

Autorizzazione ai sensi dell'art. 208 D.Lgs 152/06 e s.m.i., per la gestione dell'impianto di trattamento di rifiuti speciali ubicato in via di Casellina, 73/5 Comune di Scandicci (FI) (Pratica Suap n. PLLLSN49R14D612K-29072021-1759) (cod.Aramis n. 51161).

Società richiedente: Central Recovery di Alessandro Pallavicini (Partita I.V.A n. 01991680487);

Sede legale e sede impianto: via di Casellina, 73/5 Scandicci;

documentazione progettuale presente agli atti:

in data 03/08/2021 prot. n. 0314806 e 06/08/2021 prot. n. 0319926, la società Central Recovery di Pallavicini Alessandro, tramite Suap, ha trasmesso l'istanza di autorizzazione ai sensi dell'art. 208 del D.Lgs 152/06 e s.m.i., per l'impianto di via di Casellina, 73/5 Comune di Scandicci (FI) costituita da:

- lettera
- procura
- modulistica_regionale
- allegato_1_oneri
- allegato_2_VIA
- allegato_3_Relazione_tecnica_art_208
- allegato_3_allegati_Relazione_art_208
- allegato_4_frontespizio
- Relazione_tecnica_Fani (urbanistica)
- allegato_5_frontespizio
- allegato_5_Layout
- allegato_6_schede_descrittive_rifiuti.pdf
- allegato_7_VIAC.pdf
- allegato_8_Relazione_scarichi_idrici.pdf
- allegato_9_schede_sicurezza_materie_prime.pdf
- allegato_10_Seveso.pdf
- allegato_11_PMC.pdf
- allegato_12_Quadro_economico.pdf
- allegato_13_Quadro_temporale
- allegato_14_Piano_ripristino.pdf
- allegato_15_Garanzia_finanziaria.pdf
- antimafia_central.pdf

in data 18-03-2022 prot. n. 0112957 la società ha trasmesso la dichiarazione in merito alle attività soggette ai controlli di prevenzione incendio

in data 13-6-22 prot. n. 240131 la società Central Recovery di Alessandro Pallavicini ha trasmesso delle integrazioni volontarie al fine di rettificare l'Allegato 6 " Schede descrittive relative alle attività di gestione dei rifiuti nell'impianto";

in data 07-12-2022 prot. 0474919 la stessa società ha trasmesso alla Regione Toscana copia della Polizza fidejussoria

Inquadramento dell'area in cui insiste l'impianto

La società Central Recovery di Pallavicini Alessandro effettua attività di gestione di rifiuti speciali pericolosi e non pericolosi conto terzi nel Comune di Scandicci (FI) in Via di Casellina n° 73/75. L'attività dell'impianto viene svolta in una porzione di fabbricato ricadente sul lotto di terreno identificato al N.C.T. dello stesso comune nel foglio di mappa n°11 dalla p.lla n.23. Il fabbricato rispetto al vigente Regolamento Urbanistico ricade nelle seguenti zone urbanistiche:– Aree ricadenti all'interno del perimetro dei centri abitati; – Zone urbanizzate – tessuto produttivo saturo, tale area è soggetta all'art. 115 del vigente P.O.

Le attività di gestione dei rifiuti sono svolte all'interno di un capannone industriale di superficie di circa 320 mq, con un'altezza media di circa 6 metri. Non sono presenti piazzali dedicati allo stoccaggio o alla movimentazione dei rifiuti. L'accesso al sito dei mezzi per il carico e lo scarico dei rifiuti avviene dall'ingresso su via di Casellina. Sia l'area di accesso che l'area antistante il capannone risultano asfaltate ed a comune con i capannoni adiacenti. I mezzi di trasporto dei rifiuti entrano in retromarcia all'interno del capannone. All'interno dell'impianto sono presenti le seguenti attrezzature:- n° 1 bilancia; - n° 1 rilevatore di radioattività portatile; - n° 2 trituratori elettrici utilizzati per il trattamento delle carte e delle pellicole fotografiche; - n° 1 linea di trattamento e recupero di rifiuti costituiti da pellicole e carte per fotografia contenenti argento; - n° 2 recuperatori elettrolitici di argento; - n° 1 muletto.

Non sono presenti serbatoi interrati

L'impianto svolge l'attività di microraccolta e stoccaggio (D15;R13) di rifiuti oltre al recupero dell'argento (operazione R4) da rifiuti non pericolosi costituiti da pellicole e carte per fotografia contenente argento (CER 090107).

RIFIUTI

(Estratto Relazione_tecnica art_208 prot. n. 0319926 del 06/08/2021; A2 -"Schede descrittive" ed"Elenco rifiuti prodotti"(Parte 1), Elenco Rifiuti "EER"-Descrizione (Parte 2) prot. n.240131 del 13-6-22 ; A3-Procedure gestionali; A4 -Layout prot. n. 0319926 del 06-08-2021

Capacità impianto, Operazioni e codici EER dei rifiuti autorizzati.

La potenzialità dell'impianto in termini di stoccaggio istantaneo e di stoccaggio annuo, è indicata nelle seguenti tabelle relative rispettivamente ai rifiuti non pericolosi e pericolosi nelle quali sono indicati lo stato fisico, le Operazioni di Recupero o Smaltimento, i quantitativi autorizzati, l'ubicazione nella planimetria A4 -*Layout prot. n. 0319926 del 06-08-2021*.

Ad ogni macro gruppo distinto per stato fisico (per es. Rifiuti non pericolosi liquidi, ecc), corrisponde una delle "Schede", da 1 a 9, presenti in A2 -*"Schede descrittive"*. Ogni scheda indica i codici EER autorizzati, la Provenienza, le Modalità gestionali dello stoccaggio (R13 o D15) e le Modalità operative per lo svolgimento delle operazioni R12 o D14.

Nel caso della "Scheda N° 5: MESSA IN RISERVA R13 ED ATTIVITA' ATTIVITÀ DI RECUPERO DI RIFIUTI NON PERICOLOSI CER 09.01.07 (RIFIUTI COSTITUITI DA PELLICOLE E CARTE PER FOTOGRAFIE CONTENENTI ARGENTO E SUOI COMPOSTI)" sono indicate anche le Modalità operative per lo svolgimento dell'operazione autorizzata di *Riciclaggio /recupero dei metalli e dei composti metallici* – R4.

Rifiuti non pericolosi

Scheda	Tipo di rifiuto	Stato fisico	Attività di recupero/ smaltimento	Stoccaggio istantaneo		Trattamento annuo	Riferimento aree ubicazione planimetria
				m ³	t		
1	RIFIUTI NON PERICOLOSI	Liquidi	D15	50	50	3.600	1-2-3-4-5 -11
			D14				24
2	RIFIUTI NON PERICOLOSI	Solidi/ Fangosi	D15	6	8,4	50	17
			D14				23
3	RIFIUTI NON PERICOLOSI	Solidi	R13	6	8,4	700	15
				9	8,4		16
				9	12,6		12
			R12	---	---	35	23
4	RIFIUTI NON PERICOLOSI RAEE	Solidi	R13	9	12,6	750	27
			R12	---	---		18
5	RIFIUTI NON PERICOLOSI CER 09.01.07	Solidi	R13	18	16,2	150	6
		Solidi	R4	---	---	150	20
			Totale	107	116,6	5.435	

Rifiuti pericolosi

Scheda	Tipo di rifiuto	Stato fisico	Attività di recupero/ smaltimento	Stoccaggio istantaneo		Trattamento annuo	Riferimento aree ubicazione planimetria
				m ³	t		
6	RIFIUTI PERICOLOSI	Solidi/ Fangosi	D15	3	3	1.700	14
7	RIFIUTI PERICOLOSI	Liquidi	D15	14	14	3.450	10
			D15-D14	6	6		19-24
8	RIFIUTI PERICOLOSI	Solidi/ Fangosi	R13	21	21	300	13
9	RIFIUTI PERICOLOSI RAEE	Solidi	R13	3	4,2	300	26
			Totale	48	48,2	5.785	

Per il quadro dei rifiuti autorizzati (codici EER) si rimanda all'allegato A2 -“*Schede descrittive*” ed“*Elenco rifiuti prodotti*”(Parte 1), *Elenco Rifiuti “EER”-Descrizione (Parte 2) prot. n.240131 del 13-6-22.*

Le operazioni di gestione dei rifiuti per le quali la ditta è autorizzata sono:

1. deposito preliminare (D15) e messa in riserva (R13) di rifiuti speciali non pericolosi (liquidi, solidi);
2. deposito preliminare (D15) e messa in riserva (R13) di rifiuti speciali pericolosi (liquidi, solidi);

A seguito delle fasi di preaccettazione ed accettazione, (Il dettaglio delle fasi di pre-accettazione ed accettazione dei rifiuti è riportato in A3-Procedure gestionali) i rifiuti sono collocati nelle specifiche aree di stoccaggio a mano o mediante utilizzo di transpallet manuali o muletto, in big-bags, ceste in plastica o in metallo, gabbie in metallo, fusti, pallets nel caso di rifiuti solidi pericolosi e non pericolosi (I rifiuti solidi non vengono stoccati a terra in cumuli.). I rifiuti liquidi pericolosi o non pericolosi sono stoccati all'interno di fusti o cisternette in plastica o in metallo, o in cisterne, (come descritto nella legenda dell'A4 -Layout prot. n. 0319926 del 06-08-2021). Tali contenitori sono posti al di sopra di vasche di raccolta a tenuta stagna o pozzetti di sicurezza per contenere eventuali sversamenti.

Ai fini dell'identificazione e del controllo delle giacenze, i rifiuti sono etichettati con il relativo codice EER e le eventuali classi di pericolo, se pericolosi. Su ogni collo è riportato un numero di riferimento o una fotocopia del FIR che permette la loro identificazione.

Nel caso in cui si verifichi l'eventualità di stoccare rifiuti identificati con lo stesso EER ma con classi di pericolo diverse, i rifiuti sono stoccati nelle relative aree confezionati in imballaggi separati ed opportunamente identificati.

3. L'operazione D14 - "ricondizionamento preliminare prima di una delle operazioni indicate da D1 a D12" di rifiuti pericolosi (Liquidi) e non pericolosi (liquidi e solidi), consistente in riconfezionamento di rifiuti destinati a smaltimento;
4. ricondizionamento preliminare R12 di rifiuti non pericolosi (solidi), consistente in riconfezionamento di rifiuti destinati a recupero;

Le operazioni di ricondizionamento dei rifiuti aventi lo stesso EER comprendono l'insieme delle operazioni previste per il riconfezionamento di stesse partite o partite diverse di rifiuti in uno stesso contenitore al fine di ottimizzare lo stoccaggio dei rifiuti e/o il conferimento dei rifiuti presso l'impianto di destinazione. I rifiuti riconfezionati mantengono il loro EER di ingresso.

Dalle operazioni di sconfezionamento e/o dal travaso dei rifiuti in contenitori diversi da quelli originali vengono eventualmente prodotti i rifiuti di imballaggio identificati con CER della famiglia 15 gestiti in deposito temporaneo. Si rimanda allo schema a blocchi della Relazione tecnica prot. RT n. 0319926 del 06-08-2021.

5. disassemblaggio R12 di rifiuti speciali non pericolosi costituiti da RAEE appartenenti alle tipologie identificate con i numeri da "1" a "6" nell'ALLEGATO III del D. Lgs. 14 marzo 2014, n. 49, e classificati con codice EER 16.02.14 (apparecchiature fuori uso).

La ditta effettua il disassemblaggio R12 esclusivamente di rifiuti RAEE non pericolosi CER 160214, mentre effettua la Messa in riserva R13 di RAEE non pericolosi e pericolosi.

A seguito dell'operazione di disassemblaggio R12 sui RAEE, sono avviate a recupero presso altri impianti le frazioni recuperabili come: i metalli ferrosi, i metalli non ferrosi, i cavi, il vetro, la plastica, le schede elettroniche.

I materiali non recuperabili, (identificati con il codice EER 191212 o CER 191204) sono conferiti a impianti che ne effettuano lo smaltimento.

Si rimanda allo schema a blocchi della Relazione tecnica prot. RT n. 0319926 del 06-08-2021 per l'elenco dei CER dei rifiuti prodotti.

6. Attività di recupero R13 - R4 di rifiuti identificati con codice EER 09.01.07 - *“carta e pellicole per fotografia, contenenti argento o composti dell'argento”* al fine di ottenere scaglie di argento che hanno perso la qualifica di rifiuto (End Of Waste).

Approfondimenti su questa attività di recupero e relativo schema a blocchi (Estratto Relazione tecnica prot. RT n. 0319926 del 06-08-2021) sono di seguito al paragrafo “Recupero Metalli (Ag) da rifiuti EER 090107”.

Fasi gestionali

La ditta, si è dotata delle seguenti procedure gestionali che costituiscono l’A3-Procedure gestionali al presente atto:

- Preaccettazione, rev 3 luglio 2021;
- Accettazione, rev. 4 luglio 2021;
- Ricondizionamento, rev.2 luglio 2021;
- Recupero Metalli (Ag) da rifiuti non pericolosi EER 090107, Rev.1 luglio 2021;
- Mod. Trattamento, luglio 2021;
- Tracciabilità dei rifiuti gestiti e prodotti, rev. 4 luglio 2021;
- Istruzioni per la Movimentazione dei rifiuti da trattare, rev. 5 luglio 2021;
- Modulo Rilevamento controllo radiometrico;

Tracciabilità

(Estratto A3-Procedure gestionali in particolare Procedura Tracciabilità dei rifiuti gestiti e prodotti, rev. 4 luglio 2021)

Nell’impianto viene utilizzato un sistema incentrato su un software gestionale che consente di tracciare il percorso di un rifiuto dall’accettazione alla destinazione (smaltimento o recupero) in uscita dall’impianto, basandosi sul numero del formulario e sul codice identificativo EER.

Per i rifiuti che vengono sottoposti a trattamento R12-D14-R4 all’interno dell’impianto è prevista una modulistica specifica, (MOD TRAT) al fine di collegare le partite di rifiuti trattati. Nella modulistica vengono riportati i rifiuti prodotti con i relativi EER, da riportare poi sui contenitori dei rifiuti prodotti che vengono stoccati nelle aree previste dell’impianto (A2 -“Schede descrittive” ed“Elenco rifiuti prodotti”(Parte 1); Elenco Rifiuti “EER”-Descrizione (Parte 2) ed A4 -Layout prot. n. 0319926 del 06-08-2021).

Procedura ricondizionamento rifiuti

(Estratto A3-Procedure gestionali in particolare Procedura Ricondizionamento Rev. 2 Luglio 2021)

Dalla documentazione si evince che “il ricondizionamento D14/R12 di rifiuti non pericolosi o pericolosi in ingresso all’impianto, è un’operazione che viene effettuata tra rifiuti aventi lo stesso EER e se pericolosi stesso EER e stesse HP, con stesse caratteristiche chimico-fisiche e merceologiche, appartenenti a stesse partite di rifiuti provenienti da un Produttore o partite diverse di rifiuti provenienti da Produttori diversi, ma che esercitando la stessa tipologia di attività produttiva.”

I rifiuti ricondizionati mantengono lo stesso codice EER d’ingresso e stesse HP. Inoltre viene utilizzata una cartellonistica che indica: “rifiuto ricondizionato CER xxxxxx prodotto da operazione R12/D14”. Le tempistiche previste per lo stoccaggio dei rifiuti riconfezionati sono quelle previste dalla Circolare del Ministero dell’Ambiente Prot.0001121.21-01-2019, ovvero 12 mesi per i rifiuti destinati a smaltimento e 6 mesi per i rifiuti destinati a recupero.

Dalle operazioni di sconfezionamento e/o dal travaso dei rifiuti in contenitori diversi da quelli originali, sono prodotti i seguenti rifiuti di imballaggio:

CER 150101 - *Imballaggi in carta e cartone*

CER 150103 - *Imballaggi in legno*

CER 150104 - *Imballaggi in metallo*

CER 150102 - *Imballaggi in plastica*

Gli imballaggi sopra indicati sono destinati a recupero.

CER 150110* Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze

Rifiuti prodotti

L’Elenco dei rifiuti prodotti all’interno dell’impianto è riportato in A2 -“Schede descrittive” ed“Elenco rifiuti prodotti”(Parte 1); Elenco Rifiuti “EER”-Descrizione (Parte 2).

Le aree che accolgono i rifiuti prodotti sono le Aree n. 7A, 7B e 8 indicate in A4-Layout prot. n. 0319926 del 06-08-2021.

I rifiuti prodotti sono gestiti in regime di deposito temporaneo art. 183 co.1 lett. bb) del Dlgs 152/06

Recupero Metalli (Ag) da rifiuti EER 090107

Tipologia	I rifiuti sottoposti a questa attività di recupero sono rifiuti speciali non pericolosi solidi codificati dal codice EER 09.01.07. <i>“carta e pellicole per fotografia, contenenti argento o composti dell'argento”</i>
Provenienza dei rifiuti	Aziende ospedaliere, studi medici e veterinari, attività cinescografica
Caratteristiche dei rifiuti	Si tratta di rifiuti costituiti da lastre radiografiche composte da uno strato di plastica ricoperto da nitrato d'argento.
Attività di recupero	Operazione R4 Tecnica utilizzata : electrowinning ovvero “ <u>processo elettrochimico</u> che viene realizzato all'interno di una cella elettrolitica in cui il metallo, disciolto in soluzione, viene estratto depositandosi sul catodo mediante il quale vengono recuperati i metalli preziosi dispersi nelle soluzioni acide o basiche”. Il Processo prevede l'utilizzo di recuperatori elettrolitici indicati come macchinari N° 20B o N° 20C, in A4 -Layout prot. n. 0319926 del 06-08-2021.
Caratteristiche EoW	Materie prime di cui al DPR 150/2002 Si tratta di “scaglie di argento” con purezza del 984‰±1‰. La normativa vigente (D.Lgs. 251/99) fissa i millesimi minimi consentiti per la lavorazione dell'argento a 800 e 925).
Quantità	I rifiuti trattati annualmente (R13-R4) sono 150t

Tracciabilità del Lotto da sottoporre all'operazione R4:

Per collegare i rifiuti sottoposti al trattamento R4 alle partite di materiale EoW ed ai rifiuti prodotti dal processo è utilizzata dal Gestore la modulistica denominata MOD TRAT con la quale i rifiuti che costituiscono le aliquote di un Lotto, sono tracciabili in base ai rispettivi FIR.

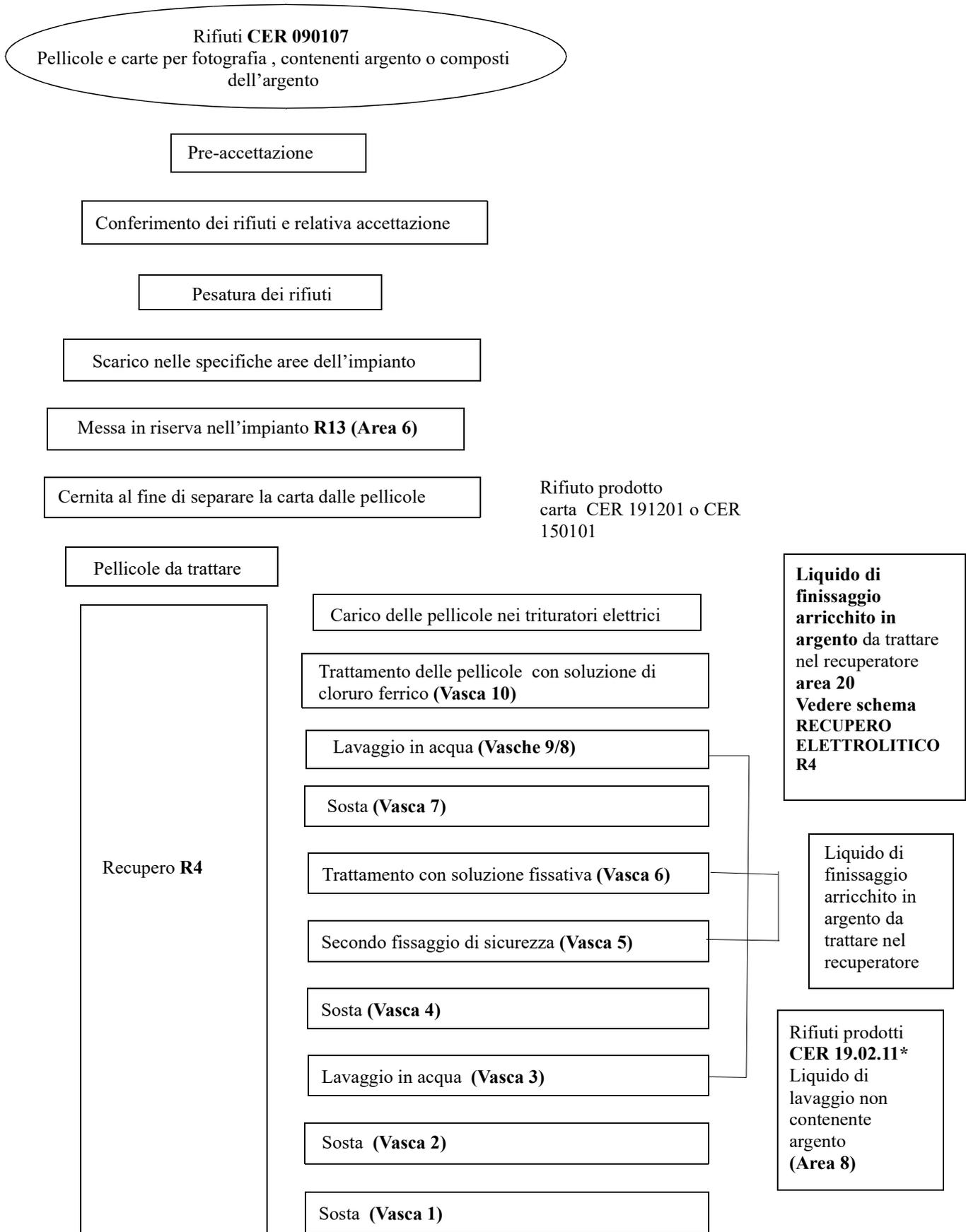
Ai Lotti viene data una numerazione progressiva rispetto all'anno in corso (Es. Lotto 1/21, Lotto 2/2021 ecc).

I vari lotti prodotti dai processi di recupero, con le relative quantità, verranno registrati su un apposito registro. L'argento (EOW) prodotto da ogni lotto, dopo il processo di recupero, sarà corredato da una dichiarazione sostitutiva di atto di notorietà ai sensi dell'art. 47 del Decreto del Presidente della Repubblica 28 dicembre 2000, n. 445 redatta al termine del processo di recupero, in cui il Gestore attesta che le "scaglie di argento" possono essere certificate ai sensi del comma 3 dell'art. 184 ter del D.L.vo n° 152/2006 e presentano un titolo conforme a quello previsto dalla normativa vigente per i metalli preziosi.

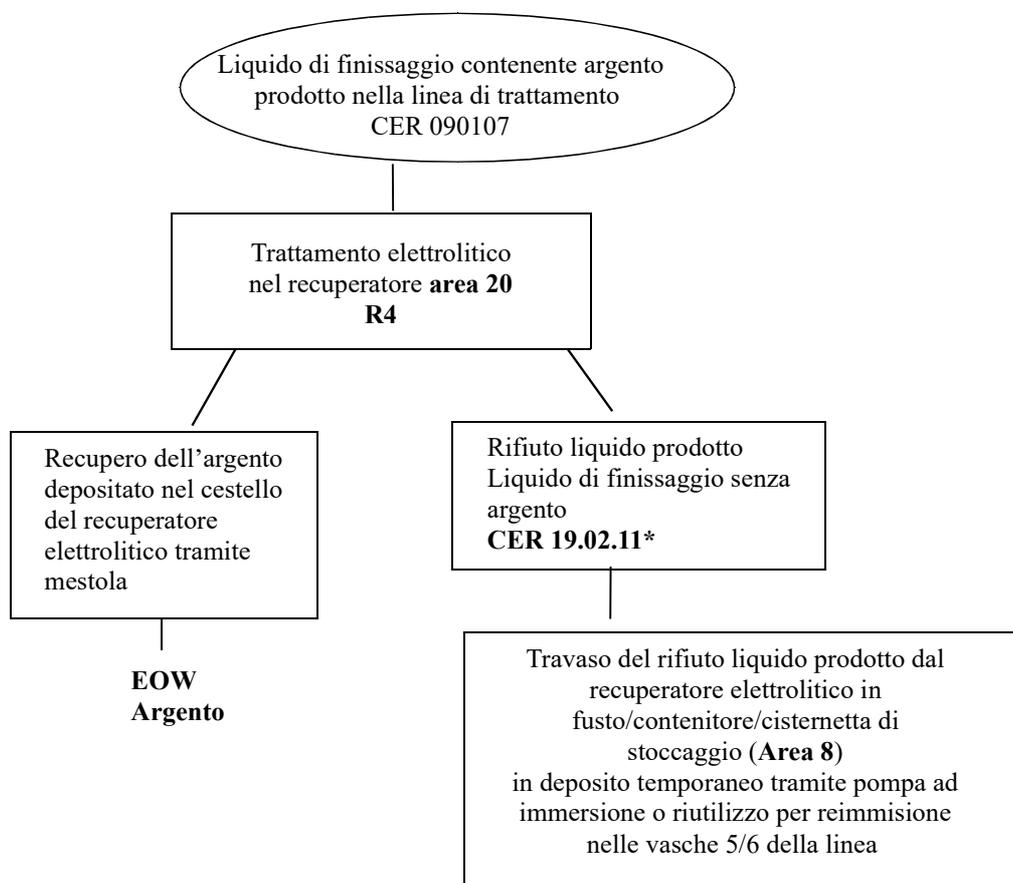
Analisi del titolo di Argento

Con il trattamento di recupero dell'Argento dei recuperatori elettrolitici sono prodotte scaglie di argento con grado di purezza superiore a quello previsto dalla normativa vigente del settore orafa. La ditta eseguirà un'analisi del titolo di Argento sul primo lotto di produzione e successivamente con periodicità annuale. Un campione del lotto sottoposto ad analisi verrà conservato nell'impianto.

Di seguito il diagramma a blocchi del processo legato all'operazione R4 autorizzata:



RECUPERO ELETTROLITICO R4



Rifiuti prodotti dall'attività di recupero R4:

- EER 19.02.11* - "altri rifiuti contenenti sostanze pericolose": Liquido di finissaggio senza argento
- EER 09.01.08 - "carta e pellicole per fotografia, non contenenti argento o composti dell'argento"

Tali rifiuti sono gestiti in deposito temporaneo rispettivamente in Area 8 (EER 19.02.11*) ed Area 7A-7B (EER 09.01.08). Il dettaglio delle aree è riportato in A4 -Layout prot. n. 0319926 del 06-08-2021.

Scarichi idrici

Le attività dell'impianto avvengono all'interno del fabbricato, che si affaccia direttamente su via di Casellina. Non sono presenti piazzali con attività di movimentazione rifiuti. Per le fasi di carico e scarico i mezzi entrano all'interno del fabbricato. All'interno del fabbricato in cui viene effettuata la gestione dei rifiuti, è presente un sistema di griglie a tenuta, non comunicante con il sistema fognario che raccoglie i reflui della pulizia delle pavimentazioni. Dalle attività svolte nell'insediamento non si generano scarichi di reflui industriali.

Nel resede posteriore di 63,5mq, con pavimentazione in cemento, i mezzi non accedono. La società in oggetto ha dichiarato che in tale resede non sono svolte "lavorazioni, né operazioni di stoccaggio rifiuti all'aperto o prodotti chimici impiegati nelle lavorazioni". Il resede è adibito a stoccaggio di attrezzature e per una quota parte a stoccaggio rifiuti risultati non conformi al controllo radiometrico. Quest'ultima porzione è coperta da una struttura prefabbricata ed è indicata come area n. 25 in A4 -Layout prot. n. 0319926 del 06-08-2021.

Nel resede posteriore sono presenti griglie di raccolta delle acque meteoriche. Queste acque sono considerate acque meteoriche dilavanti non contaminate AMDNC.

Le acque meteoriche raccolte dalle coperture e dal resede tergale sono recapitate nel sistema di raccolta del Lotto in cui è inserito il fabbricato, il quale è collegato alla pubblica fognatura.

Il Proponente ha presentato il Piano di Prevenzione e Gestione delle AMD di cui al DPGRT 46/R-2008.

Dall'impianto si originano i seguenti scarichi indicati in A4 -Layout prot. n. 0319926 del 06-08-2021:

- acque reflue assimilate a domestiche, generate dai servizi igienici (5 addetti):

Tali reflui, stimate in circa 45 mc/anno, sono recapitati in pubblica fognatura a seguito di trattamento in pozzetto degrassatore e fossa biologica tricamerale. In A4 -Layout prot. n. 0319926 del 06-08-2021 è indicato il pozzetto d'ispezione finale delle acque reflue assimilate a domestiche e quello d'ispezione della fognatura comunale.

- acque meteoriche dilavanti non contaminate AMDNC:

le AMDNC derivanti dal dilavamento delle coperture dei fabbricati e del resede tergale sono stimate in circa 345 mc/anno e scaricate in pubblica fognatura.

Emissioni in atmosfera

Nello stabilimento di Via di Casellina 73/75 non ci sono emissioni in atmosfera convogliate.

Data la tipologia di rifiuti e le modalità operative di svolgimento delle operazioni, nello stabilimento non sono presenti neanche emissioni in atmosfera diffuse.

L'operazione di riconfezionamento di rifiuti solidi, prevista solo per rifiuti non pericolosi, quali plastica, metallo, metalli misti, è condotta su rifiuti non polverulenti e non caratterizzati dalla presenza di solventi, come dichiarato dal gestore, pertanto durante l'operazione di riconfezionamento dei rifiuti solidi non pericolosi non c'è la necessità di operare sotto aspirazione.

(Riferimento al verbale della conferenza di servizi del 22-12-2021, trasmesso con prot. n. 0057097 del 14-02-2022)

Controlli Radiometrici

I controlli radiometrici sui rifiuti metallici sono effettuati mediante rilevatore di radioattività portatile modello strumento. In allegato A3-Procedure gestionali è presente il Modulo Rilevamento controllo radiometrico.

Per i casi di non conformità è prevista l'“Area in attesa di risoluzione non conformità da rilevamento radioattività” identificata come Area 25 in A4 -Layout prot. n. 0319926 del 06-08-2021.

VIAC

(Estratto Relazione VIAC - allegato 7 all'istanza del 03/08/2021 prot. n. 0314806 e 06/08/2021 prot. n. 0319926)

L'area in cui è inserito l'impianto in oggetto, in base al Piano di classificazione acustica comunale, ricade in classe V – “area prevalentemente industriale”, ed è confinante con un'area appartenente alla classe IV-”Aree di intensa attività umana.”

Dalla Relazione VIAC (allegato 7 all'istanza del 03/08/2021 prot. n.0314806 e 06/08/2021 prot. n. 0319926) si evince che in prossimità dei recettori individuati è verificato il rispetto dei limiti acustici previsti dalla vigente normativa.

Rischio di incidenti rilevanti (D.L.vo 105/2015 SEVESO)

La Central Recovery di Pallavicini Alessandro ha effettuato la verifica dell'assoggettabilità alla normativa relativa al controllo di incidenti rilevanti di cui al D.Lgs 105/2015. A seguito di tale valutazione la non assoggettabilità alla norma di cui al D.L.vo 105/2015 è data dal rispetto delle seguenti soglie:

(estratto da “Relazione Calcolo del limite delle soglie Seveso, datata 29 luglio 2021, Prot. n. 0319926 del 06-08-2021)

SOGLIA PER NON ASSOGGETTABILITA' alla normativa SEVESO
TOTALE sostanze pericolose detenute al di sotto della soglia inferiore se cautelativamente Rifiuti HP5 per sostanze H370 < 50 t
TOTALE sostanze pericolose detenute al di sotto della soglia inferiore se cautelativamente Rifiuti HP6 per sostanze H300, H310, H330 < 5 t H331 < 50 t

Piano di Ripristino Dismissione

(Estratto da Relazione tecnica Piano di Ripristino Ambientale e Piano di Indagine e Dismissione” datata 29 luglio 2021 Prot. n. 0319926 del 06-08-2021)

In caso di dismissione dell’impianto in fase di messa in sicurezza, saranno rimosse le cisterne dei rifiuti liquidi e si interverrà sul sistema di raccolta interno di reflui/sversamenti dato da vasche, griglie e pozzetti ciechi che verranno ripuliti ed ispezionati.

Ai fini del Piano di Dismissione sono state individuate due aree come potenziali sorgenti di inquinamento ambientale, nello specifico:

Zone critiche	Descrizione
Zona critica 1	Zona cisterne di stoccaggio [Aree 1-2-3-4-5] [Aree 10-11] Zona Linea lavorazione pellicole R4 [Aree da V0 a V10] Zona travasi rifiuti liquidi [Area 24]
Zona critica 2	Zona recuperatori elettrolitici dell’argento [Aree 20] Zona cisterne di stoccaggio [Aree 19]

per ciascuna area è stato previsto un punto d’indagine da realizzare con un sondaggio a carotaggio continuo (con profondità pari a 2m da p.c.) con prelievo di 2 campioni (coacervo) a sondaggio, alle quote 0/-1m e -1/-2m.

Il Set degli analiti da ricercare prevede: piombo, cadmio, rame, zinco, nichel, idrocarburi pesanti C>12.

Per le considerazioni sull’esclusione dall’indagine della frangia capillare e della falda, si rimanda alla Relazione tecnica Piano di Ripristino Ambientale e Piano di Indagine e Dismissione.

Prescrizioni rifiuti

1. rispettare durante la gestione dell'impianto la destinazione ed il corretto utilizzo delle aree di stoccaggio e trattamento così come previsto nella documentazione tecnica di progetto;
2. rispettare le procedure gestionali che costituiscono l'allegato A3 al presente atto;
3. In procedura ordinaria, il passaggio di rifiuti già sottoposti una volta ad R13 può avvenire verso una seconda operazione R13 solo se questa è effettuata nel medesimo impianto in cui avviene il recupero con operazioni da R1 a R12;
4. tenere un registro di gestione nel quale devono essere annotate: ogni operazione di manutenzione ordinaria e straordinaria dell'impianto, comprese le operazioni di controllo e eventuale ripristino della pavimentazione finalizzate a mantenere l'impermeabilizzazione; eventuali incidenti o imprevisti che comportino il fermo totale o parziale di zone dell'impianto e le modalità adottate per il ripristino delle condizioni normali di esercizio;
5. provvedere, in caso di eventi accidentali, all'immediata rimozione delle sostanze disperse e provvedere al loro corretto smaltimento nei tempi previsti dalla normativa vigente;
6. riportare sui contenitori utilizzati per lo stoccaggio l'indicazione della tipologia di rifiuto contenuto e i contrassegni di pericolosità e rischio.
7. comunicare preventivamente al Settore Autorizzazioni Rifiuti e Bonifiche della Regione Toscana, attraverso il SUAP, ogni eventuale prevista variazione all'impianto, ai rifiuti stoccati e trattati ed ai dati amministrativi della ditta, al fine della preventiva adozione dei necessari atti.

**SCHEDE DESCRITTIVE RELATIVE ALLE ATTIVITA'
DI GESTIONE DEI RIFIUTI NELL'IMPIANTO**

Parte 1

**Scheda N° 1: DEPOSITO PRELIMINARE D15 E RICONDIZIONAMENTO D14 di RIFIUTI
SPECIALI LIQUIDI NON PERICOLOSI DESTINATI A SMALTIMENTO**

Codice EER	Stato fisico	Operazioni di Recupero o Smaltimento All. B e C parte IV D.L.vo 152/06 e s.m.i.	Quantità massima in stoccaggio istantaneo		Quantità massima annua (t/anno) (§) (§§)	Riferimento aree ubicazione planimetria	Destinazione
			(t) (§)	(t) (§§)			
			m ³	t	t/anno		
08.03.08	Liquido	D15- D14	50	50	3.600	1-2-3-4-5-11	Impianti terzi D15, D14, D13, D10, D9 D1 o D14 nell'impianto
08.03.13	Liquido	D15-D14					
08.03.99	Liquido	D15-D14					
08.04.10	Liquido	D15-D14					
08.04.16	Liquido	D15-D14					
18.01.07	Liquido	D15-D14					

Modalità di stoccaggio	Provenienza
<p>L'operazione D15 di rifiuti non pericolosi aventi lo stesso EER, ricomprendono l'insieme delle operazioni di trasferimento diretto dei rifiuti liquidi dalle autocisterne in arrivo all'impianto alle cisterne di stoccaggio. Le operazioni di trasferimento dei rifiuti liquidi vengono effettuate direttamente mediante un sistema chiuso di pompe mobili. L'operazione D15 non ricomprende il caso del riconfezionamento dei rifiuti nella cisterna di stoccaggio da contenitori più piccoli, identificabile invece come operazione D14.</p> <p>L'operazione D15 ricomprende inoltre le operazioni di stoccaggio dei rifiuti liquidi nelle apposite aree dotate di vasca di emergenza o di pozzetto di raccolta di eventuali sversamenti, all'interno di cisterne, fusti o cisternette in plastica o in metallo di capacità variabili, o in cisterne.</p> <p>Le operazioni di ricondizionamento D14 dei rifiuti aventi stesso EER ricomprendono l'insieme delle operazioni previste per il riconfezionamento-raggruppamento di stesse partite o partite diverse di rifiuti in uno stesso contenitore/cisternetta/gabbia, ovvero apertura degli imballaggi/contenitori dei rifiuti, travaso-trasferimento, al fine di ottimizzare lo stoccaggio dei rifiuti in azienda e/o il conferimento dei rifiuti presso gli impianti di trattamento finale di destinazione. I rifiuti riconfezionati mantengono il loro EER di ingresso.</p> <p>L'operazione D14 non ricomprenderà invece operazioni di miscelazione di rifiuti con EER diversi. Dalle operazioni di sconfezionamento e/o dal travaso dei rifiuti in contenitori diversi da quelli originari vengono eventualmente prodotti i rifiuti di imballaggio identificati con EER della famiglia 15.</p>	<p>Attività produttive, commerciali o di servizio di varia tipologia o impianti di gestione di rifiuti</p>
<p>NOTE:</p> <p>(§): E' stato riportato il quantitativo complessivo relativo alla macrotipologia. I quantitativi delle singole tipologie di rifiuto, suddivisi per EER, potranno variare in base alle richieste di ritiro dei produttori/detentori, in maniera non presumibile.</p> <p>(§§): I rifiuti ricondizionati manterranno il loro EER di entrata: verranno identificati con opportuna cartellonistica "rifiuto ricondizionato EER xxxxxx prodotto da operazione D14" e stoccati nelle specifiche aree di stoccaggio dei rifiuti da Terzi D15 in attesa di essere conferiti ad impianti terzi autorizzati. Il quantitativo massimo in stoccaggio dei rifiuti riconfezionati verrà ricompreso in quello dei rifiuti stoccati in D15, ovvero (rifiuti in D15+ rifiuti riconfezionati D14) = 50 t</p>	

Scheda N° 2: DEPOSITO PRELIMINARE D15 E RICONDIZIONAMENTO D14 di RIFIUTI SPECIALI SOLIDI/FANGOSI NON PERICOLOSI DESTINATI A SMALTIMENTO

Codice EER	Stato fisico	Operazioni di Recupero o Smaltimento All. B e C parte IV D.L.vo 152/06 e s.m.i.	Quantità massima in stoccaggio istantaneo		Quantità massima annua (t/anno) (§) (§§)	Riferimento aree ubicazione planimetria	Destinazione
			(t) (§)	(§) (§§)			
			m ³	t	t/anno		
04.01.08	Solido	D15- D14	6	8,4	50	17-23	Impianti terzi D15, D14, D13, D10, D1 o D14 nell'impianto
04.01.09	Solido	D15-D14					
07.02.13	Solido	D15-D14					
08.01.12	Solido/Fangoso	D15-D14					
08.03.13	Solido/Fangoso	D15-D14					
08.03.99	Solido/Fangoso	D15-D14					
08.04.10	Solido/Fangoso	D15-D14					
09.01.08	Solido	D15-D14					
15.01.04	Solido	D15-D14					
15.01.06	Solido	D15-D14					
15.02.03	Solido	D15-D14					
18.01.07	Solido/Fangoso	D15-D14					
19.09.04	Solido	D15-D14					

Modalità di stoccaggio	Provenienza
<p>L'operazione D15 di rifiuti non pericolosi aventi lo stesso EER consiste nello stoccaggio di rifiuti solidi confezionati in big-bags in ceste in plastica o in metallo, gabbie in metallo, fusti, pallets. Le ceste e/o le gabbie vengono impilate fino ad un massimo di tre piani.</p> <p>Le operazioni di ricondizionamento D14 dei rifiuti aventi stesso EER ricomprendono l'insieme delle operazioni previste per il riconfezionamento-raggruppamento di stesse partite o partite diverse di rifiuti in uno stesso contenitore/cisternetta/gabbia, ovvero apertura degli imballaggi/contenitori dei rifiuti, trasferimento (rifiuti solidi), al fine di ottimizzare lo stoccaggio dei rifiuti in azienda e/o il conferimento dei rifiuti presso gli impianti di trattamento finale di destinazione. I rifiuti riconfezionati mantengono il loro EER di ingresso.</p> <p>L'operazione D14 non ricomprenderà invece operazioni di miscelazione di rifiuti con EER diversi. Dalle operazioni di sconfezionamento dei rifiuti in contenitori diversi da quelli originari vengono eventualmente prodotti i rifiuti di imballaggio identificati con EER della famiglia 15.</p>	Attività produttive, commerciali o di servizio di varia tipologia o impianti di gestione di rifiuti
<p>NOTE:</p> <p>(§): E' stato riportato il quantitativo complessivo relativo alla macrotipologia. I quantitativi delle singole tipologie di rifiuto, suddivisi per EER, potranno variare in base alle richieste di ritiro dei produttori/detentori, in maniera non presumibile.</p> <p>(§§): I rifiuti ricondizionati manterranno il loro EER di entrata: verranno identificati con opportuna cartellonistica "rifiuto ricondizionato EER xxxxxx prodotto da operazione D14" e stoccati nelle specifiche aree di stoccaggio dei rifiuti da Terzi D15 in attesa di essere conferiti ad impianti terzi autorizzati. Il quantitativo massimo in stoccaggio dei rifiuti riconfezionati verrà ricompreso in quello dei rifiuti stoccati in D15, ovvero (rifiuti in D15+ rifiuti riconfezionati D14) = 8,4 t</p>	

Scheda N° 3: MESSA IN RISERVA R13 E RICONDIZIONAMENTO R12 di RIFIUTI SPECIALI SOLIDI NON PERICOLOSI DESTINATI A RECUPERO

Codice EER	Stato fisico	Operazioni di Recupero o Smaltimento All. B e C parte IV D.L.vo 152/06 e s.m.i.	Quantità massima in stoccaggio istantaneo		Quantità massima annua (t/anno) (§§)	Riferimento aree ubicazione planimetria	Destinazione	
			(t) (§)	(t) (§)				
03.01.05	Solido	R13	24	29,40	700	15-16-12	Impianti terzi R13, R12, R3, R1 o R12 nell'impianto	
04.01.08	Solido	R13						
04.01.09	Solido	R13						
04.02.15	Solido	R13						
04.02.22	Solido	R13						
08.03.18	Solido	R13						Impianti terzi R13, R12, R1 o R12 nell'impianto
09.01.08	Solido	R13						
15.01.01	Solido	R13						Impianti terzi R13, R12, R3 o R12 nell'impianto
15.01.02	Solido	R13						
15.01.03	Solido	R13						
15.01.04	Solido	R13					Impianti terzi R13, R12, R4 o R12 nell'impianto	
15.01.05	Solido	R13						
15.01.06	Solido	R13					Impianti terzi R13, R12, R3, R4 o R12 nell'impianto	
16.02.16	Solido	R13						
16.06.04	Solido	R13						
16.06.05	Solido	R13						
16.08.01	Solido	R13						
16.08.03	Solido	R13						
17.04.01	Solido	R13						Impianti terzi R13, R12, R4, o R12 nell'impianto
17.04.02	Solido	R13						
17.04.03	Solido	R13						
17.04.04	Solido	R13						
17.04.05	Solido	R13						
17.04.06	Solido	R13						
17.04.07	Solido	R13						
Vari EER di cui sopra	Solido	R12	---	---	35	23	Vedere sopra	

Modalità di stoccaggio R13	Provenienza
Rifiuti solidi confezionati in big-bags in ceste in plastica o in metallo, gabbie in metallo, fusti, pallets. Le ceste e/o le gabbie vengono impilate fino ad un massimo di tre piani.	Attività produttive, commerciali o di servizio di varia tipologia o impianti di gestione di rifiuti
<p>NOTE:</p> <p>(§): E' stato riportato il quantitativo complessivo relativo alla macrotipologia. I quantitativi delle singole tipologie di rifiuto, suddivisi per EER, potranno variare in base alle richieste di ritiro dei produttori/detentori, in maniera non presumibile.</p>	

Modalità operative per lo svolgimento delle operazioni R12
<p>Le operazioni di ricondizionamento dei rifiuti aventi stesso EER ricomprendono l'insieme delle operazioni previste per il riconfezionamento-raggruppamento di stesse partite o partite diverse di rifiuti in uno stesso contenitore/cisternetta/gabbia, ovvero apertura degli imballaggi/contenitori dei rifiuti, trasferimento (rifiuti solidi), al fine di ottimizzare lo stoccaggio dei rifiuti in azienda e/o il conferimento dei rifiuti presso gli impianti di trattamento finale di destinazione. I rifiuti riconfezionati mantengono il loro EER di ingresso.</p> <p>L'operazione R12 effettuata non è una miscelazione di rifiuti con EER diversi, in quanto trattasi di raggruppamento di rifiuti con stesso EER.</p> <p>Dalle operazioni di sconfezionamento e/o dal travaso dei rifiuti in contenitori diversi da quelli originari vengono eventualmente prodotti i rifiuti di imballaggio identificati con CER della famiglia 15.</p>
<p>NOTE:</p> <p>(§): E' stato riportato il quantitativo complessivo relativo alla macrotipologia. I quantitativi delle singole tipologie di rifiuto, suddivisi per EER, potranno variare in base alle richieste di ritiro dei produttori/detentori, in maniera non presumibile.</p> <p>(§§): I rifiuti ricondizionati manterranno il loro EER di entrata: verranno identificati con opportuna cartellonistica "rifiuto ricondizionato EER xxxxxx prodotto da operazione R12" e stoccati nelle specifiche aree di stoccaggio dei rifiuti da Terzi R13 in attesa di essere conferiti ad impianti terzi autorizzati. Il quantitativo massimo in stoccaggio dei rifiuti riconfezionati verrà ricompreso in quello dei rifiuti stoccati in R12, ovvero (rifiuti in R13+ rifiuti riconfezionati R12) = 29,40 t</p>

**Scheda N° 4: MESSA IN RISERVA R13 DI RIFIUTI RAEE NON PERICOLOSI E
CERNITA/DISASSEMBLAGGIO R12 DEI RIFIUTI SPECIALI NON
PERICOLOSI RAEE destinati a RECUPERO**

Codice EER	Stato fisico	Operazioni di Recupero o Smaltimento All. B e C parte IV D.L.vo 152/06 e s.m.i.	Quantità massima in stoccaggio istantaneo (t)		Quantità massima annua (t/anno)	Riferimento aree ubicazione planimetria	Destinazione
			m ³	t			
16.02.14 RAEE	Solido	R13	9	12,6	750	27	Impianti terzi R13, R12, R5, R4, R3 o R12 nell'impianto
		R12	---	---		18	Invio dei rifiuti disassemblati a Impianti terzi

Modalità di stoccaggio	Provenienza
Rifiuti solidi confezionati sfusi o in big-bags in ceste in plastica o in metallo, gabbie in metallo, fusti, pallets. Le ceste e/o le gabbie vengono impilate fino ad un massimo di tre piani.	Attività produttive di varia tipologia o impianti di gestione di rifiuti

Modalità operative per lo svolgimento delle operazioni R12
<p>Le fasi relative alla gestione delle apparecchiature elettriche ed elettroniche dismesse <u>da trattare</u> possono essere così schematizzate:</p> <ul style="list-style-type: none"> - conferimento dei rifiuti RAEE e relativa procedura di accettazione; - controllo radiometrico dei rifiuti RAEE; - stoccaggio dei rifiuti RAEE: - disassemblaggio e smontaggio dei pezzi recuperabili; - stoccaggio dei rifiuti prodotti, componenti e materiali recuperabili nelle apposite zone dell'impianto; - stoccaggio dei rifiuti prodotti non recuperabili risultati dalle operazioni di trattamento da destinare allo smaltimento. <p>Il trattamento dei RAEE viene effettuato avviando a recupero tutte le frazioni recuperabili: i metalli ferrosi, i metalli non ferrosi, i cavi, il vetro, la plastica, le schede elettroniche, le componenti rimosse vengono conferite ad altri impianti che abbiano le idonee tecnologie per completarne il recupero. I materiali misti non recuperabili, identificabili con il EER 191212, o la plastica-gomma non recuperabile EER 191204 vengono conferiti a impianti che ne effettuano lo smaltimento.</p>

**Scheda N° 5: MESSA IN RISERVA R13 ED ATTIVITA' ATTIVITÀ DI RECUPERO DI RIFIUTI
NON PERICOLOSI CER 09.01.07 (RIFIUTI COSTITUITI DA PELLICOLE E
CARTE PER FOTOGRAFIE CONTENENTI ARGENTO E SUOI COMPOSTI)**

Codice EER	Stato fisico	Operazioni di Recupero o Smaltimento All. B e C parte IV D.L.vo 152/06 e s.m.i.	Quantità massima in stoccaggio istantaneo (t)		Quantità massima annua (t/anno)	Riferimento aree ubicazione planimetria	Destinazione
			m ³	t	t/anno		
09.01.07 Pellicole e carte per fotografia contenenti argento e suoi composti	Solido	R13	18	16,2	150	6 + Linea lavorazione EER 090107	Impianti terzi R13, R12, R4, o R4 nell'impianto
		R4	---	---	150	20	---

Modalità di stoccaggio	Provenienza
Rifiuti solidi confezionati in big-bags in ceste in plastica o in metallo, gabbie in metallo, fusti, pallets. Le ceste e/o le gabbie vengono impilate fino ad un massimo di tre piani.	Attività produttive di varia tipologia o impianti di gestione di rifiuti

Modalità operative per lo svolgimento delle operazioni R4
<p>Per quanto riguarda il recupero di rifiuti costituiti da pellicole e carte per fotografia contenenti argento e suoi composti il processo produttivo può essere così schematizzato:</p> <ul style="list-style-type: none"> - arrivo dei rifiuti EER 090107 Pellicole e carte per fotografia, contenenti argento o composti dell'argento; - pre-accettazione; - accettazione; - pesatura dei rifiuti; - messa in riserva R13 dei rifiuti nelle apposite zone del capannone; - prelievo delle ceste e cernita dei rifiuti al fine di eliminare la carta, ovvero separare le pellicole dalle buste di carta, scatole, cartelline, ecc. che le contengono; - carico delle pellicole sul nastro trasportatore del trituratore elettrico; - convogliamento del materiale triturato in un cestello d'acciaio; - trattamento delle pellicole contenute nel cestello con soluzione di cloruro ferrico per favorire l'ossidazione; - lavaggio delle pellicole triturate in acqua; - sosta delle pellicole triturate; - trattamento con soluzione fissativa; - secondo fissaggio di sicurezza; - sosta; - lavaggio in acqua; - sosta del cestello con le pellicole triturate in vasca di stazionamento; - scarico delle pellicole triturate trattate in apposito contenitore/big-bag identificato con EER 09.01.08: pellicole non contenenti argento, mediante opportuna cartellonistica "rifiuto prodotto dal trattamento R4 scheda 9"; - travaso del liquido di fissaggio arricchito in argento nel recuperatore elettrolitico (area 20) o in cisternetta (area 8). <p>Per l'attività di trattamento finalizzato al recupero di metalli preziosi dalle soluzioni fissative liquide arricchite di argento, il ciclo produttivo può essere così schematizzato:</p> <ul style="list-style-type: none"> - trattamento elettrolitico delle soluzioni fissative mediante idonea apparecchiatura identificata in planimetria come area 20; - recupero manuale dell'argento (materia prima prodotta) depositato nel cestello del recuperatore; - trasferimento del rifiuto liquido prodotto EER 19.02.11* soluzione fissativa senza argento, dalla vasca di elettrolisi in cisternetta/fusto/contenitore nell'area 8; - recupero dell'argento depositato nella vasca di elettrolisi tramite apposita attrezzatura. <p>Codice EER Rifiuti in ingresso : 09.01.07 Codici EER Rifiuti prodotti dall'operazione R4: gestiti in deposito temporaneo EER 19.02.11* Liquido di finissaggio senza argento (area 8) gestiti in deposito temporaneo EER 09.01.08 Pellicole senza argento (Area 7A-7B) Materia prima prodotta dall'operazione di recupero R4: Argento</p>

Tipologia EOW	Scaglie di Argento
Elenco CER e descrizione del rifiuto	09.01.07
Provenienza dei rifiuti	Attività cinefotoradiografica
Attività dalle quali i rifiuti si originano	Dismissione pellicole e carte per cinefotoradiografia
Caratteristiche dei rifiuti	Pellicole e carte fotoradiografiche
Descrizione caratteristiche tecniche	Pellicole e film costituiti da poliestere e/o triacetato con Ag.
Attività di recupero	Recupero elettrolitico
Descrizione della tecnologia utilizzata	Tecnica dell'electrowinning, un <u>processo elettrochimico</u> che viene realizzato all'interno di una cella elettrolitica in cui il metallo, disciolto in soluzione, viene estratto depositandosi sul catodo mediante il quale vengono recuperati i metalli preziosi dispersi nelle soluzioni acide o basiche. Il passaggio di corrente all'interno della soluzione determina infatti il deposito del metallo su di uno specifico supporto.
Caratteristiche EOW	Scaglie di argento
Standard tecnici di prodotti, riferimenti norme UNI/caratteristiche analitiche	Le caratteristiche delle EOW prodotte "scaglie di argento" rimangono costanti. La purezza dell'argento ottenuto dal processo elettrolitico è del 984‰±1‰. Le EOW prodotte "scaglie di argento" vengono commercializzate a ditte operanti nel settore orafo.
Quantità	La quantità di scaglie di argento prodotta dipende da quanto risulta ricca di Sali di argento la soluzione liquida (rifiuto) che viene immessa nel recuperatore elettrolitico.

**Scheda N° 6: DEPOSITO PRELIMINARE D15 di RIFIUTI SPECIALI SOLIDI/FANGOSI
PERICOLOSI DESTINATI A SMALTIMENTO**

Codice EER	Stato fisico	Operazioni di Recupero o Smaltimento All. B e C parte IV D.L.vo 152/06 e s.m.i.	Quantità massima in stoccaggio istantaneo		Quantità massima annua	Riferimento aree ubicazione planimetria	Destinazione
			(t) (§)	(§)	(t/anno) (§)		
			m ³	t	t/anno		
03.01.04*	Solido	D15	3	3	1.700	14	Impianti terzi D15, D14, D13, D10, D1
03.02.03*	Solido/Fangoso	D15					
08.01.11*	Solido/Fangoso	D15					
08.01.21*	Solido/Fangoso	D15					
08.03.12*	Solido/Fangoso	D15					
08.03.17*	Solido	D15					
08.04.09*	Solido/Fangoso	D15					
15.01.10*	Solido	D15					
15.01.11*	Solido	D15					
15.02.02*	Solido	D15					
16.02.10*	Solido	D15					
17.04.09*	Solido	D15					
18.01.06*	Solido/Fangoso	D15					

Modalità di stoccaggio	Provenienza
Rifiuti solidi confezionati in big-bags in ceste in plastica o in metallo, gabbie in metallo, fusti, pallets. Le ceste e/o le gabbie vengono impilate fino ad un massimo di tre piani.	Attività produttive, commerciali o di servizio di varia tipologia o impianti di gestione di rifiuti
NOTE: (§): E' stato riportato il quantitativo complessivo relativo alla macrotipologia. I quantitativi delle singole tipologie di rifiuto, suddivisi per EER, potranno variare in base alle richieste di ritiro dei produttori/detentori, in maniera non presumibile.	

Scheda N° 7: DEPOSITO PRELIMINARE D15 E RICONDIZIONAMENTO D14 di RIFIUTI SPECIALI LIQUIDI PERICOLOSI DESTINATI A SMALTIMENTO

Codice EER	Stato fisico	Operazioni di Recupero o Smaltimento All. B e C parte IV D.L.vo 152/06 e s.m.i.	Quantità massima in stoccaggio istantaneo (t) (§)		Quantità massima annua (t/anno) (§)	Riferimento aree ubicazione planimetria	Destinazione
			m ³	t			
03.02.03*	Liquido	D15	14	14	3.450	10	Impianti terzi D15, D14, D13, D9 o D14 nell'impianto
08.01.11*	Liquido	D15					
08.01.21*	Liquido	D15					
08.03.12*	Liquido	D15					
08.04.09*	Liquido	D15					
09.01.01*	Liquido	D15					
09.01.02*	Liquido	D15					
09.01.04*	Liquido	D15					
09.01.05*	Liquido	D15					
18.01.06*	Liquido	D15					
Vari EER di cui sopra	Liquido	D15-D14	6	6		19-24	

Modalità di stoccaggio	Provenienza
L'operazione D15 di rifiuti pericolosi aventi lo stesso EER, stesse HP ricomprendono l'insieme delle operazioni di trasferimento diretto dei rifiuti liquidi dalle autocisterne in arrivo all'impianto alle cisternette di stoccaggio. Le operazioni di trasferimento dei rifiuti liquidi vengono effettuate direttamente mediante un sistema di pompe mobili. L'operazione D15 non ricomprende il caso del riconfezionamento dei rifiuti nella cisterna di stoccaggio da contenitori più piccoli, identificabile invece come operazione D14.	Attività produttive, commerciali o di servizio di varia tipologia o impianti di gestione di rifiuti
NOTE: (§): E' stato riportato il quantitativo complessivo relativo alla macrotipologia. I quantitativi delle singole tipologie di rifiuto, suddivisi per EER, potranno variare in base alle richieste di ritiro dei produttori/detentori, in maniera non presumibile.	

Modalità operative per lo svolgimento delle operazioni D14
Le operazioni di ricondizionamento dei rifiuti pericolosi aventi lo stesso EER, stesse HP ricomprendono l'insieme delle operazioni previste per il riconfezionamento-raggruppamento di stesse partite o partite diverse di rifiuti con stesso EER stesse HP in una stessa cisternetta, in attesa del successivo trasferimento ad impianti terzi autorizzati al relativo smaltimento finale. Le operazioni effettuate sono: apertura dei contenitori dei rifiuti, fusti/cisternette di capacità variabile, collegamento delle tubazioni mobili ai fini del trasferimento-raggruppamento dei rifiuti liquidi nelle cisternette. Tale operazione viene effettuata al fine di ottimizzare il conferimento dei rifiuti presso gli impianti di trattamento finale di destinazione. L'operazione D14 effettuata non è una miscelazione di rifiuti con EER diversi, in quanto trattasi di raggruppamento di rifiuti con stesso EER, stesse HP e stesse caratteristiche chimico-fisiche in una stessa cisterna. Da tale operazione vengono eventualmente prodotti i rifiuti di imballaggio identificati con EER 15.01.10*
NOTE: (§): E' stato riportato il quantitativo complessivo relativo alla macrotipologia. I quantitativi delle singole tipologie di rifiuto, suddivisi per EER, potranno variare in base alle richieste di ritiro dei produttori/detentori, in maniera non presumibile. (§§): I rifiuti ricondizionati manterranno il loro EER di entrata: verranno identificati con opportuna cartellonistica "rifiuto ricondizionato EER xxxxxx prodotto da operazione D14" e stoccati nelle specifiche aree di stoccaggio dei rifiuti da Terzi D15 in attesa di essere conferiti ad impianti terzi autorizzati. Il quantitativo massimo in stoccaggio dei rifiuti riconfezionati verrà ricompreso in quello dei rifiuti stoccati in D15, ovvero (rifiuti in D15+ rifiuti riconfezionati D14) = 6 t

**Scheda N° 8: MESSA IN RISERVA R13 di RIFIUTI SPECIALI SOLIDI/FANGOSI
PERICOLOSI DESTINATI A RECUPERO**

Codice EER	Stato fisico	Operazioni di Recupero o Smaltimento All. B e C parte IV D.L.vo 152/06 e s.m.i.	Quantità massima in stoccaggio istantaneo		Quantità massima annua (t/anno) (§)	Riferimento aree ubicazione planimetria	Destinazione
			(t)	(§)			
			m ³	t	t/anno		
08.01.11*	Solido/Fangoso	R13	21	21	300	13	Impianti terzi R13, R12, R5, R4, R3, R1
08.01.21*	Solido/Fangoso	R13					
08.03.12*	Solido/Fangoso	R13					
08.03.17*	Solido	R13					
15.01.10*	Solido	R13					
15.01.11*	Solido	R13					
15.02.02*	Solido	R13					
16.02.15*	Solido	R13					
16.06.01*	Solido	R13					
16.08.02*	Solido	R13					
16.08.07*	Solido	R13					

Modalità di stoccaggio	Provenienza
Rifiuti solidi confezionati in big-bags in ceste in plastica o in metallo, gabbie in metallo, fusti, pallets. Le ceste e/o le gabbie vengono impilate fino ad un massimo di tre piani.	Attività produttive, commerciali o di servizio di varia tipologia o impianti di gestione di rifiuti
NOTE: (§): E' stato riportato il quantitativo complessivo relativo alla macrotipologia. I quantitativi delle singole tipologie di rifiuto, suddivisi per EER, potranno variare in base alle richieste di ritiro dei produttori/detentori, in maniera non presumibile.	

**Scheda N° 9 : MESSA IN RISERVA R13 DI RIFIUTI RAEE PERICOLOSI destinati a
RECUPERO**

Codice EER	Stato fisico	Operazioni di Recupero o Smaltimento All. B e C parte IV D.L.vo 152/06 e s.m.i.	Quantità massima in stoccaggio istantaneo (t)		Quantità massima annua (t/anno)	Riferimento aree ubicazione planimetria	Destinazione
			m ³	t	t/anno		
16.02.10*	Solido	R13	3	4,2	300	26	Impianti terzi R13, R12, R5, R4, R3
16.02.11*	Solido						
16.02.13*	Solido						

Modalità di stoccaggio	Provenienza
Rifiuti solidi confezionati sfusi o in big-bags in ceste in plastica o in metallo, gabbie in metallo, fusti, pallets. Le ceste e/o le gabbie vengono impilate fino ad un massimo di tre piani.	Attività produttive di varia tipologia o impianti di gestione di rifiuti
NOTE: (§): E' stato riportato il quantitativo complessivo relativo alla macrotipologia. I quantitativi delle singole tipologie di rifiuto, suddivisi per EER, potranno variare in base alle richieste di ritiro dei produttori/detentori, in maniera non presumibile.	

ELENCO RIFIUTI PRODOTTI ALL'INTERNO DELL'IMPIANTO

Viene riportato di seguito l'elenco dei rifiuti prodotti nell'impianto:

CER	Descrizione	DESTINAZIONE
15.01.01	Imballaggi in carta e cartone [prodotto dalle operazioni di ricondizionamento R12/D14 dei rifiuti e dalle operazioni di cernita delle pellicole fotografiche]	Consegnato a terzi per operazioni di recupero
15.01.02	Imballaggi di plastica [prodotto dalle operazioni di ricondizionamento R12/D14 dei rifiuti]	Consegnato a terzi per operazioni di recupero
15.01.03	Imballaggi in legno [prodotto dalle operazioni di ricondizionamento R12/D14 dei rifiuti]	Consegnato a terzi per operazioni di recupero
15.01.04	Imballaggi metallici [prodotto dalle operazioni di ricondizionamento R12/D14 dei rifiuti]	Consegnato a terzi per operazioni di recupero
15.01.10*	Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze [prodotto dalle operazioni di ricondizionamento R12/D14 dei rifiuti pericolosi]	Consegnato a terzi per operazioni di recupero o smaltimento
16.02.16	Componenti rimosse da apparecchiature fuori uso, diversi da quelli di cui alla voce 16.02.15* [prodotto dalle operazioni di disassemblaggio R12 dei rifiuti RAEE non pericolosi]	Consegnato a terzi per operazioni di recupero o smaltimento
19.12.01	Carta e cartone [prodotto dalle operazioni di disassemblaggio R12 dei rifiuti RAEE non pericolosi]	Consegnato a terzi per operazioni di recupero
19.12.02	Metalli ferrosi [prodotto dalle operazioni di disassemblaggio R12 dei rifiuti RAEE non pericolosi]	Consegnato a terzi per operazioni di recupero
19.12.03	Metalli non ferrosi [prodotto dalle operazioni di disassemblaggio R12 dei rifiuti RAEE non pericolosi]	Consegnato a terzi per operazioni di recupero
19.12.04	Plastica e gomma [prodotto dalle operazioni di disassemblaggio R12 dei rifiuti RAEE non pericolosi]	Consegnato a terzi per operazioni di recupero
19.12.05	Vetro [prodotto dalle operazioni di disassemblaggio R12 dei rifiuti RAEE non pericolosi]	Consegnato a terzi per operazioni di recupero o smaltimento
19.12.12	Altri rifiuti (compresi materiali misti) prodotti dal trattamento meccanico di rifiuti [prodotto dalle operazioni di disassemblaggio R12 dei rifiuti RAEE non pericolosi]	Consegnato a terzi per operazioni di recupero o smaltimento
19.02.11*	Liquido di finissaggio non contenente argento [prodotto dal trattamento R4 recupero]	Consegnato a terzi per operazioni di recupero o smaltimento
09.01.08	Pellicole per fotografia non contenenti argento [prodotte dalla linea di recupero R4 dei rifiuti EER 09.01.07]	Consegnato a terzi per operazioni di recupero o smaltimento
19.02.11*	Liquido di lavaggio non contenente argento [prodotto dalla linea di recupero R4 dei rifiuti EER 09.01.07]	Consegnato a terzi per operazioni di recupero o smaltimento
16.10.02	Rifiuto liquido prodotto da operazioni di lavaggio pavimenti	Consegnato a terzi per operazioni di smaltimento

Parte 2

EER	Descrizione	Operazione
03 01	rifiuti della lavorazione del legno e della produzione di pannelli e mobili	
03 01 04*	segatura, trucioli, residui di taglio, legno, pannelli di truciolare e piallacci contenenti sostanze pericolose	D15
03 01 05	segatura, trucioli, residui di taglio, legno, pannelli di truciolare e piallacci diversi da quelli di cui alla voce 03 01 04	R13-R12
03 02	rifiuti dei trattamenti conservativi del legno	
03.02.03*	Prodotti per i trattamenti conservativi del legno contenenti composti organometallici	D15
04 01	rifiuti della lavorazione di pelli e pellicce	
04 01 08	rifiuti di cuoio conciato (scarti, cascami, ritagli, polveri di lucidatura) contenenti cromo	D15-D14 R13-R12
04 01 09	rifiuti delle operazioni di confezionamento e finitura	D15-D14 R13-R12
04 02	rifiuti dell'industria tessile	
04 02 15	rifiuti da operazioni di finitura, diversi da quelli di cui alla voce 04 02 14	R13-R12
04 02 22	rifiuti da fibre tessili lavorate	R13-R12
07 02	rifiuti della produzione, formulazione, fornitura ed uso (PFFU) di plastiche, gomme sintetiche e fibre artificiali	
07 02 13	rifiuti plastici	D15-D14
08 01	rifiuti della produzione, formulazione, fornitura ed uso e della rimozione di pitture e vernici	
08 01 11*	pitture e vernici di scarto, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose	D15-D14 R13
08 01 12	pitture e vernici di scarto, diverse da quelle di cui alla voce 08 01 11	D15-D14
08 01 21*	residui di pittura o di sverniciatori	D15-D14 R13
08 03	rifiuti della produzione, formulazione, fornitura ed uso di inchiostri per stampa	
08 03 08	rifiuti liquidi acquosi contenenti inchiostro	D15-D14
08 03 12*	scarti di inchiostro, contenenti sostanze pericolose	D15-D14 R13
08 03 13	scarti di inchiostro, diversi da quelli di cui alla voce 08 03 12	D15-D14
08 03 17*	toner per stampa esauriti, contenenti sostanze pericolose	D15 R13
08 03 18	toner per stampa esauriti, diversi da quelli di cui alla voce 08 03 17	R13-R12
08 03 99	rifiuti non specificati altrimenti	D15-D14
08 04	rifiuti della produzione, formulazione, fornitura ed uso di adesivi e sigillanti (inclusi i prodotti impermeabilizzanti)	
08 04 09*	adesivi e sigillanti di scarto, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose	D15-D14
08 04 10	adesivi e sigillanti di scarto, diversi da quelli di cui alla voce 08 04 09	D15-D14
08 04 16	rifiuti liquidi acquosi contenenti adesivi o sigillanti, diversi da quelli di cui alla voce 08 04 15	D15-D14
09 01	rifiuti dell'industria fotografica	
09 01 01*	soluzioni di sviluppo e soluzioni attivanti a base acquosa	D15-D14
09 01 02*	soluzioni di sviluppo per lastre offset a base acquosa	D15-D14
09.01.04*	soluzioni di fissaggio	D15-D14
09 01 05*	soluzioni di lavaggio e di lavaggio del fissatore	D15-D14
09 01 07	pellicole e carta per fotografia, contenenti argento o composti dell'argento	R13-R4
09 01 08	pellicole e carta per fotografia, non contenenti argento o composti dell'argento	D15- D14 R13-R12
15 01	imballaggi (compresi i rifiuti urbani di imballaggio oggetto di raccolta differenziata)	
15 01 01	imballaggi in carta e cartone	R13-R12
15 01 02	imballaggi di plastica	R13-R12
15 01 03	imballaggi in legno	R13-R12
15 01 04	imballaggi metallici	D15-D14 R13-R12

15 01 05	imballaggi compositi	R13-R12
15 01 06	imballaggi in materiali misti	D15-D14 R13-R12
15 01 10*	imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze	D15 R13
15 01 11*	imballaggi metallici contenenti matrici solide porose pericolose (ad esempio amianto), compresi i contenitori a pressione vuoti	D15 R13
15 02	assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi	
15 02 02*	assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti), stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose	D15 R13
15 02 03	assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi, diversi da quelli di cui alla voce 15 02 02	D15-D14
16 02	scarti provenienti da apparecchiature elettriche ed elettroniche	
16 02 10*	apparecchiature fuori uso contenenti PCB o da essi contaminate, diverse da quelle di cui alla voce 16 02 09	D15 R13
16 02 11*	apparecchiature fuori uso, contenenti clorofluorocarburi, HCFC, HFC	R13
16 02 13*	apparecchiature fuori uso, contenenti componenti pericolosi (1) diversi da quelli di cui alle voci 16 02 09 e 16 02 12	R13
16.02.14	Apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci 16 02 09 e 16 02 13	R13 -R12
16 02 15*	componenti pericolosi rimossi da apparecchiature fuori uso	R13
16 02 16	componenti rimossi da apparecchiature fuori uso, diversi da quelli di cui alla voce 16 02 15 (vengono ricompresi anche: motori elettrici/cavi)	R13-R12
16 06	batterie ed accumulatori	
16 06 01*	batterie al piombo	R13
16 06 04	batterie alcaline (tranne 16 06 03)	R13-R12
16 06 05	altre batterie e accumulatori	R13-R12
16 08	catalizzatori esauriti	
16 08 01	catalizzatori esauriti contenenti oro, argento, renio, rodio, palladio, iridio o platino (tranne 16 08 07)	R13-R12
16 08 02*	catalizzatori esauriti contenenti metalli di transizione pericolosi o composti di metalli di transizione pericolosi	R13
16 08 03	catalizzatori esauriti contenenti metalli di transizione o composti di metalli di transizione non specificati altrimenti	R13-R12
16 08 04	catalizzatori liquidi esauriti per il cracking catalitico (tranne 16 08 07)	R13-R12
16 08 07*	catalizzatori esauriti contaminati da sostanze pericolose	R13-R12
17 04	metalli (incluse le loro leghe)	
17 04 01	rame, bronzo, ottone	R13 -R12
17 04 02	alluminio	R13 -R12
17 04 03	piombo	R13-R12
17 04 04	zinco	R13-R12
17 04 05	ferro e acciaio	R13-R12
17 04 06	stagno	R13-R12
17 04 07	metalli misti	R13-R12
17 04 09*	Rifiuti metallici contaminate da sostanze pericolose	D15
18 01	rifiuti dei reparti di maternità e rifiuti legati a diagnosi, trattamento, e prevenzione delle malattie degli esseri umani	
18 01 06*	sostanze chimiche pericolose o contenenti sostanze pericolose	D15-D14
18 01 07	Sostanze chimiche diverse da quelle di cui alla voce 18 01 06	D15-D14
19 09	rifiuti prodotti dalla potabilizzazione dell'acqua o dalla sua preparazione per uso industriale	
19 09 04	carbone attivo esaurito	D15-D14

Rifiuti con descrizione specificata

EER	Descrizione	operazione
08 03 99	carta plastificata, teli in gomma da stampa, teli in caucciù	D15-D14

CENTRAL RECOVERY
di Pallavicini Alessandro
Via di Casellina n° 73/75
50018 SCANDICCI (FI)

PROCEDURA
DI PREACCETTAZIONE DEI RIFIUTI

Data di emissione del documento:
Rev. 03 di Luglio 2021

PREMESSA

La presente procedura viene redatta al fine di descrivere le modalità con cui vengono effettuate le operazioni di preaccettazione dei rifiuti e fornire agli addetti delle istruzioni da seguire nella fase di pre-accettazione dei rifiuti nell'impianto.

Lo scopo della fase di preaccettazione dei rifiuti è quella di accertare la rispondenza dei materiali conferiti presso l'impianto.

La responsabilità dell'attività di pre-accettazione dei rifiuti è del Gestore dell'impianto o in sua assenza di altra persona opportunamente addestrata nominata.

MODALITÀ OPERATIVE

Per poter gestire in modo corretto i rifiuti che possono essere conferiti nell'impianto vengono riportate di seguito la sequenza delle operazioni da svolgere in fase di pre-accettazione.

Per “**preaccettazione**” si intende il complesso di operazioni da mettere in pratica ogni volta che venga proposto il conferimento all'impianto di un nuovo rifiuto, prima, in ogni caso, della stipula del contratto, in cui il Gestore si accerta sulla caratterizzazione del rifiuto e sulla verifica di conformità (Omologa del rifiuto, eventuale analisi, ecc.).

Fase di PREACCETTAZIONE

La fase di pre-accettazione si divide nelle seguenti sottofasi:

1. richiesta di compilazione della scheda di Omologa del rifiuto eventualmente corredata dalla richiesta di analisi del rifiuto da conferire;
2. controllo della scheda di omologa e stipula del contratto.

La pre-accettazione è un'indagine conoscitiva del rifiuto messa in atto per verificare l'accettabilità amministrativa e chimico-fisica del rifiuto effettuata al fine di:

- evitare di accettare rifiuti non conferibili in quanto non presenti nell'autorizzazione dell'impianto;
- verificare la compatibilità del rifiuto con i trattamenti esistenti.

Questa indagine deve essere effettuata ogni volta che viene richiesta l'accettazione di un nuovo rifiuto o se un rifiuto che viene già conferito subisce una variazione nella composizione.

Prima di tutto viene verificato che il CER del rifiuto sia compatibile con l'autorizzazione e, in caso affermativo, viene verificato che le relative caratteristiche siano compatibili con i trattamenti autorizzati nell'impianto.

1. Richiesta di compilazione della scheda di Omologa del rifiuto

Quando un Cliente contatta l'impianto per il conferimento di un determinato rifiuto prima della redazione del preventivo deve essere chiarita la tipologia di rifiuto che il Cliente intende conferire, in modo da accertarsi che sia conforme all'Autorizzazione vigente.

Viene richiesta quindi al Cliente la compilazione della scheda di **Omologa**, per ogni CER che il Cliente intende conferire, in cui vengono descritte le seguenti informazioni :

- Produttore del rifiuto e relativi dati anagrafici
- Unità locale di produzione del rifiuto
- Classificazione del rifiuto (codice CER, pericoloso o non pericoloso, stato fisico, descrizione del rifiuto, descrizione del ciclo produttivo da cui si è originato il rifiuto, materie prime utilizzate nel ciclo produttivo, eventuali schede di sicurezza delle materie prime allegate)
- Tipologia di imballaggio (Big-bags, cisternette, fusti, sfuso, altro)
- Parametri pertinenti che generano o che potrebbero generare la pericolosità del rifiuto
- Caratteristiche di pericolo
- Eventuale classificazione ADR
- Esclusioni previste dall'art. 5, paragrafo 2 del DM 27/09/2010 ai fini dello smaltimento in discarica e ai fini dell'attribuzione della pericolosità ai sensi della Decisione 2014/955/UE

La richiesta di compilazione della scheda di OMOLOGA viene effettuata al primo conferimento di rifiuti e nel caso in cui sia stato modificato il processo che ha generato il rifiuto. La scheda di Omologa deve essere rinnovata/confermata comunque **ogni anno**.

Nel caso in cui l'Omologa sia corredata dell'analisi di caratterizzazione del rifiuto questa deve essere effettuata secondo quanto previsto attualmente dalla normativa in materia, ovvero il Regolamento UE 1357/2014, la Decisione 2014/955/UE e dal Documento "Comunicazione della Commissione Europea – Orientamenti tecnici sulla classificazione dei rifiuti 2018/C 124/01 pubblicato sulla GU dell'Unione europea il 9.4.2018".

Nei casi di conferimento di rifiuti che per le loro caratteristiche chimico-fisiche e merceologiche **non** sono **analizzabili**, ma per cui le caratteristiche di pericolo (nel caso di rifiuti pericolosi), sono evidenti dalla natura del rifiuto e dalla relativa etichettatura (es. RAEE) può essere allegata all'OMOLOGA anziché l'analisi del rifiuto una Scheda informativa del rifiuto da cui si evincono, sulle base delle relative caratteristiche chimico-fisiche e merceologiche le componenti potenzialmente pericolose o pericolose eventualmente contenute per l'attribuzione delle relative HP.

2. Controllo della scheda di omologa e definizione del contratto

Sulla base di tutte le informazioni ed i documenti ricevuti dal Cliente, l'addetto all'amministrazione insieme al Gestore dell'impianto o un suo delegato opportunamente addestrato effettuano un controllo accurato sull'accettabilità del rifiuto presso l'impianto, mediante:

- controllo della presenza del rifiuto nell'elenco dei CER autorizzati;
- verifica delle quantità in stoccaggio presso l'impianto e della potenzialità residua di stoccaggio di quel rifiuto nelle aree autorizzate;
- riscontro tra informazioni raccolte nella scheda di omologa e negli eventuali allegati (moduli o certificazioni analitiche)

Durante la fase di controllo della documentazione il Gestore dell'impianto o un suo delegato effettuano la controfirma dell'omologa per attestare l'accettazione della richiesta di conferimento di un determinato rifiuto; viene poi formalizzato il Contratto con il Cliente, che così viene autorizzato al conferimento.

Il conferimento potrebbe essere effettuato mediante mezzi di trasporto del Cliente o mediante trasporto dei rifiuti organizzato dalla Central Recovery.

L'autorizzazione al conferimento dei rifiuti potrebbe essere revocata nei seguenti casi:

- conferimento di rifiuti in difformità a quanto previsto nel contratto ed a quanto caratterizzato nella scheda di omologa;
- inosservanza delle norme comportamentali previste per il conferimento nell'impianto;
- ritardi o mancati pagamenti delle fatture relative al servizio.

3. Prenotazione del conferimento

Il conferimento presso l'impianto viene preceduto da una prenotazione del Cliente, accompagnata dalla descrizione delle tipologie di rifiuti da conferire mediante il modulo **Richiesta di conferimento**.

Sulla base delle richieste di prenotazione di conferimento dei rifiuti vengono pianificati il piano di conferimenti su base settimanale.

DOCUMENTI ALLEGATI:

- ✓ Modulo OMOLOGA
- ✓ Modulo Richiesta di conferimento

Central Recovery		RICHIESTA DI CONFERIMENTO				Via di Casellina 73/5 Scandicci Firenze	
DATA COMPILAZIONE:		ISCRITTO AL SISTRI:		SI	NO	tel. e fax 055/755087	
PRODUTTORE:		e-mail : info@centralrecovery.it					
STABILIMENTO:		CODICE FISCALE:					
CER	Descrizione rifiuto	Quantità		Stato fisico	classi pericolo	n° colli	Tipo imballaggio
		KG					
DATA RICHIESTA PER IL CONFERIMENTO		(Timbro e firma)					
NOTE:							

CENTRAL RECOVERY Di Pallavicini Alessandro	MODULO	MOD. OMOLOGA Rev 3 di Luglio 2021 Pagina 1 di 3
	OMOLOGA	

PRODUTTORE DEL RIFIUTO

Ragione sociale	
Legale rappresentante	

SEDE LEGALE

Via n° civico	
Località	
Comune	
Cap	
Codice fiscale	
Partita iva	
Tel	
Fax	
e-mail	

UNITA' LOCALE DI PRODUZIONE DEL RIFIUTO
--

Via n° civico	
Località	
Comune	
Cap	
Tel	
Fax	
e-mail	

CESSIONARIO :	

TIPOLOGIA DEL RIFIUTO

Classificazione del rifiuto:

CODICE CER :	
<input type="checkbox"/> NON PERICOLOSO	<input type="checkbox"/> PERICOLOSO

Stato fisico:

solido polverulento solido non polverulento fangoso palabile liquido

Descrizione del rifiuto:

Descrizione del ciclo produttivo da cui si è originato il rifiuto:
--

CENTRAL RECOVERY Di Pallavicini Alessandro	MODULO	MOD. OMOLOGA Rev 3 di Luglio 2021 Pagina 2 di 3
	OMOLOGA	

Materie prime utilizzate nel ciclo produttivo :

Schede di sicurezza Allegate <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	Analisi di caratterizzazione del rifiuto :
	Allegate <input type="checkbox"/> SI Laboratorio _____ Rapporto di prova N° _____ <input type="checkbox"/> NO

Tipologia di imballaggio:

<input type="checkbox"/> Sfuso, autobotte/container	<input type="checkbox"/> Cisternette
<input type="checkbox"/> Fusti	<input type="checkbox"/> Taniche
<input type="checkbox"/> Ceste	<input type="checkbox"/> Big bags
<input type="checkbox"/> Altro: _____	<input type="checkbox"/> Altro: _____

Caratteristiche del rifiuto:

Sostanze pericolose caratterizzanti il rifiuto che hanno generato o che potrebbero generare la pericolosità del rifiuto :

<input type="checkbox"/> Idrocarburi <input type="checkbox"/> PCB <input type="checkbox"/> Fibre di amianto <input type="checkbox"/> Metalli e loro composti <input type="checkbox"/> Solventi organici non alogenati	<input type="checkbox"/> Solventi organici alogenati <input type="checkbox"/> IPA <input type="checkbox"/> Diossine <input type="checkbox"/> _____ <input type="checkbox"/> _____
---	---

Caratteristiche organolettiche:

<input type="checkbox"/> Colore <input type="checkbox"/> Inodore <input type="checkbox"/> Odore di solvente <input type="checkbox"/> Odore pungente/irritante	<input type="checkbox"/> Odore sgradevole <input type="checkbox"/> Altro _____ <input type="checkbox"/> _____
--	---

<p><i>Caratteristiche di pericolo:</i></p> <input type="checkbox"/> HP2 comburente <input type="checkbox"/> HP3 infiammabile <input type="checkbox"/> HP4 irritante – irritazione cutanea e lesioni oculari <input type="checkbox"/> HP5 Tossicità specifica per organi bersaglio <input type="checkbox"/> HP6 Tossicità acuta <input type="checkbox"/> HP7 Cancerogeno <input type="checkbox"/> HP8 Corrosivo <input type="checkbox"/> HP10 Tossico per la riproduzione <input type="checkbox"/> HP11 Mutageno <input type="checkbox"/> HP13 Sensibilizzante <input type="checkbox"/> HP14 Ecotossico	<p><i>Trasporto soggetto ad ADR</i></p> <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> _____
--	--

CENTRAL RECOVERY Di Pallavicini Alessandro	MODULO	MOD. OMOLOGA Rev 3 di Luglio 2021 Pagina 3 di 3
	OMOLOGA	

Esclusioni previste dall'art. 5, paragrafo 2 del DM 27/09/2010 ai fini dello smaltimento in discarica e ai fini dell'attribuzione della pericolosità ai sensi della Decisione 2014/955/UE:

- si esclude la presenza nel rifiuto di PCB
- si esclude la contaminazione del rifiuto da DIOSSINE e FURANI
- si esclude la contaminazione del rifiuto da sostanze indicate nell'All. IV del Reg. CE 850/2004 e s.m.i.

Periodicità presunta di conferimento del rifiuto:	Quantità presunta di conferimento del rifiuto:
<input type="checkbox"/> annuale <input type="checkbox"/> occasionale <input type="checkbox"/> _____	_____ _____

Il sottoscritto _____

in qualità di _____ del rifiuto dichiara pertanto che:

1. I dati riportati nella scheda e negli eventuali allegati sono veritieri e reali;
2. Il rifiuto che verrà conferito corrisponde a quanto riportato nella presente scheda;
3. Il rifiuto non contiene sostanze e/o composti esplosivi, radioattivi o infettivi;
4. La classificazione del rifiuto è stata effettuata ai sensi della normativa vigente;
5. Di assumersi ogni responsabilità in caso di dichiarazione infedele;
6. Di dare comunicazione scritta di ogni eventuale variazione di quanto dichiarato nella scheda e negli eventuali allegati presentati

data _____

TIMBRO E FIRMA del Produttore/Detentore

Per Accettazione

CENTRAL RECOVERY di Pallavicini Alessandro

Parametri pertinenti eventualmente da verificare:

<input type="checkbox"/> Idrocarburi <input type="checkbox"/> PCB <input type="checkbox"/> Fibre di amianto <input type="checkbox"/> Metalli e loro composti <input type="checkbox"/> Solventi organici non alogenati	<input type="checkbox"/> Solventi organici alogenati <input type="checkbox"/> IPA <input type="checkbox"/> Diossine <input type="checkbox"/> _____ <input type="checkbox"/> _____
---	---

data _____

TIMBRO E FIRMA

CENTRAL RECOVERY
di Pallavicini Alessandro
Via di Casellina n° 73/75
50018 SCANDICCI (FI)

PROCEDURA
DI ACCETTAZIONE

Rev. 04

Data di emissione del documento: Luglio 2021

PREMESSA

La presente procedura viene redatta al fine di descrivere le modalità con cui vengono effettuate le operazioni di accettazione dei rifiuti nell'impianto.

La responsabilità economica dell'accettazione dei rifiuti è in capo all'Amministrazione.

La responsabilità dell'attività di accettazione dei rifiuti per quanto concerne i controlli in fase di arrivo dei rifiuti è del Gestore dell'impianto o in sua assenza di altra persona opportunamente addestrata nominata.

MODALITÀ OPERATIVE

Per poter gestire in modo corretto i rifiuti che possono essere conferiti nell'impianto vengono riportate di seguito la sequenza delle operazioni da svolgere in fase di accettazione dei rifiuti.

Per “**accettazione**” si intende il complesso di operazioni da compiere prima di dare il via libera all'accesso ed allo scarico presso l'impianto del contenuto di ogni singolo trasporto di rifiuti, in particolare la verifica dei rifiuti in ingresso all'impianto, il controllo della relativa documentazione (omologa del rifiuto, FIR, autorizzazioni del trasportatore, ecc) e la eventuale verifica della conformità analitica del rifiuto (eventuale campionamento e conservazione del campione).

ACCETTAZIONE DEI RIFIUTI

Nel momento in cui il conferitore, autista della Central Recovery o Trasportatore Terzo si presenta presso l'impianto, l'operazione di scarico ha la priorità rispetto ad ogni altra attività, ad esclusione delle eventuali emergenze.

Il mezzo in ingresso si posiziona all'interno del capannone e vengono effettuate le operazioni di accettazione dei rifiuti che ricomprendono:

1. controllo documenti (FIR, autorizzazione al trasporto, omologa, ecc)
2. pesatura del rifiuto ed eventuale controllo radiometrico
3. verifica visiva della conformità del rifiuto, che ricomprende: la verifica della conformità fisica del rifiuto e delle sue caratteristiche merceologiche, eventuale verifica della conformità analitica;
4. scarico dei rifiuti, verifica della tara del contenitore del rifiuto, firma del FIR;
5. gestione di eventuali Non conformità
6. registrazione dei documenti

1. Fase di Controllo Documenti

Al momento del conferimento, prima dello scarico, l'autista incaricato dal conferitore esterno si presenta presso gli uffici della Central Recovery e consegna le proprie Autorizzazioni ed i Formolari al personale che effettua i seguenti controlli:

- verifica che la prenotazione del conferimento sia stata effettuata attraverso il Programma dei Conferimenti e che il materiale conferito corrisponda alla prenotazione;
- verifica che le autorizzazioni al trasporto siano vigenti e comprensive della targa dell'automezzo incaricato dello scarico verificando sulla copia del provvedimento di Iscrizione o consultando direttamente on line il sito dell'Albo Gestori Ambientali. Verifica inoltre che sull'autorizzazione al trasporto sia presente il EER riportato sul FIR.
- Verifica che i FIR Formolari di identificazione siano compilati correttamente, riportando:
 - i dati del produttore (compreso il codice fiscale)
 - i dati del trasportatore e del destinatario
 - l'esatto impianto di destinazione
 - data e ora di inizio del trasporto
 - numero dei colli
 - tipologia del rifiuto con relativo codice EER
 - eventuali classi di pericolo
 - ecc.
- nel caso di primo conferimento della tipologia di rifiuto, che la documentazione che eventualmente accompagna il rifiuto sia analoga a quella prodotta in fase di predisposizione del contratto (es. omologa, eventuale analisi).

Accertatosi che tutti i documenti sono conformi, il Personale addetto abilita lo scarico dei rifiuti.

In caso di CONFERIMENTI INTERNI, ovvero gli scarichi dei materiali relativi ai servizi in programma per il personale autisti della Central Recovery, molti controlli sono già stati effettuati al momento della preparazione dei formulari ed al momento del carico dei rifiuti presso il Cliente.

2. Pesatura del rifiuto ed eventuale controllo radiometrico

Solo a seguito dei controlli effettuati dall'Ufficio tutta la documentazione passa all'addetto nell'impianto incaricato allo scarico dei rifiuti, autorizza la pesata e lo scarico dei rifiuti nelle pertinenti aree dell'impianto, identificate per la gestione delle varie tipologie di rifiuti pericolosi e non pericolosi.

Viene effettuata la pesatura ed il controllo radiometrico (ove previsto, ovvero per i rottami, i raee ed i materiali metallici). In caso di rilevamento di anomalia radiometrica, vengono messe in atto le azioni previste dalla Procedura per il controllo radiometrico redatta dall'Esperto qualificato.

3. Verifica della conformità del rifiuto nel magazzino

L'addetto incaricato una volta ricevuti i documenti dall'autista, procede alla verifica della conformità dei rifiuti.

Dopo le operazioni di pesatura del mezzo, prima e durante lo scarico, l'addetto verifica visivamente la conformità dei rifiuti a quanto dichiarato nei documenti:

- verifica della conformità fisica del rifiuto e delle sue caratteristiche merceologiche
- Esamina visivamente le seguenti caratteristiche chimico-fisiche del rifiuto:
 - a) composizione merceologica e stato fisico del materiale: al fine di accertarsi che il carico in ingresso corrisponda con quanto indicato nei documenti di accompagnamento o con l'eventuale certificazione già in possesso; verifica di eventuali maleodoranze ;
 - b) confezionamento: viene verificata la rispondenza a quanto pattuito con il Cliente (rifiuto in contenitori, in fusti, in big bags, ecc) e l'integrità dei contenitori;
 - c) etichettatura: viene verificato che i contenitori siano opportunamente etichettati corrispondentemente al rifiuto conferito;
 - d) eventuali presenze di materiali e/o corpi estranei: nel caso in cui venissero trovati corpi e/o materiali estranei gli addetti provvedono ad allontanarli dal restante carico ed a depositarli in contenitori idonei "in attesa di risoluzione di non conformità"

Se durante le verifiche si evidenziano delle criticità si deve procedere alla gestione della relativa NC e al respingimento del carico.

In caso di necessità, alcune partite di rifiuti in ingresso all'impianto, già accettate, possono essere sottoposte ad un controllo analitico a campione per la verifica della conformità chimica e merceologica del materiale ai criteri di accettabilità in impianto, al fine di verificare che il Produttore abbia assegnato il EER in maniera adeguata ed il rifiuto non presenti caratteristiche diverse da quelle individuate nella OMOLOGA.

Tale controllo può essere effettuato nei seguenti casi:

- in esito alla verifica della conformità fisica e merceologica del rifiuto fatta secondo quanto riportato nel paragrafo precedente;
- nell'ambito delle verifiche della caratterizzazione dei rifiuti del Cliente effettuata dalla Central Recovery.

In questo caso viene effettuato il Campionamento del rifiuto secondo le indicazioni contenute nella norma UNI 10802 ed il campione viene identificato con opportuna etichetta.

In attesa dei risultati, il carico viene stoccato nell'apposita area "Stoccaggio rifiuti in attesa di caratterizzazione" con indicata la data ed il riferimento del FIR di ingresso.

Il monitoraggio visivo viene effettuato per ogni partita di rifiuti in arrivo; la registrazione dell'avvenuto monitoraggio visivo viene effettuata con la modulistica prevista.

4. Scarico dei rifiuti

In esito alle verifiche di conformità, se positive, i rifiuti in ingresso all'impianto vengono accettati e scaricati a seconda della tipologia nelle specifiche aree come da lay-out dell'impianto.

Una volta scaricati i rifiuti, ed effettuata la pesatura della tara del contenitore viene compilato il formulario apponendo "accettato per intero" o "accettato per la seguente quantità" e controfirmato il FIR nello spazio riservato al Destinatario.

Se il rifiuto è non conforme il mezzo viene respinto.

L'autista è tenuto ad assistere ed aiutare nella fase di scarico in modo da facilitare l'identificazione dei rifiuti. Non si deve procedere allo scarico in assenza dell'autista.

5. Gestione delle non conformità dei rifiuti

In caso di difformità riscontrate durante le verifiche dei rifiuti, il carico viene respinto con le seguenti modalità.

NON CONFORMITA' DOCUMENTALE

Nel caso in cui le verifiche della conformità documentale del rifiuto evidenzino una non conformità che non può essere risolta mediante contatto con il cliente (es. disallineamento tra omologa e FIR, non corrispondenza tra targa dell'automezzo ed autorizzazione al trasporto, mancanza di dati riportati sul FIR o dati non corretti, EER non presente nell'autorizzazione dell'impianto, ecc), il carico viene respinto e non viene concesso il nulla osta per accedere alla fase di scarico dei rifiuti.

Tra le Non conformità documentali risolvibili può essere ricompreso un errore di compilazione sul FIR di un cliente contrattualizzato in Fase di preaccettazione che vengono valutate caso per caso (es. EER corretto compatibilmente con le caratteristiche del rifiuto/ errore nella descrizione della denominazione del rifiuto non coincidente con quella riportate nelle schede di omologa, ecc). In questi casi viene contattato il Cliente e mediante invio per mail di una lettera di rettifica da parte del Produttore, il rifiuto viene collocato nell'area 9 della planimetria con il cartello "in attesa di risoluzione della NC".

I rifiuti respinti vengono rispediti al Cliente, accompagnati dallo stesso FIR con cui era arrivato. Su tale documento viene barrata la casella "respinto" indicando il motivo della non accettabilità in impianto.

NON CONFORMITA' FISICA

Nel caso in cui le verifiche della conformità fisica del rifiuto e delle sue caratteristiche merceologiche evidenzino una non conformità il carico viene respinto con le seguenti modalità.

Qualora il mezzo sia ancora presente in impianto, il materiale viene ricaricato sullo stesso e rispedito al Cliente, accompagnato dallo stesso FIR con cui era arrivato. Su tale documento viene barrata la casella "respinto" indicando il motivo della non accettabilità in impianto.

La copia del FIR riservata al destinatario è comunque conservata dagli addetti dell'ufficio tecnico-amministrativo che poi procedono alla relativa archiviazione.

Se l'automezzo non è più presente in impianto, la ditta provvede a contattare il Cliente al fine del ritiro del materiale attraverso un trasportatore autorizzato per il suo conferimento a specifico impianto autorizzato.

Qualora il Cliente non dovesse provvedere, la Central Recovery contatta un vettore autorizzato o provvede con i propri trasportatori allo smaltimento del rifiuto presso un altro impianto, addebitando i costi al cliente iniziale.

In entrambi i casi l'addetto dell'Ufficio provvede alla compilazione di un nuovo FIR indicando nelle annotazioni il motivo per cui il carico viene restituito ed il riferimento al numero del FIR con cui il materiale era arrivato.

NON CONFORMITA' ANALITICA

Nel caso in cui le analisi di verifica di un rifiuto evidenziano discordanze con quanto stabilito in fase di accordo commerciale o con le informazioni fornite con la documentazione di accompagnamento del rifiuto (omologa, analisi chimiche, ecc) il cliente viene contattato e sollecitato al ritiro del rifiuto.

6 Registrazione dei documenti

I documenti relativi al materiale scaricato (FIR) vengono compilati dall'addetto incaricato con i dati:

- ✓ peso;
- ✓ data ed ora di scarico;

Il formulario viene portato in ufficio; nel caso di conferitori esterni vengono restituite le copie di sua pertinenza.

- ✓ E' compito dell'addetto dell'Ufficio a livello informatico la chiusura del formulario
- ✓ In caso di trattamenti l'addetto ai trattamenti, nel caso di eventuali trattamenti, compila l'apposito modulo e lo consegna all'addetto alla compilazione del registro.

Una volta accettati i rifiuti, viene compilato il registro di carico-scarico dei rifiuti mediante il software gestionale. La Central Recovery ha implementato un sistema di gestione della documentazione e di registrazione delle operazioni di carico scarico dei rifiuti ai fini dell'assicurazione della tracciabilità dei rifiuti. Una volta accettati i rifiuti viene registrata l'operazione di carico sul registro informatizzato mediante compilazione dei vari campi conformi al registro di carico scarico rifiuti Mod. A detentori previsto dalla normativa attualmente vigente in materia di rifiuti. Dalla registrazione dell'operazione di carico- scarico con lo specifico riferimento del documento FIR, sarà possibile risalire alla partita di rifiuti interessata allo specifico movimento.

In caso di operazioni di trattamento dei rifiuti (R12/D14) da cui siano stati prodotti dei rifiuti, dalle relative operazioni di registrazione di carico dei rifiuti prodotti sarà possibile risalire alle partite di rifiuti da cui si sono originati, sulla base dei moduli compilati dall'addetto al trattamento.

DOCUMENTI ALLEGATI O DA UTILIZZARE:

- ✓ Modulo NON CONFORMITA' rifiuti
- ✓ Modulo TRATTAMENTO
- ✓ Modulo CONTROLLO RADIOMETRICO
- ✓ Planimetria Lay-out per l'identificazione dell'ubicazione delle varie tipologie di rifiuti nello stoccaggio

CENTRAL RECOVERY Di Pallavicini Alessandro	MODULO	MOD. NON CONF. RIFIUTI Rev 2 Luglio 2021 Pagina 1 di 2
	NON CONFORMITA' RIFIUTI	

NON CONFORMITA' RIFIUTI	N° PROGRESSIVO: _____ / _____
--------------------------------	-------------------------------

--	--

DATA		ORA	
------	--	-----	--

CLIENTE	
---------	--

TRASPORTATORE	
---------------	--

FORMULARIO		DEL	
------------	--	-----	--

DESCRIZIONE RIFIUTO	
---------------------	--

CODICE CER		PESO VERIFICATO	
------------	--	-----------------	--

--	--	--	--

<input type="checkbox"/> A	Controllo documenti
-----------------------------------	----------------------------

NON CONFORMITA' RILEVATA :

- a. AUTORIZZAZIONE AL TRASPORTO DEI RIFIUTI
- b. FIR
- c. SCHEDA SISTRI
- d. CORRISPONDENZA FIR -OMOLOGA - CERTIFICATI ANALITICI
- e. _____

--

<input type="checkbox"/> B	Controllo della conformità fisica del rifiuto e delle sue caratteristiche merceologiche
-----------------------------------	--

NON CONFORMITA' RILEVATA :

- a. COMPOSIZIONE MERCEOLOGICA e STATO FISICO DEL MATERIALE
- b. CONFEZIONAMENTO
- c. ETICHETTATURA
- d. EVENTUALE PRESENZA DI MATERIALI ESTRANEI
- e. _____

--

<input type="checkbox"/> C	Controllo della conformità analitica del rifiuto
-----------------------------------	---

NON CONFORMITA' RILEVATA

--

<input type="checkbox"/> D	_____
-----------------------------------	-------

NON CONFORMITA' RILEVATA

--

FIRMA del Gestore	
----------------------	--

CENTRAL RECOVERY Di Pallavicini Alessandro	MODULO	MOD. NON CONF. RIFIUTI Rev 2 Luglio 2021 Pagina 2 di 2
	NON CONFORMITA' RIFIUTI	

AZIONI INTRAPRESE PER LA GESTIONE DELLA NON CONFORMITA'
--

IL RIFIUTO E' STATO :

<input type="checkbox"/>	ACCETTATO	<hr/> <hr/>
<input type="checkbox"/>	RESPINTO	<hr/> <hr/>

EVENTUALE ADDEBITO AL CLIENTE PER LA RISOLUZIONE DELLA NON CONFORMITA'	
COSTO ORIGINARIO SMALTIMENTO	MAGGIORAZIONE
ADDEBITO AL CLIENTE PER LO SMALTIMENTO	
ADDEBITO MANODOPERA	
ALTRI ONERI	
.....	
TOTALE ADDEBITO AL CLIENTE	

FIRMA	
-------	--

CENTRAL RECOVERY
di Pallavicini Alessandro
Via di Casellina n° 73/75
50018 SCANDICCI (FI)

PROCEDURA
DI RICONDIZIONAMENTO DI RIFIUTI

Rev. 2

Data di emissione del documento: Luglio 2021

1. PREMESSA

La presente procedura di ricondizionamento di rifiuti **D14/R12** viene redatta tenendo a riferimento le linee guida della Regione Lombardia (Decreto Dirigenziale Lombardia n. 1795-2014), l'Ordinanza del Presidente della Giunta Regionale 18 ottobre 2018, n. 3 pubblicata sul BURT n° 48 del 26/10/2018 ed in particolare l'Allegato B "Indirizzi operativi per la gestione dei fanghi di depurazione".

Il **ricondizionamento D14/R12** di rifiuti non pericolosi o pericolosi in ingresso all'impianto, è un'operazione che viene effettuata *tra rifiuti aventi lo stesso EER e se pericolosi stesso EER e stesse HP, con stesse caratteristiche chimico-fisiche e merceologiche, appartenenti a stesse partite di rifiuti provenienti da un Produttore o partite diverse di rifiuti provenienti da Produttori diversi, ma che esercitando la stessa tipologia di attività produttiva.*

Il ricondizionamento effettuato nell'impianto ricomprende l'insieme delle operazioni meccaniche e/o fisiche di riconfezionamento, ovvero raggruppamento dei rifiuti in uno stesso contenitore, con contatto fisico tra i rifiuti ricondizionati che mantengono **lo stesso codice EER** di ingresso e stesse HP (se pericolosi), che consentono di ottimizzare:

- lo stoccaggio dei rifiuti nell'impianto;
- il conferimento dei rifiuti per il successivo smaltimento/recupero presso impianti terzi o per il successivo recupero R4 all'interno dell'impianto, minimizzando il numero dei trasporti.

Il ricondizionamento effettuato dal Gestore, essendo effettuato tra rifiuti identificati con lo stesso EER e se pericolosi con le stesse HP, non è una miscelazione di rifiuti. Le operazioni di miscelazione, che ribadiamo NON vengono effettuate dal Gestore, riguardano invece rifiuti con EER diversi e se pericolosi con stesse o diverse HP, che presentano caratteristiche chimico fisiche e merceologiche non necessariamente uguali ma compatibili tra loro, provenienti anche da attività produttive diverse; il rifiuto miscelato esce di solito con EER diverso.

Il presente protocollo viene redatto ai fini della garanzia che le operazioni di ricondizionamento vengano effettuate:

- in condizioni di sicurezza per l'uomo e per l'ambiente;
- garantendo la tracciabilità dei trattamenti.

2. FILIERE DI GESTIONE DEI RIFIUTI E CRITERI PER EFFETTUARE IL RICONDIZIONAMENTO DI RIFIUTI

2.1 FILIERE DI GESTIONE RIFIUTI

Nell'impianto vengono effettuate operazioni di ricondizionamento dei rifiuti nell'ambito delle seguenti schede dei rifiuti:

Scheda	Tipo di rifiuto	Stato fisico	Attività di recupero/ smaltimento	Stoccaggio istantaneo		Trattamento annuo t/a	Riferimento aree ubicazione planimetria
				m ³	t		
1	RIFIUTI NON PERICOLOSI	Liquidi	D15	50	50	3.600	1-2-3-4-5 -11
			D14				24
2	RIFIUTI NON PERICOLOSI	Solidi/ Fangosi	D15	6	8,4	50	17
			D14				23
3	RIFIUTI NON PERICOLOSI	Solidi	R13	24	29,4	700	15
			R12				---
4	RIFIUTI NON PERICOLOSI RAEE	Solidi	R13	9	12,6	750	27
			R12				---

Scheda	Tipo di rifiuto	Stato fisico	Attività di recupero/ smaltimento	Stoccaggio istantaneo		Trattamento annuo t/a	Riferimento aree ubicazione planimetria
				m ³	t		
7	RIFIUTI PERICOLOSI	Liquidi				3.450	
			D15-D14	6	6		19-24

Il ricondizionamento effettuato nell'impianto, come riportato in premessa, può essere descritto come un raggruppamento di rifiuti solidi/liquidi tra rifiuti con stesso EER e se pericolosi stesse HP con stesso stato fisico ed analoghe caratteristiche chimico-fisiche, in quanto provenienti da stesse tipologie di attività produttive, desumibili dalle OMOLOGHE dei rifiuti e dalle relative analisi di caratterizzazione se ad esse allegate, in condizioni di sicurezza.

2.2 CRITERI RICONDIZIONAMENTO R12/D14

I **criteri** utilizzati per effettuare le operazioni sono:

- il raggruppamento dei rifiuti viene effettuato tra rifiuti appartenenti a famiglie dello stesso CER, prodotti nell'ambito delle stesse attività produttive, merceologicamente simili e quindi compatibili anche dal punto di vista chimico-fisico in modo da preparare gruppi di materiali omogenei ottimizzati per i successivi stoccaggi nell'impianto e trasferimenti ad impianti terzi che ne effettuano il trattamento di recupero o smaltimento finale o per il recupero R4 all'interno dell'impianto. L'operazione R12/D14 di ricondizionamento viene svolta per tutte quelle situazioni in cui si ha una microraccolta di rifiuti omogenei da aziende che effettuano le stesse tipologie di attività produttive, con stesso CER, provenienti da produttori diversi, ai fini dell'ottimizzazione dei trasporti verso gli impianti di destinazione finale. Viene quindi effettuato al fine di ottenere carichi omogenei di rifiuti e minimizzare il numero di trasporti

ai fini di garanzia di minore impatto ambientale.

Vengono riportati di seguito gli ulteriori criteri utilizzati per effettuare il ricondizionamento dei rifiuti:

- il ricondizionamento di rifiuti destinati allo smaltimento in discarica può essere fatto solo nel caso in cui vengano dettagliatamente specificate le caratteristiche dei rifiuti originari e se le singole partite di rifiuti posseggono già, prima del ricondizionamento, le caratteristiche di ammissibilità in discarica.

Preme ribadire che le operazioni di ricondizionamento riguardano rifiuti a cui è associato il medesimo CER e che presentano caratteristiche chimico-fisiche e merceologiche simili, e quindi compatibili tra loro. Finalità dell'operazione di ricondizionamento è assicurare lo stoccaggio dei rifiuti in condizioni di sicurezza e predisporre il minor numero di carichi per la spedizione, al fine di ridurre il numero di trasporti e conseguentemente ridurre l'impatto ambientale. Quindi non vengono definiti limiti di accettabilità dei rifiuti in ingresso; i rifiuti appartenenti a partite diverse ma identificati con lo stesso CER e in caso di rifiuti pericolosi con le stesse HP rispetteranno i limiti di ammissibilità agli impianti di destinazione finale e verranno valutati ogni volta, in base alle analisi di caratterizzazione dei rifiuti in ingresso allegati alle omologhe, sulla base degli specifici limiti di accettabilità degli impianti Terzi.

2.3 TEMPISTICHE E STOCCAGGIO

- le operazioni di ricondizionamento dei rifiuti D14 R12 consistono in operazioni di riconfezionamento dei rifiuti al fine di raggruppare stesse partite o partite diverse di rifiuti analoghi per caratteristiche merceologiche e fisico-chimiche, classificati con lo stesso EER e se pericolosi con le stesse HP. Trattasi di rifiuti compatibili tra loro che vengono raggruppati/riconfezionati in un contenitore di diversa capacità da quello con cui sono stati conferiti. Tali operazioni vengono effettuate molto sporadicamente al fine di ottimizzare il conferimento verso gli impianti di destinazione finale. In questo caso i rifiuti ricondizionati verranno stoccati nelle specifiche aree di stoccaggio dei rifiuti da Terzi R13/D15 desumibili dalla planimetria, opportunamente identificati con cartellonistica "rifiuto ricondizionato EERxxxxxx prodotto da operazione D14/R12". Le tempistiche di stoccaggio dei rifiuti riconfezionati sono quelle previste dalla Circolare del Ministero dell'Ambiente Prot.0001121.21-01-2019, ovvero 12 mesi per i rifiuti destinati a smaltimento e 6 mesi per i rifiuti destinati a recupero;

- le operazioni di ricondizionamento dei rifiuti D14 sui rifiuti liquidi pericolosi consistono in operazioni di raggruppamento dei rifiuti liquidi provenienti da stesse partite o partite diverse di rifiuti analoghi per caratteristiche merceologiche e fisico-chimiche classificati con lo stesso EER e se pericolosi con le stesse HP, nelle cisterne in vetroresina/acciaio inox/plastica identificate nella planimetria.

In questo caso i rifiuti ricondizionati al fine di ottimizzare i viaggi di conferimento ad impianti Terzi, verranno stoccati nelle cisterne sopra riportate, opportunamente identificati con cartellonistica per il tempo necessario a riempire i contenitori e comunque nel rispetto delle tempistiche di stoccaggio dei

rifiuti previste dalla Circolare del Ministero dell'Ambiente Prot.0001121.21-01-2019, ovvero 12 mesi per i rifiuti destinati a smaltimento e 6 mesi per i rifiuti destinati a recupero

3. MODALITA' OPERATIVE

Dal punto di vista operativo, il ricondizionamento dei rifiuti può essere effettuato:

- al momento dell'arrivo del carico nell'impianto;
- in un momento successivo ai fini del deposito in stoccaggio istantaneo;
- al momento dell'uscita dei rifiuti dall'impianto.

I conferimenti dei rifiuti all'impianto possono avvenire:

- mediante piccoli contenitori derivanti dalla microraccolta (fusti/contenitori/ceste di varia capacità).

Se il conferimento dei rifiuti liquidi viene effettuato mediante automezzi con partite omogenee di rifiuti **pericolosi liquidi aventi lo stesso EER, stesse HP** l'insieme delle operazioni di trasferimento diretto dei rifiuti liquidi dalle autocisterne in arrivo all'impianto alle cisterne di stoccaggio 1, 2, 3 4 o 5 – area 19 sono riconducibili alle operazioni D15. Le operazioni D15 – R13 non ricomprendono il caso del riconfezionamento dei rifiuti nella cisterna di stoccaggio da contenitori più piccoli, identificabile invece come operazione D14- R12. Le operazioni di trasferimento dei rifiuti liquidi dalle autocisterne alle cisterne di stoccaggio vengono effettuate direttamente mediante un sistema chiuso di pompe mobili.

3.1 DESCRIZIONE DELLE MODALITA' OPERATIVE

RIFIUTI SOLIDI NON PERICOLOSI:

Le operazioni che vengono effettuate sono:

- apertura dei contenitori;
- trasferimento manuale dei rifiuti in contenitori/fusti/ceste di capacità diversa;
- etichettatura del contenitore.

RIFIUTI LIQUIDI

Le operazioni che vengono effettuate sono:

- nell'area 24 apertura dei contenitori/fusti di rifiuti liquidi;
- travaso-trasferimento dei rifiuti liquidi mediante pompe a sistema chiuso in contenitori di diversa capacità;
- collocazione dei contenitori nelle specifiche aree di messa in serba/deposito preliminare dell'impianto.

I rifiuti così ricondizionati manterranno il loro EER di entrata e con opportuna cartellonistica “rifiuto ricondizionato EER xxxxxx prodotto da operazione R12/D14” verranno stoccati nelle specifiche aree di stoccaggio dei rifiuti da Terzi R13/D15.

Le operazioni di ricondizionamento dei rifiuti **pericolosi liquidi aventi stesso EER stesse HP** nelle cisterne/cisternette di stoccaggio ricomprendono l'insieme delle seguenti operazioni:

- apertura dei contenitori dei rifiuti, fusti/cisternette di capacità variabile;
- collegamento delle tubazioni mobili ai fini del trasferimento dei rifiuti liquidi nelle cisterne/cisternette;
- trasferimento dei rifiuti liquidi nelle cisterne/cisternette.

Dalle operazioni di sconfezionamento e/o dal travaso dei rifiuti in contenitori diversi da quelli originari vengono eventualmente prodotti i rifiuti di imballaggio identificati con EER: 15.01.01, 150102, 150103, 15.01.04, 15.01.10*.

4. TRACCIABILITA' DELLE OPERAZIONI DI RICONDIZIONAMENTO

Le operazioni di raggruppamento dei rifiuti **con stesso EER e se pericolosi stesso EER e stesse HP**, effettuati all'interno dell'impianto verranno opportunamente tracciate mediante apposita modulistica. Il FIR di uscita dei rifiuti dall'impianto evidenzierà, mediante apposita modulistica tutte le partite ricondizionate che, singolarmente dovranno essere ammissibili all'impianto di destinazione finale.

Al responsabile dell'impianto o in sua assenza ad altra persona nominata competono tutte le attività di accettazione e verifica dell'idoneità dei rifiuti che verranno raggruppati.

Oltre alla registrazione dei trattamenti sul registro di carico e scarico dei rifiuti informatizzato, tutte le operazioni di ricondizionamento vengono effettuate utilizzando il Modulo RICONDIZIONAMENTO RIFIUTI mediante il quale è possibile avere tutte le informazioni relative alle operazioni effettuate:

- N° FIR
- EER ingresso dei rifiuti
- Movimento di carico sul registro di carico/scarico dei rifiuti
- Data arrivo dei rifiuti in ingresso
- Peso della partita di rifiuti come da FIR
- classi HP dei rifiuti in ingresso che partecipano al ricondizionamento
- Operazione di ricondizionamento effettuata D14/R12
- Data
- Peso scaricato
- Movimento del carico del rifiuto ricondizionato su registro di carico e scarico dei rifiuti
- codice EER del rifiuto ricondizionato e relativo Lotto. Il Lotto identifica uno specifico

ricondizionamento ottenuto dal contributo di aliquote di determinati rifiuti identificati tracciabili dai rispettivi FIR. L'identificazione dei lotti avrà una numerazione progressiva in base all'Anno ed alla tipologia di rifiuti pericolosi e non pericolosi (Es. Lotto 1/19 P, Lotto 1/19 NP);

- Peso t;
- Movimento di carico del registro del ricondizionamento
- area di stoccaggio;
- Data di conferimento del rifiuto a un impianto Terzo o a trattamento all'interno dell'impianto
- Destinazione del rifiuto a un impianto Terzo o a trattamento all'interno dell'impianto
- Peso
- Movimento di scarico del registro del ricondizionamento

La modalità adottata consentirà per ogni operazione effettuata di risalire alle partite di rifiuti in ingresso utilizzate per il raggruppamento.

I Moduli verranno opportunamente archiviati.

MODULI ALLEGATI:

- MODULO RICONDIZIONAMENTO

**CENTRAL RECOVERY
di Pallavicini Alessandro**
Via di Casellina n° 73/75
50018 SCANDICCI (FI)

PROCEDURA
RICILAGGIO/RECUPERO DEI METALLI E DEI COMPOSTI METALLICI (Ag)
dei rifiuti NON PERICOLOSI EER 090107
destinati a RECUPERO

Rev. 01

Data di emissione del documento: Luglio 2021

PREMESSA

La presente procedura viene redatta al fine di descrivere le modalità con cui vengono effettuate le operazioni di recupero R4 dell'argento dai rifiuti relativi alle schede di gestione dei rifiuti riportati di seguito:

Attività NON IPPC	
Schede gestione rifiuti	Descrizione
N° 5	ATTIVITÀ DI RECUPERO DI RIFIUTI NON PERICOLOSI EER 09.01.07 R13 – R4 (RIFIUTI COSTITUITI DA PELLICOLE E CARTE PER FOTOGRAFIE CONTENENTI ARGENTO E SUOI COMPOSTI)

Il processo di recupero dell'Ag nella filiera viene effettuato mediante utilizzo di recuperatori elettrolitici (Macchinari N° 20B o N° 20C).

I due recuperatori elettrochimici sono alternativi e si basano sullo stesso principio di funzionamento, ovvero: tecnica dell'electrowinning, un processo elettrochimico che viene realizzato all'interno di una cella elettrolitica in cui il metallo, disciolto in soluzione, viene estratto depositandosi sul catodo mediante il quale vengono recuperati i metalli preziosi dispersi nelle soluzioni acide o basiche. Il passaggio di corrente all'interno della soluzione determina infatti il deposito del metallo su di uno specifico supporto.

1. MODALITÀ OPERATIVE***Attività di recupero di rifiuti non pericolosi EER 09.01.07******R13 – R4 (rifiuti costituiti da pellicole e carte per fotografie contenenti argento e suoi composti)***

I rifiuti solidi EER 09.01.07 sono costituiti da lastre radiografiche, composte da uno strato di plastica ricoperto da nitrato d'argento. Il recupero dell'Argento dai rifiuti solidi EER 09.01.07, costituiti da lastre radiografiche, composte da uno strato di plastica ricoperto da nitrato d'argento avviene in tre fasi:

- 1- separazione della lastra dalla busta di carta in cui risulta contenuta;
- 2- triturazione della pellicola in una linea di trattamento che prevede il passaggio in vasche contenenti soluzione fissativa mediante la quale viene rilasciato l'argento contenuto nella lastra;
- 3-recupero elettrolitico dell'argento dal liquido di finissaggio arricchito in argento. Tramite questo trattamento l'argento viene recuperato e purificato.

Il processo relativo al **recupero di rifiuti costituiti da pellicole e carte per fotografia contenenti argento e suoi composti** il processo produttivo può essere così schematizzato:

- arrivo dei rifiuti EER 090107 Pellicole e carte per fotografia, contenenti argento o composti dell'argento;
- pre-accettazione;
- accettazione;
- pesatura dei rifiuti;

- messa in riserva R13 dei rifiuti nelle apposite zone del capannone;
- prelievo delle ceste e cernita dei rifiuti al fine di eliminare la carta, ovvero separare le pellicole dalle buste di carta, scatole, cartelline, ecc. che le contengono;
- carico delle pellicole sul nastro trasportatore del trituratore elettrico;
- convogliamento del materiale tritato in un cestello d'acciaio;
- trattamento delle pellicole contenute nel cestello con soluzione di cloruro ferrico per favorire l'ossidazione;
- lavaggio delle pellicole tritate in acqua;
- sosta delle pellicole tritate;
- trattamento con soluzione fissativa;
- secondo fissaggio di sicurezza;
- sosta;
- lavaggio in acqua;
- sosta del cestello con le pellicole tritate in vasca di stazionamento;
- scarico delle pellicole tritate trattate in apposito contenitore/big-bag identificato con EER 09.01.08: pellicole non contenenti argento, mediante opportuna cartellonistica "rifiuto prodotto dal trattamento R4 nella scheda 5". Il EER identifica le pellicole che dopo trattamento R4 risultano prive di argento (collocazione nelle aree 7A e 7B);
- travaso del liquido di fissaggio arricchito in argento nel recuperatore elettrolitico (area 20) o in cisternetta (area 8) in attesa del relativo recupero elettrolitico.

NOTA BENE:

Occorre segnalare che ai fini dell'utilizzo efficiente dei materiali, ovvero l'utilizzo di rifiuti al posto delle materie prime, all'interno dell'impianto nella filiera in oggetto viene effettuato il riutilizzo del rifiuto liquido prodotto CER 19.02.11* Liquido di finissaggio non contenente argento, aggiungendolo nelle vasche n° 5/6 della linea. Tale riutilizzo permette di limitare l'acquisto e il relativo utilizzo della materia prima "Fissaggio delle pellicole".

Per l'attività di **trattamento R4 finalizzato al recupero di metalli preziosi dalla soluzione fissativa** liquida arricchita di argento prelevata mediante pompe dalla linea (vasche 5 e 6), il ciclo produttivo può essere così schematizzato:

- travaso del liquido da trattare nel recuperatore elettrolitico specifico (area 20A-area20B o area 20C) dotato di bacino di contenimento;
- trattamento elettrolitico delle soluzioni fissative mediante accensione del macchinario;
- al termine del trattamento, recupero manuale dell'argento (materia prima prodotta) depositato nel cestello del recuperatore mediante paletta;
- trasferimento, mediante apposite pompe, del rifiuto liquido prodotto CER 19.02.11* soluzione fissativa senza argento, dalla vasca di elettrolisi in cisternetta/fusto/contenitore nell'area 8;
- recupero dell'argento depositato nella vasca di elettrolisi tramite apposita attrezzatura.

FOTO:

Dettaglio linea di trattamento pellicole fotografiche

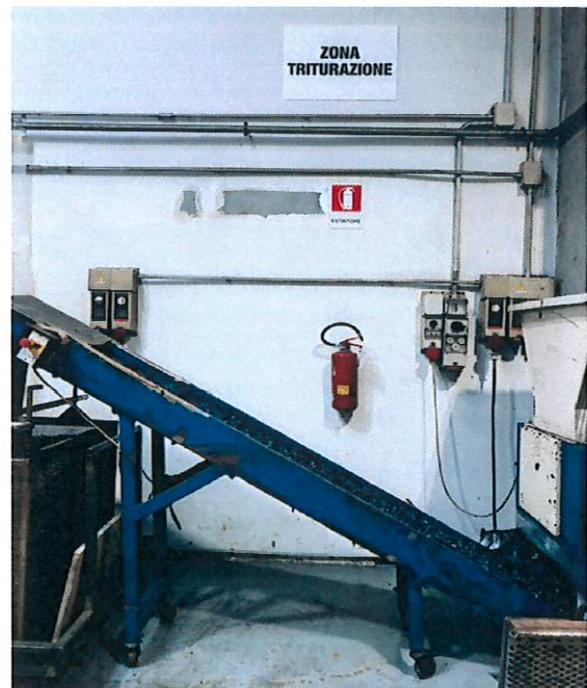
TRITURATORE Pellicole



Tramoggia di carico trituratore



Nastro uscita pellicole triturate



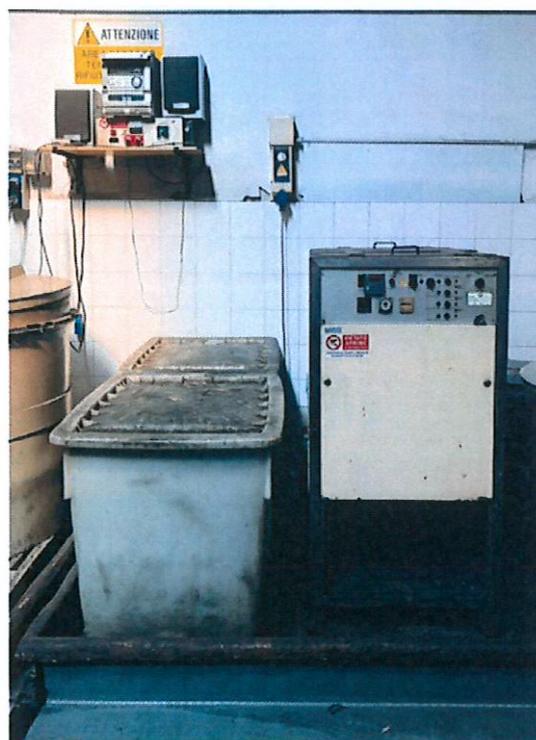
Dettaglio pellicole triturate



Linea di trattamento vasche



Dettaglio recuperatori elettrolitici



Riepilogo:

Codice EER Rifiuti in ingresso : EER 09.01.07

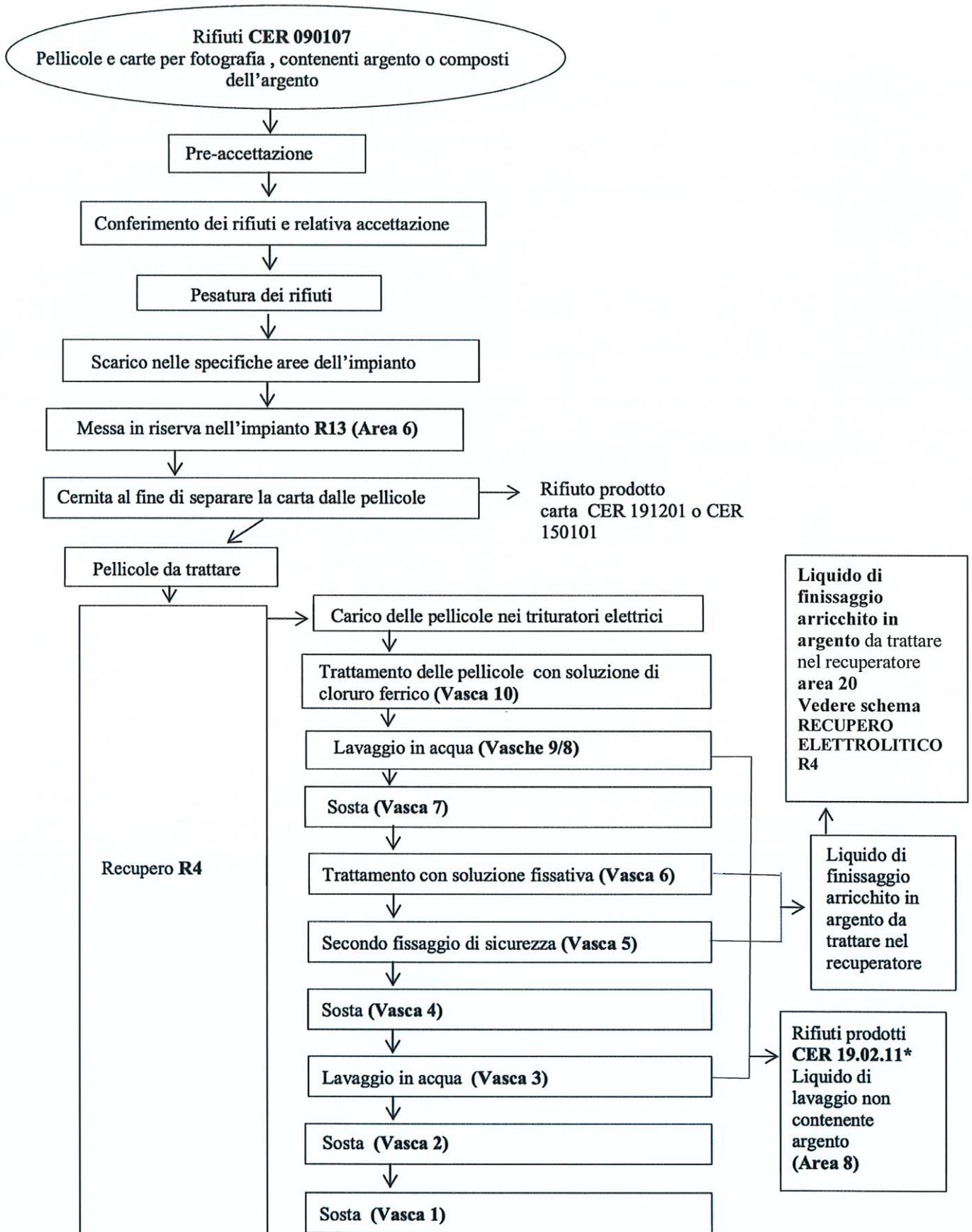
Codici EER Rifiuti prodotti dall'operazione R4:

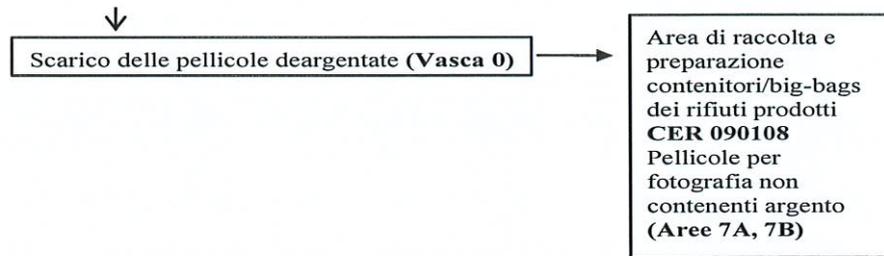
- gestiti in deposito temporaneo **EER 19.02.11*** Liquido di finissaggio senza argento (area 8)
- gestiti in deposito temporaneo **EER 09.01.08** Pellicole senza argento (Area 7A-7B)

EOW prodotta dall'operazione di recupero R4: Argento

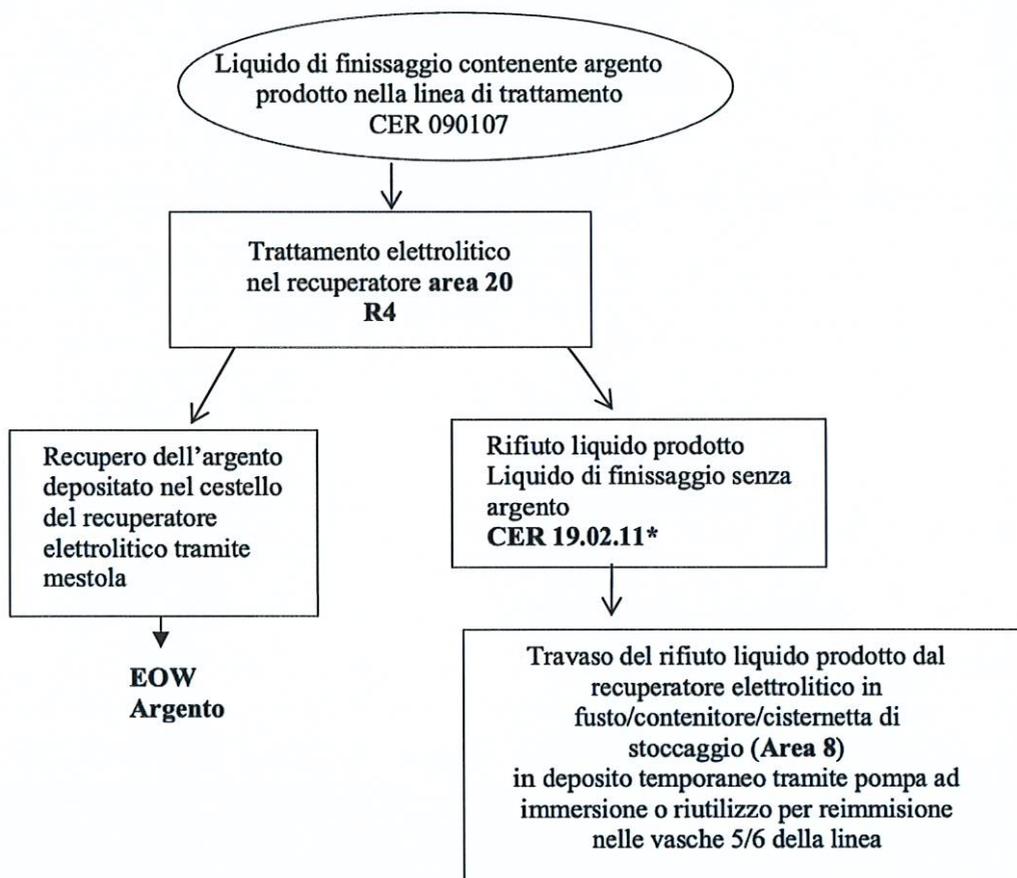
Il dettaglio delle aree è riportato nella planimetria

Viene riportato di seguito uno schema a blocchi delle operazioni effettuate:





RECUPERO ELETTROLITICO R4



2. CARATTERISTICHE EOW PRODOTTA

Il processo di recupero R4 dell'**argento** dai rifiuti costituiti dai **rifiuti EER 090107** viene effettuato mediante recuperatori elettrolitici specifici.

Il principio di funzionamento si basa sulla tecnica dell'electrowinning, un processo elettrochimico che viene realizzato all'interno di una cella elettrolitica in cui il metallo, disciolto in soluzione, viene estratto depositandosi sul catodo mediante il quale vengono recuperati i metalli preziosi dispersi nelle soluzioni acide o basiche. Il passaggio di corrente all'interno della soluzione determina infatti il deposito del metallo su di uno specifico supporto.

Il processo di recupero dell'argento dalla soluzione prelevata dalle vasche 4 e 5 della linea di trattamento delle pellicole fotografiche EER 090107 prevede la “*separazione dei sali di argento mediante dissoluzione chimica*” dei rifiuti liquidi in un recuperatore esclusivamente utilizzato per questa tipologia di rifiuti.

Viene ribadito che le due filiere di gestione dei rifiuti in oggetto vengono condotte nell'impianto in maniera completamente separata ed esclusiva per quanto riguarda le aree di stoccaggio dei rifiuti in ingresso, linee di trattamento e recuperatori elettrolitici e aree di stoccaggio dei rifiuti prodotti e delle materie prime recuperate (argento in scaglie).

3. CRITERI DI QUALITA' EOW PRODOTTE e DESTINAZIONE di MERCATO

Il processo elettrochimico effettuato nei recuperatori elettrolitici è un processo molto riproducibile, che a partire da una soluzione ricca di argento porta ad ottenere l'EOW argento in scaglie e una soluzione liquida privata dai sali di argento EER 19.02.11*.

La quantità di scaglie di argento prodotta dipende da quanto risulta ricca di Sali di argento la soluzione liquida (rifiuto) che viene immessa nel recuperatore elettrolitico.

Le caratteristiche delle EOW prodotte “scaglie di argento” rimangono costanti. La purezza dell'argento ottenuto dal processo elettrolitico è del 984%. Tale dato è stato confermato nel tempo dalle analisi chimico fisiche e merceologiche delle materie prime secondarie prodotte dal processo di recupero effettuate negli anni. Tale purezza è la stessa sia per l'argento ottenuto dalle pellicole che per quello ottenuto dalle soluzioni di fissaggio, dato che lo stadio finale del trattamento, ovvero l'elettrolisi, è lo stesso. Tale processo è altamente selettivo e fornisce una materia prima che ha una purezza del **984% \pm 1%**.

Considerando che la normativa italiana (D. Lgs. 251/99) fissa i millesimi minimi consentiti per la lavorazione dell'argento a 800 e 925, l'argento prodotto dalla Central Recovery è addirittura più puro di quanto richiesto dalla normativa vigente. Risulta pertanto evidente che l'argento ottenuto dai processi di trattamento all'interno dell'impianto, proveniente dalle due filiere di recupero rifiuti, è idoneo per essere usato come materia prima per la realizzazione di oggetti conformi alla normativa vigente.

Le EOW prodotte “scaglie di argento” vengono commercializzate a ditte operanti nel settore orafa.

4. TRACCIABILITA', REGISTRAZIONE DEI TRATTAMENTI e DEFINIZIONE DEI LOTTI EOW PRODOTTE

Il dettaglio delle operazioni effettuate ai fini della garanzia della tracciabilità dei trattamenti è stato descritto nella procedura “Sistema di tracciabilità dei rifiuti gestiti e prodotti nell'impianto ».

Al momento in cui i rifiuti vengono sottoposti al trattamento di recupero elettrolitico R4 viene compilata la prevista modulistica MOD TRAT al fine di collegare le partite di rifiuti in ingresso recuperate con le partite di EOW prodotte ed i relativi rifiuti prodotti.

Il lotto di EOW prodotto viene definito come “scaglie di argento” prodotte da un determinato processo elettrolitico effettuato in una determinata data. Il Lotto identifica uno specifico processo di recupero R4 ottenuto dal contributo di aliquote di determinati rifiuti identificati, tracciabili dai rispettivi FIR. Il lotto avrà una numerazione progressiva in base al numero dei trattamenti effettuati nell’Anno (Es. Lotto 1/21, Lotto 2/2021 ecc). Le partite di rifiuti da trattare verranno scelte tra quelle presenti nell’impianto utilizzando il criterio del rispetto temporale cronologico, ovvero vengono sottoposte al recupero R4 le partite di rifiuti presenti nell’impianto da più tempo, e comunque entro 6 mesi dall’ingresso dei rifiuti nell’impianto.

I vari lotti prodotti dai processi di recupero, con le relative quantità, verranno opportunamente registrati su un apposito registro. La quantità in kg di scaglie di argento prodotte per processo elettrochimico.

Occorre precisare che in termini quantitativi la dimensione del lotto di EOW prodotta (scaglie di argento) per processo di recupero è molto esigua e si aggira su quantità inferiori a 10 kg.

Ogni lotto di EOW prodotto, dopo il processo di recupero, sarà corredato da una dichiarazione sostitutiva di atto di notorietà ai sensi dell’art. 47 del Decreto del Presidente della Repubblica 28 dicembre 2000, n. 445 redatta al termine del processo di recupero, in cui il Gestore attesta che le “scaglie di argento” possono essere certificate come prodotte da un processo di recupero EOW ai sensi del comma 3 dell’art. 184 ter del D.L.vo n° 152/2006 e presentano un titolo conforme a quello previsto dalla normativa vigente per i metalli preziosi.

Come già riportato alla sezione 3 della presente procedura, il trattamento di recupero dell’Argento dei recuperatori elettrolitici è molto riproducibile e determina una variabilità nella quantità di scaglie di argento prodotte (in media da 1-6 kg a ciclo di trattamento) ma garantiscono la produzione di scaglie di argento con caratteristiche merceologiche e grado di purezza superiore a quello previsto dalla normativa vigente del settore orafa.

Preme segnalare che negli ultimi anni la quantità di rifiuti recuperata è sempre minore, a causa dell’evolversi della tecnologia digitale; durante l’anno 2020 sono state prodotte circa 18 kg di scaglie di argento.

Vista l’esigua quantità totale di scaglie di argento recuperate in una anno e vista la dimensione dei lotti (ammontabili a quantità inferiori a 10 kg) i lotti di EOW prodotte verranno sottoposti a verifica analitica del titolo di argento con periodicità annuale. L’attestazione del titolo verrà quindi effettuata a campione sui lotti prodotti con periodicità annuale. Vista la riproducibilità del processo di recupero, verrà effettuata un’analisi del titolo di Argento sul primo lotto di produzione e successivamente con periodicità annuale.

Un campione del lotto sottoposto ad analisi verrà conservato nell’impianto.

Per quanto riguarda l’argento in scaglie (EOW), derivante dalle operazioni di recupero R4, lo stoccaggio viene limitato il più possibile, organizzando il lavoro in modo da consegnare l’argento non appena completato il ciclo di lavorazione delle pellicole e/o il recupero delle soluzioni di fissaggio. Visto il valore commerciale dell’argento in scaglie, lo stoccaggio viene effettuato nella cassaforte presente all’interno del capannone, la cui ubicazione, per ovvie ragioni di sicurezza, non viene riportata in planimetria. All’interno

della cassaforte è possibile distinguere l'argento ottenuto dalla lavorazione delle pellicole da quello ottenuto dall'elettrolisi delle soluzioni di fissaggio grazie all'applicazione di cartellini identificativi. I tempi di stoccaggio delle EOW prodotte nell'impianto sono quindi molto limitati.

5. GESTIONE DI EVENTUALI NON CONFORMITA'

Eventuali non conformità in fase di accettazione dei rifiuti verranno gestite come riportato nella procedura di accettazione.

Visto il processo di recupero in oggetto e l'alto titolo di argento che caratterizza le scaglie di argento prodotte, eventuali non conformità delle EOW prodotte risultano alquanto remote.

Nel caso remoto di partite di scaglie di argento con titolo inferiore a 800 ovvero inferiore ai millesimi minimi consentiti per la lavorazione dell'argento dalla normativa italiana (D. Lgs. 251/99) e quindi non commercializzabili, tali partite verranno declassate a rifiuto.

DOCUMENTI DA UTILIZZARE:

- ✓ Modulo TRATTAMENTO MOD TRAT
- ✓ Facsimile certificazione EOW

CENTRAL RECOVERY Di Pallavicini Alessandro	TRATTAMENTO RIFIUTI	MOD TRAT Rev 6 di Luglio 2021 Pagina 1 di 1
---	----------------------------	--

Data : _____

CER _____ Descrizione del Rifiuto: _____

NON PERICOLOSO

PERICOLOSO

HP: _____

Quantità _____

Descrizione del rifiuto : _____

FIR in accettazione _____ del _____

<input type="checkbox"/> Ricondizionamento D14	<input type="checkbox"/> Disassemblaggio R12 160214 RAEE	<input type="checkbox"/> Trattamento R4 090107 Carta e pellicole per fotografi contenenti argento e suoi composti
<input type="checkbox"/> Ricondizionamento R12		

RIFIUTI PRODOTTI	Quantità
<input type="checkbox"/> CER 190211* Liquido di finissaggio non contenente argento prodotto dalla linea di recupero R4 CER 090107	
<input type="checkbox"/> CER 190211*Liquido di lavaggio non contenente argento prodotto dalla linea di recupero R4 CER 090107	
<input type="checkbox"/> CER 090108 Carta e pellicole per fotografia non contenenti argento o composti dell'argento	
<input type="checkbox"/> CER 161002 Rifiuto liquido prodotto da operazioni di lavaggio pavimenti	
<input type="checkbox"/> CER 191201 Carta e cartone	
<input type="checkbox"/> CER 191202 Metalli ferrosi	
<input type="checkbox"/> CER 191203 Metalli non ferrosi	
<input type="checkbox"/> CER 191204 Plastica e gomma	
<input type="checkbox"/> CER 191205 Vetro	
<input type="checkbox"/> CER 191207 legno	
<input type="checkbox"/> CER 191212 Altri rifiuti	
<input type="checkbox"/> CER 150101 Imballaggi di carta e cartone	
<input type="checkbox"/> CER 150102 Imballaggi di plastica	
<input type="checkbox"/> CER 150103 Imballaggi in legno	
<input type="checkbox"/> CER 150104 Imballaggi in metallo	
<input type="checkbox"/> CER 150106 Imballaggi in materiali misti	
<input type="checkbox"/> CER 150110* Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze	
<input type="checkbox"/> CER 160216 Componenti rimossi da apparecchiature elettriche ed elettroniche (Cavi)	
<input type="checkbox"/> CER 160216 Componenti rimossi da apparecchiature elettriche ed elettroniche	
<input type="checkbox"/>	
EOW PRODOTTE	
<input type="checkbox"/> EOW ARGENTO	

Firma dell'addetto : _____

CENTRAL RECOVERY
di Pallavicini Alessandro
Via di Casellina n° 73/75
50018 SCANDICCI (FI)

DICHIARAZIONE SOSTITUTIVA DELL'ATTO DI NOTORIETA'
(art. 47 D.P.R. 445/2000)

Il sottoscritto ALESSANDRO PALLAVICINI

Nato a FIRENZE (FI) il 14/10/1949

Residente in BAGNO A RIPOLI Prov. FI Via VICINALE DI CANTAGALLO N. 2

in qualità di titolare dell'impresa CENTRAL RECOVERY di Pallavicini Alessandro

con sede legale in SCANDICCI (FI) Via di Casellina n. 73/5,

DICHIARA

ai sensi e per gli effetti di cui all'art. 76 del D.P.R. 445/2000 consapevole che chiunque rilascia dichiarazioni mendaci, forma atti falsi o ne fa uso, è punito ai sensi del codice penale e delle leggi speciali in materia

che le "scaglie di argento" commercializzate possono essere certificate come prodotte da un processo di recupero EOW ai sensi del comma 3 dell'art. 184 ter del D.L.vo n° 152/2006 e presentano un titolo conforme a quello previsto dalla normativa vigente per i metalli preziosi.

IL DICHIARANTE

CENTRAL RECOVERY
di Pallavicini Alessandro
Via di Casellina n° 73/75
50018 SCANDICCI (FI)

PROCEDURA
SISTEMA DI TRACCIABILITA'
DEI RIFIUTI GESTITI E PRODOTTI NELL 'IMPIANTO

Rev. 04

Data di emissione del documento: Luglio 2021

PREMESSA

La presente procedura viene redatta al fine di descrivere il **sistema di tracciabilità** adottato nell'impianto per l'identificazione dei rifiuti gestiti in stoccaggio, dei rifiuti sottoposti a trattamento e dei rifiuti prodotti.

Ai fini della garanzia della tracciabilità dei rifiuti gestiti e trattati, viene riportato di seguito il dettaglio delle modalità messe in atto nelle varie fasi di gestione dei rifiuti.

Fase 1 : PREACCETTAZIONE DEI RIFIUTI

Quando un Cliente contatta l'impianto per il conferimento di un determinato rifiuto l'ufficio commerciale, prima della redazione del preventivo, chiarisce la tipologia di rifiuto che intende conferire, in modo da accertarsi che sia conforme all'autorizzazione dell'impianto ed alla relativa destinazione. L'insieme delle operazioni effettuate ai fini di questa indagine conoscitiva sono ricomprese nella fase di Preaccettazione. Questa indagine deve essere effettuata ogni volta che viene richiesta l'accettazione di un nuovo rifiuto o se un rifiuto che viene già conferito subisce una variazione nella composizione.

L'area commerciale identifica il rifiuto facendo compilare al cliente la scheda di OMOLOGA, in cui vengono descritte le seguenti informazioni :

- Produttore del rifiuto e relativi dati anagrafici
- Unità locale di produzione del rifiuto
- Classificazione del rifiuto (codice EER, pericoloso o non pericoloso, stato fisico, descrizione del rifiuto, descrizione del ciclo produttivo da cui si è originato il rifiuto, materie prime utilizzate nel ciclo produttivo, eventuali schede di sicurezza delle materie prime allegate)
- Tipologia di imballaggio (Big-bags, cisternette, fusti, sfuso, altro)
- Parametri pertinenti che generano o che potrebbero generare la pericolosità del rifiuto
- Caratteristiche di pericolo

Il dettaglio delle operazioni effettuate al fine di identificare i rifiuti in ingresso all'impianto, sono riportate nella Procedura di PREACCETTAZIONE in cui sono state riportate le operazioni effettuate al fine di identificare i rifiuti in ingresso all'impianto.

La preaccettazione è un'indagine conoscitiva del rifiuto messa in atto per verificare l'accettabilità amministrativa e chimico-fisica del rifiuto effettuata al fine di :

- evitare di accettare rifiuti non conferibili in quanto non presenti nell'autorizzazione dell'impianto;
- verificare la compatibilità del rifiuto con i trattamenti esistenti.

La fase di preaccettazione si divide nelle seguenti sottofasi:

1. richiesta di compilazione della scheda di Omologa del rifiuto, che può ricomprendere in caso di rifiuti con CER a specchio o in caso di rifiuti con CER pericolosi assoluti l'eventuale richiesta di analisi, da rinnovare in occasione della variazione del ciclo produttivo del rifiuto.
2. controllo della scheda di omologa e stipula del contratto.

Fase 2. ACCETTAZIONE DEI RIFIUTI

La Central Recovery risulta dotata di una procedura di ACCETTAZIONE in cui sono state riportate le operazioni effettuate al fine di poter gestire in modo corretto i rifiuti che possono essere conferiti nell'impianto.

Per "accettazione" si intende il complesso di operazioni da compiere prima di dare il via libera all'accesso ed allo scarico presso l'impianto del contenuto di ogni singolo trasporto di rifiuti, in particolare la verifica dei rifiuti in ingresso all'impianto, il controllo della relativa documentazione (omologa del rifiuto, FIR, autorizzazioni del trasportatore, ecc) e la verifica della conformità del rifiuto a quanto dichiarato dal Produttore in fase di Omologa.

Le fasi ricomprese nell'accettazione sono:

- controllo documenti (FIR, autorizzazione al trasporto, omologa, ecc)
- pesatura del rifiuto ed eventuale controllo radiometrico
- verifica della conformità del rifiuto nel magazzino. Trattasi di un controllo visivo delle caratteristiche chimico-fisiche del rifiuto, che ricomprende: la verifica della conformità fisica del rifiuto e delle sue caratteristiche merceologiche (stato fisico, caratteristiche merceologiche, confezionamento, etichettatura, eventuale presenza di corpi estranei); eventuale verifica della conformità analitica;
- verifica dello stato di riempimento del contenitore;
- scarico dei rifiuti;
- verifica della tara del contenitore del rifiuto;
- verifica dello stato di riempimento dei contenitori dei rifiuti;
- firma del FIR;
- gestione delle Non conformità.

Il dettaglio delle operazioni svolte durante le varie fasi è riportato nella procedura di accettazione.

La procedura riporta in dettaglio anche le tipologie di Non Conformità dei rifiuti che possono verificarsi: Non conformità documentale, non conformità fisica o non conformità analitica.

In caso di rifiuti risultati positivi al controllo radiometrico, verrà messo in atto quanto previsto dalla Procedura relativa al controllo radiometrico.

Se il controllo durante la fase di accettazione dà esito positivo il rifiuto viene pesato e fatto scaricare nell'impianto previa verifica della conformità del rifiuto con quanto indicato sul formulario, del confezionamento e dell'etichettatura.

Nel caso in cui ci sia bisogno di tempo per gestire la non conformità il rifiuto viene momentaneamente fatto sostare sul mezzo.

Si rimanda alla Procedura di Accettazione dei rifiuti.

Fase 3: COLLOCAZIONE DEI RIFIUTI NELL'IMPIANTO

Le apposite aree di stoccaggio dei rifiuti sono state identificate nella planimetria relativa al Layout dell'impianto. Si rimanda al dettaglio della planimetria e della relativa legenda.

Le aree di stoccaggio sono ben identificate mediante idonea cartellonistica.

I rifiuti vengono etichettati al momento dello scarico; nell'etichetta viene evidenziato:

- EER del rifiuto
- Copia del Formulario con il quale è stato trasportato

I rifiuti ricondizionati vengono opportunamente segnalati con cartellonistica.

I rifiuti prodotti dai trattamenti vengono stoccati nelle specifiche aree opportunamente etichettati.

Fase 4. CONFERIMENTO DEI RIFIUTI AD IMPIANTI TERZI O TRATTAMENTO DEI RIFIUTI ALL'INTERNO DELL'IMPIANTO

Al momento del conferimento dei rifiuti ad impianti Terzi, vengono compilati i FIR mediante i quali vengono scaricate determinate partite dei rifiuti da conferire agli impianti di destinazione finale, individuabili dalle copie dei FIR relativi ai rifiuti in stoccaggio.

Nel caso in cui i rifiuti vengano sottoposti a trattamento all'interno dell'impianto viene compilata la prevista modulistica MOD TRAT al fine di collegare le partite di rifiuti trattati con i relativi rifiuti prodotti.

Nel caso in cui i rifiuti vengano ricondizionati, viene compilata l'ulteriore modulistica MOD RICONDIZIONAMENTO a garanzia della tracciabilità delle partite di rifiuti ricondizionati. Il dettaglio delle operazioni di Ricondizionamento dei rifiuti è riportato nella relativa procedura.

I rifiuti prodotti durante le operazioni di trattamento dei rifiuti all'interno dell'impianto vengono opportunamente identificati con specifica cartellonistica e collocati nelle aree identificate in planimetria.

Fase 5: REGISTRAZIONE DELLE OPERAZIONI DI CARICO E SCARICO DEI RIFIUTI

Il Gestore ha implementato un sistema di gestione della documentazione e di registrazione delle operazioni di carico scarico dei rifiuti ai fini dell'assicurazione della tracciabilità dei rifiuti. L'azienda si avvale di un software gestionale interno che a partire dal numero del formulario o del codice CER permette di risalire a tutto il percorso di un determinato rifiuto, dal momento dell'ingresso in stoccaggio fino alla destinazione all'impianto finale di smaltimento o di recupero a cui è stato inviato.

Nel caso in cui nell'impianto vengono effettuate le **operazioni di trattamento** dei rifiuti R12-D14-R4 dalle registrazioni sul registro di carico/scarico dei rifiuti, gestito informaticamente mediante opportuno software gestionale, si evincono chiaramente i flussi di rifiuti che hanno subito un trattamento all'interno dell'impianto e i corrispondenti CER attribuiti dopo il trattamento.

Il registro di carico e scarico dei rifiuti, gestito mediante software gestionale informatizzato e stampato su carta bollata con la periodicità prevista dalla normativa vigente, viene aggiornato entro 48 ore dalla presa in carico dei rifiuti all'impianto ed entro 10 giorni lavorativi dalla produzione dei rifiuti.

Le registrazioni ed i documenti (registri e/o dati da FIR, MUD (fintanto che previsto)) verranno conservati per quanto previsto dalla normativa vigente, ovvero tre anni.

Ai fini della garanzia della sicurezza dei dati conservati sui supporti informatizzati è stato implementato un sistema di salvataggio e backup.

Il sistema sopra descritto permette un controllo accurato dei quantitativi dei rifiuti gestiti nell'impianto. In ogni momento risulta possibile effettuare la stampa del report relativo alle giacenze dei rifiuti in stoccaggio nell'impianto. Ai fini dell'evidenza dell'effettuazione di tale monitoraggio, è stato previsto che con periodicità almeno mensile venga effettuata una stampa delle giacenze dei rifiuti, datata e vistata dal Gestore dell'impianto ed opportunamente archiviata.

CENTRAL RECOVERY
di Pallavicini Alessandro
Via di Casellina n° 73/75
50018 SCANDICCI (FI)

ISTRUZIONI
PER LA MOVIMENTAZIONE DEI RIFIUTI DA TRATTARE

Rev. 05

Data di emissione del documento: Luglio 2021

La presente ISTRUZIONE viene redatta al fine di fornire agli addetti apposite istruzioni scritte per la **movimentazione dei contenitori dei rifiuti destinati a trattamento**, al fine di indicare quale lotto deve essere utilizzato nelle successive fasi di trattamento e quale tipo di contenitore deve essere utilizzato per i residui.

ISTRUZIONI OPERATIVE

Nel caso in cui i rifiuti vengano sottoposti a trattamento all'interno dell'impianto viene compilata la prevista modulistica **MOD TRAT-MOD RICONDIZIONAMENTI** al fine di collegare le partite di rifiuti trattati con i relativi rifiuti prodotti.

I rifiuti prodotti dalle operazioni di trattamento devono essere opportunamente identificati con cartellonistica indicante il CER specifico e devono essere collocati nelle specifiche aree identificate nella planimetria.

LOTTE DEI RIFIUTI DESTINATI A TRATTAMENTO

I **lotti di rifiuti** da trattare vengono identificati a partire dalla copia dei FIR conservata sui contenitori dei rifiuti: i rifiuti che vengono destinati a trattamento sono preferibilmente quelli delle partite di rifiuti accettate in ingresso all'impianto da più tempo.

Una volta trattati, l'addetto deve compilare il **MOD TRAT- MOD RICONDIZIONAMENTI** in cui vengono riportati i rifiuti prodotti con i relativi EER, da riportare poi sui contenitori dei rifiuti prodotti che vengono stoccati nelle aree identificate dell'impianto.

Si raccomanda la massima attenzione nell'identificazione dei contenitori dei rifiuti prodotti che dovranno essere stoccati nelle apposite aree opportunamente identificati.

Vengono riportati di seguito gli schemi a blocchi relativi alle fasi di trattamento e movimentazione dei rifiuti al fine di dettagliare i CER dei rifiuti prodotti:

RICONDIZIONAMENTO PRELIMINARE D14 :

- riconfezionamento dei rifiuti NON PERICOLOSI destinati a smaltimento in ingresso all'impianto
- riconfezionamento dei rifiuti PERICOLOSI destinati a smaltimento in ingresso all'impianto

RICONDIZIONAMENTO PRELIMINARE R12 :

- riconfezionamento dei rifiuti NON PERICOLOSI destinati a recupero in ingresso all'impianto.

Ubicazione area : 23 rifiuti solidi non pericolosi

Ubicazione area : 24 – 19 rifiuti liquidi non pericolosi-pericolosi

Le operazioni di ricondizionamento dei rifiuti NON PERICOLOSI **aventi lo stesso EER** comprendono l'insieme delle operazioni previste per il riconfezionamento di stesse partite o partite diverse di rifiuti in uno stesso contenitore/cisternetta/gabbia, ovvero apertura degli imballaggi/contenitori dei rifiuti, trasferimento

(rifiuti solidi) o travaso (in caso di rifiuti liquidi), infustamento, impacchettamento, pallettizzazione al fine di ottimizzare lo stoccaggio dei rifiuti in azienda e/o il conferimento dei rifiuti presso gli impianti di trattamento finale di destinazione. I rifiuti riconfezionati mantengono il loro EER di ingresso.

Dalle operazioni di sconfezionamento e/o dal travaso dei rifiuti in contenitori diversi da quelli originari vengono eventualmente prodotti i rifiuti di imballaggio identificati con EER della famiglia 15.

I rifiuti così ricondizionati manterranno il loro EER di entrata e con opportuna cartellonistica “rifiuto ricondizionato EER xxxxxx prodotto da operazione R12/D14” verranno stoccati nelle specifiche aree di stoccaggio dei rifiuti da Terzi R13/D15.

Codici EER Rifiuti in ingresso :

Rifiuti NON PERICOLOSI di cui alle schede 1, 2, 3;

Rifiuti PERICOLOSI di cui alla scheda 7

Codici EER Rifiuti ricondizionati : Mantenimento EER dei rifiuti in ingresso

Codici EER Rifiuti prodotti dalle operazioni di sconfezionamento dei rifiuti: gestiti in deposito temporaneo

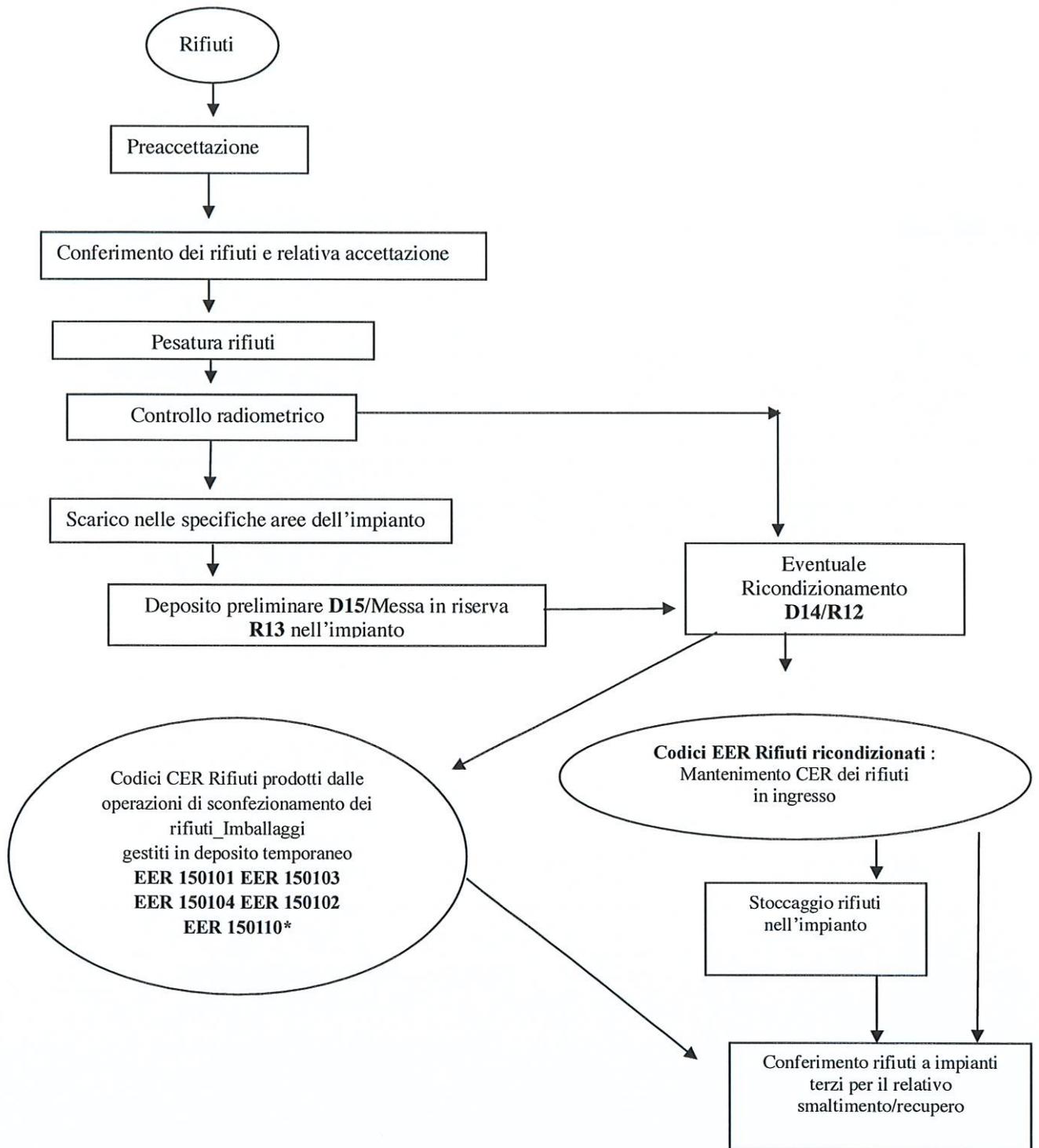
EER 150101 Imballaggi in carta destinati a recupero

EER 150103 Imballaggi in legno destinati a recupero

EER 150104 Imballaggi in metallo destinati a recupero

EER 150102 Imballaggi in plastica destinati a recupero

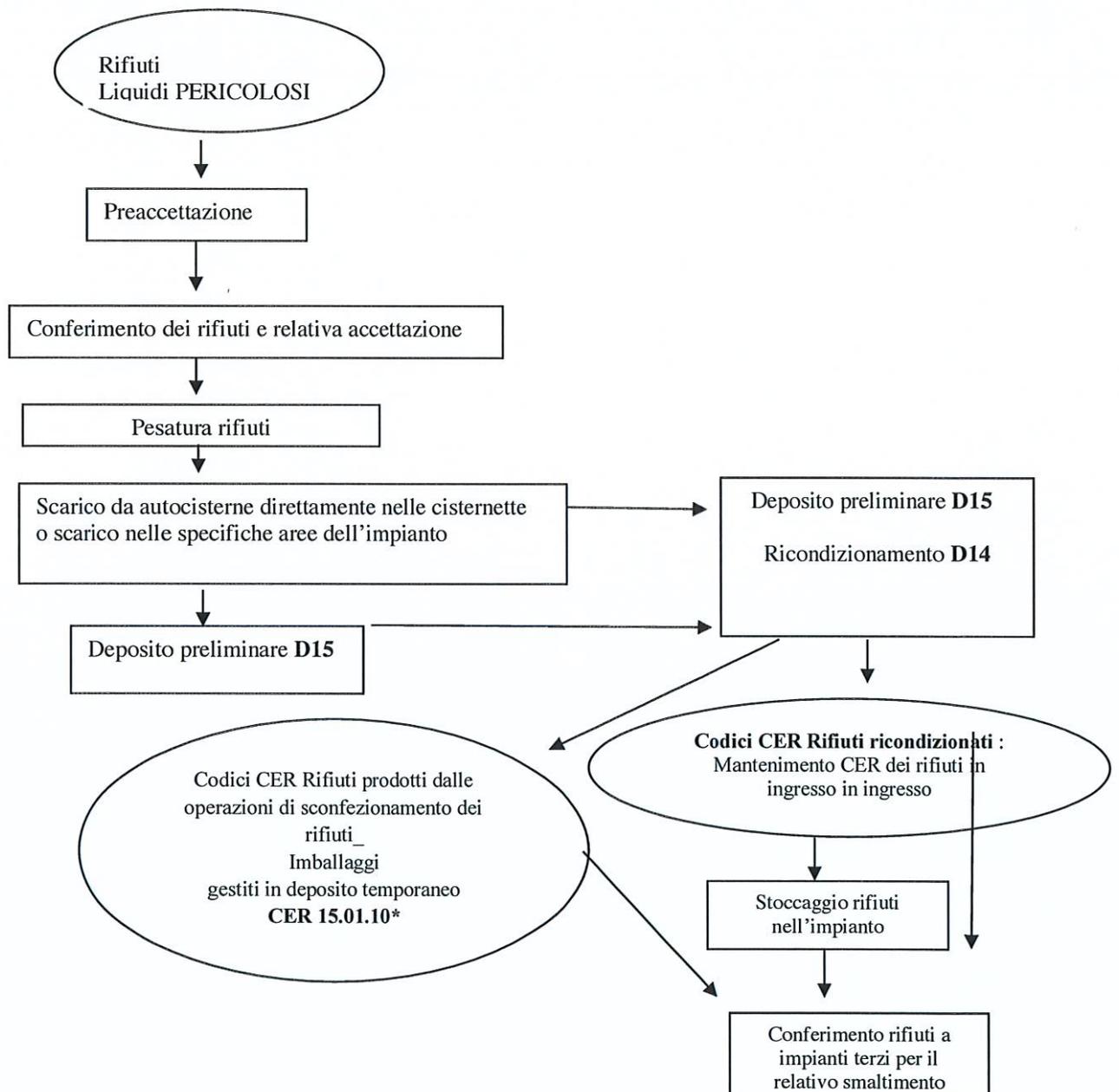
EER 150110* Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze



Le operazioni di ricondizionamento dei rifiuti **pericolosi aventi lo stesso EER, stesse HP** ricomprendono l'insieme delle operazioni previste per il riconfezionamento di stesse partite o partite diverse di rifiuti con stesso EER stesse HP in una stessa cisterna, in attesa del successivo trasferimento ad impianti terzi autorizzati al relativo smaltimento finale. Le operazioni effettuate sono: apertura dei contenitori dei rifiuti, fusti/cisternette di capacità variabile, collegamento delle tubazioni mobili ai fini del trasferimento dei rifiuti liquidi nelle cisterne. Tale operazione viene effettuata al fine di ottimizzare il conferimento dei rifiuti presso gli impianti di trattamento finale di destinazione.

Dalle operazioni di sconfezionamento e/o dal travaso dei rifiuti in contenitori diversi da quelli originari vengono eventualmente prodotti i rifiuti di imballaggio identificati con CER 15.01.10*.

Per il dettaglio delle modalità con cui verranno effettuate le operazioni di ricondizionamento si rimanda alla relativa procedura.



DISASSEMBLAGGIO R12 DEI RIFIUTI SPECIALI NON PERICOLOSI DESTINATI A RECUPERO :

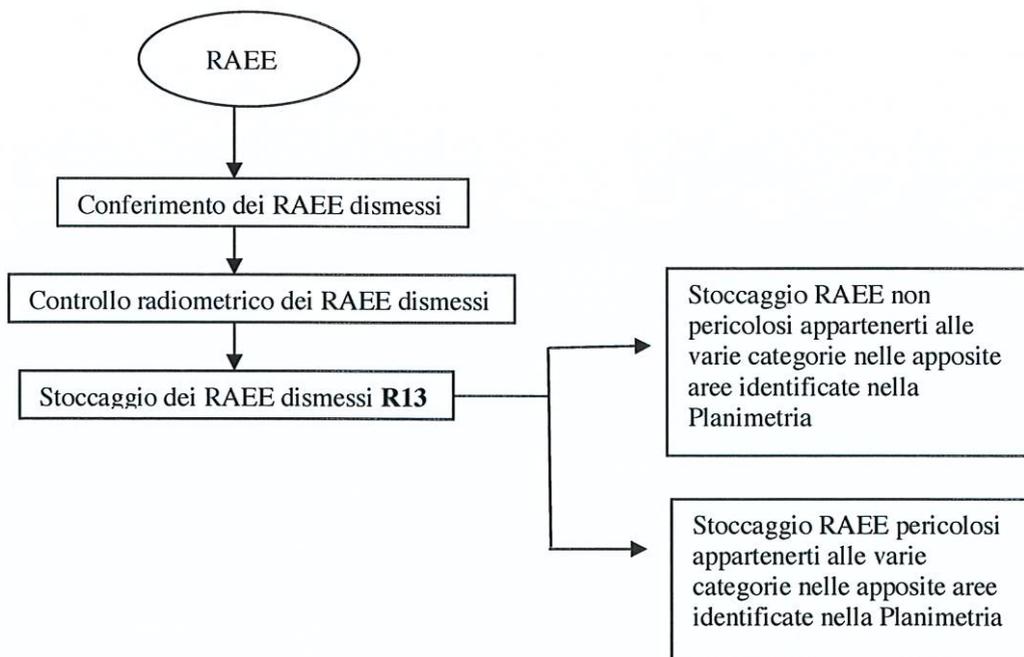
- **CER 16.02.14** (apparecchiature fuori uso) disassemblaggio del materiale elettronico fuori uso, per i rifiuti non pericolosi in ingresso all'impianto come recupero

- **Ubicazione area 18**

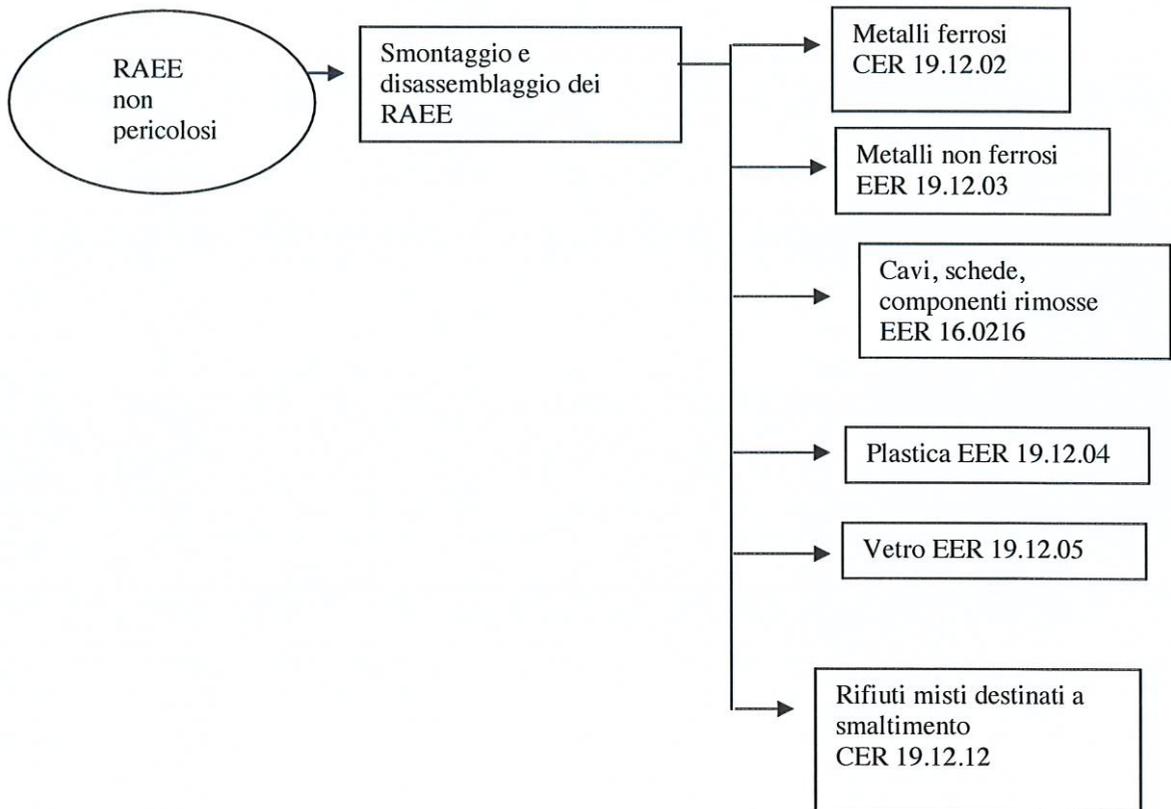
Le fasi relative alla gestione delle apparecchiature elettriche ed elettroniche dismesse da trattare possono essere così schematizzate:

- conferimento dei rifiuti RAEE e relativa procedura di accettazione;
- controllo radiometrico dei rifiuti RAEE;
- stoccaggio dei rifiuti RAEE;
- disassemblaggio e smontaggio dei pezzi recuperabili;
- stoccaggio dei rifiuti prodotti, componenti e materiali recuperabili nelle apposite zone dell'impianto;
- stoccaggio dei rifiuti prodotti non recuperabili risultati dalle operazioni di trattamento da destinare allo smaltimento.

Il trattamento dei RAEE viene effettuato avviando a recupero tutte le frazioni recuperabili: i metalli ferrosi, i metalli non ferrosi, i cavi, il vetro, la plastica, le schede elettroniche, le componenti rimosse vengono conferite ad altri impianti che abbiano le idonee tecnologie per completarne il recupero. I materiali misti non recuperabili, identificabili con il CER 191212, o la plastica-gomma non recuperabile CER 191204 vengono conferiti a impianti che ne effettuano lo smaltimento. Si rimanda allo schema a blocchi per l'elenco dei CER dei rifiuti prodotti.

Messa in riserva dei rifiuti RAEE R13

Disassemblaggio R12 dei rifiuti RAEE EER 160214



RIFIUTO NON PERICOLOSO DESTINATO A RECUPERO***Attività di recupero R13 – R4 (rifiuti costituiti da pellicole e carte per fotografie contenenti argento e suoi composti) EER 09.01.07***

Per quanto riguarda il **recupero di rifiuti costituiti da pellicole e carte per fotografia contenenti argento e suoi composti** il processo produttivo può essere così schematizzato:

- arrivo dei rifiuti EER 090107 Pellicole e carte per fotografia, contenenti argento o composti dell'argento;
- pre-accettazione;
- accettazione;
- pesatura dei rifiuti;
- messa in riserva R13 dei rifiuti nelle apposite zone del capannone;
- prelievo delle ceste e cernita dei rifiuti al fine di eliminare la carta, ovvero separare le pellicole dalle buste di carta, scatole, cartelline, ecc. che le contengono;
- carico delle pellicole sul nastro trasportatore del trituratore elettrico;
- convogliamento del materiale tritato in un cestello d'acciaio;
- trattamento delle pellicole contenute nel cestello con soluzione di cloruro ferrico per favorire l'ossidazione;
- lavaggio delle pellicole triturate in acqua;
- sosta delle pellicole triturate;
- trattamento con soluzione fissativa;
- secondo fissaggio di sicurezza;
- sosta;
- lavaggio in acqua;
- sosta del cestello con le pellicole triturate in vasca di stazionamento;
- scarico delle pellicole triturate trattate in apposito contenitore/big-bag identificato con EER 09.01.08: pellicole non contenenti argento, mediante opportuna cartellonistica "rifiuto prodotto dal trattamento R4 nella linea EER 090107". Il EER identifica le pellicole che dopo trattamento R4 risultano prive di argento. Il rifiuto prodotto è stato classificato ai sensi del documento tecnico "Comunicazione della Commissione – Orientamenti tecnici sulla classificazione dei rifiuti" 2018/C 124/01 – Pubblicato in G.U. dell'Unione Europea del 9.4.2018, che detta come ordine di priorità nella scelta dei EER la seguente:

A. capitoli relativi alla fonte che genera il rifiuto (da 01 a 12 e da 17 a 20);

B. capitoli relativi al tipo di rifiuto (da 13 a 15)

C. capitoli per i rifiuti non specificati altrimenti nell'elenco.

Ai sensi del documento tecnico citato, la famiglia del capitolo 19 02 Rifiuti prodotti da trattamenti chimico-fisici di rifiuti, non ricomprende un EER specifico per la plastica. Potrebbe essere utilizzato il EER generico 19.02.99 che però troverebbe una difficile destinazione in impianti di smaltimento finale autorizzati.

Quindi vista la natura merceologica delle pellicole fotografiche prodotte dal trattamento R4 essenzialmente simile a quella dei rifiuti in ingresso al trattamento EER 09.01.07, ma non contenenti argento la scelta del codice EER del rifiuto è ricaduta sul capitolo 09: Rifiuti dell'industria fotografica, sul EER più specifico 09.01.08 pellicole fotografiche senza argento;

- travaso del liquido di fissaggio arricchito in argento nel recuperatore elettrolitico (area 20) o in cisternetta (area 8).

Per l'attività di **trattamento finalizzato al recupero di metalli preziosi dalle soluzioni fissative** liquide arricchite di argento, il ciclo produttivo può essere così schematizzato:

- trattamento elettrolitico delle soluzioni fissative mediante idonea apparecchiatura identificata in planimetria come area 20;

- recupero manuale dell'argento (materia prima prodotta) depositato nel cestello del recuperatore;

- trasferimento del rifiuto liquido prodotto EER 19.02.11* soluzione fissativa senza argento, dalla vasca di elettrolisi in cisternetta/fusto/contenitore nell'area 8;

- recupero dell'argento depositato nella vasca di elettrolisi tramite apposita attrezzatura.

Codice EER Rifiuti in ingresso : EER 09.01.07

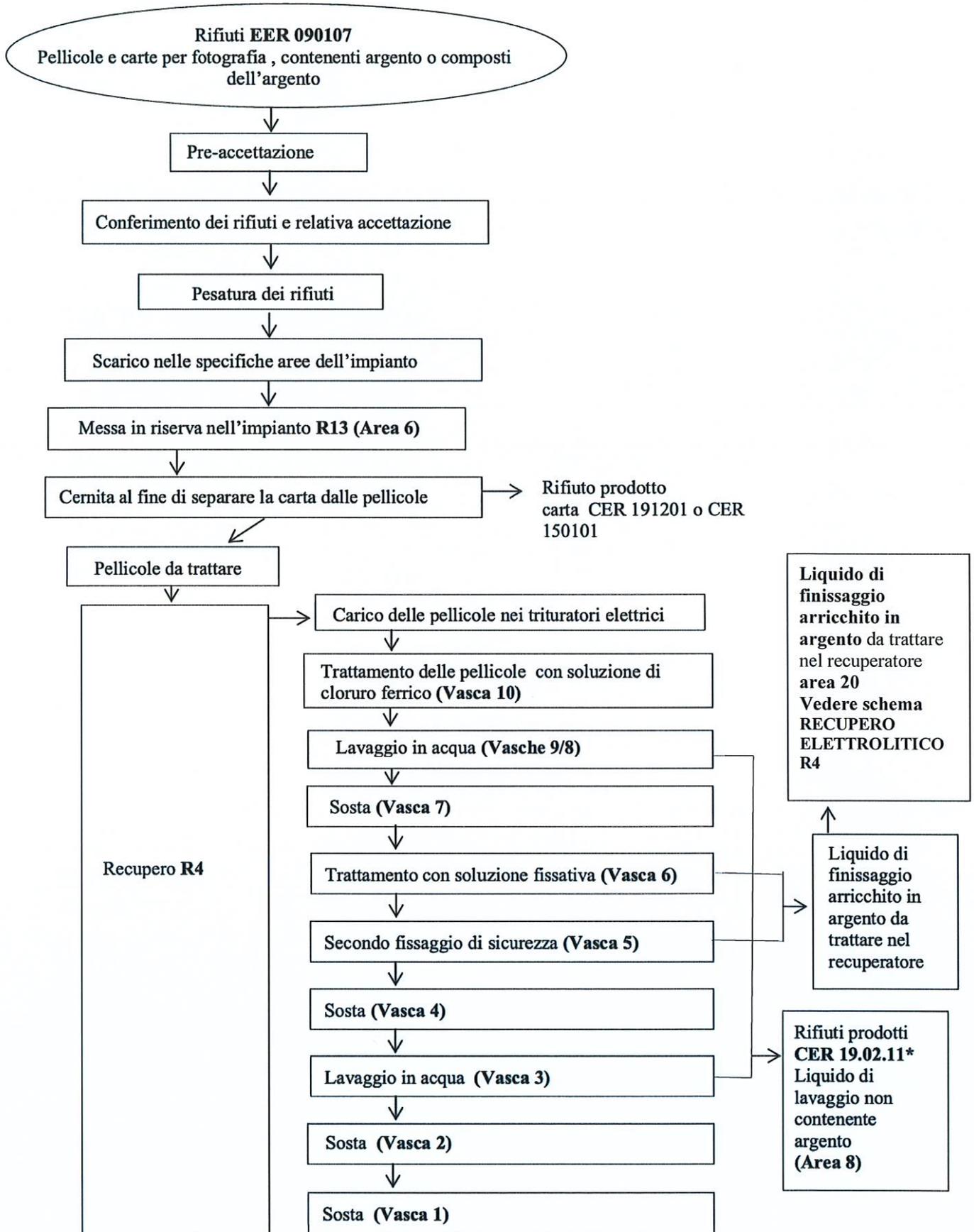
Codici EER Rifiuti prodotti dall'operazione R4:

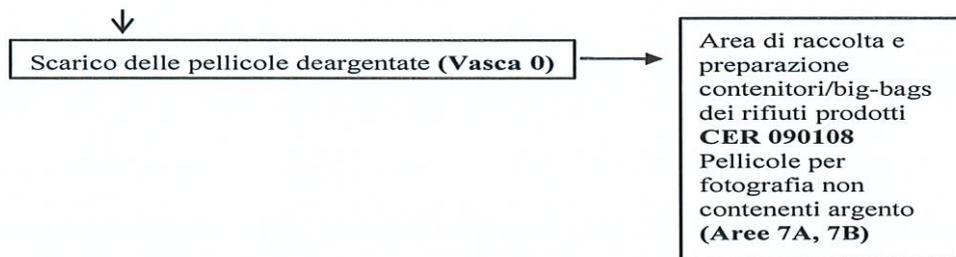
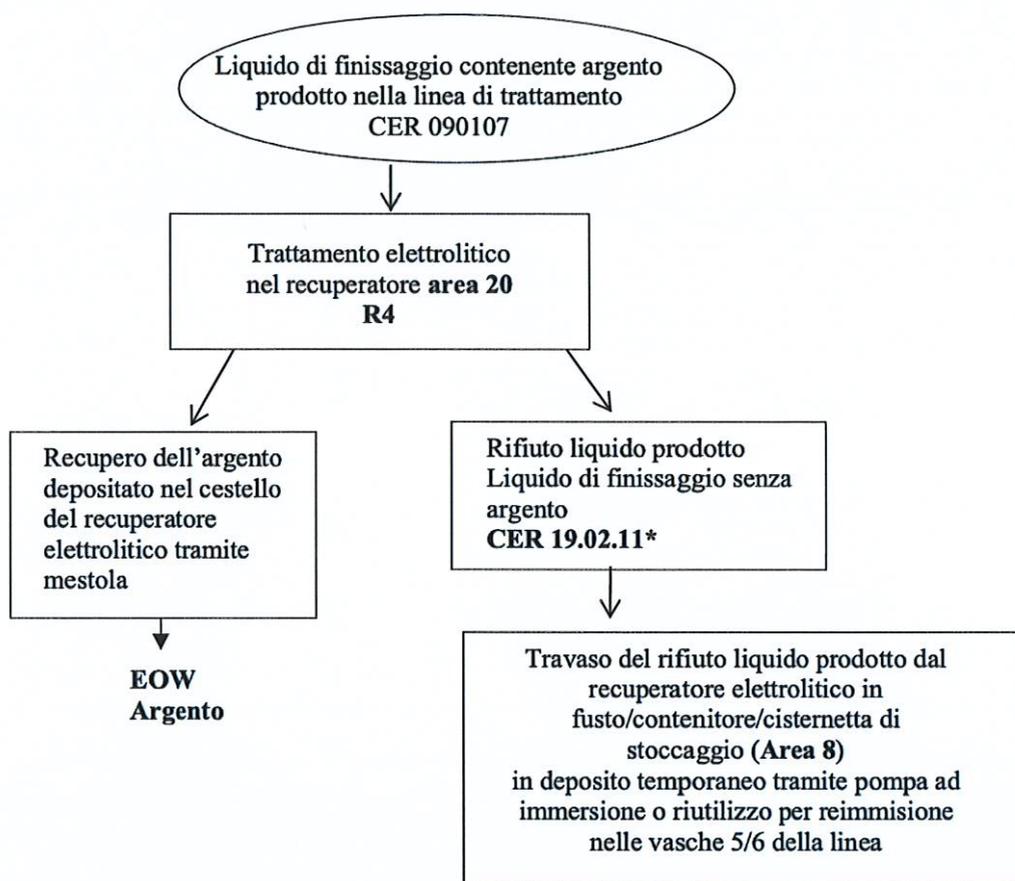
gestiti in deposito temporaneo **EER 19.02.11*** Liquido di finissaggio senza argento (area 8)

gestiti in deposito temporaneo **EER 09.01.08** Pellicole senza argento (Area 7A-7B)

EOW prodotta dall'operazione di recupero R4: **Argento**

Occorre segnalare che ai fini dell'utilizzo efficiente dei materiali, ovvero l'utilizzo di rifiuti al posto delle materie prime, all'interno dell'impianto nella filiera in oggetto relativa al recupero elettrolitico dell'argento da rifiuti costituiti da Pellicole e carte per fotografie contenenti argento (R13-R4), viene effettuato il riutilizzo del rifiuto liquido prodotto EER 19.02.11* Liquido di finissaggio non contenente argento, aggiungendolo nelle vasche n° 5/6 della linea. Tale riutilizzo permette di limitare l'acquisto e il relativo utilizzo della materia prima "Fissaggio delle pellicole".



**RECUPERO ELETTROLITICO R4**

Per quanto riguarda l'argento in scaglie, derivante dalle operazioni di recupero R4, occorre segnalare che lo stoccaggio viene limitato il più possibile, organizzando il lavoro in modo da consegnare l'argento non appena completato il ciclo di lavorazione delle pellicole e/o il recupero delle soluzioni di fissaggio. Visto il valore commerciale dell'argento in scaglie, lo stoccaggio viene effettuato nella cassaforte presente all'interno del capannone, la cui ubicazione, per ovvie ragioni di sicurezza, non viene riportata in planimetria. All'interno della cassaforte è possibile distinguere l'argento ottenuto dalla lavorazione delle pellicole da quello ottenuto dall'elettrolisi delle soluzioni di fissaggio grazie all'applicazione di cartellini identificativi.

Vedere : PLANIMETRIA e ELENCO RIFIUTI E FILIERE GESTIONE dei rifiuti

DOCUMENTO DI CONFORMITA' DELLE MISURE RADIOMETRICHE ESEGUITE SU ROTTAMI METALLICI

D.Lgs. 101/2020

Central Recovery di Alessandro Pallavicini Via di Casellina 73/5 50018 SCANDICCI (FI) Tel.055755087 p.IVA 01991680487	DATA RILIEVO _____
Sistema di controllo	Manuale
Strumento utilizzato (marca e tipo)	Saphymo Scinto N° 15060703 - tarato 21408/S/02/20
Il controllo della strumentazione avviene in conformità a UNI 10897/2016. Strumento provato ad energie diverse.	
Ultimo controllo di buon funzionamento	DATA _____
<input type="checkbox"/> CONTROLLO IN ENTRATA	
<input type="checkbox"/> CONTROLLO IN USCITA	
<input type="checkbox"/> ROTTAMI METALLICI E RAEE	
<input type="checkbox"/> ALTRO	
CER	_____
RIFERIMENTO FORMULARIO	N° _____
PERSONALE ABILITATO ALLE MISURE	PALLAVICINI RICCARDO formato con apposito corso ed esercitazione impiego strumento e misure
FONDO NATURALE MEDIO AL MOMENTO DEL CONTROLLO	_____ CPS
MAX RATEO DI DOSE RILEVATO IN ARIA A 20 Cm DAL CARICO	_____ CPS
PRESENZA DI MATERIALE RADIOATTIVO	<input type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI
Carta di controllo redatta dall'E.d R.	DATA _____
VERBALE DEI PROVVEDIMENTI D'INTERVENTO _____ _____	

INTERVENTI DELL'ESPERTO QUALIFICATO

Rilascio della attestazione di corretta sorveglianza radiometrica	Max Trimestrale ± 20 gg	DATA _____
Creazione della carta di controllo	Max annuale ± 30 gg	DATA _____

CONCLUSIONI CONFORMITA'

LE MISURE ESEGUITE SUL CARICO NON HANNO RILEVATO PRESENZA DI RADIOATTIVITÀ. VALORI DELLE FLUTTUAZIONI DEL FONDO, PERTANTO NON DERIVANO RISCHI NE' PER I LAVORATORI NE' PER LA POPOLAZIONE

In fede

Timbro e firma

PROVINCIA DI FIRENZE

COMUNE DI SCANDICCI

VIA DI CASELLINA, 73/5

DOMANDA AUTORIZZAZIONE AI SENSI DELL'ART. 208
DEL D.L.vo n. 152/06 e s.m.i.
PER IMPIANTO DI GESTIONE DI RIFIUTI ESISTENTE

RICHIEDENTE:

CENTRAL RECOVERY di Pallavicini Alessandro

ELABORAZIONE GRAFICA:

GEOM. FANI DEBORA

STUDIO TECNICO GEOMETRA FANI

via Val d'Elsa, 193 - 50053 Empoli
E-mail: debora.fani75@gmail.com
E-mail certificata: debora.fani@geopec.it
P. IVA 05129460480

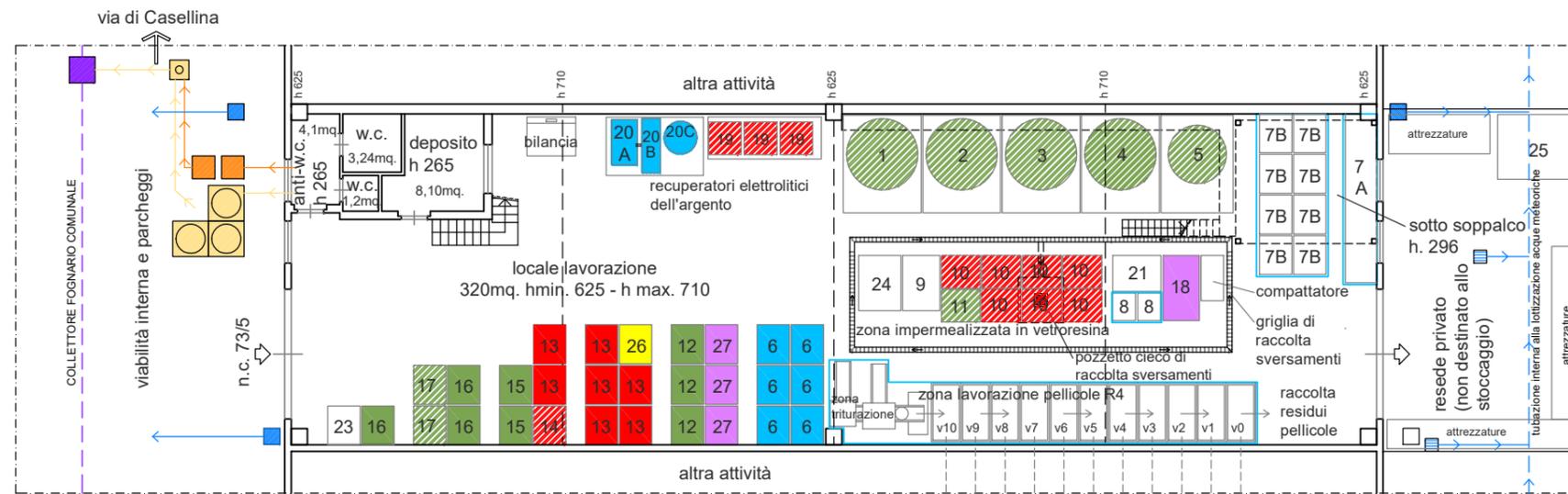
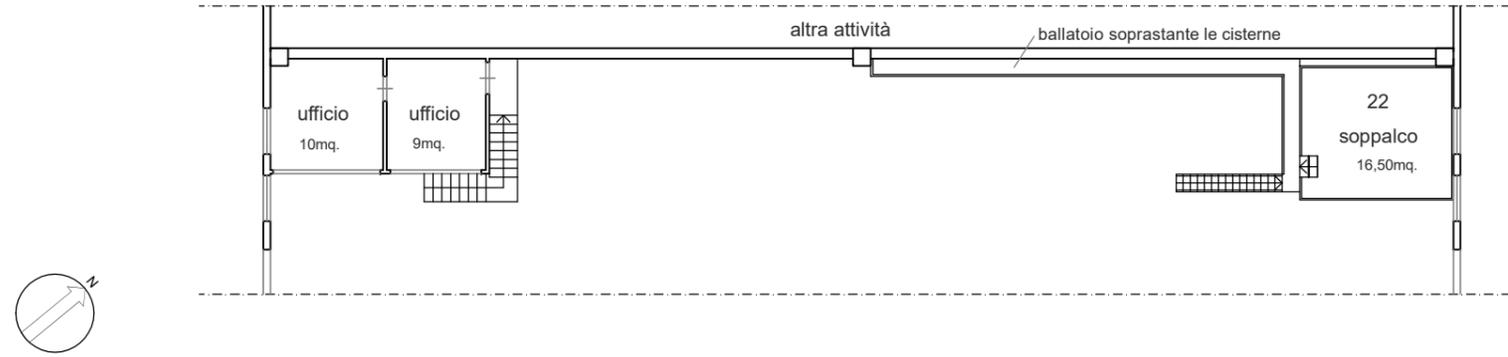
TAV.
UNICA

PIANTE DEL PIANO TERRENO E DEL
LIVELLO SOPPALCO

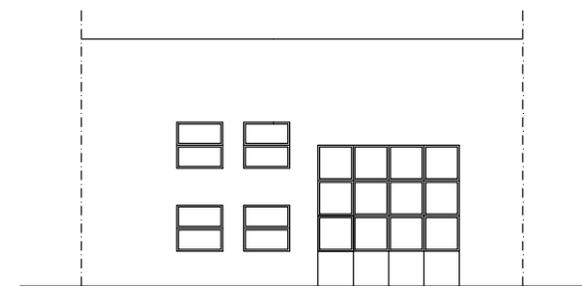
data
luglio 2021

PLANIMETRIE E PROSPETTO scala 1:200

PIANTA SOPPALCO

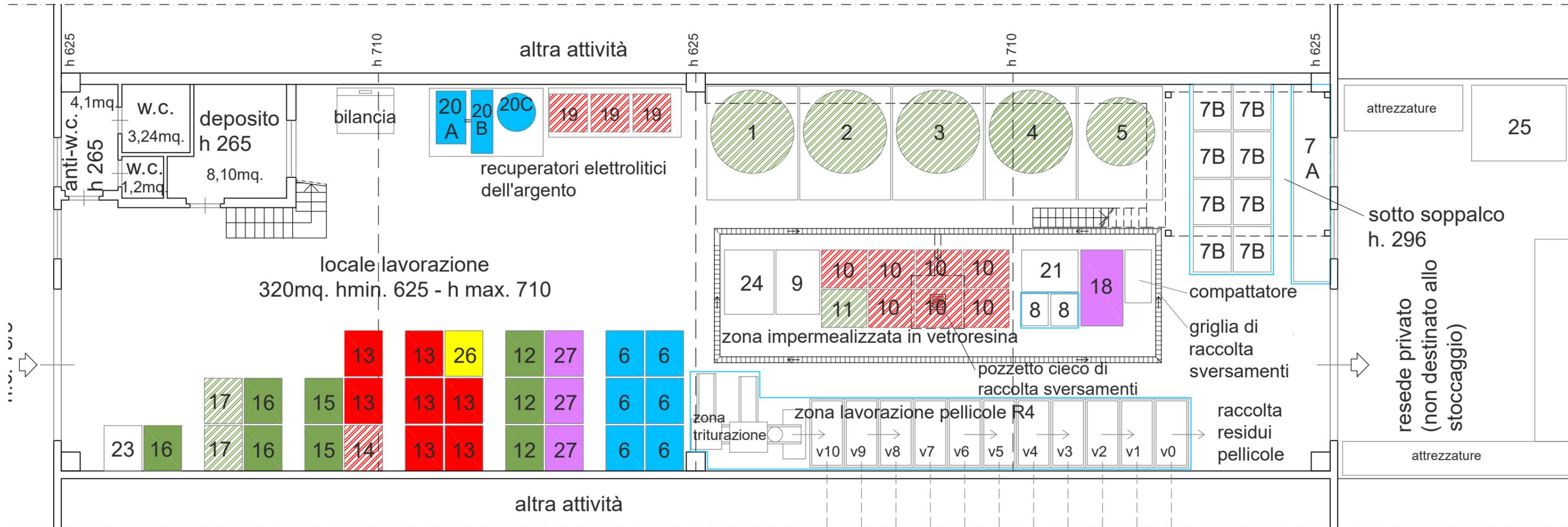


n°	descrizione vasca	liquido
v10	cloruro ossidante	liquido di lavaggio non contenente Ag (area 8)
v9	ferrico	EER 19.02.11*
v8	acqua	
v7	2° acqua	
v6	sosta	liquido di fissaggio arricchito di Ag da recuperare nel RECUPERATORE Elettrolitico 20B o 20C
v5	1° fissaggio	
v4	2° fissaggio	
v3	sosta	
v2	acqua	
v1	sosta	liquido di lavaggio non contenente Ag (area 8)
v0	scarico	EER 19.02.11*



PROSPETTO FRONTALE scala 1:100

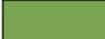
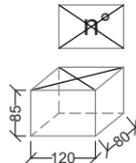
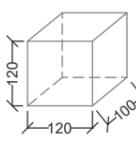
PIANTA PIANO TERRENO scala 1:100



n°	descrizione vasca
v10	cloruro ossidante ferrico
v9	acqua
v8	2° acqua
v7	sosta
v6	1° fissaggio
v5	2° fissaggio
v4	sosta
v3	acqua
v2	sosta
v1	sosta
v0	scarico

liquido di lavaggio non contenente Ag (area 8) EER 19.02.11*	liquido di fissaggio arricchito di Ag da recuperare nel RECUPERATORE ELETTROLITICO 20B o 20C	liquido di lavaggio non contenente Ag (area 8) EER 19.02.11*
--	--	--

LEGENDA LAYOUT

n°	descrizione			Destinazione	
 RIFIUTO PERICOLOSO DESTINATO A RECUPERO  RIFIUTO PERICOLOSO DESTINATO A SMALTIMENTO  RIFIUTO NON PERICOLOSO DESTINATO A RECUPERO  RIFIUTO NON PERICOLOSO DESTINATO A SMALTIMENTO  FILIERA EER 09.01.07 PELLICOLE E CARTE PER FOTOGRAFIA RIFIUTO NON PERICOLOSO DESTINATO A RECUPERO R13 - R4		<div style="display: flex; flex-direction: column; align-items: center;"> <div style="display: flex; align-items: center; margin-bottom: 10px;"> ceste  </div> <div style="display: flex; align-items: center;"> gabbie <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; margin-right: 5px;">n°</div>  </div> </div>			
1	Cisterna in vetroresina da 10.000 litri con vasca di contenimento in moplex da 10mc.	D15 D14	EER vari	smaltimento	scheda 1
2	Cisterna in vetroresina da 10.000 litri con vasca di contenimento in moplex da 10mc.	D15 D14	EER vari	smaltimento	scheda 1
3	Cisterna in vetroresina da 10.000 litri con vasca di contenimento in moplex da 10mc.	D15 D14	EER vari	smaltimento	scheda 1
4	Cisterna in acciaio inox 316 da 10.000 litri con vasca di contenimento in ferro verniciato da 10mc.	D15 D14	EER vari	smaltimento	scheda 1
5	Cisterna in acciaio inox 316 da 8.000 litri con vasca di contenimento in ferro verniciato da 10mc.	D15 D14	EER vari	smaltimento	scheda 1
6	n° 18 gabbie da 1 mc. [6 (in pianta)*3(in altezza)] o ceste da 0,6 mc. su tre file	R13	EER 09.01.07	R4 - recupero	scheda 5
7A	Stoccaggio rifiuti prodotti da operazioni di ricondizionamento/sconfezionamento - area contenitori per big-bags		EER vari		
7B	Stoccaggio rifiuti prodotti da operazioni di ricondizionamento/sconfezionamento - ceste su 3 file o gabbie su 2 file e stoccaggio rifiuti prodotti da disassemblaggio rifiuti RAEE		EER vari		
8	Stoccaggio rifiuti prodotti liquidi n° 4 gabbie da 1 mc. [2 (in pianta)*2(in altezza)] o n° variab. di fusti/fustini di varia capacità (30,60,120,200 l.) su due file		EER vari		
9	Stoccaggio rifiuti in attesa di caratterizzazione		EER vari		
10	n° 14 gabbie da 1 mc. [7 (in pianta)*2(in altezza)] o n° variab. di fusti/fustini di varia capacità (30,60,120,200 l.) su due file	D15	EER vari	smaltimento	scheda 7
11	n° 2 gabbie da 1 mc. [1 (in pianta)*2(in altezza)] e/o n° variab. di fusti/fustini di varia capacità (30,60,120,200 l.) su due file	D15 D14	EER vari	smaltimento	scheda 1
12	n° 9 gabbie da 1 mc. [3 (in pianta)*3(in altezza)] e/o ceste da 0,6mc. su tre file	R13 R12	EER vari	recupero	scheda 3
13	n° 21 gabbie da 1 mc. [7 (in pianta)*3(in altezza)] e/o ceste da 0,6mc. su tre file	R13	EER vari	recupero	scheda 8
14	n° 3 gabbie da 1 mc. [1 (in pianta)*3(in altezza)] e/o ceste da 0,6mc. su tre file	D15	EER vari	smaltimento	scheda 6
15	n° 6 gabbie da 1 mc. [2 (in pianta)*3(in altezza)] e/o ceste da 0,6mc. su tre file	R13 R12	EER vari	recupero	scheda 3
16	n° 9 gabbie da 1 mc. [3 (in pianta)*3(in altezza)] e/o ceste da 0,6mc. su tre file	R13 R12	EER vari	recupero	scheda 3
17	n° 6 gabbie da 1 mc. [2 (in pianta)*3(in altezza)] e/o ceste da 0,6mc. su tre file	D15 D14	EER vari	smaltimento	scheda 2
18	Area disassemblaggio materiale elettronico fuori uso	R12	RAEE EER 16.02.14	recupero	scheda 4
19	n° 6 cisternette da 1 mc. [3 (in pianta)*2(in altezza)] su scaffale con vasca di contenimento	D15 D14	EER vari		scheda 7
20A	Cisterna in plastica da 1000l. con vasca di contenimento in vetroresina	R4		recupero	scheda 5
20B	Recuperatore elettrolitico ciclo di recupero R4				scheda 5
20C	Recuperatore elettrolitico ciclo di recupero R4				scheda 5
21	Stoccaggio materie prime: soluzione di fissaggio/cloruro ferrico				
22	Spazio sovrastante il soppalco per stoccaggio contenitori vuoti				
23	Zona ricondizionamento rifiuti non pericolosi solidi	D14 R12			scheda 2
24	Zona ricondizionamento rifiuti pericolosi/non pericolosi liquidi	D14			scheda 1 scheda 7
25	Area in attesa di risoluzione non conformità da rilevamento radioattività				
26	n° 3 gabbie da 1 mc. [1 (in pianta)*3(in altezza)] e/o ceste da 0,6mc. su tre file	R13	RAEE* - EER pericolosi	recupero	scheda 9
27	n° 9 gabbie da 1 mc. [3 (in pianta)*3(in altezza)] e/o ceste da 0,6mc. su tre file	R13	RAEE - EER non pericolosi	recupero	scheda 4



REGIONE TOSCANA
Giunta Regionale

Direzione Ambiente ed Energia

SETTORE Autorizzazioni Rifiuti
Via di Novoli,26 - 50127 Firenze (FI)
PEC regionetoscana@postacert.toscana.it

Procedimenti Autorizzazioni Rifiuti
Presidio zonale Distretto Centro
Piazza della Vittoria, n.54 - Empoli

Oggetto: Società CENTRAL RECOVERY di Alessandro Pallavicini - Autorizzazione ai sensi dell'art. 208 D.Lgs 152/06 e s.m.i., all'esercizio dell'impianto di trattamento di rifiuti speciali ubicato in via di Casellina, 73/5 Comune di Scandicci (FI) (Pratica Suap n. PLLLSN49R14D612K-29072021-1759) (cod.Aramis n. 51161).

Archiviazione istanza di riesame con valenza di rinnovo ai sensi dell'art. 29-nonies dell'AIA A.D. n. 4636/2012 della Provincia di Firenze prot. n. 371055 del 07/10/2019 (cod.Aramis n. 32575);

Trasmissione Decreto n. 24346 del 09/12/2021

Al SUAP del Comune di Scandicci
comune.scandicci@postacert.toscana.it

Si trasmette, in allegato, il Decreto n. 24346 del 09-12-2022 al Suap del Comune di Scandicci per l'espletamento delle competenze previste da DPR 160/2010 e DGRT 1227/2019.

Distinti saluti

Il Dirigente
Sandro Garro

Per informazioni:

Silvia Bianconi (055/4386094 - silvia.bianconi@regione.toscana.it).

P.O. di riferimento Alessandro Monti (055/4386045 – alessandro.monti@regione.toscana.it)