

CITTÀ METROPOLITANA DI VENEZIA
SETTORE POLITICHE AMBIENTALI
SERVIZI ALLE IMPRESE

COLOMBARA S.R.L.

Sede: via Malcontenta, 28 – 30175 Loc. Marghera VENEZIA (VE)

**ISTANZA DI ASSOGGETTABILITÀ ALLA VALUTAZIONE DI
IMPATTO AMBIENTALE**

PROGETTO PRELIMINARE DELL'IMPIANTO

RELAZIONE A CURA DI:

Dott.ssa Selena Reffo – *Scienzambientalista*

COORDINAMENTO:

Dott. Giovanni Tapetto – *Giurista Ambientale*



INDICE

1. PREMESSA.....	3
2. DATI DELL'AZIENDA	3
3. INQUADRAMENTO GENERALE DEL SITO	3
3.1. Ubicazione dell'area	3
3.2. Inquadramento urbanistico.....	4
3.3. Disponibilità dell'area.....	4
3.4. Infrastrutture viarie ed accessibilità del territorio	4
4. CARATTERISTICHE DEL PROGETTO	5
4.1. Descrizione dell'opificio esistente	5
4.2. Descrizione dell'attività produttiva autorizzata	9
4.2.1. <i>Provenienza dei rifiuti conferiti in impianto</i>	9
4.2.2. <i>Fase di messa in riserva e recupero</i>	9
4.2.3. <i>Rifiuti prodotti dalle operazioni di trattamento dei rifiuti</i>	15
4.3. Dati attività.....	16
4.4. Attrezzature usate per l'attività	17
4.4.1. <i>Attrezzature particolari</i>	18
4.4.1.1. <i>Pelacavi</i>	18
4.4.1.2. <i>Presso-cesoia</i>	18
4.4.1.3. <i>Monitore della radioattività</i>	20
4.5. Procedure di conferimento rifiuti in ingresso	21
4.5.1. <i>Procedure di conferimento previste produttori costituiti da piccole imprese artigiane</i>	22
4.5.2. <i>Procedure di conferimento di privati cittadini</i>	23
4.5.3. <i>Procedure di conferimento di rifiuti con CER a specchio</i>	23
4.5.3.1. <i>Cavi elettrici codificati CER 17.04.11</i>	23
4.5.3.2. <i>Cavi elettrici NON codificati CER 17.04.11</i>	23
4.5.3.3. <i>Apparecchiature fuori uso e componenti rimossi da apparecchiature fuori uso</i>	24

1. PREMESSA

La COLOMBARA S.R.L. è un'impresa che opera da anni nel settore della gestione dei rifiuti in quanto svolge un'attività di raccolta, trasporto e successivo recupero di rifiuti non pericolosi. Tale attività risulta autorizzata dall'Albo Gestori rifiuti per la fase di raccolta e trasporto e dalla Provincia di Venezia per le operazioni di recupero svolte presso l'impianto situato in via Malcontenta, 28 a Venezia – Frazione Marghera (VE).

La presente relazione riferisce alla presentazione della verifica di assoggettabilità alla Valutazione di Impatto Ambientale che si rende necessaria per la valutazione dell'intera attività aziendale a seguito della richiesta di rinnovo tal quale dell'autorizzazione per il recupero di rifiuti non pericolosi ex art 208 D.Lgs 152/2006; l'azienda, infatti, non ha mai presentato precedentemente la valutazione in oggetto.

2. DATI DELL'AZIENDA

Ragione sociale dell'Azienda	COLOMBARA S.R.L.
Anno di fondazione dell'azienda	2003
Anno d'inizio attività	2004
Codice I.S.T.A.T. (ATECORI 2007)	46.77.1
Attività	COMMERCIO ALL'INGROSSO DI ROTTAMI E SOTTOPRODOTTI METALLICI DELLA LAVORAZIONE INDUSTRIALE
Sede legale dell'azienda	VIA MALCONTENTA, 28 – 30175 Fraz. Marghera VENEZIA (VE)
Sede dell'impianto	VIA MALCONTENTA, 28 – 30175 Fraz. Marghera VENEZIA (VE)
Numero telefonico	041 /54 70 220
Numero fax	041 /54 79 882
Tipico orario di lavoro	dal lunedì al venerdì dalle 8:00 alle 12:00 e dalle 14:00 alle 18.00 sabato dalle 8:00 alle 12:00
Numero di turni	1

3. INQUADRAMENTO GENERALE DEL SITO

3.1. Ubicazione dell'area

L'area oggetto d'insediamento dell'attività è inserita nel Comune di VENEZIA, frazione Marghera, in Via Malcontenta, n. 28 e risulta ricadente all'interno dell'area industriale di Porto Marghera.

L'ambito territoriale in oggetto confina, sul lato Nord con l'attività commerciale artigianale della General Logistics Systems Enterprise e con un'officina meccanica; ad Est e Nord-Est con via Malcontenta dove, dall'altra parte della strada, è presente un deposito di container; a Sud, separata da strada pubblica, confina con una serie di piccole

attività artigianali e a Ovest con Immobiliare Malcontenta, facente capo alla stessa proprietà.

3.2. Inquadramento urbanistico

L'area è censita nel Censuario del Comune di Venezia al Foglio 192, mappale 1477 e si estende per una superficie complessiva di 4.000 m², di cui circa 579,12 m² sono occupati da capannone industriale.

Dal punto di vista della destinazione urbanistica, l'area è compresa nelle zone individuate nel P.R.G. del Comune di Venezia per la maggior parte come: "Zona produttiva di completamento D-sottozona D4.a – Attrezzature economiche varie" e per la parte restante come "Attrezzature di scala urbana e territoriale, mobilità – Viabilità".

3.3. Disponibilità dell'area

L'area d'impianto è di proprietà della Unicredit Leasing Spa ed è concessa in locazione mediante contratto di leasing all'Immobiliare Malcontenta che, a sua volta, l'ha concessa in locazione alla ditta COLOMBARA srl.

3.4. Infrastrutture viarie ed accessibilità del territorio

L'impianto oggetto della presente relazione è situato nell'area industriale di Porto Marghera. Tale area, dal punto di vista della viabilità si inserisce nel contesto del nodo di Mestre, sul quale convergono infrastrutture viarie di importanza metropolitana, regionale e nazionale.

Il polo industriale di Porto Marghera è delimitato dai tracciati infrastrutturali di Via Fratelli Bandiera, dalla S.R. 11, dal Cavalcavia di Mestre, da via della Libertà e, per ultimo, dal nuovo svincolo di via dell'Elettricità, che costituiscono dei grandi collettori di traffico che producono l'effetto di una barriera virtuale interposta tra area industriale e area urbana.

Attraverso queste arterie urbane, l'area è collegata al sistema viabilistico nazionale tramite quattro grandi direttrici viarie: S.S. n. 309 "Romea" verso sud, asse autostradale Padova-Venezia e la SR n.11 "Padana Superiore" verso ovest; l'autostrada A27 per Belluno, verso nord; autostrada A4 per Trieste e S.S.14 per Portogruaro, verso est.

L'accesso all'area sud del polo industriale e al sito d'intervento, è garantito dalla provinciale n. 24 "Malcontenta-Marghera" che confluisce, tramite la Rotatoria Romea e due raccordi a valle della medesima, nei più importanti assi viari quali la S.S. n.309, S.R. n.11, SP n. 81 "Miranese sud" e la tangenziale di Mestre.

I nuovi interventi di viabilità di via Malcontenta realizzati nell'ultimo anno, hanno permesso di dividere più nettamente il traffico pesante dell'area industriale portuale dal traffico urbano, risolvendo in questo modo sofferenze di viabilità finora riscontrate in tutta l'area.

4. CARATTERISTICHE DEL PROGETTO

4.1. Descrizione dell'opificio esistente

L'area è recintata per quasi la totalità del suo perimetro da un muro in calcestruzzo di 2,5 m d'altezza utilizzato per la limitazione del rumore e il contenimento del materiale. Sul lato Est e Sud sono, inoltre, presenti anche una siepe in ligustro sempreverde e un'ulteriore recinzione in ringhiera metallica. Sul lato Ovest-Sud/Ovest, invece, in prossimità del passo carraio è presente un pannello grigliato zincato. L'accesso all'area, ubicato sul lato Sud-Sud/Ovest è garantito da un ampio passo carraio chiuso da cancello metallico scorrevole.



Fig. 1: Foto aerea dell'area estratta da Google Earth data acquisizione immagini 28/06/2016

Nella richiesta di rinnovo dell'autorizzazione per il recupero di rifiuti, i locali, le infrastrutture e gli impianti rimangono inalterati.

Rimangono quindi in corso di validità i permessi e le autorizzazioni ottenuti per la loro realizzazione.

L'intera superficie dell'impianto è interamente rivestita, senza soluzione di continuità, con una soletta in calcestruzzo frattazzata meccanicamente al quarzo, di circa 27-28 cm che garantisce la completa impermeabilizzazione dell'area. Tale soletta poggia, a sua volta, su uno strato di tout-venant.

Sulla superficie di scarico e lavorazione dei materiali ferrosi, inoltre, al fine di preservarne l'integrità e l'impermeabilità del fondo in calcestruzzo, è stato predisposto un piano in lamiere d'acciaio saldate dello spessore di circa 5 mm.

L'intera l'area dell'impianto, sia interna che esterna al capannone dove si svolge l'attività di stoccaggio/recupero di rifiuti, è dotata di un sistema di raccolta delle acque di dilavamento che, prima di far confluire le acque reflue nel corpo recettore, le invia all'impianto di depurazione chimico-fisica ubicato sul lato Est della proprietà.

L'area interna al capannone è attrezzata con vari box per lo stoccaggio di tutte le partite di rifiuti non ferrosi e delle materie prime secondarie. L'impermeabilizzazione della superficie interna del capannone prevede pendenze

tali da convogliare eventuali eluati a due pozzetti ciechi collegati ad una vasca di contenimento in PVC, avente un volume di circa 2 m³. Tale accorgimento permette la raccolta e l'invio a depurazione di ogni eluato o scarico accidentale prodotto all'interno del capannone.

I tempi di svuotamento delle varie aree seguono le particolari esigenze di conferimento delle acciaierie o fonderie e di altri impianti di destinazione. La durata del ciclo di recupero varia, dal momento dell'ingresso a quello d'uscita, da qualche giorno a qualche settimana.

La viabilità interna all'impianto è segnalata da opportuni cartelli indicatori che obbligano i mezzi in ingresso ad effettuare il percorso intorno al capannone solo in senso orario, passando obbligatoriamente per il portale per il controllo della radioattività e sulla pesa ove vengono controllati i documenti di trasporto. Una volta effettuati i controlli in ingresso i mezzi proseguono fino alle varie aree di scarico, a seconda della tipologia di materiale conferito.

In prossimità dell'accesso all'impianto è prevista, inoltre, un'area di stazionamento ove vengono posti i conferimenti di dubbia conformità in attesa di controlli più accurati, relativamente alla tipologia di rifiuto o al livello di radioattività (Tav. 3 area per messa in sicurezza).



Fig. 2: Vista da lato sud su zona deposito alluminio



Fig. 3: Lato est deposito e lavorazione metalli ferrosi



Fig. 4: Area deposito rifiuti metallici non ferrosi e MPS interna al capannone



Fig. 5: Pesa autocarri e portale per rilevazione radioattività

L'intera attività di recupero si sviluppa sia all'interno del capannone che all'aperto, secondo quanto indicato in planimetria Tavola 3 ed è suddivisa come indicato di seguito.

L'area esterna è destinata a:

- Messa in riserva di rifiuti di natura ferrosa;
- Messa in riserva di rifiuti di alluminio;
- Messa in riserva di spezzoni di cavo in cassone o cumuli;
- Cassone di stoccaggio rifiuti prodotti da operazione di eliminazione e cernita;
- Messa in riserva in cassoni di rifiuti in attesa di lavorazione o di rifiuti non metallici recuperabili, quali carta, legno, plastica;
- Deposito materie prime secondarie e materiale già trattato in attesa di attestazione secondo il Regolamento UE 333/2011;
- Pesa elettronica provvista di portale per il controllo della radioattività;
- Due diverse aree di lavorazione: per i rifiuti ferrosi e per i non ferrosi attrezzate con ceste con ruote, cassoni scarrabili e box di separazione in calcestruzzo;
- Stazionamento di rifiuti di dubbia conformità in attesa di controlli più accurati, relativamente alla tipologia di rifiuto o al livello di radioattività (area di messa in sicurezza).

L'area interna al capannone, invece, è destinata a:

- Messa in riserva di rifiuti metallici non ferrosi;

- Deposito materie prime secondarie e materiale già trattato in attesa di attestazione secondo il Regolamento UE 715/2013.

4.2. Descrizione dell'attività produttiva autorizzata

L'attività della COLOMBARA SRL consiste nel ricavare valore attraverso la selezione dei rifiuti metallici indirizzandoli, previo trattamento, alla loro trasformazione finale in acciaieria o fonderia. I processi di recupero sono diversificati a seconda della tipologia dei materiali e dei loro settori merceologici d'origine.

Tali rifiuti, dopo trattamento di cernita, cesoiatura e pressatura, divengono oggetto dell'effettivo riutilizzo nell'industria siderurgica e metallurgica, essendo classificate come Materie Prime Secondarie ed End of Waste.

Nel caso in cui l'attività di recupero non possa essere completata completamente presso l'impianto, i rifiuti prodotti o detenuti vengono conferiti ad impianti terzi regolarmente autorizzati per l'effettivo recupero.

La scelta di effettuare il recupero totale del rifiuto o solo un trattamento preliminare può dipendere o da peculiarità impiantistiche non in dotazione all'impianto o da mere scelte di tipo commerciale.

Le attività di stoccaggio e recupero di rifiuti non pericolosi messe in atto dalla COLOMBARA S.R.L. possono essere suddivise in diverse fasi: una fase di raccolta, una di messa in riserva, una di recupero, una fase di deposito/stoccaggio di rifiuti prodotti e una di deposito delle materie "fine rifiuto" (EoW) e MPS.

4.2.1. Provenienza dei rifiuti conferiti in impianto

Le tipologie di rifiuti che vengono conferite e recuperate presso l'impianto sono costituite, essenzialmente, da materiali metallici e dalle loro leghe, provenienti da demolizioni d'infrastrutture e installazioni impiantistiche, da attività industriali, artigianali, commerciali e di servizi.

I rifiuti vengono conferiti all'impianto o direttamente dai mezzi dell'azienda che è, infatti, iscritta all'Albo Nazionale Gestori Ambientali al n. VE/2006 in cat. 1 (raccolta e trasporto di rifiuti urbani non pericolosi) e in cat. 4 (raccolta e trasporto di rifiuti speciali non pericolosi) o da trasportatori terzi.

4.2.2. Fase di messa in riserva e recupero

I rifiuti ricevuti, una volta controllati e accettati, vengono stoccati nelle apposite aree ad essi dedicate, posti entro contenitori o in cumuli, in attesa di lavorazione.

Le aree di stoccaggio sono indicate nella tavola grafica nr. 3 - "Aree gestione rifiuti".

I materiali risultanti dalle operazioni di recupero, costituiti dai rifiuti prodotti, da EoW e da MPS, sono stoccati in idonei contenitori o in cumuli ordinati, posizionati nelle apposite piazzole.

Su ciascun rifiuto può essere prevista la sola attività di messa in riserva (R13), l'attività di recupero effettivo (R4) con conseguente produzione di EoW e MPS e vari tipi di attività di selezione e cernita e riduzione volumetrica (R12_x) con la conseguente produzione di nuovi rifiuti da destinare a recupero effettivo presso impianti terzi.



Attualmente l'azienda è autorizzata a stoccare e trattare i rifiuti identificati dai seguenti codici CER (sia conferiti da terzi che di produzione interna):

CER	OPERAZIONI DI RECUPERO							FRAZIONI SELEZIONATE (elenco indicativo ma non esaustivo)	FRAZIONI ELIMINATE (elenco indicativo ma non esaustivo)
	R13	R4	R12 _{SC}	R12 _{EL}	R12 _A	R12 _{RV}	R12 _{DR}		
02.01.04	X								
03.01.01	X								
03.01.05	X								
10.02.10	X	X		X	X		X		Carta, plastica, vetro, legno e altri materiali vari
12.01.01	X	X		X	X		X		Carta, plastica, vetro, legno e altri materiali vari
12.01.02	X	X		X	X		X		Carta, plastica, vetro, legno e altri materiali vari
12.01.03	X	X		X	X		X		Carta, plastica, vetro, legno e altri materiali vari
12.01.04	X	X		X	X		X		Carta, plastica, vetro, legno e altri materiali vari .
12.01.21	X	X		X	X		X		Carta, plastica, vetro, legno e altri materiali vari
15.01.01	X				X	X	X		Vetro, legno e altri materiali vari
15.01.02	X				X	X	X		Carta, vetro, legno e altri materiali vari
15.01.03	X				X	X	X		Carta, vetro, plastica e altri materiali vari
15.01.04	X	X	X	X	X	X	X	Metalli ferrosi e non ferrosi. <u>Frazioni selezionate:</u> Materiali ferrosi e non ferrosi;ecc...	Carta, plastica, vetro, legno e altri materiali vari
15.01.05	X				X	X	X		Carta, plastica, vetro, legno e altri materiali vari
15.01.06	X								
15.01.07	X								
16.01.17	X	X	X	X	X	X	X	Metalli ferrosi a diversa composizione chimica e/o fisica <u>Frazioni selezionate:</u> Lamierino;	Carta, plastica, vetro, legno e altri materiali vari



								Demolizione pronto forno; Demolizione cesoiata; Demolizione da cesoia; Pesante; Pesante Cesoiato; Pesante da cesoia; Ghisa; Acciaio; ecc...	
16.01.18	X	X	X	X	X	X	X	Metalli non ferrosi a diversa composizione chimica e/o fisica <u>Frazioni selezionate:</u> Quali Alluminio, rame, e cavi in rame, ecc...	Carta, plastica, vetro, legno e altri materiali vari
16.02.14	X	X	X	X	X	X	X	Metalli ferrosi e non ferrosi. <u>Frazioni selezionate:</u> Materiali Ferrosi e non ferrosi ecc...	Carta, plastica, vetro, legno e altri materiali vari
16.02.16	X	X						Metalli ferrosi e non ferrosi.	Carta, plastica, vetro, legno e altri materiali vari
17.02.01	X								
17.02.02	X								
17.02.03	X								
17.04.01	X	X	X	X	X	X	X	Metalli non ferrosi a diversa composizione chimica e/o fisica <u>Frazioni selezionate:</u> Rame 1 categoria; Rame 2 categoria; Rame 3 categoria; Rame Stagnato; Bronzo Spezzoni Bronzo Lastra; Bronzo Industriale; Ottone Campagnolo (rubinetteria); Ottone giallo; Ottone spezzoni di barra; ecc...	Carta, plastica, vetro, legno e altri materiali vari
17.04.02	X	X	X	X	X	X	X	Alluminio a diversa composizione chimica e/o fisica <u>Frazioni selezionate:</u> Alluminio: profilo bianco; profilo; Finestrame; lastra off-set; lastra bianca; lastra colorata;	Carta, plastica, vetro, legno e altri materiali vari



								vasellame; taglio termico; carter vecchio e nuovo; ecc...	
17.04.03	X	X	X	X	X	X	X	Piombo a diversa composizione chimica e/o fisica <u>Frazioni selezionate:</u> Tubo;Lastra; Ritagli nuovo e vecchio; ecc...	Carta, plastica, vetro, legno e altri materiali vari
17.04.04	X	X	X	X	X	X	X	Zinco a diversa composizione chimica e/o fisica <u>Frazioni selezionate:</u> Zinco Vecchio e Nuovo;	Carta, plastica, vetro, legno e altri materiali vari
17.04.05	X	X	X	X	X	X	X	Metalli ferrosi a diversa composizione chimica e/o fisica; <u>Frazioni selezionate:</u> Lamierino; Demolizione pronto forno; Demolizione cesoiata; Demolizione da cesoia; Pesante; Pesante Cesoiato; Pesante da cesoia; Ghisa; Acciaio 304; Acciaio 316;	Carta, plastica, vetro, legno e altri materiali vari
17.04.06	X	X		X	X	X	X	Stagno a diversa composizione chimica e/o fisica	Carta, plastica, vetro, legno e altri materiali vari
17.04.07	X	X	X	X	X	X	X	Metalli non ferrosi e ferrosi <u>Frazioni selezionate:</u> Metalli ferrosi e non ferrosi quali Alluminio, rame, ottone, bronzo, zinco, acciaio e piombo.	Carta, plastica, vetro, legno e altri materiali vari
17.04.11	X	X	X	X	X		X	Metalli non ferrosi e ferrosi e di diverse sezioni. <u>Frazioni selezionate:</u> Metalli non ferrosi alluminio e rame e ferrosi. Suddivisi a seconda delle diverse	Plastica



								sezioni.	
17.09.04	X								
19.01.02	X	X							
19.10.01	X	X		X	X	X	X	Metalli ferrosi a diversa composizione chimica e/o fisica;	Carta, plastica, vetro, legno e altri materiali vari
19.10.02	X	X		X	X	X	X	Metalli non ferrosi a diversa composizione chimica e/o fisica	Carta, plastica, vetro, legno e altri materiali vari
19.12.01	X								
19.12.02	X	X	X	X	X	X	X	Metalli ferrosi a diversa composizione chimica e/o fisica; <u>Frazioni selezionate:</u> Lamierino; Demolizione pronto forno; Demolizione cesoiata; Demolizione da cesoia; Pesante; Pesante cesoiato; Pesante da cesoia; Ghisa; Acciaio 304; Acciaio 316; ecc...	Carta, plastica, vetro, legno e altri materiali vari
19.12.03	X	X	X	X	X	X	X	Metalli non ferrosi a diversa composizione chimica e/o fisica <u>Frazioni selezionate:</u> Quali Alluminio, rame, ottone, bronzo, zinco, acciaio e piombo, ecc...	Carta, plastica, vetro, legno e altri materiali vari
19.12.04	X								
19.12.05	X								
19.12.07	X								
20.01.01	X								
20.01.02	X								
20.01.38	X								
20.01.39	X				X	X	X		Carta, vetro, legno e altri materiali vari
20.01.40	X	X	X	X	X	X	X	Metalli ferrosi e non ferrosi. <u>Frazioni selezionate:</u> Metalli ferrosi e non ferrosi quali Alluminio, rame, ottone, bronzo, zinco, acciaio e piombo, ecc...	Carta, plastica, vetro, legno e altri materiali vari

Tabella 1: Rifiuti conferibili in impianto e operazioni di recupero a cui possono essere sottoposti.

Esclusiva messa in riserva di rifiuti (operazione R13)

Nell'impianto della ditta COLOMBARA srl viene effettuata la sola messa in riserva di rifiuti costituiti da plastica, legno, vetro, carta e materiale da costruzione e demolizione.

Per questo tipo di attività è previsto il deposito dei rifiuti in sei cassoni scarrabili che, una volta pieni, vengono destinati ad impianti terzi di recupero autorizzati.

La messa in riserva di questo tipo di rifiuto viene eseguita esclusivamente all'esterno.

Per i rifiuti destinati alla sola messa in riserva, il codice CER con cui il rifiuto è stato ricevuto viene mantenuto anche per l'uscita del materiale verso impianti terzi autorizzati.

Si evidenzia che anche il deposito dei rifiuti prodotti dall'attività di cernita in impianto è autorizzato per la messa in riserva (R13) e per il deposito preliminare (D15). Per questo tipo di rifiuti, il deposito viene fatto nell'area indicata nella Tavola 3 come "Cassone-D15".

Messa in riserva (R13) e successiva attività di R12

I rifiuti conferiti, dopo essere stati sottoposti a controllo radiometrico, pesatura e accettazione, vengono indirizzati nelle due aree di lavorazione, (indicate in Tav. 3 come "rifiuti in ingresso"), dove possono essere selezionati, cerniti, accorpati, disimballati e adeguati volumetricamente.

La cernita dei rifiuti non ferrosi viene effettuata nell'area di lavorazione situata direttamente in prossimità dell'ingresso del capannone, dove è ubicata anche una piccola pesa. I prodotti della cernita vengono accumulati in ceste metalliche mobili di varie dimensioni che vengono poi scaricate nei box interni (piombo (R18), rame (R16), ottone (R17),.....) o esterni al capannone (alluminio – R07).

La cernita dei materiali ferrosi viene, invece, effettuata nell'area di lavorazione posta nel lato sud dell'impianto, vicino alla pressa-cesoia. La cernita può essere effettuata manualmente o mediante l'utilizzo di ragno meccanico. Il rifiuto metallico selezionato viene stoccato, a seconda della pezzatura o della composizione chimica, nei settori individuati in planimetria con la sigla R02.

Solo per la riduzione volumetrica del rifiuto ferroso voluminoso l'azienda utilizza la pressa-cesoia fissa, posta sul lato Sud-Est dell'impianto. Si fa presente, che attualmente la pressa non è utilizzata, perché sono in fase di sequestro i rifiuti posti nell'area di lavorazione a monte e valle della stessa (la cesoia non è sottoposta a sequestro).

Le operazioni di recupero in R12 per cui la ditta è autorizzata sono di diverso tipo. A seguito di ciascuna delle operazioni di cui sotto, l'azienda, produce o codici CER rientranti nel capitolo 19 12, o il medesimo codice CER con cui il rifiuto è entrato in impianto, a seconda di quanto indicato esplicitamente nell'autorizzazione in essere:

R12_{Sc}: Separazione e cernita manuale o con ragno meccanico dotato di piastra magnetica. Comporta l'ottenimento di frazioni merceologiche omogenee destinate a recupero ed eventuali frazioni residuali destinate a smaltimento. Tutte le frazioni ottenute saranno codificate con codici CER appartenenti al

capitolo 19 12.

R12_{EL}: Separazione manuale o con polipo meccanico che consiste nella rimozione delle frazioni estranee contenute nei rifiuti. Comporta l'attribuzione di codici CER appartenenti al capitolo 19 12 alle frazioni minoritarie ottenute destinate a recupero o smaltimento in impianti terzi. Il rifiuto al quale sono state rimosse le frazioni estranee presenti, manterrà il codice CER di ingresso, potrà essere destinato ad una successiva operazione di recupero presso altro impianto o recuperato direttamente in impianto.

R12_A: Accorpamento manuale o con attrezzatura: consiste nell'accorpamento di rifiuti aventi il medesimo codice CER e destinati a successivo recupero. I rifiuti ottenuti dall'accorpamento manterranno il codice CER.

R12_{RV}: Adeguamento volumetrico effettuato mediante presso-cesoia; consiste nella pressatura e cesoiatura dei rifiuti conferiti. I rifiuti ottenuti manterranno il codice CER di ingresso.

R12_{DR}: Manuale: consiste nella liberazione dall'imballo del rifiuto; comporta l'attribuzione di codici CER appartenenti al capitolo 19 12 all'imballo. Il rifiuto manterrà il codice CER di ingresso e potrà essere recuperato presso lo stesso impianto o presso impianto terzo.

Come sopra accennato, essendo l'azienda, di fatto, impossibilitata attualmente all'utilizzo della presso-cesoia, l'operazione R12_{RV} non viene svolta. Il presente studio viene fatto, considerando tuttavia operativa la presso-cesoia, in maniera tale da valutare l'impatto causato anche dall'utilizzo di tale macchinario e da rendere lo studio valido anche a seguito del dissequestro dei rifiuti presenti nell'area ad essa destinata.

Recupero effettivo del rifiuto presso lo stesso impianto (R4)

I rifiuti per cui è previsto questo tipo di attività, a seguito dei trattamenti di cernita e dei trattamenti meccanici necessari, possono essere recuperati con la conseguente produzione di materia prima in conformità a quanto indicato nei Regolamenti Europei 333/2011 e 715/2013 (End of Waste) e al D.M. 05/02/1998 (MPS).

L'accettazione, il trattamento e la verifica dei rifiuti costituiti da ferro e acciaio, alluminio e leghe di alluminio, rame e leghe di rame, vengono effettuati secondo quanto previsto dalle procedure operative specifiche per l'ottenimento dell'attestazione secondo i Regolamenti UE 333/2011 e 715/2013 (allegate). Per questo tipo di materiali, l'azienda è, infatti, in possesso di attestazione secondo i Regolamenti UE 333/2011 e 715/2013 valida dal 16/03/2015 (allegata).

Una volta effettuati tutti i trattamenti necessari i materiali così ottenuti vengono depositati nell'apposita area, così come indicato nella planimetria allegata (Tavola n. 3).

4.2.3. Rifiuti prodotti dalle operazioni di trattamento dei rifiuti

I rifiuti prodotti dal trattamento di quelli conferiti in impianto vengono gestiti sempre all'interno delle

regole dello stoccaggio autorizzato.

In particolare l'autorizzazione dell'impianto in possesso dell'azienda prevede che l'azienda, dalle attività di recupero produca, di norma, i rifiuti identificati dai seguenti codici CER:

CER	Denominazione rifiuto	Allegati B/C	
191201	Carta e cartone	R13	D15
191202	Metalli ferrosi	R13	D15
191203	Metalli non ferrosi	R13	D15
191204	Plastica e gomma	R13	D15
191205	Vetro	R13	D15
191207	Legno diverso da quello di cui alla voce 191206	R13	D15
191208	Prodotti tessili		D15
191209	Minerali (ad esempio sabbia, rocce)		D15
191212	Altri rifiuti (compresi materiali misti) prodotti dal trattamento meccanico di rifiuti, diversi da quelli di cui alla voce 191211		D15

Tabella 2: Rifiuti previsti in produzione presso l'impianto

I rifiuti prodotti possono essere destinati al deposito preliminare (D15) o alla messa in riserva (R13) secondo lo schema sopra indicato e possono essere depositati secondo i quantitativi massimi indicati in autorizzazione, ossia:

- La capacità complessiva del deposito preliminare (D15) dei rifiuti prodotti dalla propria attività è di 100 Mg;
- La capacità complessiva istantanea della messa in riserva di rifiuti conferiti in impianto (R13), dei rifiuti sottoposti a selezione e cernita ed in attesa di successiva lavorazione, dei rifiuti sottoposti a selezione e cernita da inviare ad impianti terzi, e dello stoccaggio dei rifiuti prodotti dall'impianto (R13), non può superare le 1.000 Mg.

I rifiuti prodotti devono essere depositati nelle aree dedicate indicate nella Tavola n. 3.

Nel caso in cui l'azienda produca occasionalmente altri rifiuti, diversi da quelli sopra riportati, questi vengono stoccati, nel rispetto dei quantitativi indicati e sempre secondo le prescrizioni previste per l'attività D15 ed R13, dando comunicazione alla Città Metropolitana della loro produzione entro le 48 ore da quando sono stati generati.

4.3. Dati attività

Le principali caratteristiche dell'attività sono di seguito dettagliate:

- | | |
|---|---|
| a) Quantitativi massimi trattabili annualmente: | R4-R12: 30.000 Mg/anno |
| b) Quantitativi massimi trattabili giornalmente: | R4-R12: 100 Mg/g |
| c) Quantitativi massimi istantanei di rifiuto messi in riserva (R13): | 1.000 Mg (sia per rifiuti ricevuti da terzi che prodotti) |

d) Quantitativi massimi istantanei in stoccaggio (D15):

100 Mg (solo per rifiuti prodotti)

4.4. Attrezzature usate per l'attività

La COLOMBARA SRL, per operare nel settore della raccolta, recupero e trasporto di rifiuti e materiali metallici, dispone di un vasto parco mezzi composto da autocarri auto caricanti, caricatori stradali e da magazzino, cesoia mobile e presso-cesoia fissa ed di altre attrezzature di seguito riassunte.

MACCHINARI	MARCA/MODELLO	CARATTERISTICHE
CARICATORE GOMMATO	TABARELLI / T610	CARICATORE SEMOVENTE MUNITO DI BENNA A POLIPO (omologato per la circolazione stradale targato AA622) NUM. FABBRICA 204 - Matricola ISPEL VE/1981/96 - ANNO DI COSTRUZIONE 1995 - Portata massima dichiarata dal costruttore 2,7 ton;
CARICATORE GOMMATO	TABARELLI / T900	CARICATORE SEMOVENTE MUNITO DI BENNA A POLIPO (omologato per la circolazione stradale targato AAM856) NUM. FABBRICA 02318 - Matricola N°07/200359/VE - ANNO DI COSTRUZIONE 1998 - Portata massima dichiarata dal costruttore 5 ton;
CARICATORE GOMMATO	TABARELLI / T385	CARICATORE SEMOVENTE MUNITO DI BENNA A POLIPO - NUM. FABBRICA 093800 - MATRICOLA ISPEL 07/200087/VE - ANNO DI COSTRUZIONE 2000 - Portata massima dichiarata dal costruttore 8,8 ton;
CARICATORE GOMMATO	TABARELLI / T315	CARICATORE SEMOVENTE MUNITO DI BENNA A POLIPO - NUM. FABBRICA 020301 - MATRICOLA ISPEL 07/200358/VE - ANNO DI COSTRUZIONE 2001 - Portata massima dichiarata dal costruttore 5,2 ton;
CARICATORE GOMMATO	LIEBHERR 924	CARICATORE SEMOVENTE MUNITO DI BENNA A POLIPO - NUM. FABBRICA 675/12176 - Matricola ISPEL 08/200525/VE - ANNO DI COSTRUZIONE 2002 - Portata massima dichiarata dal costruttore 12,8 ton;
PRESSO CESOIA FISSA	COMIR PCA-500-P	PRESSO CESOIA FISSA ESTERNA
PRESSO CESOIA MOBILE *	BONFIGLIOLI SQUALO 100	CESOIA SCARRABILE MOBILE MOD. SQUALO 100 NUMERO DI FABBRICA 671 -- CESOIA OLEODINAMICA A CICLO AUTOMATICO TRASPORTABILE SU CAMION DOTATO DI ATTREZZATURA SCARRABILE ED ADIBITA AL TAGLIO DI MATERIALE METALLICO.
PRESSA SCARRABILE	IDROMEC PN1800E	PRESSA MOBILE SCARRABILE MATRICOLA 09073 CON GRUPPO ELETTROGENO -- MACCHINA OLEODINAMICA COSTITUITA DA UNA CASSA CHIUSA DA DUE COPERCHI MOBILI;
ESCAVATORE CON CESOIA	LIEBHERR R924 LITRONIC	ESCAVATORE CINGOLATO LIEBHERR R924 - ANNO DI COSTRUZIONE 2000 - SN 677/6348 CON CABINA - VALVOLE ANTICADUTA - POTENZA MOTORE 112 KW - INSTALLATA CESOIA TIPO CMI 40 K SERIAL 313
ESCAVATORE	Komatsu / PC220	ESCAVATORE KOMATZU - PC2002-2 SERIAL11398
ESCAVATORE CON CESOIA	HITHACHI ZX85US	ESCAVATORE HITACHI MATRICOLA:HCMBAU00A00042482 - ANNO DI COSTRUZIONE 2005 - MUNITO DI CESOIA TIPO LGR MODELLO HSS100R TITANIUM MATRICOLA 100135 - ANNO DI COSTRUZIONE 2011
PELACAVI	MAXI 100	MACCHINA PELACAVI MAXI 100 SPESSORE CAVI ELETTRICI Min.2 mm a max 80 mm ALIMENTAZIONE ELETTRICA.



MULETTO	LINDE / H30D	CARRELLO LINDE MATRICOLA 351B03012230 CON PINZA GIREVOLE ALIM. GASOLIO
MULETTO	LINDE / E35	CARRELLO LINDE MATRICOLA 3256041024 TIPO TRASLATORE ALIM. ELETTRICA
MACCHINA SPAZZATRICE	DULEVO / 120DK	MACCHINA SPAZZATRICE ALIM. GASOLIO MATRICOLA: 120DK00268 - ANNO DI COSTRUZIONE 2008 -
<i>* Utilizzato presso il produttore del rifiuto per la riduzione volumetrica</i>		

Tabella 3: Macchinari utilizzati presso l'impianto

4.4.1. Attrezzature particolari

4.4.1.1. Pelacavi

Consente di separare il metallo contenuto all'interno del cavo elettrico dall'involucro protettivo in plastica che lo contiene.

Il principio di funzionamento consiste nell'obbligare il cavo al passaggio fra due coppie di dischi provviste ciascuna di un utensile tagliente. Le coppie di dischi oltre ad avere un distanza regolabile in funzione del diametro del cavo, sono zigrinati per consentire la presa e l'avanzamento del cavo. Un ulteriore volantino verticale permette la regolazione dell'altezza di imbocco del cavo, rendendolo disponibile al taglio degli utensili. Per cavi di medesimo spessore, effettuata la taratura verticale, si può procedere in continuo alla sezionatura longitudinale di tranci di cavo aventi lunghezza di circa 1 – 1,5 metri.

Gli utensili di taglio sono fissati, mediante perni, tra ciascuna coppia di dischi e sono di facile sostituibilità.

La parte tagliente, durante il funzionamento, è coperta da apposita parabola metallica di sicurezza.

Il pannello di comando elettrico è posizionato sotto il piano di taglio ed è provvisto di selettore generale di pulsante di marcia, di arresto, e di arresto d'emergenza.

Il sistema complessivo di taglio è azionato da un motore elettrico 220-380 V.

Dopo l'operazione di taglio verranno separati l'anima interna metallica e la sua guaina di ricopertura, consentendo il riutilizzo del rame o di altro metallo conduttore; la guaina potrà invece essere smaltita in idoneo impianto.

4.4.1.2. Presso-cesoia

La presso-cesoia COMIR della serie PCA-500-T viene utilizzata per preparare il rottame in pezzatura sufficientemente omogenea, adatta al trasporto e all'alimentazione dei forni fusori.

Consente una significativa riduzione volumetrica dei rifiuti trattati partendo da pezzature eterogenee e di notevoli dimensioni; ha uno specifico utilizzo per il trattamento di rottame leggero e cavo, per il quale risulta necessaria una spinta riduzione volumetrica prima del taglio in pacco del rifiuto pressato.

È costituita in lamiera saldata di notevole spessore. L'assemblaggio del gruppo cesoia e del gruppo di compressione e alimentazione è concepito in modo da rendere facile lo smontaggio e la sostituzione dei

suoi componenti. Poggia su un piano di lamiera di 30/40 mm di spessore saldamente ancorate ad un fondo in 60 cm di cemento armato.

Il gruppo cesoia è azionato da un cilindro a doppio effetto provvisto di lama a ghigliottina che scorre all'interno di guide registrabili. Un sistema di lubrificazione a pompanti volumetrici garantisce la minimizzazione delle usure.

Il funzionamento dell'apparecchiatura può essere comandato da una cabina posta sopra il livello della presso-cesoia ad altezza di circa 3 m, oppure mediante telecomando a distanza, da una qualsiasi posizione del piazzale antistante l'apparecchiatura.

Il principio di funzionamento è completamente automatico; il funzionamento manuale è riservato solo alle operazioni di registro o di manutenzione. La riduzione volumetrica del rifiuto è ottenuta mediante movimenti relativi di più corpi meccanici azionati da pistoni a doppio effetto. La camera di pressatura è costituita da una parete fissa e da una mobile, dal fondo e dal coperchio. La rotazione del coperchio e l'avanzamento orizzontale della parete mobile costipano il materiale fino alla sezione idonea all'azione della cesoia. Il movimento finale del pistone di compressione e di espulsione, determina in una prima fase, una ulteriore compattazione, e successivamente, porge alla lama della cesoia il materiale da sottoporre a taglio. La cesoia è tarata per bloccarsi, durante l'operazione di taglio, quando la pressione dell'olio supera il valore consentito. Le parti sottoposte ad usura risultano di agevole sostituzione.

Le apparecchiature elettriche sono contenute in un armadio stagno industriale e comprendono:

- Interruttore generale di sezionamento automatico con fusibili relativi;
- Dispositivi di avviamento tipo stella/triangolo per motori;
- Elementi del circuito di funzionamento.

La progettazione degli schemi elettrici assicura un funzionamento graduale e senza sovrappressioni al circuito oleodinamico. I collegamenti elettrici tra le singole parti sono effettuati mediante cavi multipolari e relativi connettori stagni.

La centralina oleodinamica è costituita da un robusto serbatoio in lamiera sul quale sono assemblati tutti i componenti oleodinamici. Lateralmente sono montati i gruppi di alimentazione, ciascuno composto da un motore da 55 HP, accoppiato tramite giunti elastici a due pompe, utilizzate a circa 2/3 della pressione massima ammissibile, in modo da garantire una lunga durata. Nella parte anteriore, oltre agli elementi accessori, è alloggiato il gruppo di distribuzione, forato meccanicamente, in modo da realizzare tutte le connessioni del circuito sul quale sono montati i distributori e le valvole. Il sistema di filtraggio dell'olio, a facile estrazione dei filtri, garantisce la pulizia del fluido in circolo e la normale manutenzione. Il sistema è dotato di uno scambiatore ad aria forzata per il raffreddamento del fluido oleodinamico. Tutto l'apparato è chiuso da una copertura in pannelli fonoassorbenti.

Il funzionamento dell'impianto non è continuo ma connesso al sistema arrivi/partenze del rottame ferroso.

Attualmente l'apparecchiatura NON viene utilizzata.

4.4.1.3. *Monitore della radioattività*

Il sistema è costituito essenzialmente da due rilevatori in grado di distinguere la radioattività di origine naturale da quella artificiale generata da una sorgente esterna. I rilevatori sono dotati di un'elevata sensibilità, sia dal punto di vista dell'entità della sorgente, che dalla velocità dei tempi di risposta.

La ditta costruttrice è la EBERLINE e il modello è denominato FHT 1388/50; tale sistema di controllo è utilizzato da molte acciaierie e quindi simula il controllo effettuato a destinazione delle materie prime prodotte dall'impianto.

Vengono elencate le caratteristiche tecniche:

- Monitoraggio dinamico dei veicoli che passano attraverso l'area di misura senza fermarsi;
- Monitoraggio statico dei veicoli fermi sotto il portale;
- Esegue continui aggiornamenti del valore di fondo della radioattività ambientale seguendone le variazioni a seconda dell'ora del giorno o delle condizioni atmosferiche aggiustando autonomamente la soglia di allarme in modo da garantire alta sensibilità e assenza di falsi allarmi;
- Il valore misurato viene inviato ogni secondo al registratore analogico ed è il valore più alto tra quelli misurati nei quattro intervalli di 250 ms di quel secondo;
- È dotato di sensori di prossimità che, segnalando l'arrivo del veicolo da controllare, fanno sospendere al sistema l'aggiornamento del fondo della radioattività e attivare la misura;
- È dotato di avvisatore acustico in caso di superamento di soglia d'allarme;
- Controlla il passaggio del mezzo in modo da annullare l'allarme se non registra la presenza di alcun veicolo, riposizionandosi in "stand-by";

Specifiche operative:

- Radiazione rilevata: gamma $E \geq 40$ keV;
- Apprezza variazioni ≈ 2 nSv/h nel tempo di misura (2% del fondo medio);
- Risposta indipendente dall'energia tra 40 keV \div 1,3 MeV;
- Insensibile all'azione dei campi magnetici;
- Risposta indipendente dalla temperatura nell'intervallo -20 °C \div $+40$ °C;
- Risposta indipendente dalle condizioni ambientali (umidità, pressione, ..);
- Sensibilità per rivelatore quasi indipendente dalla velocità entro 5 \div 20 Km/h;
- Funzionamento sino a 30 Km/h con sensibilità migliore di 8 nSv/h;
- Velocità 20 Km/h falsi allarmi inferiori ad 1%;
- ^{137}Cs di 37 MBq (1 mCi) occultata in 30 Mg di rottame ferroso tipico e posizionata in qualunque posizione all'interno del volume di carico viene rilevata.

Software di valutazione dedicato:

- Si avvia automaticamente all'accensione dell'apparecchiatura;
- Non richiede nessun intervento da parte dell'operatore per acquisizione dati e calcolo;
- Compensazione dati automatica del fondo indipendente da ciascun rilevatore;
- Compensazione dell'abbattimento del fondo provocato dalla schermatura dei veicoli con algoritmo senza aumento del tasso dei falsi allarmi;
- Soglie d'allarme regolabili;
- Programma di buon funzionamento tramite sorgente di prova;
- Stampa di un registro con gli eventi di allarme;
- Possibilità di stampa di ogni misurazione con l'identificazione del veicolo.

Complesso di rilevazione: due unità installate a ciascun lato del punto di passaggio sopra la pesa, ciascuna costituita da:

- Rivelatore plastico a scintillazione avente dimensioni 1000 x 500 x 50 mm comprensivo di tubo fotomoltiplicatore, preamplificatore, e partitore di tensione;
- Contenitore coibentato a prova di agenti atmosferici;
- Dimensioni per ciascun contenitore 2000 x 1000 x 100 mm;
- Adeguata schermatura in piombo di 1 cm sul retro dei rivelatori;
- Sensori di prossimità che segnalano l'approssimarsi o l'allontanarsi del veicolo dando rispettivamente inizio e fine della misura.

Segnalatore d'allarme acustico e visivo:

- Dimensioni 188 x 110 x 100 mm;
- Luce verde: normale operatività;
- Luce bianca: misura in atto;
- Luce gialla accompagnata da allarme acustico: guasto presunto;
- Luce rossa accompagnata da allarme acustico: superamento soglia d'allarme;
- Segnale acustico: 105 dB a 1 m;
- Reset allarme: interruttore a chiave.

4.5. Procedure di conferimento rifiuti in ingresso

Le procedure di conferimento vengono attivate su richiesta specifica del produttore/detentore del rifiuto che richieda di poter conferire il rifiuto presso l'impianto di recupero della ditta Colombara Srl.

In via preliminare viene proposta la compilazione e la firma della "scheda descrittiva rifiuto" che raccoglie dati significativi del produttore/detentore e dell'origine del rifiuto; ogni scheda rifiuto viene numerata univocamente.

In questa fase possono, inoltre, essere acquisite eventuali analisi chimiche, schede di sicurezza inerenti le caratteristiche chimiche o fisiche, schede tecniche e ogni altra informazione utile al fine di definire la caratterizzazione di base del rifiuto. La ricerca è volta, prevalentemente, all'individuazione di eventuali sostanze inquinanti che potrebbero pregiudicare il successivo ciclo di recupero.

In seguito alla verifica documentale e prima del conferimento viene disposto un sopralluogo presso l'unità locale del produttore/detentore, al fine di verificare la rispondenza delle informazioni riportate nella scheda descrittiva e organizzare l'eventuale l'attività di carico, trasporto e conferimento.

Ove, in questa fase, si evidenzino delle difformità rispetto a quanto riportato nella scheda descrittiva, si procede ad apportare le modifiche e le integrazioni alla documentazione già presentata.

Nei casi dubbi, in accordo con il produttore/detentore, possono essere disposte analisi chimico-fisiche di verifica o essere acquisite specifiche schede tecniche e/o di sicurezza inerenti la composizione del rifiuto e/o delle materie prime che lo hanno generato.

Può essere allegata alla scheda descrittiva anche documentazione fotografica attestante la specificità del rifiuto e le modalità di stoccaggio.

Nei casi in cui risulti evidente l'impossibilità del recupero, stanti le capacità tecniche e operative dell'impianto, viene negato il conferimento.

Completata la caratterizzazione di base e verificata la conformità del rifiuto è concesso il nulla osta al conferimento in impianto.

4.5.1. Procedure di conferimento previste produttori costituiti da piccole imprese artigiane e di manutenzione

Per questi soggetti individuabili nelle categorie degli elettricisti, idraulici, caldaisti, carpentieri, muratori, ecc., la scheda descrittiva viene firmata e compilata direttamente presso l'impianto della COLOMBARA SRL al momento del conferimento. Resta, comunque, indiscussa la responsabilità del produttore/detentore/trasportatore in merito alla compilazione del formulario e alle informazioni fornite nella scheda descrittiva, a fronte di firma apposta sui documenti compilati e all'individuazione univoca del firmatario.

Tale modalità operativa è giustificata dal fatto che risulta non percorribile la soluzione che preveda un sopralluogo preliminare, data la ridotta quantità dei rifiuti conferiti, provenienti da abitazioni civili ed altre manutenzioni simili e dalla particolare tipologia costituita dai rifiuti metallici trattati che consente l'individuazione di ciascun particolare del carico consegnato; al momento del conferimento, infatti, il carico non viene scaricato, ma smembrato pezzo per pezzo per poter ottenere una valorizzazione precisa e differenziata del rifiuto.

Tale attività viene regolarmente svolta dal personale della ditta manualmente e, nel caso di rifiuti più

pesanti, anche attraverso l'ausilio del ragno meccanico; tutto questo assistito dal soggetto conferente, che segue puntualmente le operazioni effettuate non allontanandosi fino a che queste siano terminate.

4.5.2. Procedure di conferimento di privati cittadini

Vengono eseguite delle procedure specifiche in sintonia a quelle indicate nella Circolare Provinciale del 10/10/2013, prot. 0087970 e dalla sua precisazione del 04/11/2013, Prot. 0095257. Nello specifico vengono inserite nel registro di carico e scarico gli estremi identificativi atti ad identificare sia il soggetto produttore e/o trasportatore che la tipologia del rifiuto conferito. Vengono, inoltre, indicati il luogo di produzione del rifiuto, il codice fiscale del privato, la targa del mezzo mediante il quale il rifiuto è stato trasportato, la descrizione del rifiuto e la quantità conferita.

In questo caso non viene richiesta al soggetto conferente la compilazione della scheda descrittiva del rifiuto, in quanto la procedura operativa applicata permette la verifica della provenienza domestica dello stesso.

In relazione ai quantitativi e alle frequenze di conferimento, non essendo espressamente indicate dalla circolare del 10/10/2013 prot. 0087970, si intendono definite ai fini della gestione interna dell'impianto, per un massimo di 300 Kg per ciascun soggetto. Si provvederà a segnalare agli enti di controllo eventuali abusi per quantitativi, per frequenze di conferimento o tipologie di rifiuti di origine non urbana.

4.5.3. Procedure di conferimento di rifiuti con CER a specchio

I codici CER a specchio previsti in autorizzazione, possono essere conferiti in impianto solo se accompagnati da certificazione analitica corredata da verbale di campionamento che ne attesti la non pericolosità.

La certificazione analitica deve essere riferita ad ogni singolo conferimento di rifiuti ad eccezione di quelli conferiti direttamente dal produttore originario e provenienti continuativamente da un ciclo tecnologico ben definito e conosciuto, nel qual caso la verifica dovrà essere almeno annuale.

4.5.3.1. Cavi elettrici codificati CER 17.04.11

I conduttori in rame provenienti dall'edificazione di nuove costruzioni vengono conferiti accompagnati da scheda tecnica che asserisca l'assenza di sostanze pericolose, potranno essere ricevuti in impianto anche in assenza di analisi chimica.

I cavi elettrici di provenienza industriale derivanti da attività demolizione o manutenzioni di cavo elettrico dovranno essere conferiti dal produttore con analisi chimica che escluda le cause di pericolosità.

4.5.3.2. Cavi elettrici NON codificati CER 17.04.11

I cavi elettrici dismessi codificati con codice CER non a specchio sono ricevuti in impianto secondo la

procedura di cui al precedente punto 4.5.

*4.5.3.3. Apparecchiature fuori uso e componenti rimossi da apparecchiature fuori uso (non RAAE) CER
16.02.14 e 16.02.16*

Devono essere accompagnate da scheda tecnica o da altra dichiarazione firmata dal produttore che certifichi l'assenza di sostanze pericolose. La seconda opzione è giustificata dal fatto che può non esistere la scheda tecnica di una parte di apparecchiatura, contemporaneamente essere possibile l'attività di recupero per l'assenza di componenti pericolose e le modalità costruttive delle medesime.

Venezia, 27/04/2017

Il relatore

Il Legale Rappresentante

Selva Reffo

(firmata elettronicamente)