

PROTOCOLLO DI ACCETTAZIONE E GESTIONE DEI RIFIUTI IN IMPIANTI DI TRATTAMENTO MECCANICO NEI FRANTUMATORI DI RIFIUTI METALLICI

XXXX2020

Sommario

1.Premessa	3
2.Riferimenti normativi	3
3.Definizioni ed acronimi.....	4
4.Riferimenti alle BREF 2018 “Waste Treatment”	6
5. Riferimenti alle BAT della Decisione di esecuzione (UE) 2018/1147/UE e alla Direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio	7
6.Criteri di accettazione e di respingimento dei carichi di rifiuto	9
6.1 VERIFICHE ACCETTAZIONE DEI RIFIUTI.....	9
6.1.1 Pre accettazione	9
6.1.2 - Accettazione	11
6. 1. 3 Gestione del carico non conforme	14
7. Precauzioni per la sicurezza degli operatori.....	16
8. Stoccaggio.....	16
9. Piano per la gestione degli odori.....	16
10. Archiviazione dei dati	17
11. Sistemi informatici.....	17
12. EOW (End Of Waste)	17

1.Premessa

Obiettivo del protocollo, è di uniformare le procedure e i controlli per l'accettazione dei rifiuti e la conseguente gestione negli impianti di trattamento¹ meccanico di rifiuti metallici allo scopo di:

- prevenire le problematiche di superamenti dei limiti alle emissioni;
- prevenire problematiche di molestie olfattive;
- prevenire possibili incidenti per la presenza di sostanze pericolose non previste;
- garantire la tracciabilità dei rifiuti conferiti;
- garantire la tracciabilità e la gestione della documentazione relativa ai rifiuti accettati;
- definire la gestione dei carichi respinti;
- definire le procedure di omologa;
- garantire l'ottemperanza di eventuali prescrizioni negli atti autorizzati;
- definire la gestione di particolari codici EER;
- definire le modalità di campionamento ed analisi, ove applicabili, per tipologie di rifiuti e produttore di rifiuto;
- definire i codici EER per cui non è opportuno eseguire campionamento ed analisi, e le loro modalità di gestione

Ogni impianto redigerà un proprio protocollo e integrerà le procedure già esistenti secondo i contenuti indicati nel seguito, garantendo in ogni modo la presenza delle informazioni minime previste dal presente documento. Il manuale protocollo di gestione di accettazione e gestione dei rifiuti, dovrà essere tenuto a disposizione presso l'impianto.

In caso l'AIA preveda prescrizioni specifiche, tali prescrizioni dovranno essere riportate nelle parti pertinenti del documento. La valutazione delle procedure di accettazione sarà effettuata da ARPA durante i sopralluoghi ispettivi, seguendo la check-list, prevista e riportata in allegato, elaborando un giudizio di conformità o di non conformità; restano fatti salvi diversi e/o ulteriori approfondimenti, in fase di controllo, definiti dal gruppo ispettivo in relazioni a particolari criticità.

2.Riferimenti normativi

Autorizzazione rilasciata dalla Provincia/Regione

D.lgs. 152/2006 Norme in materia ambientale

D.M. 392/96 Regolamento recante norme tecniche relative all'eliminazione degli oli usati.

D.lgs. 81/2008 Tutela della salute negli ambienti di lavoro

Decisione 955/2014/UE che modifica la decisione 2000/532/CE relativa all'elenco dei rifiuti ai sensi della direttiva 2008/98/CE del Parlamento europeo e del Consiglio

Regolamento 1357/2014/UE che sostituisce l'allegato III della direttiva 2008/98/CE del Parlamento europeo e del Consiglio relativa ai rifiuti e che abroga alcune direttive

¹ all'articolo 3, punto 14, della direttiva 2008/98/CE: «trattamento» operazioni di recupero o smaltimento, inclusa la preparazione prima del recupero o dello smaltimento, confermato anche nell'aggiornamento con la direttiva 851/2018/UE

REGOLAMENTO PARLAMENTO EUROPEO E CONSIGLIO UE 2019/1021/UE “Regolamento relativo agli inquinanti organici persistenti – Rifusione – Abrogazione Regolamento 850/2014/CE”

REGOLAMENTO (UE) 2017/997 DEL CONSIGLIO che modifica l'allegato III della direttiva 2008/98/CE del Parlamento europeo e del Consiglio per quanto riguarda la caratteristica di pericolo HP 14 «Ecotossico»

REGOLAMENTO 333/2011/UE del Consiglio, del 31 marzo 2011, recante i criteri che determinano quando alcuni tipi di rottami metallici cessano di essere considerati rifiuti ai sensi della direttiva 2008/98/CE del Parlamento europeo e del Consiglio

REGOLAMENTO 715/2013/UE del 25 luglio 2013 recante i criteri che determinano quando i rottami di rame cessano di essere considerati rifiuti ai sensi della direttiva 2008/98/CE del Parlamento europeo e del Consiglio.

D.lgs. 209/03 "Attuazione della direttiva 2000/53/CE relativa ai veicoli fuori uso"

LEGGE 128/2019 ART. 14BIS “Cessazione della qualifica di rifiuto”.

DELIBERA DEL CONSIGLIO SNPA DEL 6 FEBBRAIO 2020 DOC N° 62 “Linee guida per l'applicazione della disciplina End of Waste di cui all'art. 184 ter comma 3 ter del Dlgs 152/2006”

DGR IX/3018 DEL 15 FEBBRAIO 2012 caratterizzazione emissioni odorigene

DELIBERA N° 38/2018 SNPA “Metodologia per la valutazione delle emissioni odorigene”

BREF WASTE TREATMENT 2018

Decisione di esecuzione (UE) 2018/1147/UE, che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento dei rifiuti, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio

UNI 10802 e norme collegate per il campionamento ed analisi dei rifiuti

Regolamento (CE) n.1907/2006 del Parlamento europeo e del Consiglio approvato il 18 dicembre 2006, denominato regolamento "REACH" (dall'acronimo "Registration, Evaluation, Authorisation of Chemicals")

Regolamento CLP (Classification, Labelling and Packaging), ufficialmente regolamento (CE) n. 1272/2008

Regolamento (UE) 2019/1021 del Parlamento e del Consiglio Europeo relativo agli inquinanti organici persistenti

Eventuali altra normativa o Guida Tecnica utilizzata in impianto

3.Definizioni ed acronimi

Termine	Definizione
A.I.A.	Autorizzazione Integrata Ambientale dell'art. 29-sexies e del D.Lgs. 152/2006, come modificato dal D.lgs. 46/2014 di recepimento della direttiva 2010/75/UE
BREF	Bat reference document
BAT	BAT Available Techniques

Termine	Definizione
Ceneri leggere	Particelle provenienti dalla camera di combustione o formate nel flusso degli effluenti gassosi, trasportate negli effluenti gassosi.
Combustione in torcia	Ossidazione ad alta temperatura per bruciare con una fiamma libera i composti combustibili degli scarichi gassosi derivanti da operazioni industriali. La combustione in torcia è utilizzata principalmente per la combustione di gas infiammabili per motivi di sicurezza o in condizioni operative straordinarie.
Detentore di rifiuti	Detentore di rifiuti quale definito all'articolo 3, punto 6, della direttiva 2008/98/CE del Parlamento europeo e del Consiglio (1).
Dichiarazione di pulizia	Documento scritto fornito dal produttore/detentore dei rifiuti certificante la pulizia, rispetto ai criteri di accettazione, dei rifiuti di imballaggio vuoti (ad esempio fusti, contenitori).
Emissioni convogliate	Emissioni nell'ambiente di sostanze inquinanti attraverso qualsiasi tipo di condotte, tubi, camini ecc. Comprendono anche le emissioni da biofiltri aperti.
Emissioni diffuse	Emissioni non convogliate (ad esempio emissioni di polveri, composti organici, odori) che possono derivare da fonti «areali» (ad esempio vasche) o «puntuali» (ad esempio flange per tubazioni). Vi sono ricomprese anche le emissioni da compostaggio in andane all'aperto.
Emissioni fuggitive	Emissioni diffuse provenienti da fonti «puntuali».
EOW	End of Waste
Fattori di emissione	Numeri per i quali moltiplicare dati noti, quali dati relativi a impianti/trattamenti o alla capacità di trattamento, per stimare le emissioni.
Impianto esistente	Impianto che non è un impianto nuovo.
Impianto nuovo	Impianto autorizzato per la prima volta sul sito dell'installazione dopo la pubblicazione delle presenti conclusioni sulle BAT o sostituzione integrale di un impianto dopo la pubblicazione delle presenti conclusioni sulle BAT.
Lagunaggio	Scarico di rifiuti liquidi o di fanghi in pozzi, stagni o lagune ecc.
Misurazione in continuo	Operazione realizzata con un sistema di misurazione automatico installato in loco in modo permanente.
Misurazione periodica	Misurazione eseguita, con metodi manuali o automatici, a determinati intervalli temporali.
Modifica sostanziale dell'impianto	Cambiamento sostanziale nella progettazione o nella tecnologia di un impianto, con adeguamenti o sostituzioni sostanziali della o delle tecniche di processo e/o di abbattimento e delle apparecchiature connesse.
Prodotto in uscita	Rifiuti trattati che escono dall'impianto di trattamento dei rifiuti.
Recettore sensibile	Zona che necessita di protezione speciale, come ad esempio: - zone residenziali, - zone in cui si svolgono attività umane (ad esempio scuole, luoghi di lavoro, centri di assistenza diurna, zone ricreative, ospedali o case di cura).
Recupero	Recupero quale definito all'articolo 3, punto 15, della direttiva 2008/98/CE.
Rifiuti biodegradabili liquidi	Rifiuti di origine biologica a contenuto relativamente alto di acqua (ad esempio i contenuti dei separatori dei grassi, i fanghi organici, i rifiuti di cucina e ristorazione).

Termine	Definizione
Rifiuti in ingresso	I rifiuti che affluiscono all'impianto di trattamento dei rifiuti per essere trattati.
Rifiuti liquidi a base acquosa	Rifiuti che consistono di liquidi acquosi, acidi/alcali o fanghi pompabili (ad esempio emulsioni, acidi esausti, rifiuti marini acquosi) che non sono rifiuti biodegradabili liquidi.
Rifiuti pastosi	Fanghi che non scorrono liberamente.
Rifiuti pericolosi	Rifiuti pericolosi quali definiti all'articolo 3, punto 2, della direttiva 2008/98/CE.
Rigenerazione	Trattamenti e processi progettati principalmente affinché i materiali sottoposti a trattamento (ad esempio carbone attivo esaurito o solvente esausto) siano nuovamente utilizzabili per un impiego analogo.
Rigenerazione degli oli	Trattamenti effettuati su oli usati per trasformarli in oli di base.
Scarico diretto	Scarico in un corpo idrico ricevente senza ulteriore trattamento a valle delle acque reflue.
Scarico indiretto	Scarico che non è uno scarico diretto.
TUA	Testo Unico Ambientale (D.lgs. 152/06)
Trattamento meccanico biologico (Mechanical Biological Treatment - MBT)	Trattamento dei rifiuti solidi misti che combina il trattamento meccanico con un trattamento biologico, come il trattamento aerobico o anaerobico.
Trattamento dei rifiuti con potere calorifico	Trattamento dei rifiuti di legname, oli usati, rifiuti plastici, solventi esausti ecc., per ottenere un combustibile o consentire un migliore recupero del loro potere calorifico.
VFC (Volatile (hydro) Fluoro Carbons)	(Idro)fluorocarburi volatili: VOC costituiti da (idro)fluorocarburi, in particolare clorofluorocarburi CFC), idroclorofluorocarburi (HCFC) e idrofluorocarburi (HFC).
VHC (Volatile HydroCarbons)	Idrocarburi volatili: VOC costituiti interamente di idrogeno e carbonio (ad esempio etano, propano, isobutano, ciclopentano).
VOC (Volatile Organic Compound)	Composto organico volatile di cui all'articolo 3, punto 45, della direttiva 2010/75/UE.

4. Riferimenti alle BREF 2018 “Waste Treatment”

2.3.2.1 Waste pre-acceptance

2.3.2.2 Waste composition characterisation

2.3.2.3 Waste acceptance

2.3.2.4 Waste sampling

2.3.2.5 Waste tracking system and waste inventory

2.3.2.8 Waste compatibility assessment

2.3.5.2 Prevention or reduction of odor emissions from waste treatment

3.1.3.4 Water management in mechanical treatment in shredders of metal waste

3.2.3.2 techniques to prevent explosion in mechanical treatment in shredders of metal waste

5. Riferimenti alle BAT della Decisione di esecuzione (UE) 2018/1147/UE e alla Direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio

BAT 1. Sistema di gestione ambientale

BAT 2. Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva dell'impianto, la BAT consiste nell'utilizzare tutte le tecniche indicate di seguito.

- a) predisporre e attuare procedure di pre - accettazione e caratterizzazione dei rifiuti
- b) predisporre e attuare procedure di accettazione dei rifiuti
- c) predisporre e attuare un sistema di tracciabilità e un inventario dei rifiuti
- d) istituire e attuare un sistema di gestione della qualità del prodotto in uscita
- e) garantire la segregazione dei rifiuti
- f) garantire la compatibilità dei rifiuti prima del dosaggio o della miscelatura
- g) cernita dei rifiuti solidi in ingresso

BAT 4. Al fine di ridurre il rischio ambientale associato al deposito dei rifiuti, la BAT consiste nell'utilizzare tutte le tecniche indicate di seguito:

- a) Ubicazione ottimale del deposito
- b) Adeguatezza della capacità del deposito
- c) Funzionamento sicuro del deposito
- d) Spazio separato per il deposito e la movimentazione di rifiuti pericolosi imballati

BAT 5. Al fine di ridurre il rischio ambientale associato alla movimentazione e al trasferimento dei rifiuti, la BAT consiste nell'elaborare e attuare procedure per la movimentazione e il trasferimento

BAT 10. La BAT consiste nel monitorare periodicamente le emissioni di odori
La frequenza del monitoraggio è determinata nel piano di gestione degli odori (cfr. BAT 12.)
L'applicabilità è limitata ai casi in cui la presenza di molestie olfattive presso recettori sensibile sia probabile e/o comprovata.

BAT 12. Per prevenire le emissioni di odori, o se ciò non è possibile per ridurle, la BAT consiste nel predisporre, attuare e riesaminare regolarmente, nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1), un piano di gestione degli odori che includa tutti gli elementi riportati di seguito:

- un protocollo contenente azioni e scadenze,
- un protocollo per il monitoraggio degli odori come stabilito nella BAT 10,
- un protocollo di risposta in caso di eventi odorigeni identificati, ad esempio in presenza di rimostranze,
- un programma di prevenzione e riduzione degli odori inteso a:
 - identificarne la o le fonti; caratterizzare i contributi delle fonti;
 - attuare misure di prevenzione e/o riduzione.

BAT 13. Per prevenire le emissioni di odori, o se ciò non è possibile per ridurle, la BAT consiste nell'applicare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito:

- a) Ridurre al minimo i tempi di permanenza
- b) Uso di trattamento chimico

c) Ottimizzare il trattamento aerobico

BAT 14. Al fine di prevenire le emissioni diffuse in atmosfera - in particolare di polveri, composti organici e odori - o se ciò non è possibile per ridurle, la BAT consiste nell'utilizzare una combinazione adeguata delle tecniche indicate di seguito:

- a) Ridurre al minimo il numero di potenziali fonti di emissioni diffuse
 - b) Selezione e impiego di apparecchiature ad alta integrità
 - c) Prevenzione della corrosione
 - d) Contenimento, raccolta e trattamento delle emissioni diffuse
 - e) Bagnatura
 - f) Manutenzione
 - g) Pulizia delle aree di deposito e trattamento dei rifiuti
 - h) Programma di rilevazione e riparazione delle perdite (LDAR, Leak Detection And Repair)
- Quanto più è alto il rischio posto dai rifiuti in termini di emissioni diffuse nell'aria, tanto più è rilevante la BAT 14d.

BAT 17. Per prevenire le emissioni di rumore e vibrazioni, o se ciò non è possibile per ridurle, la BAT consiste nel predisporre, attuare e riesaminare regolarmente, nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1), un piano di gestione del rumore e delle vibrazioni che includa tutti gli elementi riportati di seguito:

- I. un protocollo contenente azioni da intraprendere e scadenze adeguate;
- II. un protocollo per il monitoraggio del rumore e delle vibrazioni;
- III. un protocollo di risposta in caso di eventi registrati riguardanti rumore e vibrazioni, ad esempio in presenza di rimostranze;
- IV. un programma di riduzione del rumore e delle vibrazioni inteso a identificarne la o le fonti, misurare/stimare l'esposizione a rumore e vibrazioni, caratterizzare i contributi delle fonti e applicare misure di prevenzione e/o riduzione.

BAT 18. Per prevenire le emissioni di rumore e vibrazioni, o se ciò non è possibile per ridurle, la BAT consiste nell'applicare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito:

- a) Ubicazione adeguata delle apparecchiature e degli edifici
- b) Misure operative
- c) Apparecchiature a bassa rumorosità
- d) Apparecchiature per il controllo del rumore e delle vibrazioni
- e) Attenuazione del rumore

BAT.19. Al fine di ottimizzare il consumo di acqua, ridurre il volume di acque reflue prodotte e prevenire le emissioni nel suolo e nell'acqua, o se ciò non è possibile per ridurle, la BAT consiste nell'utilizzare una combinazione adeguata delle tecniche indicate di seguito.

(Omissis non pertinenti)

- c. superficie impermeabile
- e. copertura delle zone di deposito e di trattamento dei rifiuti
- g. adeguate infrastrutture di drenaggio
- i. adeguata capacità di deposito temporaneo

BAT 21. Per prevenire o limitare le conseguenze ambientali di inconvenienti e incidenti, la BAT consiste nell'utilizzare tutte le tecniche indicate di seguito, nell'ambito del piano di gestione in caso di incidente.

- a. Misure di protezione
- b. Gestione delle emissioni da inconvenienti/incidenti
- c. Registrazione e sistema di valutazione degli inconvenienti/incidenti

BAT 24. Al fine di ridurre la quantità di rifiuti da smaltire, la BAT consiste nel riutilizzare al massimo gli imballaggi, nell'ambito del piano di gestione dei residui.

BAT 26. Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva e prevenire le emissioni dovute a inconvenienti e incidenti, la BAT consiste nell'applicare la BAT 14 g e tutte le seguenti tecniche.

- a. attuazione di una procedura di ispezione dettagliata dei rifiuti in balle prima della frantumazione
- b. rimozione e smaltimento in sicurezza degli elementi pericolosi presenti nel flusso di rifiuti in ingresso (ad esempio, bombole di gas, veicoli a fine vita non decontaminati, RAEE non decontaminati, oggetti contaminati con PCB o Mercurio, materiale radioattivo)
- c. trattamento dei contenitori solo quando accompagnati da una dichiarazione di pulizia

BAT 52. Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva, la BAT consiste nel monitorare i rifiuti in ingresso nell'ambito delle procedure di pre-accettazione e accettazione (Cfr. BAT 2).

6. Criteri di accettazione e di respingimento dei carichi di rifiuto

6.1 VERIFICHE ACCETTAZIONE DEI RIFIUTI

6.1.1 Pre accettazione

L'attività di omologa per i rottami metallici (veicoli fuori uso, loro parti e/o rottami di altra provenienza) si realizza attraverso le attività di qualifica dei Produttori ed attraverso il controllo, svolto nelle diverse fasi di gestione dei rifiuti, dei materiali conferiti all'impianto provenienti dagli stessi Produttori.

Qualora il flusso preveda il passaggio tra più impianti (nel rispetto delle limitazioni normative/autorizzative) dovrà essere garantito il trasferimento di tutte le informazioni.

La qualificazione dei Produttori procede attraverso:

- l'esame degli atti autorizzativi in possesso del Produttore;
- l'esame di documenti e certificati forniti dal Produttore;
- l'eventuale sopralluogo presso il sito del Produttore da parte di personale incaricato da Gestore;
- la verifica del materiale al primo conferimento.

L'attività di qualificazione può prevedere una preliminare verifica svolta a cura del Gestore presso i centri di autodemolizione ed i siti di produzione/gestione che conferiscono rifiuti all'impianto.

Durante il sopralluogo presso i centri di autodemolizione gli incaricati devono verificare il rispetto delle modalità previste dal D.lgs. 209/2003 per le operazioni di messa in sicurezza degli autoveicoli rottamati e loro parti.

Durante le visite presso i centri di autodemolizione possono essere verificati i seguenti aspetti:

- validità dei provvedimenti autorizzativi dei centri di autodemolizione;
- verifica delle strutture, dell'organizzazione e di alcune procedure del sistema di gestione del centro di demolizione con riferimento alle operazioni condotte sui veicoli fuori uso;
- verifica delle modalità di esecuzione delle operazioni di messa in sicurezza dei veicoli e di gestione/stoccaggio delle relative componenti rimosse; in particolare, verifica delle prassi di rimozione di:
 - accumulatori,
 - liquidi (carburante, olio motore, olio della trasmissione, olio del cambio, olio del circuito idraulico, antigelo, liquido refrigerante, liquido dei freni, fluidi refrigeranti dei sistemi di condizionamento, altri liquidi e fluidi contenuti nel veicolo fuori uso)
 - filtro dell'olio,
 - serbatoi di gas compresso,
 - componenti che possono esplodere, quali airbag,
 - condensatori contenenti PCB,
 - per quanto fattibile, componenti identificati come contenenti mercurio.

Durante le visite presso gli impianti di gestione rifiuti metallici o presso i produttori iniziali del rifiuto possono essere verificati i seguenti aspetti (qualora pertinenti):

- validità dei provvedimenti autorizzativi degli impianti conferitori;
- verifica delle strutture, dell'organizzazione e di alcune procedure del sistema di gestione
- verifica inerente le modalità di gestione del rifiuto.

A titolo di esempio e con riferimento a note criticità, porre l'attenzione ai rifiuti che possono contenere o essere contaminati da oli (es. se adottati idonei sistemi finalizzati alla separazione della frazione oleosa) o alle scaglie di laminazione codice EER 100210. In tale caso valutare in particolare la coerenza della classificazione in funzione della fase lavorativa di produzione del rifiuto (es. non adeguata se decadente da presidi di depurazione acque - laminazione). Altresì in merito al contenuto in oli per le criticità riscontrabili nel riutilizzo finale – (riferimento a LG MTD metalli ferrosi e BAT conclusion fonderie– ottimizzazione flussi di residui/materia nelle fonderie/scaglie contenuto in oli limite 0.1%).

Per tali rifiuti è consentita la sola operazione R13 in considerazione del fatto che il Regolamento Europeo (UE) 333/2011 classifica la scaglia come materiale estraneo (criteri di qualità dei rottami di ferro e acciaio - quantità totale dei materiali estranei ≤ al 2% in peso). Inoltre, tali rifiuti non sono ammessi in frantumazione se non per casi particolari dimostrabili (solitamente gli stessi sono sottoposti a vagliatura).

Le risultanze del sopralluogo devono essere registrate su modulistica adottata dall'impianto.

L'attività di caratterizzazione/omologa viene periodicamente riesaminata:

- ogni dodici mesi con l'acquisizione della dichiarazione, da parte del Produttore, di non modifica delle condizioni operative di produzione del rifiuto attraverso la redazione di un nuovo "Rapporto di Verifica" e/o della Scheda di Caratterizzazione;
- con il controllo puntuale a campione, presso l'impianto, di un conferimento di rifiuti.
- Se ritenuto utile con un sopralluogo da parte di un incaricato.

Nel caso in cui nelle attività di caratterizzazione e controllo successive alla verifica di accettabilità preliminare siano rilevate delle non conformità rispetto a quanto previsto dalle norme di riferimento, possono essere decisi dal Gestore provvedimenti di "richiamo" graduati a seconda della gravità della non conformità rilevata fino alla sospensione del ritiro di rifiuti; in questo caso il fornitore viene sottoposto ad una nuova attività di omologa, eventualmente con l'effettuazione di una verifica ispettiva presso la sede. Solo a valle dell'esito positivo della nuova verifica possono essere ripresi i conferimenti di materiale da parte del Produttore riesaminato.

A valle dell'esito positivo di tutte le verifiche, il Gestore dovrà archiviare in formato elettronico tutta la documentazione relativa al rifiuto in ingresso.

6.1.2 - Accettazione

Le verifiche in fase di accettazione vengono effettuate per ogni conferimento di rifiuto in diverse fasi:

- 1) Controllo visivo e documentale del rifiuto all'ingresso del mezzo in impianto
- 2) Controllo radiometrico all'ingresso del mezzo in impianto
- 3) Controllo allo scarico del rifiuto nelle aree adibite

1) Controllo visivo e documentale del rifiuto all'ingresso del mezzo in impianto

All'ingresso del mezzo deve essere verificata la sostanziale corrispondenza del rifiuto caricato alle caratteristiche del codice EER attribuito dal produttore e riportato sul formulario, e deve essere verificato, ove possibile, che il rifiuto sia privo di sostanze e/o materiali estranei e/o 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, qualora non risulti possibile una sua corretta gestione, dovrà essere respinto e sul formulario dovrà essere barrata la voce "carico respinto".

Nel caso in cui la non conformità sia costituita da singoli elementi, facilmente isolabili dal resto del carico, il respingimento sarà parziale e riguarderà solo la parte di rifiuto non conforme.

Il carico non conforme parziale o totale dovrà essere gestito come indicato al punto 6.1.3 "Gestione del carico non conforme".

2) Controllo radiometrico all'ingresso del mezzo in impianto

Il controllo radiometrico viene effettuato sui carichi in ingresso, in accordo a quanto previsto dal D.lgs. 17 marzo 1995, n. 230, dal D.lgs. 1° giugno 2011 n. 100 e dall'ordinanza del Presidente della Regione Lombardia n. 57671 del 20 giugno 1997.

I controlli sono effettuati con portale radiometrico e/o con strumentazione portatile, per maggiori dettagli sulla modalità di esecuzione si veda la procedura ARPA:

<https://www.arpalombardia.it/Pages/Arpa-per-le-imprese/Servizi%20e%20procedure/Consulta-procedure-ARPA-Lombardia.aspx?firstlevel=Servizi%20e%20procedure>

L'impianto deve essere in possesso di una procedura di verifica radiometrica che attesti le modalità dei controlli, le periodicità di validazione dello strumento di misura e rilevazione, il nominativo dei referenti formati al controllo e le modalità di registrazione delle evidenze dei controlli eseguiti. Tale procedura dovrà prevedere altresì la gestione di eventuali rinvenimenti di rifiuti radioattivi e/o ritrovamenti di sorgenti orfane al fine garantire la tutela della salute delle persone e dell'ambiente. Altresì l'individuazione del luogo di quarantena; potrà essere prevista una specifica convenzione con un'Azienda specializzata nel ritiro e smaltimento di rottami metallici contaminati da sostanze radioattive e/o sorgenti. La procedura dovrà essere redatta e validata da un esperto qualificato in radioprotezione. L'esito dei controlli è registrato.

Il carico che evidenzia problemi di radioattività non può essere respinto.

3) Controllo allo scarico del rifiuto nelle aree adibite

Allo scarico dei rifiuti si effettua un secondo controllo visivo; al momento dello scarico, infatti, sostanze o materiali che erano all'interno del carico possono, affiorare dal cumulo di scarico ed essere più facilmente individuati e riconosciuti. Le modalità di tale controllo saranno diverse in funzione delle diverse situazioni operative, ad esempio per le modalità di scarico (mediante ribaltamento, a mezzo ragno, ecc.) o per tipologia e provenienza del rifiuto.

Nel caso si evidenzi la presenza di materiali tecnicamente non trattabili in frantumazione questi devono essere separati nel rispetto delle norme di sicurezza e gestiti come carichi non conformi secondo quanto previsto al punto 6.1.3.

Accettazione rifiuti costituiti da metalli in genere

Per i rottami metallici fare riferimento ai requisiti dei Regolamenti europei (ferrosi e non ferrosi)

Regolamento UE 333/2011 - Allegato I (Ferro e Acciaio)

- Allegato II (Alluminio)

Regolamento UE 715/2013 - Allegato I (Rame)

A titolo di esempio (non esaustivo); per il controllo visivo allo scarico, verificare:

- esame visivo merceologico
- corrispondenza tra il codice EER indicato sulla documentazione e rifiuto conferito
- eventuale presenza di materiali estranei non metallici (non ferrosi: terra, polvere, isolanti, vetro - combustibili: gomma, plastica, tessuto, legno, altre sostanze - elementi di maggiori dimensioni estranei - residui da operazioni: sull'acciaio / di fusione dell'alluminio e sue leghe e scorie impurità polveri fanghi per i rottami di rame).
- presenza di sorgenti radioattive riconoscibili, di componenti indesiderate o di fasi liquide;
- percolamento di oli/emulsioni - presenza di lubrificanti/grassi (gocciolamento)
- presenza di fusti e contenitori che hanno contenuto o contengono residui di vernici o oli (pertanto non bonificati e/o correttamente bonificati) - tranne le apparecchiature provenienti da veicoli fuori uso
- presenza di contenitori in pressione chiusi o insufficientemente aperti che possano dare luogo a esplosioni
- eccedenza di ossidi di ferro

- Cavi esenti da materiale plastico

Qualora il materiale sia conferito pressato si rimanda al paragrafo specifico.

Accettazione di veicoli fuori uso

In fase di accettazione e di scarico dei rifiuti pressati in balle ("pacchi") o non pressati:

- esame visivo merceologico;
- verifica dell'eventuale presenza di materiale non metallico (terra, sabbia, ecc.);
- verifica della corrispondenza tra il codice EER indicato sulla documentazione e rifiuto conferito;
- verifica dell'eventuale presenza di sorgenti radioattive riconoscibili, di componenti indesiderate o di fasi liquide;
- verifica della presenza di corpi chiusi in pressione.

Per i **veicoli fuori uso** viene verificato, per quanto tecnicamente possibile, che siano stati asportati tutti i componenti indesiderati nonché quelli previsti dal D.lgs. 209/03:

- a) accumulatori;
- b) serbatoi di gas compresso;
- c) componenti che possono esplodere, quali airbag;
- d) carburante;
- e) olio motore, olio della trasmissione, olio del cambio, olio del circuito idraulico, antigelo, liquido refrigerante, liquido dei freni, fluidi refrigeranti dei sistemi di condizionamento e altri liquidi e fluidi contenuti nel veicolo fuori uso;
- f) filtro-olio;
- g) condensatori contenenti PCB;
- h) componenti identificati come contenenti mercurio.

Sono ritenuti inevitabili i residui oleosi adesivi, a causa della viscosità dei fluidi, alle superfici dei circuiti, dei relativi serbatoi e dei motori.

La mancata o incompleta bonifica dei veicoli fuori uso o degli altri rottami comporta una rivalutazione della classificazione del materiale.

Controllo puntuale del materiale avviato alla frantumazione

Il materiale conferito non viene immediatamente avviato alla frantumazione, ma raccolto in aree di stoccaggio e raggruppato per tipologie omogenee (es: VFU in pacchi o non pressati, rottame metallico distinto per tipologia, metalli da demolizioni suddivisi per tipologia, ecc.). Con queste modalità di gestione degli stoccaggi e la scelta puntuale dei rifiuti da avviare a frantumazione, si garantisce un'ottimale gestione del flusso nonché la qualità dei prodotti.

Per ragioni di sicurezza è preferibile che il materiale avviato al processo di frantumazione (anche il rifiuto pressato) venga reso ispezionabile visivamente prima di essere frantumato (tramite pre-macinatore o altra attrezzatura adibita allo scopo). La BAT 27 "antideflagrazione" prevede un piano di gestione e serrande di sovrappressione o pre-frantumazione a bassa velocità per gli impianti nuovi.

Rifiuti pressati

Nel caso di veicoli fuori uso pressati o rifiuti metallici pressati, sono selezionati a campione alcuni pacchi—in numero sufficientemente rappresentativo, prelevandoli dalla zona di

stoccaggio o direttamente dal carico in ingresso con l'ausilio di un idoneo mezzo di movimentazione.

I pacchi selezionati sono sottoposti ad esame visivo; sono quindi avviati all'apertura con mezzo idoneo o al pre-macinatore ove presente. Il rifiuto viene quindi esaminato e l'esito del controllo registrato segnalando eventuali presenze indesiderate all'interno dei pacchi; il controllo deve essere tracciabile (carico ingresso – formulario – produttore – etc.).

In caso di riscontro di pacchi non correttamente bonificati, il Gestore può stabilire di:

- respingere l'intero conferimento di rifiuti o parte di esso (a condizione che la parte trattenuta sia stata controllata nella sua interezza e riconosciuta priva di non conformità);
- disporre per l'eventuale selezione del carico, separando e segregando i rifiuti non conformi nell'area di stoccaggio dedicata, assegnando il codice EER appropriato. Nel caso dei veicoli fuori uso non bonificati o non correttamente bonificati si tratterà del codice EER 160104* o del codice appropriato per le relative componenti pericolose (es. EER 160121* (es. motori). Per altre tipologie di rottame si farà uso del codice EER pericoloso più appropriato a seconda della classificazione assegnato inizialmente dal produttore e dalla natura di quanto rilevato.

Inquinanti organici persistenti"POP's" (Persistent Organic Pollutants)

Con riferimento al Regolamento 2019/1021/ UE ed in particolare all'art. 7 paragrafo 1 chi produce e chi detiene rifiuti prende tutte le misure ragionevoli per evitare, ove possibile, la contaminazione dei rifiuti da parte di sostanze elencate nell'allegato IV del medesimo Regolamento.

Pertanto, in fase di preaccettazione e accettazione dovrà essere valutata l'eventuale presenza/contaminazione nei rifiuti di inquinanti organici persistenti (anche con riferimento al processo che genera il rifiuto) o, qualora possibile in funzione del flusso di provenienza, dovranno essere acquisite le informazioni di dettaglio correlate all'origine del rifiuto.

Di quanto sopra dovrà essere mantenuta traccia con archiviazione dei dati anche in merito alle valutazioni che hanno condotto ad escludere la ricerca di tali inquinanti ritenuti non pertinenti per la natura stessa del rifiuto o del processo che lo ha generato.

Qualora i valori dei contaminanti siano inferiori ai limiti definiti dall'allegato IV del Regolamento (UE) 1021/201, sarà applicabile la gestione in deroga prevista dall'art. 7 paragrafo 4 let. a) ammettendone il recupero anche come EOW se previsto dallo specifico regolamento (es. Reg. 333/2011 - criteri di qualità p.to 1.6).

Si richiamano le conseguenti azioni di monitoraggio delle emissioni in acqua ed in atmosfera di cui alle BAT 7 e BAT 8.

Se i limiti previsti dall'allegato IV non sono rispettati non è ammesso il recupero del rifiuto, ma solo lo smaltimento e il recupero nelle modalità previste dal regolamento ai sensi dell'art. 7 paragrafo 2 (Allegato V parte 1). Tali rifiuti contenenti POP oltre i valori limite di concentrazione devono essere gestiti separatamente e il flusso tracciato e reso evidente da apposita registrazione.

6. 1. 3 Gestione del carico non conforme

In caso di verifica della non conformità delle caratteristiche del rifiuto al codice EER attribuito, se il rifiuto non rientra tra quelli autorizzati presso l'impianto di trattamento, 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.

Se la non conformità riguarda solo una parte identificabile del carico, è possibile respingere la sola parte non conforme (respingimento parziale). In questo caso dovrà essere prevista una specifica annotazione sul registro di carico scarico in corrispondenza del carico accettato; il formulario dovrà riportare l'evidenza del respingimento parziale e la tracciabilità.

Dovrà essere inoltrata comunicazione all'Autorità competente in merito al respingimento totale o parziale del carico. In caso di anomalia radiometrica dovrà essere data comunicazione a tutti gli Enti previsti dalla procedura inerente alla sorveglianza radiometrica nonché all'Autorità competente in materia di autorizzazione (AIA).

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.).

In caso di accettazione parziale e respingimento parziale del rifiuto nel relativo FIR dovrà essere indicata sia la quantità che è stata accettata sia la motivazione che ha portato al parziale respingimento (ad es. rifiuto non conforme al codice EER attribuito). Sarà poi onere del produttore del rifiuto respinto, una volta ripreso in carico, procedere ad una nuova classificazione dello stesso.

Sul registro di carico e scarico del destinatario andrà annotato solamente il quantitativo di rifiuto effettivamente accettato.

Nel caso non sia possibile respingere il carico, nel rispetto delle norme di sicurezza, il rifiuto non tecnicamente trattabile presso l'impianto dovrà essere adeguatamente caratterizzato e successivamente avviato a trattamento presso impianti terzi autorizzati, registrando tutte queste operazioni sul registro di carico e scarico.

Durante la permanenza nell'impianto dovrà essere depositato in aree di segregazione appositamente allestite, consentendo la sua rintracciabilità all'interno dell'impianto.

Le aree di segregazione devono essere munite di copertura e pavimentate (impermeabili) e devono essere contrassegnate con apposita segnaletica che evidenzia in modo inequivocabile la qualifica di rifiuto in attesa, la natura del materiale, la sua classificazione e le eventuali caratteristiche di pericolo.

Gestione dei rifiuti diversi dall'omologa ma compatibili con le specifiche di accettazione dell'impianto.

Nel caso si evidenzia la presenza di materiali diversi da quelli indicati nel FIR ma trattabili dall'impianto, il Gestore può valutare di trattare comunque i rifiuti che devono essere separati ed avviati alle specifiche aree di deposito.

Dovrà essere riportata annotazione sul registro di carico e scarico in corrispondenza della registrazione del carico in ingresso.

La presenza di tali materiali diversi sarà segnalata al produttore per le necessarie ulteriori verifiche amministrative e la criticità potrà essere gestita a livello contrattuale.

Gestione dei veicoli fuori uso non conformi e dei rifiuti metallici anomali

Gestione dei veicoli fuori uso non correttamente bonificati riclassificati con EER 160104* (possibile solo nel caso l'impianto sia autorizzato a ricevere e trattare tale codice)

I veicoli fuori uso non bonificati o non correttamente bonificati, qualora conferiti non pressati, dovranno essere sottoposti a corretta e completa rimozione delle componenti pericolose prima dell'avvio a trattamento.

Per i rifiuti conferiti pressati, le campagne di trattamento di tali rifiuti da VFU vengono condotte in maniera separata dagli altri rifiuti, così come la gestione ed il controllo dei rifiuti decadenti dal trattamento.

La gestione degli stoccaggi a valle della frantumazione è la seguente:

- stoccaggio del materiale ferroso derivante dalla frantumazione e dai trattamenti di selezione a valle della stessa ("proler");
- stoccaggio dei metalli non ferrosi derivanti dalla frantumazione e dai trattamenti di selezione a valle della stessa;
- stoccaggio della frazione di scarto derivante dalla frantumazione e dai trattamenti di selezione a valle della stessa;
- stoccaggio delle componenti pericolose separate dai pacchi nel corso delle operazioni di pre - macinazione e movimentazioni a valle.

A fine campagna di trattamento, dovrà essere eseguito campionamento ed analisi dei rifiuti e dei materiali prodotti per la verifica della classificazione dei rifiuti e dei requisiti di conformità dei materiali prodotti.

I materiali ed i rifiuti prodotti dalle campagne di trattamento dei rifiuti con CER 160104* devono essere mantenuti opportunamente segregati fino alla conclusione dei controlli analitici. Si ricorda che il trattamento di rifiuti con EER 160104* può portare ad EoW solo se le componenti pericolose sono rimosse prima del trattamento.

Gestione dei rifiuti metallici anomali

I rifiuti metallici non conformi potranno essere avviati alle relative aree di stoccaggio e quindi alla frantumazione dopo rimozione della componente anomala

7. Precauzioni per la sicurezza degli operatori

In accordo al d.lgs. 81/2008 sulla sicurezza, nelle varie fasi operative e nelle relative istruzioni operative devono essere specificati i specifici DPI e le corrette procedure per evitare infortuni e/o incidenti agli operatori. Per questo capitolo si può fare riferimento alle specifiche istruzioni operative e al documento di valutazione del rischio chimico.

8. Stoccaggio

Per quanto concerne gli stoccaggi (rifiuti ingresso/uscita e EOW) è possibile autorizzare - valutando caso per caso e su richiesta motivata della parte - l'utilizzo delle aree di stoccaggio a rotazione (rifiuti in ingresso, in uscita, EOW) a fronte dell'identificazione con cartellonistica del materiale/rifiuto effettivamente presente, fermo restando che dovrà essere garantito il deposito in sicurezza con l'ausilio di presidi ambientali adeguati e il versamento delle fidejussioni.

Il Gestore dovrà in questo caso, dettagliare nel Protocollo di accettazione e gestione rifiuti un piano di gestione di tali aree.

9. Piano per la gestione degli odori

La movimentazione dei rifiuti, la fase di carico e scarico i processi devono essere ottimizzati per minimizzare l'impatto olfattivo. Devono essere specificate le modalità di gestione di questa problematica. L'applicabilità è limitata ai casi in cui la presenza di molestie olfattive presso recettori sensibili sia probabile e/o comprovata.

10. Archiviazione dei dati

La documentazione relativa ai rifiuti deve essere archiviata e disponibile per le verifiche degli Enti di controllo. Deve essere bene identificato dove fisicamente vengono archiviati i documenti, le responsabilità delle persone coinvolte nella gestione degli stessi.

Deve essere prevista una procedura di archiviazione della documentazione relativa ai carichi respinti, che comprenda la registrazione delle motivazioni del respingimento, la comunicazione inviata all'autorità competente.

Deve essere prevista una procedura di archiviazione anche per le segnalazioni di non conformità che non hanno portato al respingimento del carico (es MSA – modulo segnalazioni anomalie).

In relazione alla gestione del carico non conforme, ad integrazione di quanto indicato nel § 6. 1. 3 ai fini di mantenere traccia delle criticità, l'impianto potrà prevedere l'acquisizione di rilievi fotografici/video e l'archiviazione degli stessi (inserendo le modalità nel protocollo di gestione rifiuti).

Tutta la documentazione archiviata deve essere mantenuta per 5 anni.

11. Sistemi informatici

Per la gestione dei quantitativi dei rifiuti, degli stoccaggi e il rispetto dei limiti previsti dall'atto autorizzativo, nonché per il controllo dei quantitativi rispetto alla normativa "Seveso" (Dlgs 105/2015), si consiglia l'utilizzo di software dedicati.

12. EOW (End Of Waste)

Le modalità per qualificare EoW i rottami ferrosi e di rame sono definite dai Regolamenti UE 333/2011 e UE 715/2013. Nel caso si originassero altre tipologie di EoW, si rimanda a quanto previsto all'art.183- ter del d.lgs. 152/06 e all'art. 14bis della Legge 128/19.

Si richiamano le linee guida per l'applicazione della disciplina End of Waste - Delibera del consiglio SNPA del 6 febbraio 2020 doc n° 62".