

PROTOCOLLO DI ACCETTAZIONE E GESTIONE DEI RIFIUTI IN IMPIANTI DI TRATTAMENTO RAEE

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.....	10
6.1.1 Pre accettazione.....	10
6.1.1.1 – RAEE DI ORIGINE DOMESTICA GESTITI DAI SISTEMI COLLETTIVI (B2C).....	10
6.1.1.2 – RAEE DI ORIGINE DOMESTICA NON GESTITI DAI SISTEMI COLLETTIVI (B2C)	10
6.1.1.3 – RAEE PROFESSIONALI EQUIPARABILI A RAEE DI ORIGINE DOMESTICA.....	11
6.1.2. - Accettazione.....	12
6. 1. 3 Gestione del carico non conforme	14
7. Precauzioni per la sicurezza degli operatori.....	15
8. Stoccaggio	15
9. Piano per la gestione degli odori	15
10. Archiviazione dei dati.....	15
11. Sistemi informatici	16
12. EOW (End Of Waste)	16

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 di RAEE allo scopo di:

- 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 il rispetto delle prescrizioni specifiche presenti negli atti autorizzati;
- definire la gestione di particolari codice EER;
- definire le modalità di campionamento ed analisi, ove applicabili, per tipologie di rifiuti e produttore del rifiuto;
- definire i codici EER per cui non è opportuno eseguire campionamento ed analisi, e le loro modalità di gestione
- 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

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 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, 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 autorità competente

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 1342/2014/UE recante modifica del regolamento (CE) n. 850/2004 del Parlamento europeo e del Consiglio relativo agli inquinanti organici persistenti per quanto riguarda gli allegati IV e V

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.

REGOLAMENTO 1179/2012 /UE del 10 dicembre 2012 recante i criteri che determinano quando i rottami di vetro cessano di essere considerati rifiuti ai sensi della direttiva 2008/98/CE del Parlamento europeo e del Consiglio.

D.Lgs. 49/2014 "Attuazione della direttiva 2012/19/UE sui rifiuti di apparecchiature elettriche ed elettroniche (RAEE)"

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

Eventuale 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.
R.A.E.E.	Rifiuti di apparecchiature elettriche ed elettroniche come definite all'art. 4 comma 1 lettera e) del D.Lgs. 49/2014
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.

Termine	Definizione
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).
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.

(omissis i punti non pertinenti)

- 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).

Si ricorda, in particolare, la necessità di verifiche preliminari sulla presenza di POP's ome dettagliato nel paragrafo che segue.

- **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 pre accettazione e accettazione dovrà essere valutata l'eventuale presenza/contaminazione nei rifiuti di inquinanti organici persistenti 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. Criteri di accettazione e di respingimento dei carichi di rifiuto

6.1 VERIFICHE ACCETTAZIONE DEI RIFIUTI

6.1.1 Pre accettazione

6.1.1.1 – RAEE DI ORIGINE DOMESTICA GESTITI DAI SISTEMI COLLETTIVI (B2C)

Per quanto attiene il settore dei RAEE di provenienza domestica, generati dalle isole ecologiche, i centri di raccolta comunali e i luoghi di raggruppamento di cui al DM 65/2010 e al DM 121/2016, la gestione dei rifiuti passa attraverso procedure ben definite, codificate e tracciate nell'ambito dell'operatività dei Sistemi collettivi dei produttori di AEE e del Centro di Coordinamento RAEE e concordate e stabilite con i Comuni nell'ambito dell'ACCORDO DI PROGRAMMA ex art. 15 del d.lgs. 49/14 e s.m.i..

In tale contesto, la raccolta dei RAEE è effettuata per Raggruppamenti (chiaramente identificati dal DM 187/2005) nell'ambito del Sistema Multiconsortile Regolato, coordinato e controllato dal Centro di Coordinamento RAEE (CdC), che prevede quanto segue:

- I gestori di isole ecologiche, centri di raccolta e luoghi di raggruppamento si iscrivono al Centro di Coordinamento RAEE per tutti i raggruppamenti raccolti (ad ognuno dei quali viene associato un Punto di prelievo – PDP)
- Ogni PDP, a partire da una determinata data, viene assegnato dal CdC ad uno dei Sistemi collettivi dei produttori di AEE
- I Sistemi Collettivi (SC) provvedono a sottoscrivere appositi contratti di gestione dei rifiuti con operatori logistici e impianti di trattamento;
- Gli operatori logistici incaricati dai SC provvedono a consegnare al PDP le opportune unità di carico corrette in relazione al raggruppamento, secondo le modalità stabilite nell'Accordo di Programma ex art. 15 del d.lgs. 49/14
- I gestori delle isole ecologiche effettuano, tramite appositi canali messi a disposizione dal CdC, una Richiesta di Ritiro con l'indicazione della tipologia di RAEE (Raggruppamento) da ritirare ed una stima delle quantità. La Richiesta di Ritiro viene veicolata dal CdC ai SC e da questi agli operatori logistici ed agli impianti di trattamento, con l'indicazione del tempo massimo entro cui i RAEE devono essere prelevati dal Pdp.

Successivamente alla verifica di accettabilità preliminare, al momento del ritiro l'operatore logistico effettua un controllo visivo del materiale, per verificarne la coerenza con il raggruppamento indicato nella Richiesta di Ritiro ricevuta e con il codice CER assegnato. Tale controllo si intende da svolgersi limitatamente a quanto possibile visionare in ragione del tipo di unità di carico in cui i RAEE sono raccolti.

In caso di presenza di non conformità rilevate al momento del prelievo, l'operatore logistico procede alla compilazione del Modulo di Segnalazione Anomalie (MSA), appositamente previsto nell'Accordo di Programma ex art. 15 del d.lgs. 49/14, secondo le modalità descritte nell'Accordo stesso.

Qualora l'unità di carico non risultasse completamente ispezionabile nella fase di ritiro (es: cassone scarrabile) il controllo e la rilevazione di eventuali anomalie con conseguente compilazione del relativo MSA, saranno effettuate in fase di accettazione e/o scarico presso l'impianto di destino.

6.1.1.2 – RAEE DI ORIGINE DOMESTICA NON GESTITI DAI SISTEMI COLLETTIVI (B2C)

Per quanto attiene alla gestione dei RAEE di origine domestica, generati dalle isole ecologiche o dai centri di raccolta comunali non iscritti al Centro di Coordinamento RAEE,

l'impianto richiede al produttore del rifiuto le informazioni relative alla specifica tipologia di RAEE da conferire, alla presenza di eventuali componenti pericolose e alle eventuali caratteristiche di pericolo

L'ottenimento e la verifica di tali informazioni avvengono tramite comunicazioni tra le parti (anche tramite email), senza necessità di caratterizzazione / omologa e qualifica dei 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.

6.1.1.3 – RAEE PROFESSIONALI EQUIPARABILI A RAEE DI ORIGINE DOMESTICA

Per i RAEE di origine non domestica che possono essere equiparati per natura a quelli di origine domestica (frigoriferi, dispenser acqua e bibite, elettronica, TV, etc) l'impianto richiede al produttore del rifiuto informazioni relative alla specifica tipologia di RAEE da conferire, alla presenza di eventuali componenti pericolose e alle eventuali caratteristiche di pericolo.

Qualora tali RAEE siano gestiti direttamente dai Sistemi Collettivi per nome e conto dei produttori di AEE, l'impianto ottiene le suddette informazioni per tramite del Sistema Collettivo stesso.

L'ottenimento e la verifica di tali informazioni avvengono tramite comunicazioni tra le parti (anche tramite e-mail), senza necessità di caratterizzazione / omologa e qualifica dei 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.

6.1.1.4 – RAEE PROFESSIONALI NON EQUIPARABILI A RAEE DI ORIGINE DOMESTICA

Per le tipologie di RAEE che non sono equiparabili a quelli di natura domestica, a prescindere dalla presenza o meno dei Sistemi Collettivi quali intermediari, l'Impianto richiede al produttore la compilazione di una scheda di caratterizzazione e procede all'"omologa" attraverso le attività di qualifica dei Produttori/detentori (ove necessarie, ad esempio in caso di ritiro da impianto di pre-trattamento) e di verifica delle caratteristiche dei rifiuti, mediante:

- l'esame di documenti e certificati relativi alla natura e caratteristiche dei rifiuti forniti dal Produttore quali ad esempio eventuali relazioni di supporto su sanificazione degli elettromedicali, dichiarazione di assenza di fonti radioattive, dichiarazione su presenza e posizione di eventuali componenti pericolose, etc.);
- l'eventuale sopralluogo presso il sito del Produttore da parte di personale incaricato dal Gestore, con lo scopo di visionare le apparecchiature stesse per verificare la veridicità di quanto riportato nella scheda di caratterizzazione;
- la verifica del materiale al primo conferimento
- Limitatamente ai produttori che possono anche essere centri di stoccaggio e/o trattamento di rifiuti, il controllo dell'atto autorizzativo può prevedere l'eventuale visita presso lo stabilimento, Le risultanze del sopralluogo devono essere registrate su un apposito modulo.

L'attività di caratterizzazione/omologa viene 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 una Scheda di Caratterizzazione aggiornata;
- Se ritenuto utile, con un sopralluogo da parte di un incaricato.
- In caso di ripetute anomalie dei rifiuti conferiti

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 e definito nel presente documento al § 6.1.2, si procede con una segnalazione di anomalia al produttore (comunicazione scritta) con "richiamo" ad evidenziare le azioni che il produttore intende intraprendere al fine di risolvere la deviazione riscontrata.

In attesa del riscontro da parte del produttore, sono temporaneamente sospesi i ritiri di RAEE fino a risoluzione della non conformità rilevata, ed il produttore/detentore 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.

A valle dell'esito positivo di tutte le verifiche, l'impianto dovrà archiviare in formato cartaceo e/o elettronico tutta la documentazione relativa al rifiuto in ingresso.

Nota Bene: per i rifiuti riconducibili a RAEE, come per tutti i rifiuti costituiti da oggetti e manufatti, è praticamente impossibile effettuare un campionamento rappresentativo (rif norma UNI 11682:2017) anche nell'ambito del medesimo raggruppamento, in quanto gli stessi sono sempre fortemente eterogenei.

L'assegnazione del codice di pericolo o non pericolo dipende dalla presenza o meno di "componenti pericolosi", non trovando in questo caso applicazione il criterio di concentrazione di sostanze pericolose previsto nel Reg. 1357/2014. Qualora il flusso preveda il passaggio tra più impianti (nel rispetto delle limitazioni normative/autorizzative) dovrà essere garantito il trasferimento di tutte le informazioni.

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 del rifiuto all'ingresso del mezzo

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 dovrà essere gestito come indicato al punto 6.1.3 "Gestione del carico non conforme".

2) Controllo radiometrico all'ingresso del mezzo in impianto

Come previsto dal D.Lgs 49/14 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., 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.

Si registra l'**esito** di tutti i controlli effettuati, sia positivi sia negativi.

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 per verificare la presenza di sostanze o materiali estranei, non rilevabili in precedenza; in relazione a particolari situazioni di criticità dovrà essere verificato lo stato di integrità dei RAEE conferiti (ad esempi nel caso di frigoriferi" con compromissione del sistema refrigerante è necessario l'invio del RAEE a linea manuale parallela per l'asportazione dei fluidi (oli compressore).

Le modalità di tale controllo possono differire in funzione delle diverse situazioni operative, quali le modalità di scarico nonché della tipologia e provenienza del rifiuto

Il protocollo dovrà specificare le modalità di movimentazione e scarico adottate per i diversi RAEE che dovranno prevedere particolari cautele per mantenere l'integrità dei rifiuti ed evitare a rischio/fuoriuscita di sostanze pericolose, come previsto dalla normativa di settore.

In caso di rinvenimento di sostanze o materiali estranei, fatte salve eventuali inclusioni che si possono valutare come non intenzionali e inevitabili, il carico dovrà essere gestito come indicato al punto 6.1.3 "Gestione del carico non conforme".

In caso di ritiro di RAEE pre -bonificati, inoltre, viene verificato, per quanto tecnicamente possibile, che siano stati asportati tutti i componenti indesiderati e le componenti ambientalmente critiche pericolose previste dal D.lgs. 49/14:

- A. condensatori elettrolitici contenenti sostanze potenzialmente pericolose (altezza > 25 mm, diametro > 25 mm o proporzionalmente simili in volume).
- B. batterie e pile ;
- C. tubi catodici
- D. fluidi e gas
- E. componenti identificate come contenenti mercurio e sorgenti luminose
- F. cartucce di toner, liquido e in polvere, e di toner colore;

- G. rifiuti di amianto e componenti che contengono amianto
- H. schermi a cristalli liquidi, se del caso con il rivestimento, di superficie superiore a 100 cm² e tutti quello retroilluminati mediante sorgenti luminose a scarica
- I. componenti contenenti sostanze radioattive, fatta eccezione per i componenti che sono al di sotto delle soglie di esenzione previste all'articolo 3 e all'allegato I alla direttiva 96/29/EURATOM del Consiglio, del 13 maggio 1996, che stabilisce le norme fondamentali di sicurezza relative alla protezione sanitaria della popolazione e dei lavoratori contro i pericoli derivanti dalle radiazioni ionizzanti

La mancata o incompleta bonifica dei RAEE pre bonificati comporta una rivalutazione della classificazione del materiale.

6. 1. 3 Gestione del carico non conforme

Gestione dei rifiuti diversi dall'omologa e non compatibili con le specifiche di accettazione dell'impianto

In caso di verifica della non conformità delle caratteristiche del rifiuto al codice EER attribuito, se la totalità del 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 la sorveglianza radiometrica nonché all'Autorità competente in materia di AIA.

Queste possibilità sono percorribili 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.).

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.

La presenza di tali materiali diversi sarà segnalata al produttore per le necessarie ulteriori verifiche amministrative.

A titolo indicativo e non esaustivo, i rifiuti non accettabili che possono essere presenti nei carichi di RAEE sono: contenitori di liquidi chiusi con o senza identificazione, contenitori in

pressione non segnalati, rifiuti medicali con parti e componenti potenzialmente infette e imballaggi ecc.

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

Nel caso si evidenzi la presenza di materiali diversi da quelli indicati nel FIR ma trattabili dall'impianto, questi devono essere separati ed avviati alle competenti aree di deposito. Dovrà essere riportata specifica 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.

7. Precauzioni per la sicurezza degli operatori

In accordo al d.lgs. 81/2008 e s.m.i., il datore di lavoro deve effettuare la valutazione dei tutti i rischi presenti nelle varie fasi operative e predisporre, per ogni fase lavorativa, specifiche procedure operative in cui devono essere indicati i DPI specifici per le diverse attività e le corrette procedure per evitare infortuni e/o incidenti agli operatori.

8. Stoccaggio

La gestione dei carichi in ingresso dovrà prevedere la verifica delle aree di stoccaggio destinate ai RAEE che saranno individuate su planimetria allegata al provvedimento autorizzativo, dovranno essere individuate anche le aree di stoccaggio dedicate ai rifiuti in uscita e/o agli EoW.

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.

Nella fase di accettazione RAEE, di norma, non sono pertinenti gli aspetti "odori" che possono invece riguardare le successive operazioni di trattamento.

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 e 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 i materiali uscenti dalle operazioni di trattamento come EOW sono dettagliate nei regolamenti UE 333/2011 e UE 715/2013 relativi ai rottami ferrosi e di rame. Dal trattamento possono altresì derivare i seguenti EOW – elenco esemplificativo e non esaustivo che devono essere qualificati singolarmente sulla base di quanto previsto dall'art. 14 bis della legge 128/2019:

- cartucce toner (vuote);
- plastiche;
- vetro piano, vetro cavo e vetro al piombo;
- poliuretano (polvere);
- pastello di piombo;
- pasta di pile in genere

Si rimanda a quanto previsto all'art. 183-ter del d.lgs. 152/06 e all'art. 14bis. Del d.lgs. 152/06.

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