

RELAZIONE TECNICA

OPERAZIONI DI RECUPERO DI RIFIUTI NON PERICOLOSI

1	MODALITÀ DI ESECUZIONE	<p>L'impianto tratta le tipologie di rifiuti di metalli ferrosi e non ferrosi provenienti dal comparto industriale, artigianale, agricolo, commerciale, di servizi, da demolizioni, da impianti di selezione ed anche dalla raccolta differenziata. Lo scopo dell'attività è quella di recuperare i rottami di ferro, acciaio e ghisa e altri metalli attraverso la selezione per tipologia di materiale, la cernita manuale o meccanica, la riduzione volumetrica, la pressatura, la cesoiatura, ecc..</p> <p>I controlli in entrata sono effettuati secondo le procedure adottate dall'impianto: il personale addetto effettua verifiche visive/qualitative, radiometriche attraverso un portale rilevatore fisso e in caso di mancato funzionamento dello stesso si avvale dell'utilizzo di un rilevatore portatile. Viene anche controllata la documentazione in ingresso (Formulari rifiuti, autorizzazione al trasporto, ecc.), la corrispondenza del codice CER attribuito dal produttore, verificati il possesso e la durata delle analisi merceologiche se previste per la tipologia, viene eseguita la pesatura, vengono quindi scaricati i rifiuti nell'area di scarico dove viene effettuata un'ulteriore verifica di compatibilità degli stessi in base alla composizione merceologica e in base al codice CER attribuito dal produttore; qualora la stessa non dovesse corrispondere, i rifiuti saranno respinti e ricaricati sul mezzo che li ha consegnati. Le verifiche periodiche sulle strumentazioni di rilevamento radiometrico vengono svolte dal dott. Stefano Colonnello, esperto qualificato in materia.</p> <p>L'attività avviene mediante il deposito nelle aree di scarico e lavorazione (vedi planimetria) dove i materiali sono movimentati con mezzi meccanici (ragno) o manualmente per la selezione e la cernita e depositati in cumuli e/o in appositi containers.</p> <p>Le fasi lavorative normalmente consistono nella separazione dei metalli in base alla tipologia specifica con l'impiego di ragno meccanico per l'alimentazione della macchina cesoia / pressa; il materiale ritenuto dimensionalmente adeguato viene separato dal materiale avente dimensioni più voluminose, per il quale si rende necessaria un'azione preliminare di riduzione dimensionale attraverso azione di cesoiatura. In alcuni casi per le riduzioni volumetriche si utilizza il cannelo ossiacetilenico.</p> <p>Qualora l'operatore rinvenga frazioni estranee, provvede a separarle dai rifiuti derivanti dalla cernita e vengono trattate come rifiuti prodotti dall'impianto e vengono attribuiti i codici CER 191202, 191203, 191204, 191205, 191212 e avviati a recupero o smaltimento a termini di legge. Si fanno fasi di lavoro separate per le operazioni sui materiali diversi previa pulizia delle aree prima e dopo ciascuna lavorazione.</p> <p>Per l'eliminazione di materiali e/o sostanze estranee (oli, solventi organici, polveri con granulometria < 10 micron) viene applicato il trattamento a secco o a umido. Per trattamento a secco s'intende la possibilità di eliminare le sostanze estranee attraverso la pulitura a mano dei materiali eventualmente contaminati; per trattamento a umido s'intende la possibilità di eliminare le sostanze estranee attraverso la pulitura con idropulitrice ed eventuale nebulizzazione di cumuli di materiale (collocazione in planimetria allegata). Resta inteso che l'uso dell'idropulitrice e del nebulizzatore avviene su piazzali dotati di rete di captazione delle acque reflue che vengono convogliate in apposito impianto di depurazione interno, prima di essere collettate alla fognatura comunale.</p> <p>I materiali ottenuti vengono depositati nelle specifiche aree di deposito (cumuli/container come indicato nella planimetria allegata) rottame in attesa di certificazione ai sensi del Regolamento UE 333/11 o del Regolamento UE 715/13; qualora derivino rifiuti da trattare, gli stessi vengono stoccati nelle specifiche aree di competenza in base al codice CER derivante dalle lavorazioni.</p> <p>L'impianto tratta anche gli spezzoni di cavo provenienti da demolizioni, manutenzioni, riparazioni artigianali ed industriali. L'attività consiste nel recupero del materiale metallico attraverso la selezione per tipologia degli spezzoni di cavo rivestito, con azione meccanica attraverso una serie di macchinari (macinatore, nastri, mulino, granulatore, separatore, setaccio, filtri e spelacavi) che dà luogo alla produzione di rifiuti prodotti:</p> <ul style="list-style-type: none"> - metalli non ferrosi CER 191203, che alimenta il processo di recupero nell'impianto con produzione di granulato di rame e rame al punto 3.2 dello scrivente impianto o alimenta il processo di recupero presso altri impianti consistente in materiali conferiti presso terzi autorizzati R13. - plastica e gomma CER 191204 che alimenta il processo di recupero presso altri impianti consistente in materiali conferiti presso terzo autorizzati R13. <p>Per quanto riguarda eventuali apparecchi elettrici, elettrotecnici ed elettronici, rottami elettrici ed elettronici contenenti e non metalli preziosi (Paragrafo 5.16), viene effettuato il disassemblaggio delle carcasse, dei cablaggi elettrici, delle schede elettroniche, separazione delle componenti in plastica, gomma, vetro, porcellana laddove non strutturalmente strutturati con il resto della struttura, frantumazione delle parti metalliche da quelle non metalliche. Si potrebbe verificare la possibilità di rilevare la presenza di materiali non trattabili, anche di piccole dimensioni, durante le fasi di cernita i quali verranno stoccati in appositi contenitori protetti e trattati come rifiuti prodotti dall'impianto e avviati a recupero o smaltimento a termini di legge. La produzione di componenti elettrici e elettronici nelle forme usualmente commercializzate (ventilatori, schede, ecc.) metalli ferrosi e non ferrosi, essenzialmente rame (Cu), ferro e alluminio avviene effettuando una cernita e separazione manuale ed eventuale trattamento dei cavi elettrici come precedentemente descritto.</p> <p>Viene recuperato il materiale ferroso e metallico attraverso la selezione per tipologia, la riduzione volumetrica, la pressatura, la cesoiatura, ecc. (Paragrafo 5.19) ottenendo rifiuti prodotti da lavorazione di metalli ferrosi CER 191202 e metalli non ferrosi CER 191203 che alimentano il processo di recupero di cui al punto 3.1 e 3.2 dello scrivente impianto o alimenta il processo di recupero presso altri impianti consistente in materiali conferiti presso terzi autorizzati.</p> <p>Tutti i mezzi carichi di materiale in uscita sono soggetti a rilievi radiometrici considerando che la loro destinazione finale sono le fonderie, acciaierie, commercianti o impianti autorizzati, che a loro volta sono in possesso di rilevatori per la radioattività; i controlli vengono eseguiti a più livelli con maggiore garanzia di sicurezza.</p>
---	------------------------	--

2	APPARECCHIATURE UTILIZZATE	Le caratteristiche tecniche e le potenzialità delle apparecchiature tecniche utilizzate, sono già state descritte nella precedente comunicazione del 23 marzo 2006 (prot. Provincia di Udine nr. 29851/2006 per posizione m. 303 del Registro Provinciale di Udine, rinnovata in data 19/03/2009) e in successive comunicazioni.	
		potenzialità nominale dell'impianto in ton/anno	57.700 tonnellate / anno
3	CAUTELE ADOTTATE PER EVITARE DANNI ALL'AMBIENTE E ALLA SALUTE	<p><u>Rifiuti di scarto prodotti nelle operazioni di recupero</u> L'attività può produrre uno scarto del 10% costituito prevalentemente da rifiuti in plastica e gomma, vetro, materiali misti che vengono destinati o a smaltimento in discarica autorizzata o al recupero presso ditte autorizzate CER 191204 plastica e gomma, CER 191205 vetro, CER 191212 materiali misti.</p> <p><u>Acque reflue</u> I sistemi di trattamento delle acque sono stati descritti negli Allegati 11 e 12 della comunicazione del 23 marzo 2006 (prot. Provincia di Udine nr. 29851/2006 per posizione n. 303 del Registro Provinciale di Udine, rinnovata in data 19/03/2009 ed in data 22/03/2013). Autorizzazione allo scarico in rete fognaria di acque reflue rilasciata da CAFC con Prot. 35600/14 del 18.09.2014.</p> <p><u>Emissioni</u> L'impianto è in possesso di Autorizzazione alle emissioni in atmosfera ai sensi del D.Lgs. 152/06 s.m.i. con Determina Provinciale n. 2010/3170 del 22.04.2010. L'impianto è in possesso di Autorizzazione alle emissioni diffuse in atmosfera ai sensi del D.Lgs. 152/06 s.m.i. con Determina Dirigenziale Provinciale n. 4550/2013 del 19.07.2013.</p>	
4	MESSA IN RISERVA (ART. 6 DEL D.M. 05/02/1998)	Superficie e caratteristiche dell'area per la messa in riserva	La messa in riserva in R13 di rifiuti metallici non ferrosi avviene nelle aree dedicate, interne ed esterne al capannone industriale, in cumuli e/o in appositi containers. Sia nella parte interna che nella parte esterna al capannone sono presenti zone di deposito opportunamente segnalate (vedi legenda Planimetria allegata). Entrambe le zone risultano pavimentate, impermeabilizzate e dotate di rete di raccolta dei reflui per essere depurati nell'apposito impianto di depurazione delle acque prima di essere immesse in rete fognaria comunale. I rifiuti quindi non vengono mai a contatto con il suolo naturale, ma depositati sulla pavimentazione.
		I rifiuti messi in riserva alimentano il processo di recupero consistente in	I rifiuti gestiti per la sola messa in riserva alimentano il processo di recupero presso altri impianti consistente in: - Produzione di materie prime per l'industria metallurgica e, limitatamente al ferro, acciaio, alluminio e sue leghe, materie prime con certificazione ai sensi del Regolamento UE 333/11 e, limitatamente al rame e alle sue leghe, materie prime con certificazione ai sensi del Regolamento UE 715/13 [R4] - Materiali conferiti presso terzi autorizzati [R13]
5	RECUPERO ENERGETICO	Non previsto	
6	PROVVEDIMENTI DI AUTORIZZAZIONE E/O CONCESSIONE E/O DICHIARAZIONI PER LA REALIZZAZIONE DI STRUTTURE O PER L'ESERCIZIO DI IMPIANTI ED ATTREZZATURE	<p><u>Con la comunicazione del 23 marzo 2006 (prot. della Provincia di Udine n. 2985/06). Iscrizione al n. 303 del Registro Provinciale (documenti già consegnati c/o uffici della provincia)</u> Parere N.PP ZAU P.T. 48587 P.G. Del 18 giugno 2002 del Comune di Udine di compatibilità; Concessione edilizia cod. CE/83.1.2004 del 10 agosto 2004, rilasciata da Comune di Udine per la costruzione del capannone per attività di lavorazione, stoccaggio, trasporto e trasformazione di materiale ferroso e metallico; Variante cod. VA/37.1.2005 del 28 giugno 2005, rilasciata dal Comune di Udine per: variante al progetto per la costruzione del capannone per attività di lavorazione, stoccaggio, trasporto e trasformazione di materiale ferroso e metallico; Collaudo statico in corso d'opera delle opere strutturali relativo ai lavori di costruzione di un capannone per attività di lavorazione, stoccaggio, trasporto e trasformazione di materiale ferroso e metallico del 4 luglio 2005 a firma dell'Arch. Torossian Varousan.</p> <p><u>Con la comunicazione del 16 agosto 2007, ricevuta in Provincia di Udine il 20 agosto 2007. (documenti già presenti c/o uffici della provincia)</u></p>	

		<p>Autorizzazione allo scarico in rete fognaria di acque reflue rilasciata dal Comune di Udine il 28 settembre 2006, prot. 146/06/AMGA.</p> <p><u>Con la comunicazione del 9 ottobre 2007, ricevuta in Provincia di Udine il 10 ottobre 2007 (documenti già presenti c/o uffici della provincia)</u></p> <p>Dichiarazione di inizio attività cod. DIA/148.1.2005 del 20 aprile 2005, rilasciata dal Comune di Udine per la realizzazione di una recinzione con accesso carraio;</p> <p>Variante della D.I.A. Cod. DIA/148.1.2005 del 23 agosto 2006 per la: realizzazione di un accesso con passo carraio;</p> <p>Parere igienico sanitario prot. n. 54567/D.NIP., prat. n. 342/04 del 17 giugno 2004 rilasciato dall'Azienda per i Servizi Sanitari n. 4 "Medio Friuli";</p> <p>Collaudo statico in corso d'opera delle opere strutturali relativo ai lavori di costruzione di una pesa a ponte del 31 gennaio 2006 a firma dell'Arch. Torossian Varousan;</p> <p>Verbale di collaudo dell'impianto di trattamento delle acque di prima pioggia provenienti dalla pavimentazione adibita allo stoccaggio dei materiali ferrosi e non del 15 settembre 2006.</p> <p><u>Con comunicazione del 10/10/2011, inviata alla Provincia di Udine con raccomandata a.r., (attivazione procedura Regolamento UE 333/2011) e raccomandata a.r. del 30/11/2011 (autocertificazione Regolamento datata 29/11/2011 con allegato manuale delle procedure)</u></p> <p>Documentazione rilasciata dal Comando dai Vigili del Fuoco Pratica nr. 31583 del 26.01.2012 per applicazione nuova normativa D.P.R. 01/08/2011 n. 151;</p> <p>Comunicazione attivazione Regolamento UE 333/2011 nr. 020/2011 del 07/10/2011 rilasciato da Certification Europe Italia Srl (raccomandata del 30/11/2011);</p> <p>Comunicazione installazione Pressa Cesويا IDROMECC T650 (raccomandata del 16/02/2012);</p> <p>Certificazione portale monitor radiologico per veicoli serie Galileo 9900 e verifica periodica esperto qualificato Dott. Stefano Colonello 06/07/2012;</p> <p>Rinnovo attivazione Regolamento UE 333/2011 nr. 020/2011 del 07/10/2011 rilasciato in data 24/01/2014 da Certification Europe Italia Srl;</p> <p>Comunicazione attivazione Regolamento UE 715/2013 nr. 020/2014 del 24/01/2014 rilasciato da Certification Europe Italia Srl;</p> <p>Comunicazione installazione Demolitore motori elettrici TIGER 300 (PEC del 22/01/2015);</p> <p>Comunicazione sostituzione Portale Sistema di rilevazione radioattività RS 300/9000 (PEC del 24/09/2015);</p> <p>Rinnovo attivazione Regolamento UE 333/2011 nr. 020/2011 del 07/10/2011 rilasciato in data 20/01/2017 da Certification Europe Italia Srl e rinnovo attivazione Regolamento UE 715/2013 nr. 020/2014 del 24/01/2014 rilasciato in data 20/01/2017 da Certification Europe Italia Srl – <u>Comunicazione in allegato a questa pratica.</u></p>
7	VINCOLI AMBIENTALI	Valutati i vincoli ambientali imposti dal piano regionale di gestione rifiuti ed analizzata l'area di ubicazione dell'impianto, lo stesso risulta conforme per lo svolgimento delle attività indicate nella dichiarazione.
8	NOTE	A seguire tabelle riepilogative dei rifiuti recuperati suddivise per tipologia di rifiuto.

1	TIPOLOGIA DI RIFIUTO	Paragrafo n° 3.1 - allegato 1 - suballegato 1 del D.M. 05/02/98 e s.m.i.	
2	ATTIVITÀ DI RECUPERO	Recupero di materia (art. 3 del D.M. 05/02/98 e s.m.i.)	
3	CODICI CER	100210, 100299, 120101, 120102, 120199, 150104, 160117, 170405, 190102, 190118, 191202, 200140	
4	PROVENIENZA	Attività industriali, artigianali, agricole, commerciali e di servizi; lavorazione di ferro, ghisa e acciaio; raccolta differenziata; impianti di selezione o di incenerimento di rifiuti; attività di demolizione.	
5	CARATTERISTICHE DEL RIFIUTO	Rifiuti ferrosi, di acciaio, ghisa e loro leghe anche costituiti da cadute di officina, rottame alla rinfusa, rottame zincato, lamierino, cascami della lavorazione dell'acciaio e della ghisa, imballaggi, fusti, latte, vuoti e lattine di metalli non ferrosi e acciaio anche stagnato; PCB, PCT < 25 ppb ed eventualmente contenenti inerti, metalli ferrosi, plastiche, ecc. < 5% in peso, oli < 10% in peso; non radioattivo ai sensi del decreto legislativo 17 marzo 1995, n. 230.	
6	STATO FISICO	Solido non pulverolento	
7	QUANTITÀ MASSIMA ANNUA RECUPERATA	50.150 ton - 77.300 mc ca.	
8	QUANTITÀ MASSIMA ISTANTANEA DI MESSA IN RISERVA	900 ton - 1.600 mc ca.	
9	POTENZIALITÀ GIORNALIERA DI RECUPERO	ca. 230 tonnellate/giorno	
10	CODICI E DESCRIZIONE DELLE OPERAZIONI DI RECUPERO	R13 - R4	<p>Messa in riserva [R13] per la produzione di materia prima secondaria per l'industria metallurgica mediante selezione, eventuale trattamento a secco e/o a umido per l'eliminazione di materiale e/o sostanze estranee in conformità alle seguenti caratteristiche [R4]:</p> <p>Olio e grassi: < 0,1 % in peso; PCB e PCT: < 25 ppb; Inerti, metalli non ferrosi, plastiche, altri materiali indesiderati: max 1% in peso come somma totale; Solventi organici: <0,1% in peso; Polveri con granulometria <10µ non superiori al 10% in peso delle polveri totali; Non radioattivo ai sensi del Decreto Legislativo 17 marzo 1995, n. 230;</p> <p>Non devono essere presenti contenitori chiusi o non sufficientemente aperti, né materiali pericolosi infiammabili e/o esplosivi e/o armi da fuoco intere o in pezzi.</p> <p>Con certificazione ai sensi del Regolamento UE 333/2011 (Allegato 1 del 31.03.2011 "Criteri per i rottami di ferro e acciaio"):</p> <p>1.2 la quantità totale dei materiali estranei sterili è ≤ 2% in peso. Sono considerati materiali estranei:</p> <p>1) materiali non ferrosi (tranne gli elementi di lega presenti in qualsiasi substrato metallico ferroso) e materiali non metallici quali terra, polvere, isolanti e vetro;</p> <p>2) materiali non metallici combustibili, quali gomma, plastica, tessuto, legno e altre sostanze chimiche o organiche;</p> <p>3) elementi di maggiori dimensioni (della grandezza di un mattone) non conduttori di elettricità, quali pneumatici, tubi ripieni di cemento, legno e calcestruzzo;</p> <p>4) residui delle operazioni di fusione, riscaldamento, preparazione delle superfici (anche scricatura), molatura, segatura, saldatura e ossitaglio cui è sottoposto l'acciaio, quali scorie, scaglie di laminazione, polveri raccolte nei filtri d'aria, polveri da molatura, fanghi.</p> <p>1.3 I rottami non contengono ossido di ferro in eccesso, sotto alcuna forma, tranne le consuete quantità dovute allo stoccaggio all'aperto, in condizioni atmosferiche normali, di rottami preparati.</p> <p>1.4 I rottami non presentano, ad occhio nudo, oli, emulsioni oleose, lubrificanti o grassi, tranne quantità trascurabili che non danno luogo a gocciolamento.</p> <p>1.5 Radioattività: l'azienda effettua il controllo radiometrico con portale fisso (e in caso di guasto momentaneo con strumentazione portatile) del rottame in ingresso.</p> <p>1.6 I rottami non presentano alcuna delle caratteristiche di pericolo di cui all'Allegato III della Direttiva 2008/98/CE. I rottami rispettano i limiti di concentrazione fissati nella decisione 2000/532/CE e non superano i valori di cui all'Allegato IV del Regolamento (CE) n. 850/2004. La presente disposizione non vale per le caratteristiche dei singoli elementi presenti nelle leghe di ferro e acciaio.</p> <p>1.7 I rottami non contengono alcuna contenitore sotto pressione, chiuso o insufficientemente aperto che possa causare un'esplosione in una fornace metallurgica.</p> <p>Si ottengono così rottami in attesa di certificazione ai sensi del Regolamento UE 333/2011 e conformi alle specifiche AISI, CECA, EURO, UNI, CAEF.</p>

11	POTENZIALITÀ ANNUA DELL'IMPIANTO IN CUI AVVENGONO LE OPERAZIONI DI RECUPERO <i>(recupero ambientale)</i>	Non pertinente
12	QUANTITÀ ANNUA DI RIFIUTI AVVIATI AL RECUPERO <i>(recupero di materia)</i>	50.150 tonnellate
13	QUANTITÀ ANNUA DI PRODOTTO OTTENUTO DALLE OPERAZIONI DI RECUPERO <i>(recupero di materia)</i>	50.150 tonnellate
14	PERCENTUALE DI PRODOTTO RECUPERATO <i>(recupero di materia)</i>	100,00%
15	POTENZA TERMICA NOMINALE DELL'IMPIANTO IN CUI AVVIENE IL RECUPERO ENERGETICO <i>(recupero energetico)</i>	Non pertinente
16	QUANTITÀ DI ENERGIA PRODOTTA <i>(recupero energetico)</i>	Non pertinente
17	RENDIMENTO ENERGETICO <i>(recupero energetico)</i>	Non pertinente
18	CARATTERISTICHE DEL DEPOSITO	Vedi relazione tecnica e planimetria allegata
19	UBICAZIONE DEL DEPOSITO	Vedi relazione tecnica e planimetria allegata
20	CARATTERISTICHE MERCEOLOGICHE DELLE MATERIE OTTENUTE E LORO DESTINAZIONE	<p>Caratteristiche dei materiali in uscita AISI: 304 – 430 – 410 – 400 – 316 CECA (EURO): 01(E3) - 02(E1) - 03(EL) - 04(E1L) - 05 - 07 - 08 - 09 - 14 - 15 - 33(E40) - 41 (E5M) - 42 (EG5) - 45(E5A) - 50(E8) – 50/S(E8E) - 50C(E8CR) - 50/Z(E8Z) - 51 - 52 (E6) - 55 UNI: 9981 – CAEF</p> <p>In uscita i materiali vengono identificati nei documenti di trasporto (DDT) con le classificazioni UNI, UNI EN, EURO, CECA o AISI a seconda della tipologia (es: rottame ferro CECA 50 E8). Viene inoltre altresì apposto un timbro in cui si precisa che trattasi di materie prime certificate ai sensi del Regolamento UE 333/2011 materiali derivanti da attività di recupero.</p> <p>Destinazione: acciaierie, fonderie o commercianti di materie prime; impianti di recupero autorizzati.</p>

1	TIPOLOGIA DI RIFIUTO	Paragrafo n° 3.2 - allegato 1 - suballegato 1 del D.M. 05/02/98 e s.m.i.
2	ATTIVITÀ DI RECUPERO	Recupero di materia (art. 3 del D.M. 05/02/98 e s.m.i.)
3	CODICI CER	100899, 110501, 110599, 120103, 120104, 120199, 150104, 170401, 170402, 170403, 170404, 170406, 170407, 191002, 191203, 200140
4	PROVENIENZA	Attività industriali, artigianali, agricole, commerciali e di servizi; lavorazione di ferro, ghisa e acciaio; raccolta differenziata; impianti di selezione o di incenerimento di rifiuti; attività di demolizione.
5	CARATTERISTICHE DEL RIFIUTO	Rifiuti di metalli non ferrosi o loro leghe anche costituiti da rottami e cascami di barre, profili, lamiere, nastri di alluminio, fogli di alluminio, rame elettrolitico nudo, rottame di ottone, rottami e cascami di nichel, cupronichel, bronzo, zinco, piombo e alpacca, imballaggi, fusti, latte, vuoti e lattine di metalli ferrosi e non ferrosi e acciaio anche stagnato; PCB e PCT <25 ppb ed eventualmente contenenti inerti, plastiche, ecc. <20% in peso, oli <10% in peso; non radioattivo ai sensi del decreto legislativo 17 marzo 1995, n. 230.
6	STATO FISICO	Solido non pulverolento
7	QUANTITÀ MASSIMA ANNUA RECUPERATA	5.000 ton - 10.000 mc ca.
8	QUANTITÀ MASSIMA Istantanea di messa in riserva	180 ton - 360 mc ca.
9	POTENZIALITÀ GIORNALIERA DI RECUPERO	ca. 25 tonnellate/giorno

10	CODICI E DESCRIZIONE DELLE OPERAZIONI DI RECUPERO	R13 - R4	<p>Messa in riserva [R13] per la produzione di materia prima secondaria per l'industria metallurgica mediante selezione, eventuale trattamento a secco e/o umido per l'eliminazione di materiale e/o sostanze estranee in conformità alle seguenti caratteristiche [R4]: Olio e grassi: <0,2 % in peso; PCB e PCT: <25 ppb; Inerti, metalli non ferrosi, plastiche, altri materiali indesiderati: max 5% in peso come somma totale; Solventi organici: <0,1% in peso; Polveri con granulometria <10µ non superiori al 10% in peso delle polveri totali; Non radioattivo ai sensi del Decreto Legislativo 17 marzo 1995, n. 230; Non devono essere presenti contenitori chiusi o non sufficientemente aperti, né materiali pericolosi infiammabili e/o esplosivi e/o armi da fuoco intere o in pezzi. Si ottengono materiali conformi alle specifiche UNI, EN, EURO.</p> <p>Limitatamente all'alluminio o alle leghe di alluminio con certificazione ai sensi del Regolamento UE 333/2011 (Allegato 2 del 31.03.2011 "Criteri per i rottami di alluminio"): 1.2 la quantità totale dei materiali estranei sterili è ≤ 5% in peso oppure la resa dei metalli è ≥ 90%. Sono considerati materiali estranei: 1) metalli diversi dall'alluminio e dalle leghe di alluminio; 2) materiali non metallici quali terra, polveri, isolanti e vetro; 3) materiali non metallici combustibili, quali gomma, plastica, tessuto, legno e altre sostanze chimiche o organiche; 4) elementi di maggiori dimensioni (della grandezza di un mattone) non conduttori di elettricità, quali pneumatici, tubi ripieni di cemento, legno o calcestruzzo; oppure 5) residui delle operazioni di fusione dell'alluminio e leghe di alluminio, riscaldamento, preparazione della superficie (anche scricatura), molatura, segatura, saldatura e ossitaglio, quali scorie, impurità, loppe, polveri raccolte nei filtri dell'aria, polveri da molatura, fanghi; 1.3 I rottami non contengono polivinilcloruro (PVC) sotto forma di rivestimenti, vernici, materie plastiche. 1.4 I rottami sono esenti alla vista, da oli, emulsioni oleose, lubrificanti o grassi, tranne quantità trascurabili che non comportano gocciolamento. 1.5 Radioattività: l'azienda effettua il controllo radiometrico con portale fisso (e in caso di guasto momentaneo con strumentazione portatile) del rottame in ingresso. 1.6 I rottami non presentano alcuna delle caratteristiche di pericolo di cui all'Allegato III della Direttiva 2008/98/CE. I rottami rispettano i limiti di concentrazione fissati nella decisione 2000/532/CE e non superano i valori di cui all'Allegato IV del Regolamento (CE) n. 850/2004. La presente disposizione non vale per le caratteristiche dei singoli elementi presenti nelle leghe di alluminio. 1.7 I rottami non contengono alcuna contenitore sotto pressione, chiuso o insufficientemente aperto che possa causare un'esplosione in una fornace metallurgica. Si ottengono materiali di alluminio e sue leghe in attesa di certificazione ai sensi del Regolamento UE 333/2011 e conforme alle specifiche UNI ed EURO.</p> <p>Limitatamente al rame e alle leghe di rame con certificazione ai sensi del Regolamento UE 715/2013 (Allegato 1 del 25.07.2013 "Criteri per i rottami di rame"): 1.2 la quantità totale dei materiali estranei sterili è ≤ 2% in peso. Sono considerati materiali estranei: 1) metalli diversi dal rame e dalle leghe di rame; 2) materiali non metallici quali terra, polveri, isolanti e vetro; 3) materiali non metallici combustibili, quali gomma, plastica, tessuto, legno e altre sostanze chimiche o organiche; 4) scorie, impurità, loppe, polveri raccolte nei filtri dell'aria, polveri da molatura, fanghi. 1.3 I rottami non contengono ossido metallico in eccesso, sotto alcuna forma, tranne le consuete quantità dovute allo stoccaggio all'aperto, in condizioni atmosferiche normali, di rottami preparati. 1.4 I rottami sono esenti, alla vista, da oli, emulsioni oleose, lubrificanti o grassi, tranne quantità trascurabili che non comportano gocciolamento. 1.5 Radioattività: l'azienda effettua il controllo radiometrico con portale fisso (e in caso di guasto momentaneo con strumentazione portatile) del rottame in ingresso. 1.6 I rottami rispettano i limiti di concentrazione fissati nella decisione 2000/532/CE e non superano i valori di cui all'Allegato IV del Regolamento (CE) n. 850/2004. La presente disposizione non vale per le caratteristiche dei singoli elementi presenti nelle leghe di rame. 1.7 I rottami non contengono alcuna contenitore sotto pressione, chiuso o insufficientemente aperto che possa causare un'esplosione in una fornace metallurgica. 1.8 I rottami non contengono polivinilcloruro (PVC) sotto forma di rivestimenti, vernici, materie plastiche. Si ottengono materiali di rame e sue leghe in attesa di certificazione ai sensi del Regolamento UE 715/2013 e conforme alle specifiche UNI ed EURO.</p>
----	---	-----------------	---

11	POTENZIALITÀ ANNUA DELL'IMPIANTO IN CUI AVVENGONO LE OPERAZIONI DI RECUPERO <i>(recupero ambientale)</i>	Non pertinente
12	QUANTITÀ ANNUA DI RIFIUTI AVVIATI AL RECUPERO <i>(recupero di materia)</i>	5.000 tonnellate
13	QUANTITÀ ANNUA DI PRODOTTO OTTENUTO DALLE OPERAZIONI DI RECUPERO <i>(recupero di materia)</i>	5.000 tonnellate
14	PERCENTUALE DI PRODOTTO RECUPERATO <i>(recupero di materia)</i>	100,00%
15	POTENZA TERMICA NOMINALE DELL'IMPIANTO IN CUI AVVIENE IL RECUPERO ENERGETICO <i>(recupero energetico)</i>	Non pertinente
16	QUANTITÀ DI ENERGIA PRODOTTA <i>(recupero energetico)</i>	Non pertinente
17	RENDIMENTO ENERGETICO <i>(recupero energetico)</i>	Non pertinente
18	CARATTERISTICHE DEL DEPOSITO	Vedi relazione tecnica e planimetria allegata
19	UBICAZIONE DEL DEPOSITO	Vedi relazione tecnica e planimetria allegata
20	CARATTERISTICHE MERCEOLOGICHE DELLE MATERIE OTTENUTE E LORO DESTINAZIONE	<p>Caratteristiche dei materiali in uscita UNI: 10596 – 10597 – 9981 – 10432 – 9980 – 10434 UNI EN: 13920 – 12861 – 14290 – 10696 – 14057 <u>EURO</u></p> <p>In uscita i materiali vengono identificati nei documenti di trasporto (DDT) con le classificazioni UNI, UNI EN, EURO a seconda della tipologia (es: rottame alluminio UNI EN 13920). Viene inoltre altresì apposto un timbro in cui si precisa che trattasi di materie prime secondarie o materie prime certificate ai sensi del Regolamento UE 333/2011 e del Regolamento UE 715/2014 materiali derivanti da attività di recupero.</p> <p>Destinazione: acciaierie, fonderie o commercianti di materie prime; impianti di recupero autorizzati.</p>

1	TIPOLOGIA DI RIFIUTO	Paragrafo n° 5.8 - allegato 1 - suballegato 1 del D.M. 05/02/98 e s.m.i.	
2	ATTIVITÀ DI RECUPERO	Recupero di materia (art. 3 del D.M. 05/02/98 e s.m.i.)	
3	CODICI CER	160118, 160122, 160216, 170401, 170411	
4	PROVENIENZA	Scarti industriali o da demolizione e manutenzione di linee elettriche, di telecomunicazioni e di apparati elettrici, elettrotecnici e elettronici; riparazione veicoli; attività di demolizione veicoli autorizzata ai sensi del D.Lgs. 05/02/97 m. 22 e s.m.i.; industria automobilistica.	
5	CARATTERISTICHE DEL RIFIUTO	Spezzoni di cavo, anche in traccia, rivestiti da isolanti costituiti da materiali termoplastici, elastomeri, carta impregnata con olio, piombo e piomboplasto; costituiti da Cu fino al 75% e Pb fino al 72%.	
6	STATO FISICO	Solido non pulverolento	
7	QUANTITÀ MASSIMA ANNUA RECUPERATA	1.000 ton - 1.500 mc ca.	
8	QUANTITÀ MASSIMA ISTANTANEA DI MESSA IN RISERVA	80 ton - 120 mc ca.	
9	POTENZIALITÀ GIORNALIERA DI RECUPERO	ca. 4,55 tonnellate/giorno	
10	CODICI E DESCRIZIONE DELLE OPERAZIONI DI RECUPERO	R13	Il recupero del materiale metallico avviene attraverso la selezione per tipologia degli spezzoni di cavo rivestito, con azione meccanica attraverso una serie di macchinari (macinatore, nastri, mulino, granulatore, separatore, setaccio, filtri e spelacavi) che dà luogo alla produzione di rifiuti prodotti: - metalli non ferrosi CER 191203, che alimenta il processo di recupero nell'impianto con produzione di granulato di rame e rame al punto 3.2 dello scrivente impianto o alimenta il processo di recupero presso altri impianti consistente in materiali conferiti presso terzi autorizzati R13; - plastica e gomma CER 191204 che alimenta il processo di recupero presso altri impianti consistente in materiali conferiti presso terzo autorizzati R13.
11	POTENZIALITÀ ANNUA DELL'IMPIANTO IN CUI AVVENGONO LE OPERAZIONI DI RECUPERO <i>(recupero ambientale)</i>	Non pertinente	
12	QUANTITÀ ANNUA DI RIFIUTI AVVIATI AL RECUPERO <i>(recupero di materia)</i>	1.000 tonnellate	
13	QUANTITÀ ANNUA DI PRODOTTO OTTENUTO DALLE OPERAZIONI DI RECUPERO <i>(recupero di materia)</i>	1.000 tonnellate	
14	PERCENTUALE DI PRODOTTO RECUPERATO <i>(recupero di materia)</i>	100,00%	
15	POTENZA TERMICA NOMINALE DELL'IMPIANTO IN CUI AVVIENE IL RECUPERO ENERGETICO <i>(recupero energetico)</i>	Non pertinente	
16	QUANTITÀ DI ENERGIA PRODOTTA <i>(recupero energetico)</i>	Non pertinente	
17	RENDIMENTO ENERGETICO <i>(recupero energetico)</i>	Non pertinente	
18	CARATTERISTICHE DEL DEPOSITO	Vedi relazione tecnica e planimetria allegata	
19	UBICAZIONE DEL DEPOSITO	Vedi relazione tecnica e planimetria allegata	
20	CARATTERISTICHE MERCEOLOGICHE DELLE MATERIE OTTENUTE E LORO DESTINAZIONE	Rame e piombo nelle forme usualmente commercializzate. Prodotti plastici e in gomma nelle forme usualmente commercializzate. Caratteristiche dei materiali in uscita: CER 191203 – CER 191204 Destinazione: fonderie o commercianti di materie prime; impianti di recupero autorizzati.	

1	TIPOLOGIA DI RIFIUTO	Paragrafo n° 5.16 - allegato 1 - suballegato 1 del D.M. 05/02/98 e s.m.i.	
2	ATTIVITÀ DI RECUPERO	Recupero di materia (<i>art. 3 del D.M. 05/02/98 e s.m.i.</i>)	
3	CODICI CER	110206, 160214, 160216, 200136	
4	PROVENIENZA	Industria componenti elettrici ed elettronici, costruzione, installazione e riparazione di apparecchiature elettriche, elettrotecniche ed elettroniche, attività industriali, attività commerciali e di servizio.	
5	CARATTERISTICHE DEL RIFIUTO	Oggetti di pezzatura variabile, esclusi tubi catodici, costituiti da parti in resine sintetiche, vetro o porcellana e metalli assiemati, alcuni con riporto di metalli preziosi.	
6	STATO FISICO	Solido non pulverolento	
7	QUANTITÀ MASSIMA ANNUA RECUPERATA	150 ton - 225 mc ca.	
8	QUANTITÀ MASSIMA Istantanea di messa in riserva	Non pertinente	
9	POTENZIALITÀ GIORNALIERA DI RECUPERO	ca. 0,70 tonnellate/giorno	
10	CODICI E DESCRIZIONE DELLE OPERAZIONI DI RECUPERO	R4	<p>Disassemblaggio per separazione dei componenti riutilizzabili (R4).</p> <p>Viene effettuato il disassemblaggio delle carcasse, dei cablaggi elettrici, delle schede elettroniche, separazione delle componenti in plastica, gomma, vetro, porcellana laddove non strutturalmente strutturati con il resto della struttura, frantumazione delle parti metalliche da quelle non metalliche. Si potrebbe verificare la possibilità di rilevare la presenza di materiali non trattabili, anche di piccole dimensioni, durante le fasi di cernita i quali verranno stoccati in appositi contenitori protetti e trattati come rifiuti prodotti dall'impianto e avviati a recupero o smaltimento a termini di legge.</p> <p>La produzione di componenti elettrici e elettronici nelle forme usualmente commercializzate (ventilatori, schede, ecc.) metalli ferrosi e non ferrosi, essenzialmente rame (Cu), ferro e alluminio avviene effettuando una cernita e separazione manuale.</p> <p>La parte dei cavi elettrici viene lavorata con una macchina che provvede alla separazione dei metalli da altri materiali (spelafili) o con il mulino di macinazione cavi ottenendo rifiuti prodotti da lavorazione CER 191203 metalli non ferrosi e CER 191204 plastica e gomma.</p> <p>La parte del ferro e/o alluminio e/o altri metalli verrà separata manualmente ottenendo rifiuti prodotti da lavorazioni CER 191202 metalli ferrosi e CER 191203 metalli non ferrosi. I materiali vengono avviati alle operazioni di recupero.</p> <p>La produzione di metalli ferrosi CER 191202, metalli non ferrosi CER 191203 alimenta il processo di recupero nell'impianto di cui al punto 3.1 e 3.2 dello scrivente impianto.</p>
11	POTENZIALITÀ ANNUA DELL'IMPIANTO IN CUI AVVENGONO LE OPERAZIONI DI RECUPERO <i>(recupero ambientale)</i>	Non pertinente	
12	QUANTITÀ ANNUA DI RIFIUTI AVVIATI AL RECUPERO <i>(recupero di materia)</i>	150 tonnellate	
13	QUANTITÀ ANNUA DI PRODOTTO OTTENUTO DALLE OPERAZIONI DI RECUPERO <i>(recupero di materia)</i>	150 tonnellate	
14	PERCENTUALE DI PRODOTTO RECUPERATO <i>(recupero di materia)</i>	100,00%	
15	POTENZA TERMICA NOMINALE DELL'IMPIANTO IN CUI AVVIENE IL RECUPERO ENERGETICO <i>(recupero energetico)</i>	Non pertinente	
16	QUANTITÀ DI ENERGIA PRODOTTA <i>(recupero energetico)</i>	Non pertinente	
17	RENDIMENTO ENERGETICO <i>(recupero energetico)</i>	Non pertinente	

18	CARATTERISTICHE DEL DEPOSITO	Vedi relazione tecnica e planimetria allegata
19	UBICAZIONE DEL DEPOSITO	Vedi relazione tecnica e planimetria allegata
20	CARATTERISTICHE MERCEOLOGICHE DELLE MATERIE OTTENUTE E LORO DESTINAZIONE	Componenti elettrici ed elettronici nelle forme usualmente commercializzate. Caratteristiche dei materiali in uscita CER 191202 – CER 191203 UNI – CECA – AISI Destinazione: vendita componenti riutilizzabili, fonderie o commercianti di materie prime; impianti di recupero autorizzati.

1	TIPOLOGIA DI RIFIUTO	Paragrafo n° 5.19 - allegato 1 - suballegato 1 del D.M. 05/02/98 e s.m.i.	
2	ATTIVITÀ DI RECUPERO	Recupero di materia (<i>art. 3 del D.M. 05/02/98 e s.m.i.</i>)	
3	CODICI CER	160214, 160216, 200136	
4	PROVENIENZA	Raccolta differenziata, centri di raccolta, attività industriali, commerciali e di servizi.	
5	CARATTERISTICHE DEL RIFIUTO	Apparecchi domestici, apparecchiature e macchinari destinati a dismissione, con esclusione dei trasformatori contenenti oli contaminati da PCB e PCT.	
6	STATO FISICO	Solido non pulverolento	
7	QUANTITÀ MASSIMA ANNUA RECUPERATA	1.400 ton - 2.140 mc ca.	
8	QUANTITÀ MASSIMA ISTANTANEA DI MESSA IN RISERVA	80 ton - 120 mc ca.	
9	POTENZIALITÀ GIORNALIERA DI RECUPERO	ca. 6,5 tonnellate/giorno	
10	CODICI E DESCRIZIONE DELLE OPERAZIONI DI RECUPERO	R13	Messa in riserva di rifiuti con disassemblaggio delle carcasse, dei cablaggi elettrici e delle schede elettroniche; separazione delle componenti in plastica e gomma laddove non strutturalmente vincolati con il resto della struttura, frantumazione e separazione delle parti metalliche da quelle non metalliche. Viene recuperato il materiale ferroso e metallico attraverso la selezione per tipologia, la riduzione volumetrica, la pressatura, la cesoiatura, ecc. ottenendo rifiuti prodotti da lavorazione di metalli ferrosi CER 191202 e metalli non ferrosi CER 191203 che alimentano il processo di recupero di cui al punto 3.1 e 3.2 dello scrivente impianto o alimenta il processo di recupero presso altri impianti consistente in materiali conferiti presso terzi autorizzati. L'attività avviene attraverso il deposito nelle apposite aree di lavorazione dove i materiali vengono movimentati attraverso mezzi meccanici (ragno) o manualmente e depositati in cumuli e/o appositi containers. Si potrebbe verificare la possibilità di rilevare la presenza di materiali non trattabili, anche di piccole dimensioni, durante le fasi di cernita i quali verranno stoccati in appositi contenitori protetti e trattati come rifiuti prodotti dall'impianto e avviati a recupero o smaltimento a termini di legge.
11	POTENZIALITÀ ANNUA DELL'IMPIANTO IN CUI AVVENGONO LE OPERAZIONI DI RECUPERO <i>(recupero ambientale)</i>	Non pertinente	
12	QUANTITÀ ANNUA DI RIFIUTI AVVIATI AL RECUPERO <i>(recupero di materia)</i>	1.400 tonnellate	
13	QUANTITÀ ANNUA DI PRODOTTO OTTENUTO DALLE OPERAZIONI DI RECUPERO <i>(recupero di materia)</i>	1.400 tonnellate	
14	PERCENTUALE DI PRODOTTO RECUPERATO <i>(recupero di materia)</i>	100,00%	
15	POTENZA TERMICA NOMINALE DELL'IMPIANTO IN CUI AVVIENE IL RECUPERO ENERGETICO <i>(recupero energetico)</i>	Non pertinente	
16	QUANTITÀ DI ENERGIA PRODOTTA <i>(recupero energetico)</i>	Non pertinente	
17	RENDIMENTO ENERGETICO <i>(recupero energetico)</i>	Non pertinente	
18	CARATTERISTICHE DEL DEPOSITO	Vedi relazione tecnica e planimetria allegata	
19	UBICAZIONE DEL DEPOSITO	Vedi relazione tecnica e planimetria allegata	
20	CARATTERISTICHE MERCEOLOGICHE DELLE MATERIE OTTENUTE E LORO DESTINAZIONE	Caratteristiche dei materiali in uscita CER 191202 – CER 191203 Destinazione: fonderie o acciaierie autorizzate; impianti di recupero autorizzati.	



CERTIFICATION EUROPETM

SI CERTIFICA CHE IL
SISTEMA DI GESTIONE

DI

RAFFIN S.R.L.

IN

VIA SLOVENIA, 17 - 33100 UDINE (UD) - ITALY

È CONFORME AL REGOLAMENTO

End of Waste

REG. (UE) 333/2011

Certification Europe Italia Srl non è responsabile di eventuali modifiche introdotte ai Regolamenti dopo la data di emissione del presente certificato. Il presente certificato viene emesso a seguito di risultanza positiva dell'audit condotto presso l'organizzazione in accordo a quanto espresso nei Regolamenti Europei. Per informazioni puntuali e aggiornate circa eventuali variazioni intervenute nello stato della certificazione di cui al presente certificato, si prega di contattare il n° telefonico 0321/622497 o indirizzo mail info@ceitalia.com.

Certificato n° 020/2011

Emissione corrente: 20 gennaio 2017

Data di Emissione: 07 ottobre 2011

Valido fino a: 23 gennaio 2020

Il Direttore: Luciano Fizzotti



Certification Europe Italia S.r.l.
Via Russi N. 1 - 28100 Novara.
E.mail info@ceitalia.com





CERTIFICATION EUROPETM

SI CERTIFICA CHE IL
SISTEMA DI GESTIONE
DI
RAFFIN S.R.L.

IN

VIA SLOVENIA, 17 - 33100 UDINE (UD) - ITALY

È CONFORME AL REGOLAMENTO

End of Waste

REG. (UE) 715/2013

Certification Europe Italia Srl non è responsabile di eventuali modifiche introdotte ai Regolamenti dopo la data di emissione del presente certificato. Il presente certificato viene emesso a seguito di risultanza positiva dell'audit condotto presso l'organizzazione in accordo a quanto espresso nei Regolamenti Europei. Per informazioni puntuali e aggiornate circa eventuali variazioni intervenute nello stato della certificazione di cui al presente certificato, si prega di contattare il n° telefonico 0321/622497 o indirizzo mail info@ceitalia.com.

Certificato n° 020/2014

Emissione corrente: 20 gennaio 2017

Data di Emissione: 24 gennaio 2014

Valido fino a: 23 gennaio 2020

Il Direttore: Luciano Fizzotti



Certification Europe Italia S.r.l.
Via Russi N. 1 - 28100 Novara.
E.mail info@ceitalia.com

