Committente

LIGURE METALLI S.r.l.

Sede Legale e operativa: Via delle Fabbriche, 2/B
16158 VOLTRI, GENOVA (GE)

Società di consulenza incaricata

SOLUZIONE AMBIENTE S.r.l.

Via A. Grandi, 2
50023 TAVARNUZZE (FI)

Autorità competente

REGIONE LIGURIA
Settore VIA e Sviluppo Sostenibile

Piazza De Ferrari, 1
16121 GENOVA (GE)
protocollo@pec.regione.liguria.it

Oggetto

VERIFICA DI ASSOGGETTABILITÀ A VIA – QUADRO DI RIFERIMENTO PROGETTUALE

Massimo Rolla
Ordine Reg. Chimici e Fisici della Toscana
Chimico
06.06.2025 09:56:16 GMT+02:00

GIUGNO 2025

SOMMARIO

1. PREMESSA 3

2. MODIFICA SOSTANZIALE PROPOSTA 4

2.1 STATO AUTORIZZATO 4

2.2 STATO DI PROGETTO 6

2.3 VARIANTI PROPOSTE 8

2.3.1 Descrizione della variante 8

2.3.2 Dimostrazione congruità spazi di stoccaggio 8

3 QUADRO DELLO STATO AUTORIZZATO 10

3.1 CORPI DI FABBRICA, MEZZI E ATTREZZATURE 10

3.1.1 Immobili 10

3.1.2 Mezzi e macchinari in dotazione all'impianto 11

3.1.3 Logistica autorizzata 14

3.2 CICLO PRODUTTIVO 14

3.2.1 Organizzazione Generale 15

3.2.2 Accettazione rifiuti 15

3.2.3 Trattamento rifiuti 17

4 QUADRO PROGETTUALE 19

4.1 INVARIANTI 19

4.2 VARIANTI 20

4.3 SICUREZZA 20

1. PREMESSA

Ditta	LIGURE METALLI Srl	
Sede legale	Via delle Fabbriche, 2/B 16158 Genova Voltri (GE)	
Stabilimento produttivo	Via delle Fabbriche, 2/B 16158 Genova Voltri (GE)	
Legale Rappresentante	Veronica Della Torre	C.F. DLLVNC77S43D969H
Autorizzazione vigente	A.D. Città Metropolitana di Genova n.3027/2023 come da ultimo modificata con A.D. Citta Metropolitana di Genova n.28/2025	
Partita IVA/ Codice Fiscale	02275800973	
Riferimenti Catastali	Foglio 29 - Mappale 219 Subalterno 5 - NCT Sez. 2 Genova	
Recapiti mail e telefonico	info@liguremetalli.it	Tel +39 010 6135374

La ditta LIGURE METALLI Srl opera, nel proprio stabilimento ubicato in via delle Fabbriche, 2/b Voltri Genova (GE), la gestione di rifiuti non pericolosi ai sensi dell'art. 208 Dlgs n. 152/2006 e smi

Lo stabilimento è individuato nel Foglio 29 - Mappale 219 Subalterno 5 del NCT Sez. 2 Genova ed è autorizzato ex art. 208 D.Lgs n.152/2006 e smi con autorizzazione A.D. n. 3027 del 22/12/2023 come da ultimo modificata con A.D.n.28 del 09/01/2025, emesse dalla Direzione Ambiente della Città Metropolitana di Genova.

L'attività svolta da anni dalla Ditta consiste nella messa in riserva (R13), eventuale cernita e/o selezione, separazione, disassemblaggio e trattamento (R12-R4) per l'ottenimento di EoW di rifiuti costituiti principalmente da metalli ferrosi e non ferrosi, nel rispetto della normativa e dei regolamenti in essere, e nell'esclusiva messa in riserva di rifiuti costituiti da cavi.

Le mutate esigenze commerciali hanno spinto LIGURE METALLI Srl a valutare un incremento, per alcune tipologie di rifiuti, dei quantitativi in stoccaggio annuale e istantaneo rispetto a quanto attualmente autorizzato. Poiché tale incremento comporterà una modifica che, ai sensi dell'art. 35 c. 2 della L.R. n.18 del 21 giugno 1999, si configura come sostanziale, sorge la necessità, prima di dar luogo alla presentazione di una istanza di modifica sostanziale dell'impianto in oggetto, di effettuare una Verifica di Assoggettabilità a V.I.A. ai sensi dell'art. 19 D.Lgs. n. 152/2006 e smi.

Il presente documento è allegato allo Studio Preliminare Ambientale ed è redatto al fine di fornire una visione di insieme dell'attività dell'impianto e delle modifiche per esso proposte.

2. MODIFICA SOSTANZIALE PROPOSTA

2.1 STATO AUTORIZZATO

Si riporta di seguito la tabella gestionale ad oggi autorizzata con A.D. Città Metropolitana di Genova n. n.3027/2023 come da ultimo modificata con A.D. Citta Metropolitana di Genova n.28/2025.

TABELLA 1					
Tipologia rifiuto (modalità di stoccaggio)	**EER**	**Descrizione rifiuto**	**Attività di recupero**	**Quantità MAX in stoccaggio istantaneo (m^3)**	**Tonnellate MAX annue**
METALLI FERROSI (cumuli o balle pressate/ cassonetti o big bag)	100210	Scaglie di laminazione	R13 R12 R4	60	414
	100299	Rifiuti non specificati altrimenti (limitatamente a cascami di lavorazione, ferro, acciaio o ghisa)			
	120101	Limatura e trucioli di metalli ferrosi			
	120102	Polveri e particolato di metalli ferrosi			
	120199	Rifiuti non specificati altrimenti (limitatamente a cascami di lavorazione, ferro, acciaio o ghisa)			
	150104	Imballaggi metallici			
	160117	Metalli ferrosi			
	170405	Ferro e acciaio			
	190102	Materiali ferrosi estratti da ceneri pesanti			
	190118	Rifiuti della pirolisi, diversi da 190117*			
	191202	Metalli ferrosi			
METALLI NON FERROSI (cumuli o balle pressate/ cassonetti o big bag)	101003	Scorie di fusione	R13 R12 R4	500	6.972
	100899	Rifiuti non specificati altrimenti (limitatamente a cascami di lavorazione)			
	110501	Zinco solido			
	110599	Rifiuti non specificati altrimenti			
	120103	Limatura e trucioli di metalli non ferrosi			
	120104	Polveri e particolato di metalli non ferrosi			

	120199	Rifiuti non specificati altrimenti (limitatamente a cascami di lavorazione di materiali non ferrosi)			
	150104	Imballaggi metallici			
	170401	Rame, Bronzo, Ottone			
	170402	Alluminio			
	170403	Piombo			
	170404	Zinco			
	170406	Stagno			
	170407	Metalli misti			
	191002	Rifiuti di metalli non ferrosi			
	191203	Metalli non ferrosi			
CENERI DI ZINCO (fusti metallici da 200 lt e/o big bag)	110502	Ceneri di zinco	R13	60	2.800
SPEZZONI DI CAVO DI RAME (contenitori metallici all'interno del capannone)	160118	Metalli non ferrosi	R13	40	64
	160122	Componenti non specificati altrimenti			
	160216	Componenti rimossi da apparecchiature fuori uso, diversi da 160215*			
	170401	Rame, Bronzo, Ottone			
	170411	Cavi diversi da quelli di cui alla voce 170410*			
SPEZZONI DI CAVO CON IL CONDUTTORE DI ALLUMINIO (contenitori all'interno del capannone)	160216	Componenti rimossi da apparecchiature fuori uso, diversi da 160215*			
	170402	Alluminio			
	170411	Cavi diversi da quelli di cui alla voce 170410*			
			TOTALE	**660**	**10.250**

2.2 STATO DI PROGETTO

Si riporta di seguito la tabella gestionale relativa alla proposta di modifica dei quantitativi annui autorizzati per alcune tipologie di rifiuti.

TABELLA 2					
Tipologia rifiuto (modalità di stoccaggio)	**EER**	**Descrizione rifiuto**	**Attività di recupero**	**Quantità MAX in stoccaggio istantaneo (m^3)**	**Tonnellate MAX annue**
METALLI FERROSI (cumuli o balle pressate/ cassonetti o big bag)	100210	Scaglie di laminazione	R13 R12 R4	60	3.000
	100299	Rifiuti non specificati altrimenti (limitatamente a cascami di lavorazione, ferro, acciaio o ghisa)			
	120101	Limatura e trucioli di metalli ferrosi			
	120102	Polveri e particolato di metalli ferrosi			
	120199	Rifiuti non specificati altrimenti (limitatamente a cascami di lavorazione, ferro, acciaio o ghisa)			
	150104	Imballaggi metallici			
	160117	Metalli ferrosi			
	170405	Ferro e acciaio			
	190102	Materiali ferrosi estratti da ceneri pesanti			
	190118	Rifiuti della pirolisi, diversi da 190117*			
	191202	Metalli ferrosi			
METALLI NON FERROSI (cumuli o balle pressate/ cassonetti o big bag)	101003	Scorie di fusione	R13 R12 R4	500	10.000
	100899	Rifiuti non specificati altrimenti (limitatamente a cascami di lavorazione)			
	110501	Zinco solido			
	110599	Rifiuti non specificati altrimenti			
	120103	Limatura e trucioli di metalli non ferrosi			
	120104	Polveri e particolato di metalli non ferrosi			
	120199	Rifiuti non specificati altrimenti (limitatamente a cascami di lavorazione di materiali non ferrosi)			
	150104	Imballaggi metallici			
	170401	Rame, Bronzo, Ottone			
	170402	Alluminio			

	170403	Piombo			
	170404	Zinco			
	170406	Stagno			
	170407	Metalli misti			
	191002	Rifiuti di metalli non ferrosi			
	191203	Metalli non ferrosi			
CENERI DI ZINCO (fusti metallici da 200 lt e/o big bag)	110502	Ceneri di zinco	R13	60	2.800
SPEZZONI DI CAVO DI RAME (contenitori metallici all'interno del capannone)	160118	Metalli non ferrosi	R13	40	64
	160122	Componenti non specificati altrimenti			
	160216	Componenti rimossi da apparecchiature fuori uso, diversi da 160215*			
	170401	Rame, Bronzo, Ottone			
	170411	Cavi diversi da quelli di cui alla voce 170410*			
SPEZZONI DI CAVO CON IL CONDUTTORE DI ALLUMINIO (contenitori all'interno del capannone)	160216	Componenti rimossi da apparecchiature fuori uso, diversi da 160215*			
	170402	Alluminio			
	170411	Cavi diversi da quelli di cui alla voce 170410*			
			TOTALE	**660**	**15.864**

2.3 VARIANTI PROPOSTE

2.3.1 DESCRIZIONE DELLA VARIANTE

Nell'ottica di un potenziamento della propria attività commerciale, il Gestore intende proporre una modifica sostanziale dell'impianto che comporterà la rimodulazione dei quantitativi in stoccaggio annuale di alcuni dei Gruppi di Rifiuti attualmente autorizzati; più specificamente:

- lo stoccaggio annuale dei METALLI FERROSI verrà innalzato dalle attuali 414 tonnellate a 3.000 tonnellate ;
- lo stoccaggio annuale dei METALLI NON FERROSI verrà innalzato dalle attuali 6.972 tonnellate a 10.000 tonnellate.

In tabella sono riassunte le variazioni dei quantitativi annui richiesti per le tipologie interessate dalla modifica.

TABELLA 3

Tipologia	*Istantaneo [m^3]*	*Annuo [t]*	*Attività autorizzate*	*Autorizzazione/richiesta*
METALLI FERROSI	60	414	R4 R12 R13	A.D. Citta Metropolitana di Genova n.28/2025
	60	3.000	R4 R12 R13	Richiesta 05/2024
Differenza [t]	**-**	**+2.586**	-	
METALLI NON FERROSI	500	6.972	R4 R12 R13	A.D. Citta Metropolitana di Genova n.28/2025
	500	10.000	R4 R12 R13	Richiesta 05/2024
Differenza [t]	-	**+3.028**	-	
Differenza [t]	-	**+ 5.614**	-	

Le motivazioni alla base di questa scelta sono di origine commerciale ed ambientale:

- commerciale, in quanto le mutate esigenze del mercato spingono il Gestore ad incrementare la propria attività sul recupero di quelle sostanze (metalli ferrosi e metalli non ferrosi) che hanno attualmente una maggior richiesta nel mercato di riferimento di LIGURE METALLI Srl;
- ambientale, in quanto aumentando il recupero di metalli, LIGURE METALLI Srl contribuisce a ridurre il quantitativo di rifuti da smaltire in discarica.

2.3.2 DIMOSTRAZIONE CONGRUITÀ SPAZI DI STOCCAGGIO

La variante proposta tiene conto degli spazi di stoccaggio a disposizione in impianto che, come dimostreremo nel presente paragrafo, sono più che adeguati ad accogliere gli aumentati quantitativi di cui alla modifica ivi proposta.

Già allo stato attuale, l'impianto (che opera per circa 250 giorni l'anno) dispone di spazi rispettivamente pari a 60 m^3 per i Metalli Ferrosi e 500 m^3 per i Metalli Non Ferrosi.

- Avendo richiesto il passaggio da 414 a 3.000 tonnellate annue per i Metalli Ferrosi, ciò significa uno stoccaggio giornaliero massimo pari a:

  3.000 tonn /250 giorni = **12 t/giorno di Metalli Ferrosi**

  Ipotizzando cautelativamente, per i metalli ferrosi posti in cumulo, una densità media pari a 0,30 t/m^3, ciò implica la necessità di disporre giornalmente di almeno:

  12 tonn/0,30 tonn/m^3 = **40 m^3**

  Abbondantemente ricompresi nei 60 m^3 di spazi di stoccaggio dedicati ai Metalli Ferrosi attualmente disponibili in impianto.

- Avendo richiesto il passaggio da 6.972 a 10.000 tonnellate annue per i Metalli Non Ferrosi, ciò significa uno stoccaggio giornaliero massimo pari a:

  10.000 tonn /250 giorni = **40 t/giorno di Metalli Non Ferrosi**

  Ipotizzando cautelativamente, per i metalli non ferrosi posti in cumulo, una densità media pari a 0,30 t/m^3, ciò implica la necessità di disporre giornalmente di almeno:

  40 tonn/0,30 tonn/m^3 = **134 m^3 (arrotondati per eccesso)**

  Abbondantemente ricompresi nei 500 m^3 di spazi di stoccaggio dedicati ai Metalli Non Ferrosi attualmente disponibili in impianto.

Riteniamo pertanto che, grazie agli spazi di stoccaggio già attualmente sovradimensionati, non saranno necessarie modifiche edili di nessun tipo per l'impianto in oggetto, né vi sarà necessità di modificare la logistica già attualmente autorizzata.

3 QUADRO DELLO STATO AUTORIZZATO

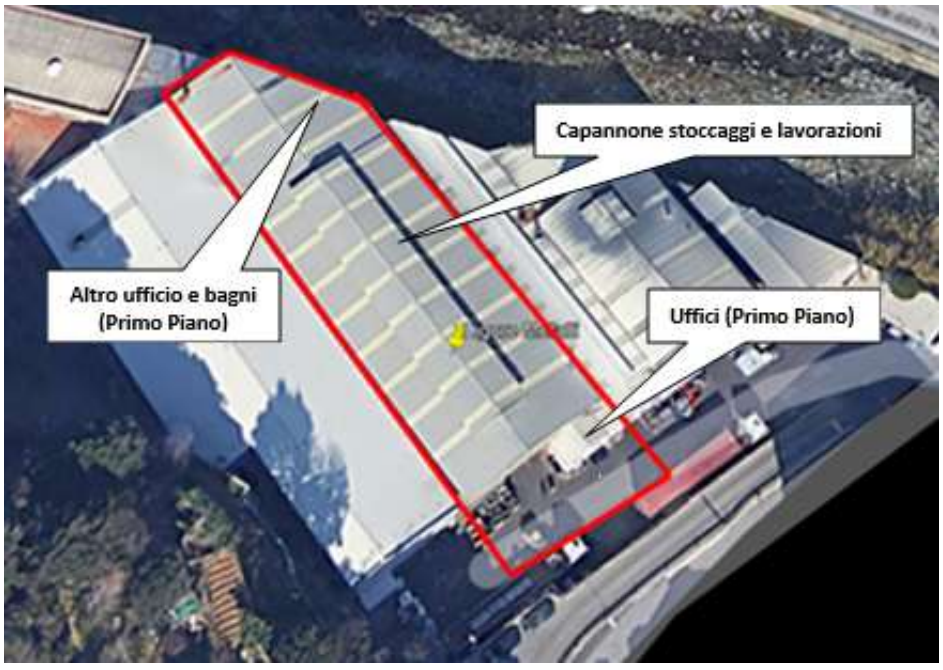
3.1 CORPI DI FABBRICA, MEZZI E ATTREZZATURE

3.1.1 IMMOBILI

L'impianto della ditta LIGURE METALLI Srl è costituito da un capannone le cui pareti laterali confinano con altri stabili industriali costituenti un complesso. L'attività è dotata di un piazzale di circa 260 m^2 in condivisione con l'unica altra attività adiacente (Ditta Sant'Erasmo Zinkal Srl., specializzata nella produzione di leghe di zinco destinate alla pressofusione).

Il capannone della società LIGURE METALLI Srl ha estensione pari a circa 1060 mq ed è accessibile dall'unico ingresso carrabile posto al numero civico 2 di via delle Fabbriche e da cui si accede all'area di piazzale a comune.

L'attività, al civico 2/B, è inserita nel capannone centrale del complesso industriale, costituito da due piani: il piano terra è destinato a varie funzioni (magazzino, aree di stoccaggio al coperto dei rifiuti o di EoW prodotti, alloggiamento delle attrezzature e macchinari per la lavorazione) mentre il primo piano è costituito da due locali adibiti ad uso ufficio (raggiungibili tramite scale poste immediatamente a destra di chi entra dal civico 2B) e da tre locali (uno ad uso ufficio, uno costituito da antibagno e spogliatoio e uno costituito da servizi igienici) accessibili da una seconda scala posta in fondo al capannone, sul lato destro rispetto a chi entra dal numero civico 2B. Complessivamente, l'area del primo piano è pari a circa 71 mq. Vi è infine uno spazio allestito a piccolo porticato, sul lato frontale del capannone e sotto i due vani adibiti ad ufficio, utilizzato come area parcheggio dei mezzi dei dipendenti.



Organizzazione capannone Ligure Metalli Srl

3.1.2 MEZZI E MACCHINARI IN DOTAZIONE ALL'IMPIANTO

I rifiuti costituiti da rottami metallici accettati in impianto (tutti non pericolosi), una volta scaricati all'interno del capannone sono messi nelle aree di stoccaggio dedicate, prima di sottoporli alle necessarie verifiche per riscontrarne la qualità e deciderne la necessità o meno di sottoporli a cernita per la separazione delle diverse frazioni merceologiche ed alla rimozione di eventuali sovvalli. In questo caso la cernita viene effettuata, all'interno del capannone, in maniera totalmente manuale da operai specificamente formati. Non sono quindi utilizzate particolari attrezzature se non arnesi manuali che non necessitano di alcun tipo di alimentazione energetica.

Gli unici macchinari che sono in uso sono costituiti unicamente da una pesa a ponte COOP BILANCIAI Modello D1010 collocata nei piazzali del resede condiviso dai diversi stabilimenti del complesso industriale di via delle Fabbriche 2B, e dal sistema portatile di controllo radiometrico modello T-98 della TEMA SINERGIE.

Sono inoltre in uso alcuni mezzi per la movimentazione dei rifiuti durante le operazioni di carico e scarico dagli automezzi in conferimento e per le operazioni di stoccaggio nelle aree dedicate. Si rimanda al sottoparagrafo 4.1.2.2 per una descrizione più approfondita di mezzi e macchinari qui indicati.

3.1.2.1 Pesa e strumentazione per il controllo radiometrico

Lo stabilimento effettua le pesate dei mezzi in ingresso ed in uscita dall'impianto utilizzando la pesa a ponte COOP BILANCIAI Modello D1010, collocata nei piazzali della resede condivisa.



Pesa a Ponte (Immagine dalla rete)

Tale pesa è di proprietà della società S. Erasmo Zinkal Srl, la cui produzione si svolge, come detto, nel capannone adiacente a quello di LIGURE METALLI Srl e che la utilizza per la propria attività ma il suo uso è concesso in locazione, mediante regolare contratto anche a LIGURE METALLI Srl.

La tracciabilità delle pesature relative ai mezzi in/out da S. Erasmo Zinkal Srl e di quelle relative ai mezzi in/out da LIGURE METALLI Srl è garantita grazie alla registrazione di ogni carico in ingresso ed in uscita mediante l'uso di moduli di registrazione delle pesate dei vari conferimenti. Ciascuno degli impianti che si servono della

pesa dispone dei propri moduli cartacei, che vengono compilati e firmati ad ogni pesata realizzata ed archiviati presso i rispettivi uffici. E' così possibile risalire in ogni momento ad ogni singola pesata in ingresso e in uscita per ciascuno degli impianti che si servono della pesa (quindi, nello specifico, anche LIGURE METALLI Srl).

Data la tipologia dei rifiuti (metalli) conferiti in impianto, l'autorizzazione vigente prevede una procedura di accettazione che comprende anche una fase di controllo della radioattività, a sua volta disciplinata da specifica procedura redatta da esperto qualificato (cfr. Allegato QPjt.2).

L'impianto non dispone di portale radiometrico ed il controllo della radioattività è effettuato, ad ogni conferimento, mediante l'uso di uno strumento portatile Modello T-98 prodotto dalla ditta TEMA SINERGIE, del quale si allega, per maggiori approfondimenti, la Scheda Tecnica (cfr. Allegato QPjt.3).



Misuratore Radiometrico Portatile T-98 Tema Sinergie (Immagine dalla rete)

3.1.2.2 Movimentazione rifiuti

Come già accennato, trattandosi di un impianto in cui le principali lavorazioni consistono nella cernita manuale di rifiuti autorizzati per le operazioni R12 ed R4, il parco dei macchinari e dei mezzi d'impianto è molto limitato. Precisato che gli scarrabili sono spostati sfruttando il braccio degli automezzi, in pratica gli unici mezzi di movimentazione interna sono i seguenti:

- n.2 carrelli elevatori LINDE (di cui uno di proprietà e uno a noleggio);
- n.1 caricatore semovente gommato TABARELLI.

Di seguito si riportano delle schede (molto sintetiche) che forniscono le principali caratteristiche dei mezzi sopra descritti.

Descrizione	***Caricatore Semovente Idraulico***
Marca	TABARELLI
Modello	T712
Alimentazione	Diesel
H elevazione	11 m



(Foto da internet)

Descrizione	***Carrelli elevatori***	
Marca	LINDE	LINDE
Modello	H35 D	H 20 EVD (noleggio)
Alimentazione	Diesel	Diesel
Portata	3,5 tonn	2 tonn





(Foto da internet) | *(Foto da internet)*

3.1.2.3 Attrezzature e contenitori

Si riporta, nella tabella che segue, una breve descrizione delle principali attrezzature (sonde di misura portatili per la verifica del materiale in ingresso) in dotazione attualmente in impianto.

Attrezzatura	Marca	Modello	Manutenzione
Misuratore Radiometrico Portatile	TEMA SINERGIE Srl	T-98	SI

Precisando che la maggior parte dei rifiuti autorizzati e del materiale EoW viene stoccato in apposite baie delimitate da barriere jersey e poste all'interno del capannone, su pavimentazione impermeabilizzata, alcuni stoccaggi (es. cavi) possono avvenire all'interno di casse (metalliche o in HDPE) di cui si riporta di seguito una breve scheda descrittiva.

Descrizione	***Casse metalliche***
Coperchio	*NO*
Impilabili	*SI*
Capacità	*500-1000 litri*
Sezione	*Rettangolare*
	

3.1.3 LOGISTICA AUTORIZZATA

La logistica resterà invariata rispetto allo stato attualmente autorizzato (cfr. Allegato QPjt.1). Dati gli ampi spazi di stoccaggio disponibili, già attualmente dedicati alle diverse tipologie non sarà infatti necessario effettuarne una riorganizzazione.

3.2 CICLO PRODUTTIVO

Lo stabilimento LIGURE METALLI Srl è specializzato nel completo recupero di rifiuti metallici ferrosi e non ferrosi fino al conseguimento della qualifica di End of Waste (EoW). L'impianto è pertanto dotato di spazi, strutture ed attrezzature necessarie alla gestione dei flussi di tali **rifiuti speciali**, in particolare di quelli derivanti dal settore del recupero dei rottami metallici.

3.2.1 Organizzazione Generale

Ad oggi l'orario indicativo di apertura dell'impianto, suscettibile di variazioni stagionali, è il seguente:

LUNEDI'- VENERDI'	08:00 - 12:00 13:00 - 17:00

L'impianto rimane aperto circa 48 settimane/anno, con chiusura estiva nel mese di agosto e natalizia; complessivamente è attivo per circa 250 gg/anno ed è presidiato da operatori opportunamente formati che sovrintendono a tutte le fasi connesse al conferimento, scarico e trattamento.

3.2.2 Accettazione rifiuti

Il sistema di gestione aziendale prevede procedure di salvaguardia nelle fasi di conferimento ed accettazione, volte alla verifica della compatibilità dei rifiuti in ingresso con gli atti autorizzativi e con i processi di trattamento.

Si riepilogano le principali verifiche:

- verifica autorizzazione al trasporto del trasportatore (iscrizione Albo Gestori Ambientali);
- verifica della presenza del formulario di identificazione del rifiuto (F.I.R.) e della rispondenza e delle informazioni in esso contenute con quanto stipulato precedentemente in fase commerciale (emissione ed accettazione offerta);
- presa d'atto del codice EER identificativo del rifiuto e verifica inclusione in autorizzazione;
- verifica corrispondenza tra le caratteristiche del rifiuto e l'assegnazione del codice EER effettuata dal produttore (controllo di conformità);
- conferma della trattabilità del rifiuto in funzione delle sue caratteristiche merceologiche reali;
- verifica radiometrica (trattandosi di rottami metallici);
- verifica del peso mediante pesatura;
- completamento della compilazione della parte del F.I.R. riservata all'impianto di destinazione;
- trattenuta copia F.I.R. di spettanza dell'impianto di destinazione.

<u>Il materiale in ingresso non viene accettato nei seguenti casi:</u>

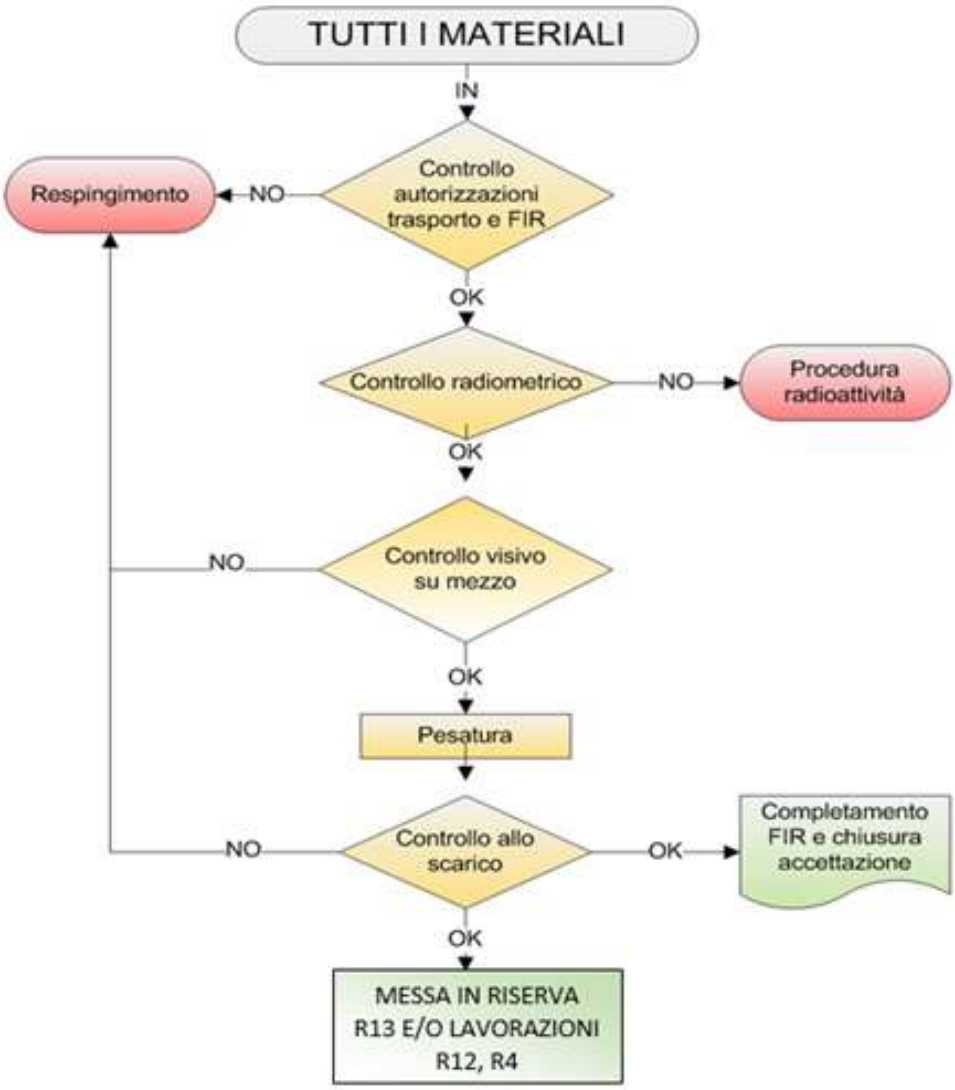
- tipologie di rifiuti non contemplate nell'autorizzazione dell'impianto;
- tipologie di rifiuti dei quali non risulti chiara la composizione e la classificazione;
- irregolarità negli atti autorizzativi o nel formulario di identificazione del conferitore;
- problemi contingenti nella capacità ricettiva dell'impianto.

Il mezzo di trasporto viene sempre controllato all'ingresso mediante un'ispezione visiva del contenuto del cassone o della vasca dell'autocarro; contestualmente viene verificato il formulario.

La procedura di accettazione prevede anche il controllo radiometrico su tutti i carichi di metallo in ingresso e uscita secondo la procedura radiometrica preparata da un esperto qualificato (cfr. Allegato QPjt.2).

Una volta controllata l'accettabilità del rifiuto, i materiali sono sottoposti alla verifica del peso e solo successivamente vengono scaricati nelle apposite aree.

Di seguito è schematizzato, in un diagramma a blocchi, la sequenza di controllo in fase di accettazione.



Schema accettazione rifiuti

3.2.3 TRATTAMENTO RIFIUTI

In premessa si ribadisce che i rifiuti costituiti da rottami metallici attualmente accettati in impianto sono solo quelli non pericolosi (quindi mai sporchi di morchie o grassi) e, conseguentemente, i rifiuti di rottame metallico pericolosi non sono conferiti in impianto.

3.2.3.1 Ricezione, pesatura e stoccaggio

I rifiuti metallici in ingresso sono sottoposti al protocollo di accettazione consistente in: pesatura, verifiche documentali e sostanziali di conformità del carico, contabilizzazione rifiuti (completamento del FIR e annotazione sui registri di carico e scarico), protocollo di monitoraggio anti-radioattività. Successivamente la gestione di tali conferimenti può prevedere la messa in riserva nelle baie di stoccaggio dedicate, presenti in impianto oppure il trattamento di selezione (per quei rifiuti per i quali sono autorizzate le operazioni R12 ed R4).

3.2.3.2 Scarico e cernita

Di solito i rifiuti, dopo lo scarico, vengono posizionati nelle baie di stoccaggio con l'impiego di un escavatore dotato di braccio meccanico dotato di un polipo.
Successivamente, i materiali da selezionare (sempre con l'impiego di un escavatore dotato di braccio meccanico dotato di un polipo) vengono tolti dalle baie e raccolti nell'area di cernita dell'impianto di stoccaggio dove vengono opportunamente cerniti.
Tale cernita può essere effettuata in vari modi a seconda della mole del conferimento e delle dimensioni specifiche dei rifiuti:

- nel caso del conferimento di rottami di zinco contenenti anodi di zinco, la cernita viene effettuata manualmente separando gli anodi dai rottami, i quali (così cerniti) vengono poi collocati negli appositi spazi;
- nel caso di selezione del rame al fine di ottenere EoW, la cernita viene fatta manualmente separando dal rame definito (secondo le specifiche norme UNI) di prima categoria, gli altri i componenti (come, ad esempio, i "capicorda", che rientrano nel rame di terza categoria) che vengono raccolti a parte e poi avviati, con relativo formulario, al recupero presso impianti terzi autorizzati.

Operata la cernita e separate le varie componenti metalliche dall'eventuale sovvallo (classificato con EER 19 12 12), i materiali così cerniti subiscono una verifica visiva, che permetta di controllarne il raggiungimento dello standard di EoW, in linea con le disposizioni di cui ai Regolamenti n. 333/2011/UE e n. 715/2019/UE.

In tal senso, a riprova di quanto detto, il sistema di gestione dell'impianto è dotato di regolari attestati di conformità ai Regolamenti di cui sopra, rilasciati dalla società di certificazione BUREAU VERITAS ITALIA SpA ed allegati al presente documento (cfr. Allegati QPjt.4 e 5).

Per quanto riguarda le frazioni già sufficientemente omogenee all'atto del conferimento, che non necessitino di fasi di trattamento, queste vengono direttamente stoccate in appositi contenitori, dotati di adeguate etichette identificative.

3.2.3.3 Messa in riserva temporanea

I rifiuti autorizzati per la sola messa in riserva (R13) sono direttamente stoccati nelle specifiche aree di stoccaggio in attesa di essere conferiti a terzi per completarne il ciclo di recupero.

I rifiuti eventualmente prodotti dalle operazioni di cernita sono posti in deposito temporaneo negli appositi spazi dedicati all'interno del capannone, in attesa di essere avviati al recupero.
I materiali EoW ottenuti dalla sequenza di trattamento descritta in precedenza sono depositati nelle apposite aree di stoccaggio, distinte per categoria merceologica e commerciale, fino al raggiungimento dei quantitativi utili per il trasporto e la vendita a terzi.

4 QUADRO PROGETTUALE

Rimandando alla lettura dei paragrafi 2.2 e 2.3 del presente documento per una descrizione di dettaglio delle modifiche proposte, intendiamo qui di seguito riassumere gli aspetti che resteranno invarianti rispetto all'attuale stato autorizzativo e quello che dovranno essere rimodulati a causa delle modifiche proposte.

4.1 INVARIANTI

La Ditta, al netto dei diversi quantitativi richiesti, continuerà ad osservare quanto prescritto nell'autorizzazione vigente. Resteranno pertanto invariati i seguenti aspetti nella gestione dell'impianto LIGURE METALLI Srl:

1) le modalità del ciclo produttivo già attualmente adottato. Si sottolinea, infatti, che l'aumento dei quantitativi lavorati giornalmente in R4 (vedere più sotto) non comporterà variazioni delle attrezzature già a disposizione;
2) le tipologie dei rifiuti gestiti;
3) il tempo massimo di stoccaggio dei rifiuti, pari ad un anno;
4) nelle varie aree potranno essere stoccati anche EER diversi a condizione che vengano mantenuti adeguatamente separati e identificabili;
5) le baie dovranno sempre essere individuate chiaramente con cartelli verticali indicanti il tipo di rifiuto contenuto e il relativo codice EER;
6) le aree non destinate alla gestione dei rifiuti dovranno essere mantenute sgombre dagli stessi;
7) i rifiuti potranno essere raggruppati per tipologie omogenee;
8) l'accatastamento dei rifiuti dovrà essere ordinato ed effettuato in modo da garantire la stabilità del materiale in stoccaggio al fine di evitare cedimenti e conseguenti cadute;
9) i rifiuti prodotti dall'attività dovranno essere stoccati nel rispetto del regime del deposito temporaneo, ai sensi dell'art. 183 comma 1) Dlgs 152/06;
10) il materiale che ha cessato la qualifica di rifiuto prodotto dai processi di recupero (EoW) dovrà essere stoccato in aree dedicate e chiaramente individuate mediante idonea segnaletica orizzontale e/o verticale;
11) vi sarà cura che la pavimentazione impermeabile di tutte le aree sia mantenuta integra;
12) sarà disponibile, presso l'impianto, un'adeguata quantità di materiale assorbente idoneo alla rimozione di accidentali sversamenti di liquidi e successivamente smaltito;
13) i rifiuti prodotti dovranno essere conferiti a soggetti debitamente autorizzati per le ulteriori fasi di smaltimento e/o recupero;

14) prima dell'accettazione, i rifiuti in ingresso dovranno essere sottoposti ai controlli di radioattività;
15) la logistica complessiva dell'impianto non subirà alcuna variazione.

4.2 VARIANTI

Le modifiche proposte comporteranno l'introduzione di alcune variazioni nella gestione dell'impianto LIGURE METALLI Srl; più specificamente:

1) le ore di lavoro del personale impegnato nell'accettazione, selezione e smontaggio, dovranno essere necessariamente incrementate;
2) i limiti autorizzativi annui delle tipologie METALLI FERROSI e METALLI NON FERROSI verranno innalzati;
3) in conseguenza del punto precedente, anche gli stoccaggi annui complessivi verranno incrementati, con ciò comportando un adeguamento della polizza fideiussoria attualmente in essere;
4) i quantitativi giornalieri sottoposti all'operazione R4 dovranno essere necessariamente aumentati passando dalle attuali 29,54 tonnellate/giorno alle 52 t/giorno derivanti dalla modifica sostanziale proposta, ai sensi dell'art. 35 c.2 della L.R.n.18 del 21 giugno 1999.

4.3 SICUREZZA

Tutte le aree di lavorazione sono dotate della segnaletica antinfortunistica.
Il personale è dotato di dispositivi personali di protezione individuale (DPI) ed è stato formato e informato sulle modalità di utilizzo di tali dispositivi. Il personale ha a disposizione tutti i materiali necessari per il primo soccorso in caso di incidente e/o infortunio sul lavoro.
Il personale deve rispettare le procedure previste nel Piano Operativo a disposizione della Ditta per le varie fasi lavorative; a tal proposti si allegano due planimetrie, copie di quelle affisse in più punti dell'impianto, indicanti i percorsi di fuga in caso di evacuazione d'emergenza (cfr. Allegati QPjt.7a e QPjt.7b).
L'impianto non è soggetto a controlli di prevenzione incendi, come verificabile da specifica dichiarazione asseverata da tecnico abilitato (cfr. Allegato QPjt. 6); all'interno del capannone sono comunque presenti n. 4 estintori a polvere che sono mantenuti accessibili ed in efficienza da una società autorizzata alla manutenzione ed alla ricarica.

ALLEGATI

1) Allegato QPjt.1 - Logistica autorizzata
2) Allegato QPjt.2 - Procedura radiometrica
3) Allegato QPjt.3 - Scheda Tecnica Radiometro T-98
4) Allegato QPjt.4 - Attestato 715/2026
5) Allegato QPjt.5 - Attestato 333/2022-2025
6) Allegato QPjt.6 - Perizia Asseverata Prevenzione Incendi
7) Allegato QPjt.7a - Planimetria emergenza interno
8) Allegato QPjt.7b - Planimetria emerg. interno-esterno