazione, per il recepimento e l'adeguamento alle procedure approvate con il presente atto;
5. di dare atto che le linee guida approvate con il presente atto potranno essere soggette a modifiche ed integrazioni, in particolare in seguito ad approfondimenti e sperimentazioni eseguiti nell'ambito del progetto rivisto con d.g.r. n. 9795 dell'8 luglio 2009;
6. di comunicare la presente delibera alle Province lombarde, all'ARPA Lombardia, alle seguenti Associazioni di Categoria: Federacciai, Assomet, Assofond, Assofermet, AIB, APindustria, AIR - Associazione Italiana del Recupero Energetico e di disporre la pubblicazione dell'atto sul Bollettino Ufficiale della Regione Lombardia;
7. avverso il presente provvedimento potrà essere presentato ricorso giurisdizionale al Tribunale Amministrativo Regionale, entro 60 giorni dalla data di comunicazione dello stesso, ovvero ricorso straordinario al Presidente della Repubblica entro 120 giorni dalla richiamata data di comunicazione.

Allegato - PROTOCOLLO DI ACCETTAZIONE E GESTIONE ROTTAMI / RIFIUTI

1. Campo di applicazione

Il presente protocollo si applica ad impianti che effettuano attività di:

1. produzione di rifiuti costituiti da rottami metallici ferrosi e non ferrosi;
2. trattamento preliminare alla fusione di rifiuti costituiti da rottami metallici ferrosi e non ferrosi;
3. recupero di rifiuti costituiti da rottami metallici ferrosi e non ferrosi nell'industria metallurgica e siderurgica.

2. Impianti di produzione di rifiuti costituiti da rottami metallici ferrosi e non ferrosi

2.1 Procedure di gestione

La prima operazione per una corretta gestione operativa ed amministrativa dei rifiuti è la loro accurata classificazione mediante l'identificazione del codice CER, adempimento che la legge attribuisce al produttore/detentore che deve porre particolare attenzione ai rifiuti con codice CER a specchio pericolosi.

Da un punto di vista operativo, il produttore dovrà, in base alla tipologia di attività ed utilizzando il catalogo europeo rifiuti (ai sensi della decisione 2000/532/CE e s.m.i.), assegnare il codice CER al rifiuto, rispettando la sequenza operativa definita dal d.lgs. n. 152/06 e s.m.i.:

- individuare la fonte da cui si origina il rifiuto: in questo modo si identifica la prima coppia di cifre (classe);
- individuare la specifica fase di lavorazione dell'attività produttiva da cui si origina il rifiuto: da questa si identifica la seconda coppia di numeri (sottoclasse);
- caratterizzare il rifiuto, individuando la sua descrizione specifica e identificando così le ultime due cifre (categoria).

Tale attività deve essere condotta da personale adeguatamente formato.

2.2 Obblighi

Il produttore/detentore ha l'obbligo di consegnare i rifiuti a ditte autorizzate al trasporto e a ditte autorizzate al recupero e/o smaltimento dei rifiuti. I rifiuti possono essere destinati direttamente agli impianti siderurgici e metallurgici solo se «liberi da» eventuale presenza di sostanze e/o materiali indesiderati in conformità all'appendice A e quindi idonei per il recupero nei forni fusori, altrimenti devono essere destinati agli impianti di trattamento preliminare alla fusione.

3. Impianti di trattamento preliminare alla fusione di rifiuti costituiti da rottami metallici ferrosi e non ferrosi

Le procedure di gestione di seguito riportate sono state previste per gestire il rifiuto-rottame in ingresso agli impianti di trattamento, basandosi sulle seguenti considerazioni:

- gli impianti di trattamento sono soggetti autorizzati ai sensi del d.lgs. 152/06 e s.m.i., nel rispetto delle prescrizioni ambientali previste per il proprio tipo di attività ;
- gli impianti di trattamento sono in buona parte anche autorizzati alla raccolta ed al trasporto dei rifiuti costituiti da rottami metallici ferrosi e non ferrosi;
- gli impianti garantiscono che i rifiuti, dopo l'attività di trattamento, sono «liberi da» eventuale presenza di sostanze e/o materiali indesiderati, in conformità all'appendice A, e quindi idonei per il recupero nei forni fusori;
- gli impianti di trattamento sono parte integrante della filiera del rottame e contribuiscono, per la loro parte, a migliorarne nel tempo le prestazioni ambientali.

3.1 Qualifica dei fornitori

L'impianto di trattamento provvede alla stesura di idonea procedura per la raccolta delle informazioni al fine della qualifica dei propri fornitori.

Tale procedura deve contenere le indicazioni per:

- l'identificazione del fornitore (sia esso produttore, intermediario o commerciante);
- l'acquisizione documentale che attesti lo stato autorizzativo del fornitore, se previsto dalla norma;
- la descrizione delle tipologie di rifiuto oggetto di possibile fornitura, con relativi codici CER;
- le modalità di raccolta delle informazioni relative ai ritrovamenti di materiali non conformi così come indicati nel «Registro degli Eventi» e le azioni conseguenti.

Nel caso di provenienza estera, il trasporto di rifiuti di rottame metallico, in relazione alle sue caratteristiche di non pericolosità, avviene in lista verde e risulta soggetto agli obblighi generali di informazione imposti dall'art. 18 del Regolamento CE 1013/2006 e s.m.i.

Pertanto, tali rifiuti dovranno essere sempre accompagnati dal documento riportato in allegato VII al Regolamento stesso, opportunamente compilato e firmato da colui che organizza la spedizione e, alla fine, controfirmato dal ricevitore del rifiuto.

Al punto 12 del documento citato, il compilatore deve, tra l'altro, certificare di aver assunto gli obblighi contrattuali scritti con il destinatario.

I conferimenti di rifiuti rottami agli impianti di trattamento da parte di un fornitore devono avvenire soltanto in seguito alla avvenuta qualifica del

fornitore.

3.2 Modalità di accettazione e gestione

Raccolta e trasporto

Nel caso l'impianto di trattamento sia anche il soggetto autorizzato alla raccolta ed al trasporto, il controllo del rifiuto viene effettuato preliminarmente presso il produttore/detentore.

Tale controllo deve verificare visivamente che il materiale sia «libero da» eventuale presenza di sostanze e/o materiali indesiderati non trattabili all'impianto e corrispondente al codice CER attribuito dal produttore.

Laddove il produttore abbia già predisposto il carico per il trasporto (es. rifiuto in containers o big bags) tale controllo dovrà verificarne visivamente la parte visibile.

Presso il produttore/detentore il soggetto autorizzato al trasporto verifica inoltre che il formulario di trasporto sia compilato come da normativa vigente e contenga tutte le informazioni previste dall'art. 193 del d.lgs. 152/06 e s.m.i.

I mezzi in ingresso all'impianto di trattamento adibiti al trasporto dei rottami devono essere gestiti secondo la seguente procedura per ciascun mezzo:

Controllo radiometrico

Il controllo radiometrico viene effettuato sui carichi in ingresso, in accordo a quanto previsto dal d.lgs. 17 marzo 1995, n. 230 e s.m.i., facendo riferimento ai contenuti tecnici già previsti nell'ordinanza del Presidente della Regione Lombardia n. 57671 del 20 giugno 1997 e relativi allegati.

Controllo visivo all'ingresso del mezzo

Tale procedura si identifica come il primo livello di controllo e verifica visiva del rottame.

Ha la finalità di individuare la conformità del carico alle specifiche del codice CER. Tale prima verifica del tipo «passa-non passa» viene esercitata direttamente sul carico in ingresso, esclusivamente sulla superficie visibile del carico tal quale, prima delle operazioni di scarico.

Il criterio è quello di constatare una sostanziale corrispondenza del rifiuto caricato alle caratteristiche del codice CER attribuito dal produttore, ed in particolare verificare che tale materiale sia «libero da» (1) sostanze e/o materiali indesiderati non trattabili dall'impianto.

Tale controllo deve verificare visivamente, nell'ambito del protocollo di accettazione e gestione, che il materiale sia «libero da» eventuale presenza di sostanze e/o materiali indesiderati tecnicamente non trattabili dall'impianto.

In caso di rinvenimento di tali materiali sulla parte visibile del carico, fatte salve eventuali inclusioni che si possono valutare come non intenzionali e inevitabili, il carico dovrà essere respinto e sul formulario dovrà essere barrata la voce «carico respinto».

L'evento dovrà essere registrato sul «Registro degli eventi».

Nel caso in cui il carico superi il controllo visivo, esso può essere accettato dall'impianto ed avviato alle successive operazioni di gestione e controllo.

Controllo visivo del carico

Superati il controllo radiometrico ed il controllo visivo all'ingresso, il carico di rottame viene scaricato presso le aree individuate allo scopo in sede di autorizzazione. Durante le operazioni di scarico, il personale dell'impianto opportunamente formato verifica che il rifiuto sia «libero da» sostanze e/o materiali indesiderati tecnicamente non trattabili dall'impianto.

Il controllo allo scarico si identifica come il secondo livello di verifica visiva del rottame. Rappresenta il secondo momento in cui il gestore dell'impianto deve esercitare un controllo preventivo sul rottame. Tale momento si differenzia dal primo per il fatto che il rottame viene scaricato e quindi sostanze o materiali che erano all'interno del carico possono, durante tale operazione, affiorare dal cumulo di scarico ed essere più facilmente individuati e riconosciuti. In sostanza si tratta di una ripetizione dell'attività di controllo all'ingresso, che consente di migliorare l'efficienza del controllo visivo.

Circa le modalità di tale controllo, è evidente che si dovrà tenere conto delle diverse situazioni operative, quali le modalità di scarico (mediante ribaltamento, a mezzo ragno o magnete, ecc.), nonché della tipologia e provenienza del rifiuto.

La separazione dei materiali tecnicamente non trattabili dall'impianto dovrà essere effettuata nel caso in cui gli elementi indesiderati siano evidenziati in forma palese e separata e nel rispetto delle norme di sicurezza.

Le fasi di controllo visivo all'ingresso ed allo scarico costituiscono un filtro importante per la verifica del rifiuto in ingresso all'impianto.

Tali fasi non possono peraltro garantire sempre e comunque che il rottame sia totalmente esente da materiali estranei, seppur in quantità giudicabili irrilevanti. Né del resto è ipotizzabile introdurre in modo generalizzato ed aspecifico ulteriori controlli preventivi di natura analitica per le ben note difficoltà.

In caso di verifica della non conformità delle caratteristiche del rifiuto (codice CER), si provvede a ricaricare il mezzo ed a respingere l'intero carico al produttore/detentore segnando sul formulario di trasporto del carico ricevuto che lo stesso è stato respinto (questa possibilità è percorribile qualora il mezzo di trasporto che ha effettuato la consegna del carico sia ancora presente nell'impianto di trattamento e le caratteristiche del materiale scaricato non siano tali da comportare con il trasporto un pericolo grave di incidente (esempio: munizioni inesplose, sorgenti radioattive, ecc.). Non è possibile respingere la sola frazione non conforme.

Qualora non sia possibile respingere il carico, il rifiuto dovrà essere gestito conformemente alla normativa vigente.

(1) Il termine «libero da» si differenzia dal termine «assenza di» in quanto non è inteso come preclusivo della possibile presenza non intenzionale e inevitabile di sostanze e/o materiali estranei derivanti dal ciclo di vita del rifiuto.

In particolare si intende per:

- non intenzionale: non è mai ammessa la possibilità di aggiungere al rottame ferroso e non ferroso altri rifiuti che in tale modo verrebbero smaltiti non correttamente, ed in quanto gli stessi si devono presentare come normalmente decadenti dal ciclo produttivo.
- inevitabile: la presenza di materiali che in ragione dei processi di produzione del rifiuto possono risultare normalmente adesi o dispersi nel rottame ferroso e non ferroso.

3.3 Finalità del trattamento

Le attività dell'impianto sono finalizzate ad ottenere rifiuti con caratteristiche tali da essere direttamente fusi negli impianti metallurgici e siderurgici, in quanto «liberi da» eventuale presenza di sostanze e/o materiali indesiderati in conformità all'appendice A e quindi idonei per il recupero nei forni fusori, attraverso le operazioni di trattamento che, in forma esemplificativa e non esaustiva, possono essere:

- apertura e verifica in sicurezza di eventuali corpi cavi chiusi (con esclusione di recipienti che possono contenere gas che si disperderebbero in atmosfera, quali ad esempio bombole od estintori);
- semplice rimozione di materiali o corpi estranei che si presentano in forma palese e separata;
- svuotamento di corpi contenenti lubrificanti;
- selezione, pressatura, cernita, frantumazione, cesoiatura, vagliatura, centrifugazione, lavaggio, ecc.

3.4 Gestione dei rifiuti decadenti dall'attività di trattamento

Il deposito temporaneo dei rifiuti decadenti dal trattamento deve avvenire nel rispetto dell'art. 183 comma 1, lettera m) del d.lgs. n. 152/06 e s.m.i. Qualora la ditta intenda effettuare su tali rifiuti operazioni di messa in riserva (R13) o deposito preliminare (D15), tali operazioni devono essere autorizzate ai sensi del d.lgs. 152/06 e s.m.i.

Inoltre:

- le operazioni di deposito devono essere effettuate in conformità a quanto previsto dal d.d.g. del 7 gennaio 1998, n. 36 della Regione Lombardia;
- lo stoccaggio dei rifiuti e le operazioni di trattamento devono avvenire all'interno delle aree stabilite, secondo le tipologie e modalità previste nell'atto autorizzativo e nella planimetria allegata allo stesso;
- le aree autorizzate per il deposito devono essere separate, anche fisicamente, le une dalle altre e adeguatamente contrassegnate al fine di rendere nota la natura dei rifiuti, mantenendone la separazione per tipologie omogenee, senza commistione né miscelazione. Devono inoltre essere apposte idonee tabelle che riportino le norme di comportamento per il personale addetto;
- le aree interessate dal deposito devono essere idoneamente ed opportunamente pavimentate, realizzate in modo tale da facilitare la ripresa di

possibili sversamenti, nonché avere caratteristiche tali da garantire la salvaguardia delle acque di falda;

- lo stoccaggio dei filtri dell'olio deve essere effettuato in conformità con quanto previsto dal d.lgs. n. 95 del 25 gennaio 1992 e dal d.m. n. 392 del 16 maggio 1996.

3.5 Registrazione degli eventi

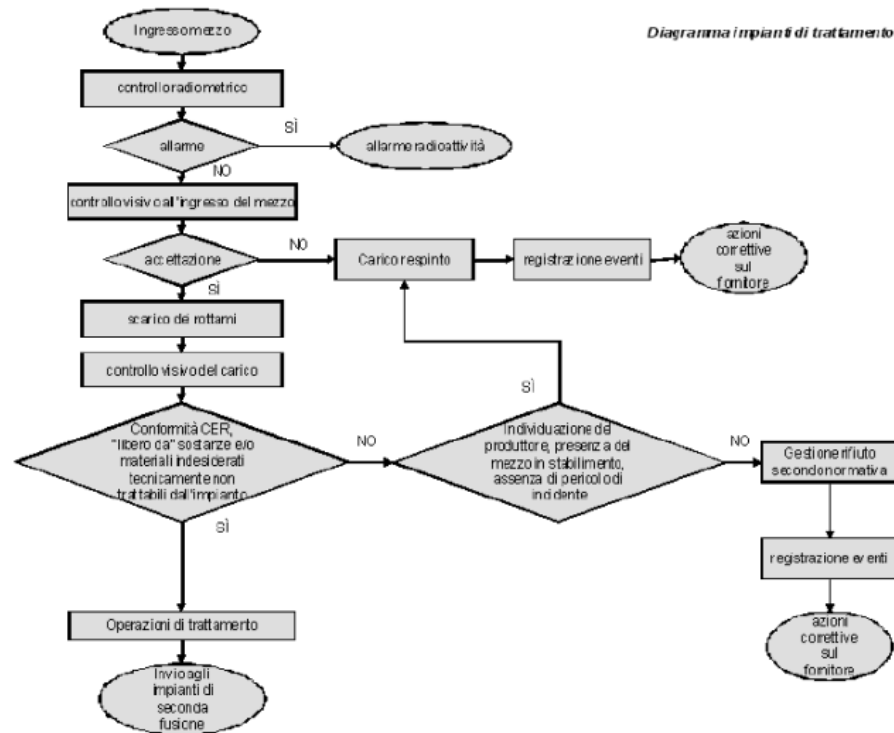
L'impianto deve registrare i casi relativi ai carichi respinti durante le fasi di controllo visivo all'ingresso e controllo visivo allo scarico. La registrazione degli eventi permette infatti di adottare azioni correttive nei confronti del fornitore/produttore e consente all'ente di controllo di monitorare la filiera e di intervenire sulla stessa.

In particolare, deve essere tenuta una registrazione che contenga i seguenti dati minimi: data accertamento, identificativo del fornitore e del carico e motivazione della non conformità.

La registrazione dell'evento deve essere effettuata nel più breve tempo possibile.

I dati predetti dovranno essere tenuti a disposizione dell'autorità (enti di controllo) per 5 anni dalla data dell'accertamento.

3.6 Diagramma di flusso



[...]

4. Impianti di recupero di rifiuti costituiti da rottami metallici ferrosi e non ferrosi dell'industria metallurgica e siderurgica

Nel presente capitolo il termine «impianto/i» non altrimenti specificato (come ad esempio impianto di trattamento, impianto di stoccaggio rifiuti, ecc.), si riferisce all'impianto metallurgico o siderurgico che utilizza il rottame metallico nel proprio processo fusorio.

Le procedure di gestione di seguito riportate sono state previste per gestire il rifiuto-rottame in ingresso agli impianti metallurgici e siderurgici, basandosi sulle seguenti considerazioni:

- il rottame metallico è la materia prima essenziale per la produzione metallurgica e siderurgica secondarie;
- il rottame, indipendentemente dalla sua natura giuridica di rifiuto o materia prima seconda, è un materiale ad alto valore economico, abitualmente commercializzato nelle sue diverse categorie secondo le relative specifiche commerciali;
- gli impianti siderurgici e metallurgici, in ragione della loro capacità produttiva, sono in buona parte soggetti alla normativa IPPC e tenuti ad adottare le migliori tecniche disponibili (BAT) individuate per lo specifico settore per il contenimento delle emissioni nell'ambiente. Tali norme tecniche sono oggi di riferimento anche per gli impianti più piccoli, esclusi dal campo di applicazione dell'IPPC;
- il documento comunitario di riferimento per l'individuazione delle BAT di settore (BREF) include anche la gestione del rottame indipendentemente dallo status giuridico del materiale stesso; sia esso rifiuto o materiale secondario, tali impianti hanno comunque l'obbligo di adottare processi previsti dalle migliori tecniche disponibili, per mezzo dei quali rispettare le prescrizioni ambientali previste per il proprio settore di attività della siderurgia e metallurgia;
- gli impianti siderurgici e metallurgici sono parte integrante della filiera del rottame e contribuiscono, per la loro parte, a migliorarne nel tempo le prestazioni ambientali.

4.1 Qualifica dei fornitori

L'impianto di seconda fusione provvede alla stesura di idonea procedura per la raccolta delle informazioni al fine della qualifica dei propri fornitori.

Tale procedura deve contenere le indicazioni per:

- l'identificazione del fornitore (sia esso produttore, intermediario o commerciante);
- l'acquisizione documentale che attesti lo stato autorizzativo del fornitore, se previsto dalla norma;
- la descrizione delle tipologie di rifiuto oggetto di possibile fornitura con relativi codici CER;
- le modalità di raccolta delle informazioni relative ai ritrovamenti di materiali non conformi, così come indicati nel «Registro degli eventi» e le azioni conseguenti;
- la conferma da parte del fornitore che il rifiuto conferito è conforme alle caratteristiche di cui all'appendice A.

Nel caso di provenienza estera, il trasporto di rifiuti di rottame metallico, in relazione alle sue caratteristiche di non pericolosità, avviene in lista verde e risulta soggetto agli obblighi generali di informazione imposti dall'art. 18 del Regolamento CE 1013/2006 e s.m.i.

Pertanto, tali rifiuti dovranno essere sempre accompagnati dal documento riportato in allegato VII al Regolamento stesso, opportunamente compilato e firmato da colui che organizza la spedizione e, alla fine, controfirmato dal ricevitore del rifiuto.

Al punto 12 del documento citato, il compilatore deve, tra l'altro, certificare di aver assunto gli obblighi contrattuali scritti con il destinatario.

I conferimenti di rifiuti rottami agli impianti da parte di un fornitore devono avvenire soltanto in seguito alla avvenuta qualifica del fornitore.

4.2 Modalità di accettazione e gestione

I mezzi in ingresso all'impianto adibiti al trasporto dei rottami devono essere gestiti secondo la seguente procedura per ciascun mezzo:

Controllo radiometrico

Il controllo radiometrico viene effettuato sui carichi in ingresso in accordo a quanto previsto dal d.lgs. 17 marzo 1995, n. 230 e s.m.i., facendo riferimento ai contenuti tecnici già previsti nell'ordinanza del Presidente della Regione Lombardia n. 57671 del 20 giugno 1997 e relativi allegati.

Controllo visivo all'ingresso del mezzo

Tale procedura si identifica come il primo livello di controllo e verifica visiva del rottame.

Ha la finalità di individuare la conformità del carico alle specifiche di acquisto ed ai requisiti generali di cui all'appendice A.

Tale prima verifica del tipo «passa - non passa» viene esercitata direttamente sul carico in ingresso, esclusivamente sulla superficie visibile del carico tal quale, prima delle operazioni di scarico.

Il criterio è quello di constatare una sostanziale corrispondenza del materiale caricato alle caratteristiche del rottame ordinato ed ai requisiti generali di cui all'appendice A, ed in particolare verificare che tale materiale sia «libero da» (2) sostanze e/o materiali indesiderati di cui all'appendice A.

Tale controllo deve verificare visivamente nell'ambito del protocollo di accettazione e gestione che il materiale sia «libero da» eventuale presenza di sostanze e/o materiali indesiderati di cui all'appendice A chiaramente identificabili per quantità e dimensioni. In caso di rinvenimento di tali materiali sulla parte visibile del carico, fatte salve eventuali inclusioni che si possono valutare

come non intenzionali e/o inevitabili, il carico dovrà essere respinto e sul formulario dovrà essere barrata la voce «carico respinto». L'evento dovrà essere registrato sul «Registro degli eventi».

Nel caso in cui il carico superi il controllo visivo, esso può essere accettato dall'impianto ed avviato alle successive operazioni di gestione e controllo.

(2) Il termine «libero da» si differenzia dal termine «assenza di» in quanto non è inteso come preclusivo della possibile presenza non intenzionale e inevitabile di sostanze e/o materiali estranei derivanti dal ciclo di vita dell'acciaio e/o dalle attività di preparazione della particolare classe di rottame.

E' evidente che la verifica visiva della presenza nella parte superiore del carico di sostanze e/o materiali di cui all'appendice A in forma palese, separata e pertanto significativa costituisce il presupposto per poter escludere che tali presenze siano da considerarsi trascurabili od inevitabili o addirittura non intenzionali e pertanto rappresenta di per sé condizione sufficiente per la non conformità del carico, che va di conseguenza respinto. In particolare si intende per:

- non intenzionale: non è mai ammessa la possibilità di aggiungere al rottame ferroso e non ferroso altri rifiuti che in tale modo verrebbero smaltiti non correttamente, ed in quanto gli stessi si devono presentare come normalmente decadenti dal ciclo produttivo. Peraltro è necessario chiarire che alcune operazioni di trattamento preliminare del rottame possono comportare una contaminazione dello stesso, legata alla presenza di materiali indesiderati; è il caso ad esempio di un trattamento di frantumazione e separazione di veicoli: la possibile presenza di contaminanti indesiderati, quali ad esempio l'olio residuale dopo svuotamento, ovvero grassi di lubrificazione, durante la frantumazione possono disperdersi nell'intera massa di rottame. E' evidente che tale dispersione di contaminanti non si configura come intenzionale ma piuttosto come inevitabile;
- inevitabile: la presenza di materiali che in ragione dei processi di trattamento possono risultare normalmente adesi o dispersi nel rottame ferroso e non ferroso in relazione ai limiti tecnologici dei processi di trattamento del rottame (riprendendo l'esempio della frantumazione di veicoli è il caso di pezzi di gomma, plastica, cavi elettrici, residui che la frantumazione e il successivo processo di separazione non è in grado di asportare completamente).

Controllo visivo del carico

Superati il controllo radiometrico ed il controllo visivo all'ingresso del mezzo, il carico di rottame viene scaricato presso le aree individuate allo scopo in sede di autorizzazione. Durante le operazioni di scarico, il personale dell'impianto, opportunamente formato, verifica, oltre alla rispondenza commerciale del rottame, anche che questo sia conforme ai requisiti generali di cui all'appendice A.

Il controllo allo scarico si identifica come il secondo livello di verifica visiva del rottame. Rappresenta il secondo momento in cui il gestore dell'impianto deve esercitare un controllo preventivo sul rottame. Tale momento si differenzia dal primo per il fatto che il rottame viene scaricato e quindi sostanze o materiali che erano all'interno del carico possono, durante tale operazione, affiorare dal cumulo di scarico ed essere più facilmente individuati e riconosciuti. In sostanza si tratta di una ripetizione dell'attività di controllo all'ingresso che consente di migliorare l'efficienza del controllo visivo.

Circa le modalità di tale controllo, è evidente che si dovrà tenere conto delle diverse situazioni operative, quali le modalità di scarico (mediante ribaltamento, a mezzo ragno o magnete, ecc.), nonché della tipologia e provenienza del rifiuto.

La separazione dovrà essere effettuata nel caso in cui gli elementi indesiderati siano evidenziati in forma palese, separata e pertanto significativa e nel rispetto delle norme di sicurezza.

Le fasi di controllo visivo all'ingresso ed allo scarico costituiscono un filtro importante per la verifica del rottame in ingresso all'impianto.

Tali fasi non possono peraltro garantire sempre e comunque che il rottame sia totalmente esente da materiali estranei, seppur in quantità giudicabili irrilevanti, né del resto è ipotizzabile introdurre in modo generalizzato ed aspecifico ulteriori controlli preventivi di natura analitica per le ben note difficoltà.

In caso di verifica della non conformità del rottame scaricato all'appendice A, in ragione del rinvenimento di sostanze o materiali indesiderati in forma palese, separata e pertanto significativa, si procede secondo i seguenti casi:

a. provvedere a ricaricare il mezzo ed a respingere l'intero carico al produttore/detentore segnando sul formulario di trasporto del carico ricevuto che lo stesso è stato respinto; questa possibilità è percorribile qualora sia possibile individuare con certezza il produttore/detentore, il mezzo di trasporto che ha effettuato la consegna del carico sia ancora presente in stabilimento e le caratteristiche del materiale scaricato non siano tali da comportare con il trasporto un pericolo grave di incidente (esempio, materiali bellici, munizioni, sorgenti radioattive, ecc.). Non è possibile respingere la sola frazione non conforme;

b. provvedere, nel rispetto delle misure di sicurezza, all'adeguamento del carico ricevuto. Le sostanze e/o materiali non conformi, separati, devono essere avviati a corretto deposito e conferiti ad impianti autorizzati al loro smaltimento/recupero secondo una specifica procedura operativa. La parte di carico che dopo adeguamento/separazione risulta conforme all'appendice A viene inviata al parco rottame/impianto fusorio.

Le attività di adeguamento/separazione da parte dell'impianto metallurgico sono in generale limitate:

- alla apertura e verifica in sicurezza di eventuali corpi cavi chiusi (con esclusione di recipienti che possono contenere gas che si disperderebbero in atmosfera, quali ad esempio bombole o estintori);
- alla semplice rimozione di materiali o corpi estranei che si presentano in forma palese e separata.

Ulteriori attività di trattamento (frantumazione, cesoiatura, vagliatura, lavaggio, svuotamento di corpi contenenti lubrificanti, ecc.) dovranno essere specificatamente autorizzate o comunque oggetto di specifica previsione in ambito AIA.

4.3 Gestione delle frazioni non conformi

Il deposito temporaneo delle frazioni non conformi deve avvenire nel rispetto dell'art. 183 comma 1, lettera m) del d.lgs. n. 152/06 e s.m.i.

Qualora la ditta intenda effettuare su tali rifiuti operazioni di messa in riserva (R13) o deposito preliminare (D15), tali operazioni devono essere autorizzate ai sensi del d.lgs. 152/06 e s.m.i., se non è rispettato l'art. 183 comma 1 lettera m).

Inoltre:

- le operazioni di deposito devono essere effettuate in conformità a quanto previsto dal d.d.g. del 7 gennaio 1998, n. 36, della Regione Lombardia;
- lo stoccaggio dei rifiuti e le operazioni di trattamento devono avvenire all'interno delle aree stabilite, secondo le tipologie e modalità previste nell'atto autorizzativo e nella planimetria allegata allo stesso;
- le aree autorizzate per il deposito devono essere separate, anche fisicamente, le une dalle altre e adeguatamente contrassegnate al fine di rendere nota la natura dei rifiuti, mantenendone la separazione per tipologie omogenee, senza commistione né miscelazione. Devono inoltre essere apposte idonee tabelle che riportino le norme di comportamento per il personale addetto;
- le aree interessate dal deposito devono essere idoneamente ed opportunamente pavimentate, realizzate in modo tale da facilitare la ripresa di possibili sversamenti, nonché avere caratteristiche tali da garantire la salvaguardia delle acque di falda;
- lo stoccaggio dei filtri dell'olio deve essere effettuato in conformità con quanto previsto dal d.lgs. n. 95 del 25 gennaio 1992 e dal d.m. n. 392 del 16 maggio 1996.

4.4 Registrazione degli eventi

L'impianto deve registrare i casi relativi ai carichi di rottame non conforme alle specifiche dell'appendice A accertati durante le fasi di controllo visivo all'ingresso e controllo visivo allo scarico.

La registrazione degli eventi permette infatti di adottare azioni correttive nei confronti del fornitore/produttore e consente all'ente di controllo di monitorare la filiera e di intervenire sulla stessa.

In particolare, deve essere tenuta una registrazione:

- dei carichi respinti in quanto non conformi all'appendice A in fase di controllo visivo all'ingresso (dati minimi: data accertamento, identificativo del fornitore e del carico e motivazione della non conformità);
- dei casi di rottame non conforme all'appendice A riscontrati durante la fase di controllo visivo allo scarico (dati minimi: data accertamento, identificativo del fornitore e del carico, motivazione della non conformità, modalità dell'intervento e destino del carico stesso).

Non deve essere tenuta registrazione dei carichi respinti per ragioni di non conformità esclusivamente di ordine commerciale, non riferibili in alcun modo ai requisiti generali di cui all'appendice A.

La registrazione dell'evento deve essere effettuata nel più breve tempo possibile.

L'impianto deve porre in essere idonee misure correttive in caso di eventi ripetuti da parte dello stesso fornitore.

I predetti dati dovranno essere tenuti a disposizione dell'autorità (enti di controllo) per 5 anni dalla data dell'accertamento.

4.5 Diagramma di flusso

[(N.d.R.: immagine e testo non leggibili su cartaceo)]

APPENDICE A - Requisiti generali del rottame per essere avviato a fusione

Sicurezza: tutte le categorie di rottame devono essere esenti da:

- corpi cavi intesi come contenitori di qualsiasi origine sotto pressione, chiusi o insufficientemente aperti da non poterne verificare il contenuto (per quanto riguarda le bombole gpl e metano portatili o provenienti dalla demolizione di autoveicoli, il criterio di apertura minima e relativo trattamento è riportato dalla norma UNI 12816:2002), che possono provocare scoppi o esplosioni durante la fusione o possono contenere materiali indesiderati. Si considera sufficiente un'apertura adeguata che consenta un'ispezione visiva;
- materiali pericolosi quali potenziali cause di incidente, come sostanze infiammabili o esplosivi, armi da fuoco (intere o in parte), munizioni, ecc.

Pulizia: tutte le categorie di rottame devono essere «libere da» sporcizia, materiali estranei di ogni sorta di seguito elencati:

- lubrificanti, oli (si considera accettabile la parte di olio o lubrificante adesa alle superfici, untuosa al tatto, che non determina significativi sgocciolamenti);
- filtri dell'olio;
- batterie;
- metalli indesiderati dall'impianto siderurgico o metallurgico;
- materiali non metallici anche combustibili (ad esempio parti di plastiche estranee, cavi elettrici rivestiti, pneumatici interi o in pezzi separati);
- apparecchiature elettriche ed elettroniche e loro parti;
- oggetti ed articoli estranei quali ad esempio condensatori, filtri antiparticolato, cartucce toner, materiali in amianto, ecc.;
- inerti in forma massiva.

Il termine «libero da» non è inteso come preclusivo della possibile presenza non intenzionale e inevitabile di sostanze e/o materiali estranei derivante dal ciclo di vita dei metalli e/o dalle attività di preparazione della particolare classe di rottame. Tale presenza si caratterizza per essere trascurabile in quanto non pregiudica l'efficacia dei presidi ambientali in dotazione agli impianti.

Gli esempi citati nel presente elenco non sono da considerarsi esaustivi.

APPENDICE B - Piano di monitoraggio

Considerato che:

- il presente protocollo stabilisce un approccio metodologico di tipo innovativo in materia di accettazione dei rottami da parte degli impianti siderurgici e metallurgici;
- gli impianti siderurgici e metallurgici sono in genere soggetti alla normativa IPPC e sono tenuti al rispetto dei limiti alle emissioni indicati nelle autorizzazioni integrate ambientali attualmente rilasciate, fissati in coerenza con le prestazioni delle migliori tecniche disponibili (BAT) individuate per lo specifico settore siderurgico e metallurgico.

L'ente autorizzante, a fronte di motivata e documentata richiesta dell'azienda con atto di modifica non sostanziale, può, in ragione degli esiti analitici riscontrati, esonerare o diminuire la frequenza di campionamento ed analisi previste dall'atto autorizzativo in essere e dal presente protocollo purché non venga modificata la qualità del rottame utilizzato e le relative tecnologie produttive.

Piano di Monitoraggio di PCB e PCDD/F sulle emissioni atmosferiche dei camini dei forni fusori

Parametri da ricercare in tutte le attività di monitoraggio di seguito previste: PCDD/F e PCB

Comparto produttivo	Frequenza monitoraggi		Note
	Periodicità AIA o autorizzazione emissioni	Nuova periodicità prevista dal protocollo	
Impianti siderurgici	annuale	semestrale	
	semestrale	quadrimestrale	
Fonderie di ghisa	annuale	semestrale	Nel caso di più linee fusorie che utilizzano la medesima tipologia di rottame con emissioni separate tra loro (cioè non convogliate su unico impianto di emissione) la periodicità semestrale si applica solo alla linea fusoria più significativa o a rotazione, mantenendo inalterata la periodicità delle altre linee.
	semestrale	quadrimestrale	Nel caso di più linee fusorie che utilizzano la medesima tipologia di rottame con emissioni separate tra loro (cioè non convogliate su un unico impianto di emissione) la periodicità quadrimestrale si applica solo alla linea fusoria più significativa o a rotazione, mantenendo inalterata la periodicità delle altre linee.

	disposizioni autorizzative che prevedano la sospensione delle analisi dopo periodo di verifica	in caso sussistano i requisiti per la sospensione delle analisi dopo il periodo di verifica (es. valori < 10% del limite) si proseguirà con controlli annuali	Nel caso di più linee fusorie che utilizzano la medesima tipologia di rottame) con emissioni separate tra loro (cioè non convogliate su unico impianto di emissione) e qualora sussistano i requisiti per la sospensione del periodo di prova, la periodicità annuale si applica solo alla linea fusoria più significativa o a rotazione.
Impianti metallurgia non ferrosa	annuale	semestrale	Nel caso di più linee fusorie che utilizzano la medesima tipologia di rottame e realizzano la stessa tipologia di prodotto (alluminio, bronzo, ottone, rame, ...) con emissioni separate tra loro (cioè non convogliate su unico impianto di emissione) la periodicità si applica solo alla linea fusoria principale o a rotazione, mantenendo inalterata la periodicità delle altre linee.
	semestrale	quadrimestrale	Nel caso di più linee fusorie che utilizzano la medesima tipologia di rottame e realizzano la stessa tipologia di prodotto (alluminio, bronzo, ottone, rame, ...) con emissioni separate tra loro (cioè non convogliate su unico impianto di emissione) la periodicità quadrimestrale si applica solo alla linea fusoria principale o a rotazione, mantenendo inalterata la periodicità delle altre linee.

Nota alla lettura della tabella: per ogni tipologia di impianto sono indicate le frequenze di monitoraggio previste dalle autorizzazioni in essere e la nuova periodicità proposta.

Nota per i PCB: analisi da effettuarsi preferibilmente sullo stesso campione per l'analisi delle diossine.

I congeneri da ricercare sono i seguenti:

PCB 28-52-77-81-101-105-114-118-123-126-138-153-156-157-167-169-180-189.

Metodiche analitiche: secondo le norme tecniche maggiormente riconosciute ed utilizzate.

Laboratori: utilizzare preferibilmente laboratori certificati o accreditati.