

PROCEDURA GESTIONE RIFIUTI P09 - Rev. 0 del 16/05/17
estratto inerente la descrizione generale delle fasi di lavorazione

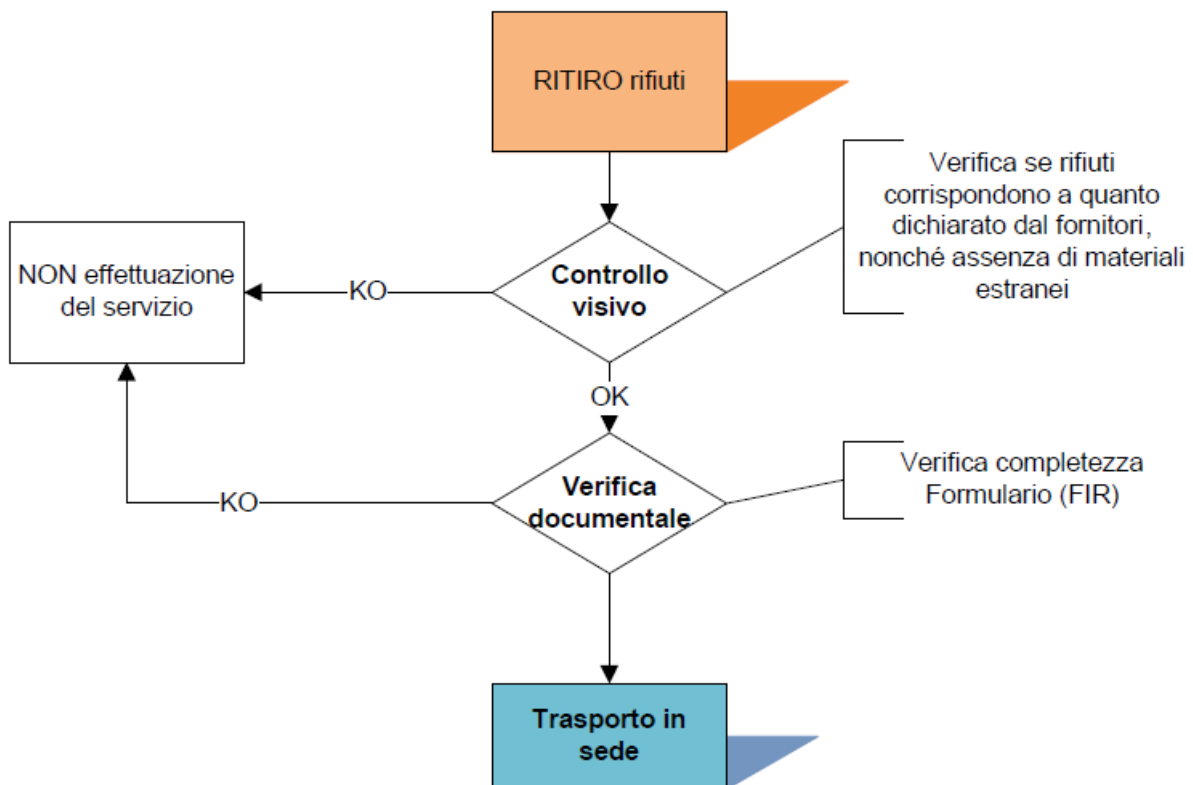
[...]

4. Descrizione del processo

4.1 Premesse

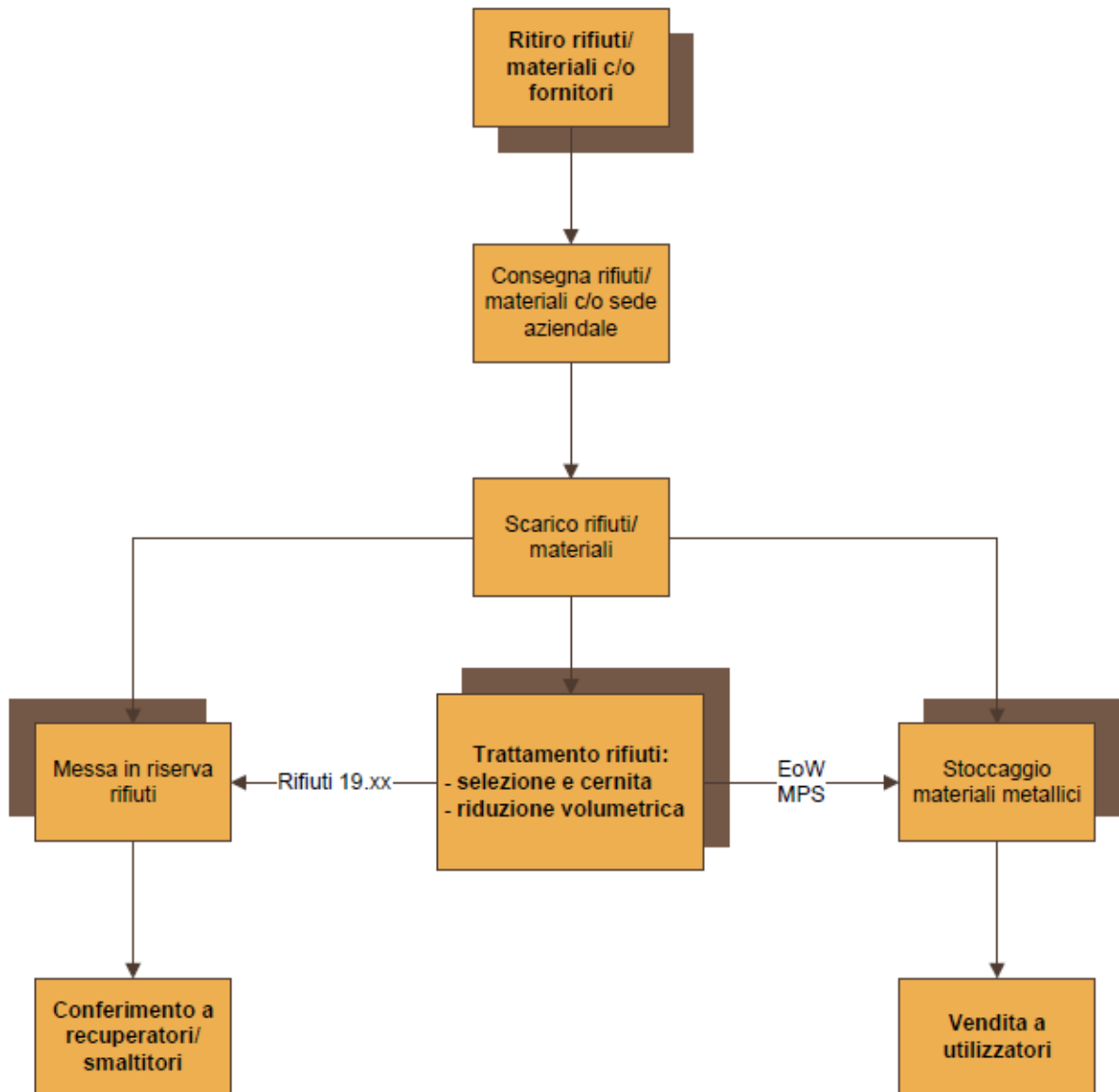
Presso lo stabilimento di Monticello Conte Otto sono svolte operazioni di stoccaggio, cernita ed adeguamento volumetrico di rifiuti speciali non pericolosi e stoccaggio rifiuti speciali pericolosi prodotti da attività industriali, artigianali, agricole, commerciali, di servizi e raccolta differenziata.

È responsabilità di RTE programmare i ritiri (tenendo conto anche delle consegne da fare ai Clienti), e comunicare al produttore/fornitore la giornata in cui può essere effettuato il ritiro. Il processo è descritto nella procedura P 07 "Gestione degli approvvigionamenti".



Il materiale arriva agli impianti, accompagnato da D.d.T. o da Formulario di identificazione del rifiuto e/o Scheda Sistri (*solo in caso di rifiuti pericolosi*), tramite automezzi di proprietà della ditta o di terzi, provvisti di autorizzazione al trasporto di rifiuti.

Le fasi lavoro sono schematicamente riportate nel diagramma sottostante.



4.2 Messa in riserva e trattamento dei rifiuti

I rifiuti in entrata sono suddivisi principalmente in:

- Ferrosi (ferro e acciaio);
- non ferrosi, a loro volta suddivisi in:
 - alluminio e leghe di alluminio;
 - rame, ottone, bronzo e altre leghe di rame;
 - altri metalli;
- rifiuti elettrici ed elettronici (anche RAEE);
- veicoli ed attrezzature fuori uso.

In relazione alle singole caratteristiche, i rifiuti devono essere scaricati e stoccati in cumuli o cassoni in ferro suddivisi per tipologia e provenienza, come autorizzato, all'interno del capannone su pavimento cementato o all'aperto su platea cementata dotata di pozzetti per la raccolta delle acque meteoriche, in attesa di essere avviati al trattamento o ceduti ad Aziende autorizzate al loro recupero.

Prima di essere scaricato, il materiale deve essere controllato da Personale specializzato, onde valutare la conformità di quanto dichiarato dal Produttore (rif. P07 "Gestione degli approvvigionamenti").

Una volta scaricato ed accettato, il materiale deve essere rivalutato attentamente, a cura di RMG (rif. P07 "Gestione degli approvvigionamenti"); se non risulta conforme, tale materiale deve essere rispedito al Produttore, mentre se risulta conforme, RMG deve individuare la migliore tipologia di trattamento.

[...]

Si sottolinea che per i rifiuti pericolosi, con l'eccezione del CER 16.01.04*, viene effettuata la sola attività di messa in riserva (R13).

4.3 Trattamento dei rifiuti

L'attività di riclassificazione è suddivisa in due fasi principali:

- Attività di cernita/selezione;
- Attività di riduzione volumetrica (non sempre necessaria)

Dopo la selezione e cernita per taluni rifiuti può rendersi necessaria una fase di smontaggio/disassemblaggio/rimozione dei componenti e/o la bonifica da fluidi e altri materiali estranei, solo successivamente può essere effettuata, se necessario, la riduzione volumetrica.

Lo scopo di tale fase è quello di suddividere i materiali per differenti tipologie, concordemente a quelle che sono le esigenze delle aziende utilizzatrici finali.

Le predette operazioni di trattamento dei rottami variano in termini di consistenza e abitudine, in relazione alla forma, dimensioni, peso, provenienza/origine degli stessi e, non da ultimo, alle esigenze industriali di ciascuna singola acciaieria/fonderia che utilizza il rottame in uscita dallo stabilimento.

In base alla legislazione vigente si deve porre particolare attenzione affinché il materiale arrivato in azienda sottoforma di rifiuto, dopo un'attenta attività di cernita/selezione ed eventuale riduzione volumetrica, rispetti le caratteristiche per essere classificato materia prima (EoW e/o MPS).

4.3.1 Attività di selezione e cernita

La prima operazione che deve essere svolta è la selezione (o cernita), a tal fine, come riportato nell'Istruzione Operativa I 09_01 "Trattamento dei rifiuti e riclassificazione", è compito e responsabilità degli operatori incaricati alla selezione:

- verificare che il rottame, prima di essere stoccato nelle apposite aree, sia conforme a quanto previsto dalla legislazione vigente;
- prestare particolare attenzione a quelle che sono frazioni estranee, quali inerti e plastiche nonché alla presenza di corpi chiusi contenenti in particolare oli o gas;
- tenere separati i rifiuti non metallici e non ferrosi.

Nel caso in cui si verificasse il ritrovamento di materiale non riconducibile alla normale casistica, è compito dell'operatore avvisare immediatamente RMG e/o RTE che provvederà alla valutazione del caso, sentito TIT.

[...]

L'operatore deve quindi attenersi alle istruzioni impartite da RMG e RTE e verificare che tale cernita sia stata effettuata in maniera ottimale.

4.3.2 Smontaggio e bonifica

Dopo la fase iniziale di cernita su taluni rifiuti, quali veicoli fuori uso, macchinari fuori uso/servizio, rifiuti elettrici ed elettronici (in particolare §.4.3.5), devono essere effettuate alcune lavorazioni apposite come lo smontaggio/disassemblaggio, la tranciatura e la rimozione di cavi elettrici, la bonifica da eventuali fluidi.

Solo successivamente potranno all'occorrenza essere sottoposti alla riduzione volumetrica.

4.3.2.1 Rifiuti prodotti dal trattamento

In linea generale i rifiuti derivanti dall'attività di cernita (ad es. carta, legno, plastica ecc. identificati di norma con codice CER 19.xx.yy) sono collocati in contenitori sull'area individuata in planimetria. Nel caso in cui i rifiuti in entrata e quelli prodotti dall'attività di recupero/cernita in uscita (ad es. materiale di raccolta parzialmente recuperato [19.12.02: metalli ferrosi, 19.12.03: metalli non ferrosi], motori, motori elettrici [16.02.16: componenti rimossi da apparecchiature fuori uso diversi da quelli di cui alla voce 16.02.15]) abbiano le stesse caratteristiche e quindi stesso codice CER, gli stessi devono essere stoccati nella stessa area, ma comunque mantenuti divisi in base alla provenienza. In presenza di codici a specchio es. 19.12.07, RTE, prima del conferimento, anche in funzione delle richieste dell'impianto di destino, predisporre la scheda di omologa ed eventualmente l'analisi di caratterizzazione.

4.3.3 Attività di riduzione volumetrica

Lo scopo di tale fase è quello di dimensionare (quando necessario) i materiali per renderli atti ad essere "pronto al forno" per le acciaierie (materiali ferrosi) e fonderie (altri metalli)

4.3.3.1 Attività di riduzione volumetrica rottami metallici

Nel trattamento dei rottami metallici l'operatore ottiene questo risultato mediante:

- utilizzo di presso-cesoia e/o pinza-cesoia;
- taglio con cannello ossiacetilenico (sporadicamente).

La presso-cesoia viene caricata da CAR con l'uso di gru semovente quindi:

- l'operatore sulla pressa agisce sui comandi per garantire l'idonea chiusura dei coperchi;
- attiva sul quadro di comando il ciclo automatico di pressatura o cesoiatura (per la quale definisce i tempi di avanzamento del pistone);
- il materiale espulso viene posizionato nelle idonee aree di stoccaggio con l'uso della gru semovente.

A titolo precauzionale se i coperchi non risultano chiusi in modo ottimale, il ciclo automatico di cesoiatura/pressatura non si avvia.

La pezzatura del materiale in uscita della cesoia viene verificata in tempo reale da CAR, incaricato di stoccare il materiale cesoiato nelle apposite zone dedicate.

Il materiale può essere quindi sottoposto ad un'ulteriore separazione delle parti ferrose da quelle non ferrose nonché l'eliminazione dei materiali indesiderati, se ancora presenti; tali operazioni vengono svolte tramite cernita manuale e con impianti meccanici.

Invece per garantire che i requisiti dimensionali sopra esposti siano rispettati in fase di taglio ossiacetilenico, RMG si incarica di verificarne la dimensione corretta prima dello spostamento nelle apposite zone dedicate.

4.3.3.2 Trattamento dei cavi

I cavi elettrici possono essere stoccati e successivamente conferiti a destinatario autorizzato per la lavorazione o lavorati in azienda.

La lavorazione in azienda consiste nel cesoiare i cavi in spezzoni della lunghezza di circa 50 cm, per poi separare con una specifica attrezzatura, la "spelacavi", la parte metallica (rame o alluminio), che costituisce il metallo recuperato destinato alla rifusione e la parte isolante, che viene recuperata o smaltita tramite aziende autorizzate.

[...]

4.3.6 Riclassificazione

Al termine delle attività di trattamento sopradescritte avviene la riclassificazione effettiva del materiale, che oltre ad essere suddiviso per categorie in base a specifiche settoriali, deve garantire determinati requisiti.

In particolare l'operatore addetto, seguendo le indicazioni riportate nella I 09_01, ha il compito di assicurarsi, in conformità al Regolamenti 333/11/UE e 715/13/UE, che la quantità totale di materiali estranei (sterili) non superi il 2% in peso per i rottami di Ferro e Rame, non superi il 5% in peso per i rottami di Alluminio.

Sono considerati MATERIALI ESTRANEI:

- (per i rottami di ferro) metalli non ferrosi;
- (per i rottami d'alluminio) metalli diversi dall'alluminio e dalle leghe di alluminio;
- (per i rottami di rame) metalli diversi dal rame e dalle leghe di rame (bronzo, ottone);
- materiali non metallici quali terra, polvere, isolanti e vetro;
- materiali non metallici combustibili, quali gomma, plastica, tessuto, legno e altre sostanze chimiche o organiche;
- elementi di maggiori dimensioni (della grandezza di un mattone) non conduttori di elettricità, quali pneumatici, tubi ripieni di cemento, legno o calcestruzzo;
- residui di operazioni di fusione, riscaldamento, preparazione della superficie, molatura, segatura, saldatura e ossitaglio cui è sottoposto l'acciaio, quali scorie, scaglie di laminazione, polveri raccolte nei filtri dell'aria, polveri di molatura, fanghi.

Deve quindi verificare ad occhio nudo che i rottami, ora materia prima, non presentino oli, emulsioni oleose, lubrificanti o grassi che danno luogo a gocciolamento; inoltre non devono contenere ossido metallico in eccesso, tranne le consuete quantità dovute al suo distacco in conseguenza delle lavorazioni subite.

[...]

4.3.7 Cessazione della qualifica di rifiuto (EoW)

I materiali ottenuti dalle lavorazioni descritte nei paragrafi precedenti, sono stoccati in aree specifiche a seconda della categoria merceologica, in attesa di essere inviati al riutilizzo, ad acciaierie, ferriere, fonderie di metalli non ferrosi, commercianti, ecc..

I materiali che diventeranno EoW devono essere messi a cumulo, fino alla decisione sul relativo Destinatario; quando questo è stato deciso, è compito di RMG preparare la partita e classificarla secondo quanto indicato nell'istruzione operativa I09_01.

La verifica dei requisiti può essere effettuata anche al momento del carico dei materiali sugli automezzi utilizzati per il trasporto al destinatario finale e deve essere registrata nel modulo M 09_05

“Check list di controllo materiale in uscita”, che viene trasmessa a AAM per la predisposizione della documentazione di trasporto, compreso il controllo radiometrico in uscita.

4.4 Consegna EoW/MPS al Cliente

La sera precedente alla consegna al Cliente, RTE o TIT devono organizzare le consegne, sulla base di quanto stabilito nel contratto/ordine con il Cliente stesso.

Per la preparazione del carico è compito di RTE indicare agli operatori addetti al caricatore il materiale da caricare (eventualmente specificando le quantità se diverse da un carico completo) ed agli Autisti (di ECOFER o di Trasportatori terzi) dove posizionarsi per il carico.

Una volta completato il carico del mezzo, l'Autista deve recarsi in pesa e quindi attraversare i portali per il controllo radiometrico, porre il mezzo in sosta immediatamente nel piazzale antistante il sito aziendale e recarsi presso gli uffici per il ritiro della documentazione di trasporto.

[...]

ISTRUZIONE OPERATIVA I09_01 - Rev. 0 del 30/04/17
estratto di dettaglio inerente la lavorazione dei veicoli

[...]

2.1.2 Lavorazione veicoli fuori uso

I veicoli fuori uso (autocarri, veicoli industriali...) possono essere messi in lavorazione soltanto dopo aver ricevuto il benestare da RTE (ovvero dopo l'avvenuta cancellazione dal P.R.A.).

Il veicolo va posto sulla piattaforma di lavorazione e deve essere sotto posto alle operazioni di messa in sicurezza:

- asportazione dei componenti estranei e potenzialmente inquinanti solidi
 - pneumatici
 - plastica e gomma
 - batterie
 - filtri dell'olio
 - vetro
- asportazione dei componenti estranei e potenzialmente inquinanti liquidi
 - olio motore e olio idraulico
 - liquido freni
 - liquido antigelo

I rifiuti estranei prodotti dalla lavorazione vanno trasferiti negli appositi containers e/o depositati nelle apposite zone di stoccaggio.

Solo dopo aver terminato la messa in sicurezza, la carcassa va trasferita nell'area esterna di stoccaggio rifiuti da lavorare.

