



**Città  
metropolitana  
di Milano**

Area Ambiente e Tutela del Territorio  
Settore Risorse idriche e attività estrattive

### **Autorizzazione Dirigenziale**

Raccolta Generale n° 5523 del 27/07/2022

Fasc. n 9.9/2008/568

**Oggetto: Impresa OGENKIDE SRL - Installazione IPPC sita in Truccazzano (MI), via Cerca Vecchia SNC. Aggiornamento dell'Allegato tecnico all'Autorizzazione Integrata Ambientale R.G. n. 4883 del 29/05/2015, a seguito dell'emanazione della Decisione di esecuzione (UE) n. 2018/1147 relativa alle conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento dei rifiuti, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio.**

#### **IL DIRETTORE DEL SETTORE RISORSE IDRICHE E ATTIVITA' ESTRATTIVE**

Premesso che in data 07/04/2022, con l'istanza n. 59086 del 07/04/2022, ha avuto avvio il procedimento finalizzato al riesame dell'Autorizzazione Integrata Ambientale R.G. n. 4883 del 29/05/2015 rilasciata all'Impresa OGENKIDE SRL - Installazione IPPC sita in Truccazzano (MI), via Cerca Vecchia SNC, a seguito dell'emanazione della Decisione di esecuzione (UE) n. 2018/1147 relativa alle conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento dei rifiuti, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio;

Vista la normativa di settore che attribuisce alla Città metropolitana la competenza autorizzativa in materia di rilascio dell'Autorizzazione Integrata Ambientale;

Vista la nota di Regione Lombardia prot. n. 103842 del 29/06/2022 avente ad oggetto " *Indicazioni sui procedimenti di riesame delle Autorizzazioni Integrate Ambientali (A.I.A.) per l'applicazione della Decisione di esecuzione (UE) 2018/1147/UE sulle BAT per il trattamento dei rifiuti in sito al tavolo di coordinamento del 17.5.2022*" che, tra l'altro, richiama quanto riportato al "punto 4 -Utilizzo di provvedimenti AIA "stralcio" per anticipare l'autorizzazione di interventi migliorativi" del verbale della riunione dell'8 ottobre del Tavolo ministeriale "Coordinamento per l'uniforme applicazione sul territorio nazionale della disciplina IPPC (ex art. 29-quinques del D.Lgs. 152/2006 come modificato dal D.Lgs. 46/2014)"; in particolare sono state emanate, in taluni casi specifici, AIA "stralcio" che aggiornavano parzialmente l'autorizzazione nelle more della conclusione del riesame complessivo, al fine di poter anticipare l'applicazione delle BAT, con evidenti miglioramenti dal punto di vista ambientale; inoltre, in tale ottica, gli esiti dell'istruttoria inerente il recepimento delle nuove disposizioni nazionali in materia di End of Waste (art. 184-ter D.Lgs. 152/2006) potranno essere recepiti nel successivo procedimento di riesame ai sensi dell'art. 29-octies, comma 4 del D.Lgs. 152/06 e s.m.i.;

Ritenuto possibile, sulla scorta dell'esperienza ministeriale e al fine di rispettare il termine del 17 agosto 2022, rilasciare il presente provvedimento finalizzato all'aggiornamento dell'autorizzazione in essere mediante verifica e applicazione delle BATs WT, anche garantendo nei termini il rispetto dei BAT AELs (livelli di emissione associati alle migliori tecniche disponibili), demandando a successivi procedimenti il vero e proprio momento di riesame complessivo con valenza di rinnovo, ai sensi dell'art. 29-octies, comma 4 del D.Lgs. 152/06 s.m.i., al fine di adempiere alle disposizioni comunitarie e nazionali di riferimento;

Preso atto degli elementi di fatto e di diritto;

Rilevato che dagli esiti dell'istruttoria, l'istanza risulta autorizzabile relativamente all'applicazione delle BAT Conclusions di cui alla Decisione di esecuzione (UE) n. 2018/1147 relativa alle conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento dei rifiuti, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio;

Considerato che il presente provvedimento viene assunto al fine di garantire, nei termini indicati dalla norma comunitaria per l'aggiornamento dell'Autorizzazione Integrata Ambientale, l'applicazione delle BAT per il trattamento dei rifiuti in esito alla pubblicazione delle Conclusioni sulle BAT, e il rispetto dei BAT AELS (livelli di emissione associati alle migliori tecniche disponibili);

Verificata la regolarità tecnica del presente atto;

Richiamati gli atti di programmazione finanziaria dell'Ente (DUP e Bilancio di previsione), di gestione (PEG), il Piano triennale di prevenzione della corruzione e della trasparenza (PTPCT), e il codice di comportamento dell'Ente;

Visto l'art. 107 del Testo Unico Enti Locali (TUEL) approvato con D.Lgs. 267/2000 e s.m.i.;

Visto lo Statuto della Città metropolitana di Milano;

Visto il Regolamento sull'ordinamento degli Uffici e dei Servizi ed il Regolamento di contabilità dell'Ente;

### **AUTORIZZA**

1. nelle more della conclusione del riesame complessivo dell'Autorizzazione Integrata Ambientale R.G. n. 4883 del 29/05/2015, rilasciata all'Impresa OGENKIDE SRL - Installazione IPPC sita in Truccazzano (MI), via Cerca Vecchia SNC - l'aggiornamento parziale dell'Allegato Tecnico all'autorizzazione richiamata, parte integrante del presente provvedimento, denominato "Allegato Tecnico - BATC WT", relativamente al quadro complessivo delle Migliori tecniche Disponibili applicate presso l'installazione a seguito dell'emanazione della Decisione di esecuzione (UE) n. 2018/1147 relativa alle conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento dei rifiuti, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio.

2. dando atto che per il presente provvedimento è stata compilata la check-list di cui al regolamento sul sistema dei controlli interni, ed inoltre il presente atto:

- è classificato a rischio alto dall'art. 5 del PTPCT;
- rispetta gli obblighi e gli adempimenti in materia di protezione dei dati personali;
- rispetta il termine di conclusione del procedimento.

Il presente provvedimento verrà notificato a mezzo PEC alla società OGENKIDE SRL e, per opportuna informativa e per quanto di competenza ai seguenti Enti:

A.R.P.A. - Dipartimenti di Milano e Monza Brianza;

Comune di Truccazzano (MI);

Comune di Liscate (MI);

Ufficio d'Ambito della Città Metropolitana di Milano;

A.T.S. Milano Città Metropolitana;

Amiacque srl;

Parco Adda Nord.

Contro il presente atto potrà essere proposto ricorso giurisdizionale al Tribunale Amministrativo Regionale, entro 60 gg. dalla data di notifica dello stesso, ovvero ricorso Straordinario al Presidente della Repubblica entro 120 gg. dalla suddetta notifica.

per IL DIRETTORE DEL SETTORE  
RISORSE IDRICHE E ATTIVITA' ESTRATTIVE  
avv. Patrizia Trapani

il DIRETTORE DELL'AREA AMBIENTE E TUTELA DEL TERRITORIO  
dott. Emilio De Vita  
(ai sensi dell'art. 49 del Testo Unificato del regolamento sull'Ordinamento degli Uffici e dei Servizi)

Documento informatico firmato digitalmente ai sensi del T.U. 445/2000 e del d.lgs. 82/2005 e rispettive norme collegate.

Responsabile del procedimento: Dott.ssa Irene Denaro

Responsabile dell'istruttoria: Ing. Fabio Aleotti

Imposta di bollo assolta - ai sensi del DPR 642/72 All. A art 4.1 - con l'acquisto delle marche da bollo elencate di seguito da parte dell'istante che, dopo averle annullate, si farà carico della loro conservazione.

€16,00: 01201626693264

€1,00: 01201626692457

## **ALLEGATO TECNICO – BATC WT**

### **DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2018/1147 DEL 10/08/2018**

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

### **D.G.R. XI/3398 DEL 20/07/2020**

“Indirizzi per l'applicazione delle conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (MTD-BAT) per il trattamento dei rifiuti, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del parlamento europeo del consiglio, nell'ambito dei procedimenti di riesame delle autorizzazioni integrate ambientali (A.I.A.)”

<b>Identificazione del Complesso IPPC</b>	
Ragione sociale	<b>OGENKIDE SRL</b>
Sede Legale	<b>Via Maroncelli, 17 – 20154 Milano</b>
Sede Operativa	<b>Via Cerca Vecchia – 20060 Truccazzano (MI)</b>
Tipo di impianto	<b>Esistente ai sensi dell'art 5 del D.Lgs. 152/06 e s.m.i.</b>
Codice e attività IPPC ai sensi della Direttiva 2010/75/UE e relativa normativa di recepimento di cui al D.Lgs. 46/14	<b>2.6 - Impianti per il trattamento superficiale di metalli e materie plastiche mediante processi elettrolitici o chimici qualora le vasche destinate al trattamento abbiano un volume &gt; 30 m<sup>3</sup></b> <b>5.3 b) IV - Impianti per il recupero, o combinazione di recupero e smaltimento, di rifiuti non pericolosi, con capacità superiore a 75 Mg al giorno, che comportano il ricorso ad una o più delle seguenti attività ed escluse le attività contemplate dalla Direttiva 91/271/CEE: trattamento in frantumatori di rifiuti metallici, compresi i RAEE ed i veicoli fuori uso e relativi componenti</b>
Fascicolo AIA	<b>9.9\2008\568</b>

## **D. QUADRO INTEGRATO**

### **D.1 APPLICAZIONE DELLE MIGLIORI TECNICHE DISPONIBILI**

La seguente Tabella riporta lo stato di applicazione delle Migliori Tecniche Disponibili (MTD/BAT) per la prevenzione integrata dell'inquinamento, con riferimento alle attività in essere.

#### **DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2018/1147 DEL 10/08/2018**

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

#### **D.G.R. XI/3398 DEL 20/07/2020**

“Indirizzi per l'applicazione delle conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (MTD-BAT) per il trattamento dei rifiuti, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del parlamento europeo del consiglio, nell'ambito dei procedimenti di riesame delle autorizzazioni integrate ambientali (A.I.A.)”

n.	MTD	STATO DI APPLICAZIONE	NOTE
1	<p>Per migliorare la prestazione ambientale complessiva, la BAT consiste nell'istituire e applicare un sistema di gestione ambientale avente tutte le caratteristiche seguenti:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>I) impegno da parte della direzione, compresi i dirigenti di alto grado;</li><li>II) definizione, a opera della direzione, di una politica ambientale che preveda il miglioramento continuo della prestazione ambientale dell'installazione;</li><li>III) pianificazione e adozione delle procedure, degli obiettivi e dei traguardi necessari, congiuntamente alla pianificazione finanziaria e agli investimenti;</li><li>IV) attuazione delle procedure, prestando particolare attenzione ai seguenti aspetti:<ul style="list-style-type: none"><li>a) struttura e responsabilità,</li><li>b) assunzione, formazione, sensibilizzazione e competenza,</li><li>c) comunicazione,</li><li>d) coinvolgimento del personale,</li><li>e) documentazione,</li><li>f) controllo efficace dei processi,</li><li>g) programmi di manutenzione,</li><li>h) preparazione e risposta alle emergenze,</li><li>i) rispetto della legislazione ambientale,</li></ul></li><li>V) controllo delle prestazioni e adozione di misure correttive, in particolare rispetto a:<ul style="list-style-type: none"><li>a. monitoraggio e misurazione (cfr. anche la relazione di riferimento del JRC sul monitoraggio delle emissioni in atmosfera e nell'acqua da installazioni IED - <i>Reference Report on Monitoring of emissions to air and water from IED installations</i>, ROM),</li><li>b. azione correttiva e preventiva,</li><li>c. tenuta di registri,</li><li>d. verifica indipendente (ove praticabile) interna o esterna, al fine di determinare se il sistema di gestione ambientale sia conforme a quanto previsto e se sia stato attuato e aggiornato correttamente;</li></ul></li><li>VI) riesame del sistema di gestione ambientale da parte dell'alta direzione al fine di accertarsi che continui</li></ul>	APPLICATA	E' stato implementato da anni un sistema di gestione certificato ai sensi delle norme ISO 9001, ISO 14001.

n.	MTD	STATO DI APPLICAZIONE	NOTE
	<p>ad essere idoneo, adeguato ed efficace;</p> <p>VII) attenzione allo sviluppo di tecnologie più pulite;</p> <p>VIII) attenzione agli impatti ambientali dovuti a un eventuale smantellamento dell'impianto in fase di progettazione di un nuovo impianto, e durante l'intero ciclo di vita;</p> <p>IX) svolgimento di analisi comparative settoriali su base regolare;</p> <p>X) gestione dei flussi di rifiuti (cfr. BAT 2);</p> <p>XI) inventario dei flussi delle acque reflue e degli scarichi gassosi (cfr. BAT 3);</p> <p>XII) piano di gestione dei residui (cfr. descrizione alla sezione 6.5);</p> <p>XIII) piano di gestione in caso di incidente (cfr. descrizione alla sezione 6.5);</p> <p>XIV) piano di gestione degli odori (cfr. BAT 12);</p> <p>XV) piano di gestione del rumore e delle vibrazioni (cfr. BAT 17).</p>		
2	<p>Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva dell'impianto, la BAT consiste nell'utilizzare tutte le tecniche indicate di seguito:</p> <p>a. Predisporre ed attuare procedure di preaccettazione e caratterizzazione dei rifiuti;</p> <p>b. Predisporre e attuare procedure di accettazione dei rifiuti;</p> <p>c. Predisporre e attuare un sistema di tracciabilità e un inventario dei rifiuti;</p> <p>d. Istituire e attuare un sistema di gestione della qualità del prodotto in uscita;</p> <p>e. Garantire la segregazione dei rifiuti;</p> <p>f. Garantire la compatibilità dei rifiuti prima del dosaggio o della miscelatura;</p> <p>g. Cernita dei rifiuti solidi in ingresso.</p>	APPLICATA	<p>a. sono adottate procedure di caratterizzazione preventiva all'accettazione (omologa)</p> <p>b. sono adottate procedure di accettazione dei rifiuti in ingresso al centro</p> <p>c. l'installazione è dotata di registro di carico/scarico informatizzato per la tracciabilità e l'inventario dei rifiuti presenti.</p> <p>d. i prodotti recuperati in uscita sono soggetti ad apposite procedure di cui al Reg. (UE) 333/2011 ovvero ad una procedura interna appositamente predisposta per il recupero di spugna di stagno</p> <p>e. sono previste aree dedicate a seconda della tipologia e dello stato fisico dei rifiuti gestiti</p> <p>f. la ditta non effettua attività di miscelazione dei rifiuti</p> <p>g. presso l'installazione viene svolta attività di cernita di rifiuti solidi finalizzata alla loro valorizzazione ed al loro recupero</p>
3	<p>Al fine di favorire la riduzione delle emissioni in acqua e in atmosfera, implementare e mantenere nell'ambito di un Sistema di Gestione Ambientale (cfr. BAT 1), un inventario dei flussi di acque reflue e degli scarichi gassosi che comprenda tutte le caratteristiche seguenti</p> <p>I) informazioni circa le caratteristiche dei rifiuti da trattare e dei processi di trattamento dei rifiuti, tra cui:</p> <p>a. flussogrammi semplificati dei processi, che indichino l'origine delle emissioni;</p> <p>b. descrizioni delle tecniche integrate nei processi e del trattamento delle acque reflue/degli scarichi gassosi alla fonte, con indicazione delle loro prestazioni;</p> <p>II) informazioni sulle caratteristiche dei flussi delle acque reflue, tra cui:</p> <p>a. valori medi e variabilità della portata, del pH, della temperatura e della conducibilità;</p> <p>b. valori medi di concentrazione e di carico delle sostanze pertinenti (ad esempio COD/TOC, composti azotati, fosforo, metalli, sostanze</p>	APPLICATA	<p>Le possibili sorgenti di emissioni in atmosfera sono presidiate da sistemi di aspirazione e abbattimento adeguatamente dimensionati sulla base dei flussi aeriformi che devono trattare.</p> <p>Le acque reflue sono costituite esclusivamente da reflui civili e acque meteoriche di dilavamento dei piazzali.</p>

n.	MTD	STATO DI APPLICAZIONE	NOTE
	<p>prioritarie/microinquinanti) e loro variabilità;</p> <p>c. dati sulla biodegradabilità [ad esempio BOD, rapporto BOD/COD, test Zahn-Wellens, potenziale di inibizione biologica (ad esempio inibizione dei fanghi attivi)] (cfr. BAT 52);</p> <p>III) informazioni sulle caratteristiche dei flussi degli scarichi gassosi, tra cui:</p> <p>a. valori medi e variabilità della portata e della temperatura;</p> <p>b. valori medi di concentrazione e di carico delle sostanze pertinenti (ad esempio composti organici, POP quali i PCB) e loro variabilità;</p> <p>c. infiammabilità, limiti di esplosività inferiori e superiori, reattività;</p> <p>d. presenza di altre sostanze che possono incidere sul sistema di trattamento degli scarichi gassosi o sulla sicurezza dell'impianto (es. ossigeno, azoto, vapore acqueo, polveri).</p>		
4	<p>Al fine di ridurre il rischio ambientale associato al deposito dei rifiuti, la BAT consiste nell'utilizzare tutte le tecniche indicate di seguito:</p> <p>a. Ubicazione ottimale del deposito;</p> <p>b. Adeguatezza della capacità del deposito;</p> <p>c. Funzionamento sicuro del deposito;</p> <p>d. Spazio separato per il deposito e la movimentazione di rifiuti pericolosi imballati.</p>	APPLICATA	L'installazione è esistente e localizzata in zona industriale. Le procedure gestionali permettono l'ottimizzazione degli stoccaggi e delle movimentazioni dei rifiuti, che avvengono su aree pavimentate e presidiate da adeguati sistemi di raccolta di eventuali percolamenti/perdite/sversamenti
5	<p>Al fine di ridurre il rischio ambientale associato alla movimentazione e al trasferimento dei rifiuti, la BAT consiste nell'elaborare e attuare procedure per la movimentazione e il trasferimento</p>	APPLICATA	Il SGA prevede apposite procedure
6	<p>Per quanto riguarda le emissioni nell'acqua identificate come rilevanti nell'inventario dei flussi di acque reflue (cfr. BAT 3), la BAT consiste nel monitorare i principali parametri di processo nei flussi di acque reflue (ad esempio flusso, pH, temperatura, conduttività, BOD delle acque reflue) nei punti fondamentali (ad esempio all'ingresso e/o all'uscita del pretrattamento, all'ingresso del trattamento finale, nel punto in cui le emissioni fuoriescono dall'installazione)</p>	NON APPLICATA	Non pertinente, stante la tipologia di reflui scaricati
7	<p>La BAT consiste nel monitorare le emissioni dell'acqua almeno alla frequenza indicata (si rimanda alla tabella riportata nella norma) ed in conformità con le norme EN. Se non sono disponibili norme EN, applicare le norme ISO, le norme nazionali o altre norme internazionali che assicurino di ottenere dati di qualità scientifica equivalente.</p>	APPLICATA	Monitoraggi periodici secondo quanto previsto dal piano di monitoraggio approvato con l'AIA e invio annuale all'ente di gestione del Servizio Idrico Integrato.
8	<p>La BAT consiste nel monitorare le emissioni convogliate in atmosfera almeno alla frequenza indicata (si rimanda alla tabella riportata nella norma) ed in conformità con le norme EN. Se non sono disponibili norme EN, applicare le norme ISO, le norme nazionali o altre norme internazionali che assicurino di ottenere dati di qualità scientifica equivalente.</p>	APPLICATA	Monitoraggi periodici secondo quanto previsto dal piano di monitoraggio approvato con l'AIA.
9	<p>La BAT consiste nel monitorare le emissioni diffuse di composti organici nell'atmosfera derivanti dalla rigenerazione di solventi esausti, dalla decontaminazione tramite solventi di apparecchiature contenenti POP, e dal trattamento fisico-chimico di solventi per il recupero del loro potere calorifico, almeno una volta l'anno, utilizzando una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito:</p> <p>a. Misurazione;</p> <p>b. Fattori di emissione;</p> <p>c. Bilancio di massa.</p>	NON APPLICABILE	Non sono previste la rigenerazione di solventi esausti, la decontaminazione tramite solventi di apparecchiature contenenti POP o il trattamento fisico-chimico di solventi.

n.	MTD	STATO DI APPLICAZIONE	NOTE
10	La BAT consiste nel monitorare periodicamente le emissioni di odori.	NON APPLICATA	Non sono state comprovate problematiche relative a potenziali emissioni odorigene.
11	La BAT consiste nel monitorare, almeno una volta all'anno, il consumo annuo di acqua, energia e materie prime, nonché la produzione annua di residui e di acque reflue.	APPLICATA	Monitoraggi periodici e invio annuale all'ente di gestione del Servizio Idrico Integrato.
12	Per prevenire le emissioni di odori, o se ciò non è possibile per ridurle, la BAT consiste nel predisporre, attuare e riesaminare regolarmente, nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1), un piano di gestione degli odori che includa tutti gli elementi riportati di seguito: <ul style="list-style-type: none"> <li>• un protocollo contenente azioni e scadenze,</li> <li>• un protocollo per il monitoraggio degli odori come stabilito nella BAT 10;</li> <li>• un protocollo di risposta in caso di eventi odorigeni identificati, ad esempio in presenza di rimostranze;</li> <li>• un programma di prevenzione e riduzione degli odori inteso a: identificarne la o le fonti; caratterizzare i contributi delle fonti; attuare misure di prevenzione e/o riduzione.</li> </ul>	NON APPLICATA	Ad oggi non ci sono situazioni conclamate circa la presenza di odori, si evidenzia comunque come i punti di possibile generazione di emissioni siano presidiati da appositi impianti
13	Per prevenire le emissioni di odori, o se ciò non è possibile per ridurle, la BAT consiste nell'applicare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito: <ol style="list-style-type: none"> <li>Ridurre al minimo i tempi di permanenza;</li> <li>Uso di trattamento chimico;</li> <li>Ottimizzare il trattamento aerobico.</li> </ol>	APPLICATA	a. sono adottate procedure gestionali tali per cui i rifiuti potenzialmente odorigeni permangono presso l'installazione il minimo indispensabile
14	Al fine di prevenire le emissioni diffuse in atmosfera - in particolare di polveri, composti organici e odori - o se ciò non è possibile per ridurle, la BAT consiste nell'utilizzare una combinazione adeguata delle tecniche indicate di seguito: <ol style="list-style-type: none"> <li>Ridurre al minimo il numero di potenziali fonti di emissioni diffuse;</li> <li>Selezione e impiego di apparecchiature ad alta integrità;</li> <li>Prevenzione della corrosione;</li> <li>Contenimento, raccolta e trattamento delle emissioni diffuse;</li> <li>Bagnatura;</li> <li>Manutenzione;</li> <li>Pulizia delle aree di deposito e trattamento dei rifiuti;</li> <li>Programma di rilevazione e riparazione delle perdite (LDAR, Leak Detection And Repair)</li> </ol>	APPLICATA	<ol style="list-style-type: none"> <li>le lavorazioni sono svolte mediante impianti presidiati laddove sia possibile la generazione di emissioni</li> <li>gli impianti che possono generare emissioni diffuse sono presidiati da impianti di aspirazione e abbattimento</li> <li>gli impianti sono sottoposti a continua manutenzione e controllo</li> <li>gli impianti ed i relativi presidi sono sottoposti a continua manutenzione e controllo</li> <li>viene svolta periodica pulizia delle aree di transito dei mezzi e delle aree di deposito rifiuti</li> </ol>
15	La BAT consiste nel ricorrere alla combustione in torcia (flaring) esclusivamente per ragioni di sicurezza o in condizioni operative straordinarie (per esempio durante le operazioni di avvio, arresto ecc.) utilizzando entrambe le tecniche indicate di seguito: <ol style="list-style-type: none"> <li>Corretta progettazione degli impianti;</li> <li>Gestione degli impianti.</li> </ol>	NON APPLICABILE	Non pertinente
16	Per ridurre le emissioni nell'atmosfera provenienti dalla combustione in torcia, se è impossibile evitare questa pratica, la BAT consiste nell'usare entrambe le tecniche riportate di seguito: <ol style="list-style-type: none"> <li>Corretta progettazione dei dispositivi di combustione in torcia;</li> <li>Monitoraggio e registrazione dei dati nell'ambito della gestione della combustione in torcia.</li> </ol>	NON APPLICABILE	Non pertinente
17	Per prevenire le emissioni di rumore e vibrazioni, o se ciò non è possibile per ridurle, la BAT consiste nel predisporre, attuare e riesaminare regolarmente, nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1), un piano di gestione del rumore e delle vibrazioni che includa tutti gli elementi riportati di seguito: <ol style="list-style-type: none"> <li>un protocollo contenente azioni da intraprendere e scadenze adeguate;</li> <li>un protocollo per il monitoraggio del rumore e delle</li> </ol>	APPLICATA	Viene svolta la verifica periodica di rumore e vibrazioni in relazione all'esposizione degli addetti In caso di modifiche dell'assetto impiantistico viene svolta una valutazione previsionale di impatto acustico ambientale.

n.	MTD	STATO DI APPLICAZIONE	NOTE
	vibrazioni; III) un protocollo di risposta in caso di eventi registrati riguardanti rumore e vibrazioni, ad esempio in presenza di rimostranze; IV) un programma di riduzione del rumore e delle vibrazioni inteso a identificarne la o le fonti, misurare/stimare l'esposizione a rumore e vibrazioni, caratterizzare i contributi delle fonti e applicare misure di prevenzione e/o riduzione.		
18	Per prevenire le emissioni di rumore e vibrazioni, o se ciò non è possibile per ridurle, la BAT consiste nell'applicare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito: a. Ubicazione adeguata delle apparecchiature e degli edifici; b. Misure operative; c. Apparecchiature a bassa rumorosità; d. Apparecchiature per il controllo del rumore e delle vibrazioni; e. Attenuazione del rumore.	APPLICATA	Viene svolta la verifica periodica di rumore e vibrazioni in relazione all'esposizione degli addetti. In caso di modifiche dell'assetto impiantistico viene svolta una valutazione previsionale di impatto acustico ambientale.
19	Al fine di ottimizzare il consumo di acqua, ridurre il volume di acque reflue prodotte e prevenire le emissioni nel suolo e nell'acqua, o se ciò non è possibile per ridurle, la BAT consiste nell'utilizzare una combinazione adeguata delle tecniche indicate di seguito: a. Gestione dell'acqua; b. Ricircolo dell'acqua; c. Superficie impermeabile; d. Tecniche per ridurre la probabilità e l'impatto di tracimazioni e malfunzionamenti di vasche e serbatoi; e. Copertura delle zone di deposito e di trattamento dei rifiuti f. La segregazione dei flussi di acque; g. Adeguate infrastrutture di drenaggio; h. Disposizioni in merito alla progettazione e manutenzione per consentire il rilevamento e la riparazione delle perdite; i. Adeguata capacità di deposito temporaneo.	APPLICATA	a. le acque di processo e le acque meteoriche sono raccolte per il riutilizzo. b. lo scrubber funziona a ciclo chiuso con periodico reintegro di acqua; le vasche di destagnatura sono presidiate da sistema di raccolta e ricircolo dell'acqua. c. le aree di stoccaggio e trattamento sono realizzate in calcestruzzo impermeabilizzato. e. le aree di trattamento sono realizzate in strutture dotate di copertura. f. le acque di processo sono raccolte in apposita vasca, mentre le acque meteoriche decadenti dai piazzali dell'area più vecchia vengono raccolte e riutilizzate nei cicli produttivi. g. le aree di lavorazione sono presidiate da rete di raccolta e recupero delle acque
20	Al fine di ridurre le emissioni nell'acqua, la BAT per il trattamento delle acque reflue consiste nell'utilizzare una combinazione adeguata delle tecniche indicate di seguito: Trattamento preliminare e primario, ad esempio: a. Equalizzazione; b. Neutralizzazione; c. Separazione fisica – es. tramite vagli, setacci, separatori di sabbia, separatori di grassi, separazione olio/acqua o vasche di sedimentazione primaria. Trattamento fisico-chimico, ad esempio: d. Adsorbimento; e. Distillazione/rettificazione; f. Precipitazione; g. Ossidazione chimica; h. Riduzione chimica; i. Evaporazione; j. Scambio di ioni; k. Strippaggio (stripping). Trattamento biologico, ad esempio: l. Trattamento a fanghi attivi; m. Bioreattore a membrana. Denitrificazione: n. Nitrificazione/Denitrificazione quando il trattamento comprende un trattamento biologico. Rimozione dei solidi, ad esempio:	NON APPLICATA	Le acque scaricate sono esclusivamente di tipo domestico o meteorico.



n.	MTD	STATO DI APPLICAZIONE	NOTE
	o. Coagulazione o flocculazione; p. Sedimentazione; q. Filtrazione (ad es. filtrazione a sabbia, microfiltrazione, ultrafiltrazione); r. Flottazione.		
21	Per prevenire o limitare le conseguenze ambientali di inconvenienti e incidenti, la BAT consiste nell'utilizzare tutte le tecniche indicate di seguito, nell'ambito del piano di gestione in caso di incidente (cfr. BAT 1): a. Misure di protezione; b. Gestione delle emissioni da inconvenienti/incidenti; c. Registrazione e sistema di valutazione degli inconvenienti/incidenti;	APPLICATA	a. l'installazione è dotata di impianto di videosorveglianza e di impianti antincendio b. sono presenti apposite procedure di emergenza contenute e un Piano di Emergenza Interno c. è presente un registro delle emergenze
22	Ai fini dell'utilizzo efficiente dei materiali, la BAT consiste nel sostituire i materiali con rifiuti.	APPLICATA	L'obiettivo delle attività svolte è recuperare materiali che possano sostituire le materie prime nelle produzioni successive.
23	Al fine di utilizzare l'energia in modo efficiente, la BAT consiste nell'applicare entrambe le tecniche indicate di seguito: a. Piano di efficienza energetica; b. Registro del bilancio energetico.	APPLICATA	E' presente un monitoraggio energetico, sulla scorta del quale vengono valutate possibili modifiche impiantistiche.
24	Al fine di ridurre la quantità di rifiuti da smaltire, la BAT consiste nel riutilizzare al massimo gli imballaggi, nell'ambito del piano di gestione dei residui (cfr. BAT 1).	APPLICATA	Prima dell'eventuale smaltimento in quanto non riutilizzabili, gli imballaggi sono riutilizzati internamente per il deposito di materiali ovvero per la spedizione degli stessi a terzi.
<b>BAT PER IL TRATTAMENTO MECCANICO DEI RIFIUTI</b>			
25	Al fine di ridurre le emissioni in atmosfera di polveri e metalli inglobati nel particolato, PCDD/F e PCB diossina-simili, la BAT consiste nell'applicare la BAT 14d e nell'utilizzare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito: a. Ciclone; b. Filtro a tessuto; c. Lavaggio a umido (wet scrubbing); d. Iniezioni d'acqua nel frantumatore.	NON APPLICABILE	Non pertinente in quanto il trattamento meccanico svolto presso l'installazione non comporta emissioni di polveri e/o metalli; sono infatti presenti impianti di pressatura, uno sfaldaballe ed un addensatore (tritatore a lame a giri lenti). E' presente uno scrubber, ma a servizio della linea di destagnatura.
<b>BAT PER IL TRATTAMENTO MECCANICO NEI FRANTUMATORI DI RIFIUTI METALLICI</b>			
26	Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva e prevenire le emissioni dovute a inconvenienti e incidenti, applicare la BAT 14 g e tutte le seguenti tecniche: a. Attuazione di una procedura d'ispezione dettagliata dei rifiuti in balle prima della frantumazione; b. Rimozione e smaltimento in sicurezza degli elementi pericolosi presenti nel flusso di rifiuti in ingresso (ad esempio, bombole di gas, veicoli a fine vita non decontaminati, RAEE non decontaminati, oggetti contaminati con PCB o mercurio, materiale radioattivo); c. Trattamento dei contenitori solo quando accompagnati da una dichiarazione di pulizia.	APPLICATA	a) le balle di rifiuti, costituiti da banda stagnata post-consumo o da banda stangata primaria, non vengono alimentati all'addensatore (tritatore a lame a giri lenti), ma vengono aperte con uno sfaldaballe che ne permette la successiva gestione all'interno delle linee di trattamento. b) prima dell'addensatore è presente una postazione di selezione e cernita in cui viene effettuata un'attenta verifica del materiale, così che sia possibile la rimozione e smaltimento in sicurezza degli elementi pericolosi accidentalmente presenti nel flusso di rifiuti in

n.	MTD	STATO DI APPLICAZIONE	NOTE
			<p>ingresso (ad esempio, bombole di gas, veicoli a fine vita non decontaminati, oggetti contaminati con PCB o mercurio, materiale radioattivo);</p> <p>c) qualora siano trattati contenitori provenienti da produttori industriali/artigianali è cura dell'azienda richiedere in fase di omologa un certificato di avvenuta bonifica; qualora siano trattati imballaggi metallici post-consumo (lattine, barattoli, etc.) derivante da raccolta differenziata, non si ritiene applicabile la tecnica data la natura e la provenienza dei rifiuti. In ogni caso in fase di accettazione e trattamento è effettuata un'attenta valutazione dei rifiuti conferiti escludendo l'avvio al trattamento di barattolame contaminato da sostanze pericolose o che contenga ancora prodotti</p>
27	<p>Al fine di prevenire le deflagrazioni e ridurre le emissioni in caso di deflagrazione, la BAT consiste nell'applicare la tecnica «a» e una o entrambe le tecniche «b» e «c» indicate di seguito:</p> <p>a. Piano di gestione in caso di deflagrazione;</p> <p>b. Serrande di sovrappressione;</p> <p>c. Pre-frantumazione.</p>	NON APPLICABILE	<p>I rifiuti vengono alimentati all'addensatore in alternativa all'alimentazione alla pressatura, dopo la fase di selezione e cernita da parte degli operatori, pertanto, non è possibile la generazione di deflagrazioni</p>
28	<p>Al fine di utilizzare l'energia in modo efficiente, mantenere stabile l'alimentazione del frantumatore.</p>	APPLICATA	<p>Prima del frantumatore è posizionato un trasportatore a nastro atto a rendere il più uniforme possibile la quantità di materiale alimentato.</p>
29-53		NON PERTINENTI	

<b>OGENKIDE Srl</b>	<b>PRATICA OPERATIVA</b>			
	<b>PO 07-02</b> <b>ACCETTAZIONE</b> <b>MATERIE PRIME :</b> <b>ROTTAMI FERROSI E NON</b> <b>FERROSI</b>	Revisione		<b>(4.4.6)</b>
		n.	data	Pagina 1 di 7
	2	05/08/11		

## INDICE

- 1.0 Scopo
- 2.0 Campo di applicazione
- 3.0 Modalità Operative
- 4.0 Gestione di eventuali non conformità
- 5.0 Personale autorizzato
- 6.0 Documentazione

**N.B. Dato che, al momento della revisione della Pratica Operativa, il concetto di “rottame di ferro, acciaio, alluminio e leghe di alluminio che cessa di essere considerato rifiuto (end of waste)” introdotto dal Regolamento (UE) n. 333/2011 del Consiglio e’ di recente applicazione, si e’ preferito utilizzare la terminologia Materia Prima Seconda (M.P.S.), adottata sin dal D.M. 5.2.1998 dal legislatore nazionale quale termine equivalente.**

VERIFICA	APPROVAZIONE	EMISSIONE	COMPILAZIONE
RGQA	RGQA	GSQ	Funzione di Competenza

OGENKIDE Srl	PRATICA OPERATIVA			
	<b>PO 07-02</b> <b>ACCETTAZIONE</b> <b>MATERIE PRIME :</b> <b>ROTTAMI FERROSI E NON</b> <b>FERROSI</b>	Revisione		<b>(4.4.6)</b>
		n.	data	Pagina 2 di 7
	2	05/08/11		

## 1.0 SCOPO

Scopo della presente Pratica Operativa è quello di definire le modalità che dovranno essere applicate nelle fasi di entrata, verifica documentale, verifica del prodotto, classificazione e stoccaggio delle materie prime in forma di rottame.

Tale Pratica Operativa fa riferimento prioritario a quanto disposto dalla RELAZIONE TECNICA AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE R.G. 748/2011 DEL 31/01/2011, e considera pure il Regolamento (UE) N. 333/2011 del Consiglio del 31/03/2011.

## 2.0 CAMPO D'APPLICAZIONE

Le sottoriportate modalità sono riferite al pervenimento di:

- Banda stagnata,
- Banda cromata (TFS - Tin free steel),
- Banda stagnata post consumo,
- Rottami di metalli non ferrosi particolarmente alluminio, nelle forme di ritagli o sfrido aventi status di rifiuto o di Materia Prima Seconda (MPS)

## 3.0 MODALITA' OPERATIVE

### A) Rifiuti

Il conferimento di un rifiuto presso l'impianto è preceduto da un'attenta fase di valutazione mediante la quale il produttore identifica la tipologia di rifiuto a partire dalla conoscenza del processo che ha generato il rifiuto stesso.

Al termine di tale valutazione il produttore compila la scheda caratterizzazione del rifiuto e il modulo di conferimento.

Tale documentazione precede il conferimento del rifiuto e ne permette la verifica durante la fase di accettazione.

La caratterizzazione del rifiuto viene effettuata in base alla conoscenza del ciclo produttivo da cui il rifiuto ha origine e dalle materie prime e dei reagenti utilizzati; in tal modo un rifiuto proveniente da un ciclo tecnologico ben definito e costante nel tempo risulta essere identificato dalla medesima scheda descrittiva in occasione di ogni conferimento della stessa tipologia di rifiuto.

La scheda descrittiva sarà comunque rinnovata con cadenza semestrale.

In caso di conferimento di rifiuti identificati da "codice specchio" verrà effettuata dal produttore, prima del conferimento, una caratterizzazione del rifiuto al fine di dimostrarne la non pericolosità; anche in questo caso, per i rifiuti provenienti da cicli tecnologici ben definiti e costanti nel tempo, la verifica verrà eseguita con cadenza semestrale mediante scheda descrittiva o, se del caso, analisi.

Per maggiori dettagli si rimanda alle pag. 4 e 5 del PROTOCOLLO GESTIONE DEI RIFIUTI LUGLIO 2011, redatto in conformità alle prescrizioni contenute nell'Allegato Tecnico alla Relazione Tecnica Autorizzazione Integrata Ambientale RG 748/11 del

<b>PRATICA OPERATIVA</b>				
<b>OGENKIDE Srl</b>	<b>PO 07-02</b>	Revisione		<b>(4.4.6)</b>
	<b>ACCETTAZIONE MATERIE PRIME : ROTTAMI FERROSI E NON FERROSI</b>	n.	data	Pagina 3 di 7
		2	05/08/11	

31/01/2011 nella quale si specifica che attualmente l'azienda non è autorizzata al trattamento dei RAEE e relativa eliminazione dei CFC.

Il materiale arriva tramite autotreno o vagone ferroviario autotrasportato.

Effettuare la pesata dell'autotreno o carrello vagone ferroviario per rilevarne il peso lordo. Verificare che il numero d'ordine riportato sul DDT corrisponda ad un ordine scritto: nel caso non esista ordine scritto, in presenza pertanto di ordine aperto, assicurarsi che il nominativo del fornitore sia riportato sulla Scheda Nominativa Fornitore materiale ferroso (Mod. 07-17) e che sia stato definito il prezzo per il materiale fornito e per il periodo di riferimento.

Si controllano i dati inseriti sul formulario di identificazione rifiuto (corrispondenza codice CER – caratteristiche del rifiuto – operazione di recupero – peso – targa automezzo – nome conducente – eventuali annotazioni) ma soprattutto bisogna accertarsi che:

- il trasportatore sia autorizzato al trasporto,
- il fornitore non produttore sia autorizzato al trattamento.
- il codice CER indicato sul formulario sia tra quelli per cui si e' chiesta l'autorizzazione (vedi pag. 10 – 11 Allegato Tecnico alla Relazione Tecnica Autorizzazione Integrata Ambientale RG 748/11 del 31/01/2011) e sia coerente con il tipo di rifiuto in consegna utilizzando gli appositi dossier in possesso dell'ufficio accettazione.

Dopo le operazioni di pesatura, sottoporre il carico alle verifiche radiometriche, come descritto nella PO. 08-06

Se negative apporre l'apposito timbro su DDT/FIR da rendere a mittente e allegare a DDT/FIR il rapporto da archiviare negli appositi dossier.

Se positive si rimanda alla PO. 08-06; 4.5.1 "Controllo radioattività" e Procedura Operativa" redatta da Franco Cioce – pag.11.

Prima di apprestarsi allo scarico accertarsi della corrispondenza del carico con quanto descritto su DDT/FIR

Nei casi in cui sia stata segnalata la necessità con comunicazione interna effettuare il prelievo di un campione del carico al fine di eseguire l'analisi di controllo.

Lo scarico deve avvenire nei depositi autorizzati dipendentemente dal codice CER, come definito da "Planimetria generale con disposizione funzionale delle aree" TAV. n. 2 allegata alla Autorizzazione Dirigenziale n. 748/2011 del 31/01/2011

Durante le operazioni di scarico effettuare la "Classificazione" del materiale rilevando visivamente per ogni carico e riportando sul modulo "Scheda classificazione Materia Prima" (Mod. 07-11) le seguenti informazioni:

- ⇒ data e n. FIR o DDT
- ⇒ status della materia prima: Rifiuto o MPS
- ⇒ tipo di materiale
- ⇒ nome fornitore
- ⇒ identificazione del mezzo
- ⇒ classifica
- ⇒ quantità
- ⇒ eventuale presenza di materiale indesiderato

<b>OGENKIDE Srl</b>	<b>PRATICA OPERATIVA</b>			
	<b>PO 07-02</b> <b>ACCETTAZIONE</b> <b>MATERIE PRIME :</b> <b>ROTTAMI FERROSI E NON</b> <b>FERROSI</b>	Revisione		<b>(4.4.6)</b>
		n.	data	Pagina 4 di 7
2	05/08/11			

⇒ eventuale presenza di acqua

Effettuare la pesata del mezzo di trasporto svuotato. Effettuare la differenza delle due pesate (peso lordo - tara) e riportare il peso netto, dedotto dei quantitativi di materiale non idoneo rilevato in fase di controllo, sul DDT/FIR. Firmare DDT/FIR e compilare il FIR quale attestato dell'avvenuto ritiro del materiale sui quali dovranno essere riportati i quantitativi (in Kg.) di eventuali cali dovuti a contenuto di materiale inerte o acqua accumulata durante il viaggio e restituire copia all'autista unitamente alla copia del cartellino di pesata. Allegare l'originale del cartellino peso alla copia del DDT/FIR da archiviare nel dossier.

La classificazione del materiale e il controllo dei documenti che li accompagnano sono effettuati per la parte documentale dal personale addetto al ricevimento del materiale e per la parte tecnica dal Direttore di Stabilimento o da personale da esso delegato.

In entrambi i casi il personale coinvolto è in possesso di idonea formazione specifica.

#### **B) Materie Prime Seconde (MPS)**

Se si tratta di MPS la procedura di accettazione di rottami ferrosi e non ferrosi è sostanzialmente identica a quella descritta al punto A) con le differenze sotto riportate:

- Ad ogni fornitore si richiede idonea documentazione attestante l'adozione di un sistema per la gestione per la qualità ai sensi dell'Art. 6 del Regolamento (UE) n. 333/2011 del Consiglio del 31/03/2011, validato da Ente Certificatore esterno, tale accertamento è effettuato ogni 3 anni.
- Per ogni carico si richiede la dichiarazione di conformità di cui all' Allegato III del Regolamento (UE) n. 333/2011 del Consiglio del 31/03/2011  
Tale documento viene allegato alla copia del DDT Fornitore e conservato nell'apposito dossier.
- Non si applica a livello di controllo documentale le procedure specifiche sui rifiuti descritte nel punto A).

<b>PRATICA OPERATIVA</b>				
<b>OGENKIDE Srl</b>	<b>PO 07-02</b>	Revisione		<b>(4.4.6)</b>
	<b>ACCETTAZIONE MATERIE PRIME : ROTTAMI FERROSI E NON FERROSI</b>	n.	data	Pagina 5 di 7
		2	05/08/11	

<i><b>NON CONFORMITA'</b></i>	<i><b>RISOLUZIONE</b></i>
⇒ <i><b>MPS/Rifiuti - Mancanza DDT/FIR</b></i>	⇒ Respingere il carico
⇒ <i><b>MPS - Mancanza documento di validazione sistema per la qualità del fornitore</b></i>	⇒ Respingere il carico
⇒ <i><b>MPS - Mancanza allegato III del Regolamento (UE) n. 333/2011 del Consiglio del 31/03/2011</b></i>	⇒ Respingere il carico
⇒ <i><b>Rifiuti - Mancanza o non conformità autorizzazione trasportatore/fornitore</b></i>	⇒ Respingere il carico - inviare informativa alla Provincia di Milano
⇒ <i><b>MPS/Rifiuti - Mancanza di Ordine formalizzato</b></i>	⇒ Richiedere autorizzazione allo scarico a PRE o DG
⇒ <i><b>Rifiuti - Errori/Imprecisioni formali su FIR Fornitore (n. targa - nome conducente)</b></i>	⇒ Fermare le operazioni di accettazione, contattare il fornitore, accertare i motivi delle imprecisioni formali, effettuare le correzioni, procedere con le operazioni di scarico
⇒ <i><b>Rifiuti - Errori/Imprecisioni sostanziali su FIR Fornitore (Codice Cer - nominativi produttore, destinatario, trasportatore)</b></i>	⇒ Respingere il carico. Inviare informativa alla Provincia di Milano
⇒ <i><b>MPS/Rifiuti - Difformità tra quanto dichiarato in DDT/FIR e la tipologia del materiale pervenuto</b></i>	⇒ Respingere il carico. Se si tratta di rifiuto. Inviare informativa alla Provincia di Milano. Se M.P.S. inviare lettera a fornitore descrivendo il motivo della non accettazione
⇒ <i><b>MPS/Rifiuti - Scheda classificazione materia prima indicante presenza di limatura contenente olii o emulsioni oleose o fusti/contenitori che contengono o hanno contenuto olii o vernici</b></i>	⇒ Respingere il carico. Se si tratta di rifiuto, inviare informativa alla Provincia di Milano. Se M.P.S. lettera a fornitore come sopra.
⇒ <i><b>MPS/Rifiuti - Esame radiometrico positivo</b></i>	⇒ Isolare il carico. Informare immediatamente le autorità competenti.
⇒ <i><b>MPS/Rifiuti - Rilevazione di carico misto all'interno dello stesso codice CER di</b></i>	⇒ Il classificatore deve valutare l'entità del

<b>PRATICA OPERATIVA</b>				
<b>OGENKIDE Srl</b>	<b>PO 07-02</b> <b>ACCETTAZIONE</b> <b>MATERIE PRIME :</b> <b>ROTTAMI FERROSI E NON</b> <b>FERROSI</b>	Revisione		<b>(4.4.6)</b>
		n.	data	Pagina 6 di 7
		2	05/08/11	

***referimento***

***(Banda stagnata - Banda cromata)***

mescolamento; in particolare, in presenza di inclusione di banda stagnata in un carico di banda cromata in quantità superiore al 10%, immettere il materiale nel ciclo di distagnatura. Se l'inclusione è inferiore a tale percentuale effettuare lo scarico come se fossero ritagli di banda stagnata mista a banda cromata per effettuare la successiva cernita.



<b>OGENKIDE Srl</b>	<b>PRATICA OPERATIVA</b>			
	<b>PO 07-02</b> <b>ACCETTAZIONE</b> <b>MATERIE PRIME :</b> <b>ROTTAMI FERROSI E NON</b> <b>FERROSI</b>	Revisione		<b>(4.4.6)</b>
		n.	data	Pagina 7 di 7
2	05/08/11			

#### 5.0 PERSONALE AUTORIZZATO

PESATURA	Impiegate addette all'entrata merci
VERIFICA CONFORMITA' ALL'ORDINE	Impiegate addette all'entrata merci
VERIFICA DOCUMENTALE	Impiegate addette all'entrata merci
CONFORMITA' MATERIALE	Direttore stabilimento o delegato
CLASSIFICAZIONE	Direttore stabilimento o delegato

#### 6.0 DOCUMENTAZIONE

- DDT/FIR
- Cartellino Peso
- Scheda nominativa fornitore materiale ferroso (Mod. 07-17)
- Scheda classificazione materia prima (Mod. 07-11)
- Rapporto analisi radiometrica
- Allegato 3 del Regolamento (UE) n. 333/2011 del Consiglio del 31/03/2011
- Protocollo Gestione Rifiuti luglio 2011

#### DOCUMENTI DI ORIGINE ESTERNA

- Allegato tecnico Autorizzazione Integrata Ambientale R.G. 748/2011 del 31/01/2011
- Regolamento (UE) n. 333/2011 del Consiglio del 31/03/2011
- Attestazione dell'adozione di un sistema per la gestione per la qualita' ai sensi dell'art. 6 del Regolamento (UE) n. 333/2011 del Consiglio del 31/03/2011

<b>OGENKIDE Srl</b>	<b>PRATICA OPERATIVA</b>			
	<b>PO 07-13</b> <b>GESTIONE DEI RIFIUTI</b>	Revisione		<b>(4.4.6)</b>
		n.	data	Pagina 1 di 2
0	31/01/08			

## INDICE

### 1.0 SCOPO

La gestione dei rifiuti viene svolta secondo una prassi definita nel corso del tempo in risposta all'evoluzione della normativa a riguardo.

Al momento della stesura della presente Pratica Operativa, si fa riferimento prioritario a quanto disposto dalla Relazione Tecnica Autorizzazione Integrata Ambientale (IPPC)

VERIFICA	APPROVAZIONE	EMISSIONE	COMPILAZIONE
RGQA	RGQA	GSQ	Funzione di Competenza

<b>OGENKIDE Srl</b>	<b>PRATICA OPERATIVA</b>			
	<b>PO 07-13</b>	Revisione		<b>(4.4.6)</b>
	<b>GESTIONE DEI RIFIUTI</b>	n.	data	Pagina 2 di 2
		0	31/01/08	

**Tale prassi è schematizzata nelle seguenti tabelle.**

<b>Tabella 1.- Attività preliminare per la gestione delle NUOVE tipologie di rifiuto</b>	
<b>Operazione</b>	<b>Responsabile</b>
Analisi del rifiuto.	Gestore Sistema Ambiente (GSA)- Responsabile produzione (RP) + laboratorio qualificato
Classificazione del rifiuto secondo le normative vigenti in materia di rifiuti (DLgs 22/97) e di trasporto di materie pericolose (ADR).	GSA-RP + consulenza del laboratorio
Individuazione dello smaltitore autorizzato e sua qualifica.	GSA + Responsabile Amministrativo (RA)
Verifica dello smaltitore (autorizzazioni, mezzi di trasporto, ecc.).	Segreteria Generale (SG)
Stipulazione di contratto per il recupero o lo smaltimento del rifiuto.	RA

Per le operazioni che seguono vedi tabella n 2

<b>Tabella 2.- Attività per la gestione delle tipologie di rifiuti già classificati e per i quali è stato individuato lo smaltitore autorizzato</b>	
<b>Operazione</b>	<b>Responsabile</b>
Quando ricorre l'imballaggio e/o il confezionamento del rifiuto (tipologia di fusto, grado di riempimento, modalità di stoccaggio, etc.). Qualora si tratti di rifiuto pericoloso rientrante in ADR, l'imballaggio e il confezionamento avvengono nel rispetto di quanto previsto dalla normativa ADR.	GSA-RP
Segnalazione da parte del responsabile della produzione al personale responsabile della registrazione e dello smaltimento dei rifiuti (segreteria generale )	GSA + SG
Etichettatura o altro mezzo di riconoscimento dei rifiuti secondo le normative vigenti.	RP
Stoccaggio del rifiuto nella zona dedicata (vedi pianta depositi)	RP
Registrazione dell'operazione di carico, sul registro di carico e scarico, entro una settimana dalla produzione. Per gli inerti nel periodo estivo entro 2 giorni dalla loro separazione dal post-consumo	SG
Richiesta di ritiro per lo smaltimento o il recupero nei termini previsti dalla legge.	SG
In fase di conferimento, compilazione del Formulario per il trasporto ed eventuale Scheda di istruzione per il trasportatore in caso di trasporto in ADR.	SG
Controllo dell'automezzo e dei documenti del trasportatore e dello smaltitore finale	SG
Registrazione dell'operazione di scarico, sul registro di carico e scarico, entro una settimana dal conferimento.	SG
Analisi statistica della quantità di rifiuti conferiti	RP

<b>OGENKIDE Srl</b>	<b>PRATICA OPERATIVA</b>			
	<b>PO 07-20</b> <b>CONTROLLI E VERIFICHE</b> <b>SPEDIZIONE ROTTAMI</b> <b>FERROSI E NON FERROSI</b> <b>M.P.S.</b>	Revisione		<b>(4.4.6)</b>
		n.	data	Pagina 1 di 6
1	01/03/22			

## INDICE

- 1.0 Scopo**
- 2.0 Campo di applicazione**
- 3.0 Modalità Operative**
  - 3.1 Controlli qualitativi del prodotto
  - 3.2 Controlli documentali
- 4.0 Gestione di eventuali non conformità**
- 5.0 Personale autorizzato**
- 6.0 Documentazione**

**N.B. Dato che, al momento della stesura della Pratica Operativa, il concetto di “rottame di ferro, acciaio, alluminio e leghe di alluminio che cessa di essere considerato rifiuto (end of waste)” introdotto dal Regolamento (UE) n. 333/2011 del Consiglio e’ di recente applicazione, si e’ preferito utilizzare la terminologia Materia Prima Seconda (M.P.S.), adottata sin dal D.M. 5.2.1998 dal legislatore nazionale quale termine equivalente.**

VERIFICA	APPROVAZIONE	EMISSIONE	COMPILAZIONE
RAQ	RAQ	GSQ	Funzione di Competenza

OGENKIDE Srl	PRATICA OPERATIVA			
	<b>PO 07-20</b> <b>CONTROLLI E VERIFICHE</b> <b>SPEDIZIONE ROTTAMI</b> <b>FERROSI E NON FERROSI</b> <b>M.P.S.</b>	Revisione		<b>(4.4.6)</b>
		n.	data	Pagina 2 di 6
1	01/03/22			

## 1.0 SCOPO

Scopo della pratica operativa è quello di definire le modalità che dovranno essere applicate ai rottami metallici e non metallici aventi status di Materie Prime Seconde in fase di controllo qualitativo e di spedizione a clienti.

Tale Pratica Operativa fa riferimento prioritario a quanto disposto dalla RELAZIONE TECNICA AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE R.G. 748/2011 DEL 31/01/2011, e considera pure il Regolamento (UE) N. 333/2011 del Consiglio del 31/03/2011.

Per il prodotto Spugna di Stagno in pani da processo elettrolitico la Norma di riferimento è la norma UNI 10432-1 – ROTTAMI DI STAGNO Parte 1 : Stagno non in lega.

## 2.0 CAMPO D'APPLICAZIONE

Le sottoriportate modalità sono riferite ai rottami metallici prodotti dopo aver espletato le operazioni di cernita, selezione, processo di distagnatura, pressatura, di rifiuti o M.P.S. come descritto nella PR 07-03 e nelle P.O. 07-03, 07-04, 07-05, 07-06, 07-10, 07-14, 07-15, 07-19, 08-01 e nell'allegato Tecnico alla Autorizzazione Dirigenziale R.G. 748/2011 del 31/01/2011 aventi, alla fine dei processi considerati, status di Materia Prima Seconda (M.P.S.) ovvero:

- Pacchi lamierino distagnato,
- Pacchi lamierino cromato /TFS,
- Pacchi lamierino post consumo distagnato,
- Rottami di metalli non ferrosi particolarmente alluminio,
- Spugna di Stagno in pani da processo elettrolitico,

## 3.0 MODALITA' OPERATIVE

### 3.1 Controlli qualitativi del prodotto

- Pacchi lamierino distagnato cat. 52 (E6)  
Pacchi lamierino cromato/TFS cat. 53 (E653)

Questi prodotti sono caratterizzati da un altissimo grado di omogeneità considerando la natura delle aziende fornitrici, il tipo di controlli effettuati in entrata e descritti nella P.O. 07-02 ed il trattamento effettuato sui rifiuti/M.P.S. in entrata.

Come descritto nella P.O. 08-01, da ogni pacco di lamierino distagnato/TFS prodotto viene prelevato un campione che viene successivamente analizzato dando origine ad una analisi per lotto ove per lotto si intende un ciclo di pressatura giornaliero.

Su richiesta del cliente viene fornita l'analisi del lotto di riferimento.

Almeno con cadenza semestrale viene effettuato un controllo sulla possibile intrusione nei Pacchi di Lamierino Distagnato e Cromato/TFS di materiale estraneo di ogni tipo: viene conservata e pesata la tornitura prodotta nell'arco di una settimana di lavorazione, viene effettuata una cernita manuale con l'utilizzo di un magnete, viene pesato sulla bilancia 04 –

OGENKIDE Srl	PRATICA OPERATIVA			
	<b>PO 07-20</b> <b>CONTROLLI E VERIFICHE</b> <b>SPEDIZIONE ROTTAMI</b> <b>FERROSI E NON FERROSI</b> <b>M.P.S.</b>	Revisione		<b>(4.4.6)</b>
		n.	data	Pagina 3 di 6

Ormatecnica il contenuto di materiale non ferroso rimanente che deve essere inferiore al 2% in peso del campione di riferimento.

I risultati dell'analisi vengono riportati su Mod. 07-33 che viene archiviato e conservato nell'apposito dossier a cura del GSQ.

Prima della spedizione, personale qualificato esegue il controllo visivo del materiale stoccato nelle apposite aree per rilevare la presenza di materiale indesiderato, ossidi o gocciolamenti.

- Pacchi lamierino distagnato post consumo cat. 52 (E6)

L'omogeneità del prodotto è assicurata dai processi di lavorazione descritti nella P.O. 07-10 Preparazione e Distagnatura Banda Stagnata Post Consumo.

Almeno con cadenza semestrale vengono prelevati n. 5 pacchi (1 al giorno per 1 settimana di lavorazione), vengono pesati utilizzando la Piattaforma n. 1 Wunder SA.BI, vengono aperti utilizzando una cesoia.

Sul materiale sciolto viene effettuata una cernita manuale con l'utilizzo di un magnete, viene pesato il contenuto di materiale non ferroso rimanente che deve essere inferiore al 2% in peso del campione di riferimento.

I risultati dell'analisi vengono riportati su Mod. 07-33 che viene archiviato e conservato nell'apposito dossier a cura del GSQ.

Prima della spedizione, personale qualificato esegue il controllo visivo del materiale stoccato nelle apposite aree per rilevare la presenza di materiale indesiderato, ossidi o gocciolamenti.

- Rottami di metalli non ferrosi particolarmente alluminio

Trattasi di ritagli di alluminio utilizzati per la produzione di imballaggi metallici (serie 3.000/5.000), lastre di alluminio off-set utilizzate per la serigrafia di imballaggi metallici e di lattine in alluminio Post Consumo decadenti dalla lavorazione della Banda Stagnata Post Consumo come descritto nella P.O. 07-10 e P.O. 07-19

Almeno con cadenza semestrale, nel caso di materiale sciolto, viene preparato un campione di circa 1.000 kg e ripassato nell'impianto di selezione Banda Stagnata Post Consumo, vedi P.O. 07-10 e P.O. 07-19.

Il contenuto di materiale estraneo decadente da tale selezione deve essere in peso inferiore al 5% rispetto al peso del campione considerato.

I risultati dell'analisi vengono riportati su Mod. 07-33 che viene archiviato e conservato nell'apposito dossier a cura del GSQ.

Nel caso il rottame di alluminio sia confezionato in bancali il controllo di cui sopra viene effettuato prendendo come unità da campionare n. 1 bancale e la cernita viene effettuata manualmente.

Il contenuto di materiale estraneo deve essere in peso inferiore al 5% rispetto al peso del campione considerato.

OGENKIDE Srl	PRATICA OPERATIVA			
	<b>PO 07-20</b> <b>CONTROLLI E VERIFICHE</b> <b>SPEDIZIONE ROTTAMI</b> <b>FERROSI E NON FERROSI</b> <b>M.P.S.</b>	Revisione		<b>(4.4.6)</b>
		n.	data	Pagina 4 di 6

I risultati dell'analisi vengono riportati su Mod. 07-33 che viene archiviato e conservato nell'apposito dossier a cura del GSQ.

Prima della spedizione, personale qualificato esegue il controllo visivo del materiale stoccato nelle apposite aree per rilevare la presenza di materiale indesiderato quale inerti, plastiche, tessuti, gomma, pneumatici, contenitori sotto pressione, olii, emulsioni oleose, lubrificanti o grassi (tranne quantità trascurabili che non comportino gocciolamento), tubi ripieni di cemento legno o calcestruzzo o residui delle operazioni di fusione dell'alluminio e sue leghe (scorie, impurità, loppe, polveri).

- Spugna di Stagno in pani da processo elettrolitico

Il materiale è costituito da Spugna di Stagno in pani ottenuto da processo elettrolitico ed in particolare dalla raschiatura dello stagno presente sulla superficie dei catodi e dalla successiva compattazione tramite pressa idraulica come descritto nella PO 07-05 LAVORAZIONE RECUPERO E COMPATTATURA SPUGNA DI STAGNO.

Per ogni lotto di produzione destinato alla vendita a clienti nazionali vengono eseguite le opportune analisi per verificarne la conformità alla norma UNI 10432-1 – ROTTAMI DI STAGNO Parte 1 : Stagno non in lega.

La prima parte dell'analisi riguarda la resa di fusione minima, tale resa viene verificata prelevando un campione rappresentativo tramite trapanatura dei pani di stagno.

I trucioli ottenuti vengono fusi in apposito fornello fusore e la resa minima per garantire la conformità alla norma UNI 10432-1 deve essere maggiore o uguale all'88%.

La seconda parte dell'analisi riguarda la composizione chimica.

Utilizzando il campione ottenuto tramite fusione per la prima parte di verifica conformità si esegue analisi con spettrometro Baird.

Per rientrare nei parametri di conformità stabiliti dalla norma UNI 10432-1 la composizione chimica deve rispettare i seguenti parametri :

Sn % min 99.0

Sb % max 0.30

Cu % max 0.30

Pb % max 0.30

Altri elementi ciascuno % max 0.05

Per tutti i prodotti definiti al punto 2.0 Campo di Applicazione della presente PO, escluso il prodotto spugna di stagno, la frequenza dei controlli riportati su Mod. 07-33, come minimo semestrale, potrà aumentare dipendentemente dalla prossimità dei risultati rilevati : al 2% per il rottame di ferro e al 5% per il rottame di alluminio.

Tale modalità viene definita annualmente in sede di Riesame della Direzione .

Per il prodotto Spugna di Stagno in pani da processo elettrolitico il controllo è invece eseguito ad ogni lotto di produzione destinato alla vendita a clienti nazionali.

### 3.2 Controlli documentali

OGENKIDE Srl	PRATICA OPERATIVA			
	<b>PO 07-20</b> <b>CONTROLLI E VERIFICHE</b> <b>SPEDIZIONE ROTTAMI</b> <b>FERROSI E NON FERROSI</b> <b>M.P.S.</b>	Revisione		<b>(4.4.6)</b>
		n.	data	Pagina 5 di 6
1	01/03/22			

Per tutti i prodotti elencati nel punto 2.0 della presente PO, relativamente ad ogni carico in fase di spedizione, devono essere prodotti i seguenti documenti:

- DDT cliente nome 02/ recante nel campo della descrizione del prodotto codice della categoria di rottame metallico, in conformità ad una specifica settoriale o ad una norma o ad una specifica del cliente.
- Se richiesto dal cliente, ove disponibile, analisi specifica del lotto oggetto di spedizione
- Rapporto di analisi radiometrica come da P.O. 08-06
- Dichiarazione di conformità ai criteri che determinano quando un rifiuto cessa di essere tale, di cui all'articolo 5, paragrafo 1 del Regolamento (UE) n. 333/2011 del Consiglio del 31/03/2011 allegato III debitamente compilato e firmato

Solo per il prodotto Spugna di stagno , oltre al DDT cliente , deve essere prodotta una dichiarazione di conformità alla norma UNI 10432-1

N. 1 copia di tali documenti accompagnano il DDT cliente durante il trasporto, n. 1 copia di tali documenti viene allegata al DDT cliente ed archiviata nell'apposito dossier.

#### **4.0 GESTIONE DI EVENTUALI NON CONFORMITA'**

Per tutti i prodotti elencati nel punto 2.0 della presente PO, relativamente ad ogni carico in fase di spedizione, il non superamento dei controlli descritti nel punto 3.0 della presente PO implica la non possibilità di considerare gli stessi quali End of Waste /M.P.S.

Cio' comporta il fatto che tali prodotti verranno trattati a tutti gli effetti quali rifiuti e quindi sottoposti a quanto disposto dal D.Lgs. 152/2006 in merito alla movimentazione degli stessi.



<b>OGENKIDE Srl</b>	<b>PRATICA OPERATIVA</b>			
	<b>PO 07-20</b> <b>CONTROLLI E VERIFICHE</b> <b>SPEDIZIONE ROTTAMI</b> <b>FERROSI E NON FERROSI</b> <b>M.P.S.</b>	Revisione		<b>(4.4.6)</b>
		n.	data	Pagina 6 di 6
1	01/03/22			

## PERSONALE AUTORIZZATO

COMPILAZIONE DDT CLIENTE	Impiegate addette alla spedizione merci
COMPILAZIONE DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DI CUI ALL'ART. 5 PARAGRAFO 1 REGOLAMENTO(UE) N.333/2011 DEL CONSIGLIO DEL 31/03/2011 ALLEGATO III	Impiegate addette alla spedizione merci <i>NA per il prodotto spugna di stagno</i>
ANALISI SPECIFICA DEL LOTTO OGGETTO DI SPEDIZIONE	Direttore di stabilimento o delegato
RAPPORTO ANALISI RADIOMETRICA	Impiegate addette alla spedizione merci <i>NA per il prodotto spugna di stagno</i>
CONTROLLO VISIVO MATERIALE	Direttore di stabilimento o delegato
EFFETTUAZIONE ANALISI E COMPILAZIONE SCHEDA CONTROLLO M.P.S. MOD. 07-33	Direttore di stabilimento o delegato <i>NA per il prodotto spugna di stagno</i>
FREQUENZA DEI CONTROLLI RIPORTATI SU SCHEDA CONTROLLO M.P.S. MOD. 07-33	Direttore Generale <i>NA per il prodotto spugna di stagno</i>
DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' ALLA NORMA UNI 10432-1 PER IL SOLO PRODOTTO SPUGNA DI STANO	Impiegate addette alla spedizione merci

## 6.0 DOCUMENTAZIONE

- DDT cliente nome 02/
- Dichiarazione di conformità di cui all'art. 5 paragrafo 1 regolamento (UE) n. 333/2011 del consiglio del 31/03/2011
- Dichiarazione di conformità alla norma UNI 10432-1 per il prodotto Spugna di Stagno
- Analisi specifica del lotto
- Rapporto analisi radiometrica
- Scheda controllo M.P.S. Mod. 07-33