

Determina: 2010/7486 del 24/09/2010



Provincia di Udine  
Provincie di Udin

[provincia.udine@cert.provincia.udine.it](mailto:provincia.udine@cert.provincia.udine.it)

AREA AMBIENTE  
SERVIZIO GESTIONE RIFIUTI



## DETERMINAZIONE DEL DIRIGENTE

**Oggetto:** BECKER ITALIA S.R.L. (P.IVA/C.F.: 01424530309) – SEDE LEGALE E OPERATIVA IN COMUNE DI S. GIORGIO DI NOGARO (UD), VIA E.FERMI N. 30. IMPIANTO DI RIDUZIONE VOLUMETRICA E SELEZIONE DI ROTTAMI METALLICI IN COMUNE DI SAN GIORGIO DI NOGARO. ART. 210, D.LGS. 152/2006 – AUTORIZZAZIONE IN VARIANTE CON RIDEFINIZIONE DELLE OPERAZIONI DI RECUPERO AUTORIZZATE (R13, R4 E D15).

### IL DIRIGENTE

VISTO il D. Lgs. n. 152 del 03/04/2006 e succ. mod. int., recante "Norme in materia ambientale", con particolare riferimento a:

- Parte Quarta "Norme in materia di gestione dei rifiuti e di bonifica dei siti inquinati";
- Parte Quinta "Norme in materia di tutela dell'aria e di riduzione delle emissioni in atmosfera";

VISTO il D. Lgs. n. 209 del 24/06/2003 e succ. mod. int. recante norme in materia di veicoli fuori uso;

VISTO il D.M. del 05/02/1998, come modificato dal D.M. n. 186 del 05/04/2006, recante "Individuazione dei rifiuti non pericolosi sottoposti alle procedure semplificate di recupero ai sensi degli articoli 31 e 33 del decreto legislativo 5 febbraio 1997, n. 22", che, nelle more dell'adozione di un specifico decreto, costituisce, ai sensi dell'art. 181-bis del D.Lgs. 152/2006, riferimento tecnico-normativo per le attività di recupero di materia anche nel caso di impianti operanti in regime ordinario;

VISTA la L.R. n. 30 del 07/09/1987 e succ. mod. int. "Norme regionali relative allo smaltimento dei rifiuti";

Piazza Patriarcato, n° 3 - telefono 0432 2791 - telefax 0432-279310 - Cod. Fiscale 00400130308 - [www.provincia.udine.it](http://www.provincia.udine.it)

Pagina 1 di 35

ID: 1862624 Fascicolo: 2005/07.05.14/000049

Riproduzione cartacea del documento informatico sottoscritto digitalmente da Marco Casasola il 24/09/2010 16.35.02 ai sensi degli artt.20 e 21 del D. Lgs. n.82/05 e successive modificazioni e integrazioni.

Determina: 2010/7486 del 24/09/2010

VISTA la L.R. n. 16 del 07/12/2008 recante "Norme urgenti in materia di ambiente, territorio [...]", in particolare l'art. 5 che recita "nelle more dell'adeguamento della normativa regionale in materia di gestione rifiuti alle disposizioni della Parte IV del decreto legislativo 152/2006, [...] continua ad applicarsi la procedura prevista dal regolamento per la semplificazione e accelerazione dei procedimenti amministrativi in materia di smaltimento dei rifiuti, approvato con decreto del Presidente della Giunta regionale 2 gennaio 1998, n. 1";

VISTO il D.P.G.R. n. 01/Pres. del 02/01/1998 "Legge regionale 23/1997, articolo 1, comma 10: Regolamento per la semplificazione ed accelerazione dei procedimenti amministrativi in materia di smaltimento dei rifiuti";

VISTA la L. 241 del 07/08/1990 e s.m.i. in materia di procedimento amministrativo;

VISTO il Regolamento di esecuzione della L.R. 30/1987, approvato con D.P.G.R. n. 0502/Pres. 08/10/1991 e succ. mod. int. in materia di garanzie finanziarie ed indennizzi degli impianti di recupero e smaltimento rifiuti;

VISTO il "Piano Regionale di gestione dei rifiuti – Sezione rifiuti speciali non pericolosi e rifiuti speciali pericolosi, nonché Sezione rifiuti urbani pericolosi" approvato con D.P.R. n. 0357/Pres. del 20/11/2006;

VISTA la L.R. n. 24 del 27/11/2006, relativa al "Conferimento di funzioni e compiti amministrativi agli Enti locali in materia di agricoltura, foreste, ambiente, energia, pianificazione territoriale e urbanistica, trasporto pubblico locale, cultura e sport", ed in particolare gli artt. 3 e 19 per i quali, tra l'altro, a partire dal 01/01/2007 sono attribuite alle Province le competenze relative al rilascio dei provvedimenti di autorizzazione alle emissioni in atmosfera;

RICHIAMATI di seguito i provvedimenti autorizzativi alla realizzazione ed esercizio relativi all'impianto di recupero rifiuti non pericolosi in oggetto, sito in comune di San Giorgio di Nogaro (UD), nell'area individuata dal Catasto comunale al Foglio n. 16 mappali n. 34 – 98 – 143 – 141 – 35 – 173 – 171 – 144:

- Deliberazione di Giunta Provinciale n. 278 del 31/10/02 (prot. n. 82654/02) con la quale è stato approvato, ai sensi dell'art. 27 dell'allora D.Lgs. 22/97, il progetto presentato dalla Siderurgica s.r.l., con sede in via Molin Nuovo n. 39 a Udine, per la costruzione di un impianto di riduzione volumetrica e selezione di rottami metallici in Comune di San Giorgio di Nogaro della potenzialità annua pari a 400.000 tonnellate di rifiuti (100-120 t/h), suddivisi in 275.000 ton/anno di rifiuti ferrosi sfusi compatibili con il mulino e 125.000 ton./anno di auto bonificate in pacco o intere, disponendo, in proposito, che l'impianto non dovrà trattare più del 50% di materiali provenienti da veicoli;
- Deliberazione di Giunta Provinciale n. 165 del 23/05/2003 (prot. n. 47101/03) con cui sono state apportate modifiche all'art. 8, punti 4 e 5, del dispositivo della Deliberazione di Giunta Provinciale n. 278/2002 in ordine alle caratteristiche dei rifiuti in ingresso;

Determina: 2010/7486 del 24/09/2010

- Determinazione dirigenziale n. 496 del 03/12/2003 (prot. 114908/03) con cui è stato approvato il progetto di variante non sostanziale n. 1 presentato dalla società Siderurgica s.r.l. in data 11/11/2003;
- Deliberazione di Giunta Provinciale n. 508 del 18/12/2003 (prot. n. 120161/03) di parziale modifica dell'art. 2) della Deliberazione Provinciale n. 278/02 e di accoglimento della richiesta di autorizzazione all'esercizio provvisorio dell'attività di stoccaggio (R13) formulata dalla Ditta con istanza di data 21/11/2003 (prot. prov. n. 109241);
- Determinazione dirigenziale n. 109 del 26/02/2004, con cui, in esecuzione al disposto 3) del provvedimento n. 508/2003, si autorizza all'esercizio l'attività di stoccaggio di rifiuti (R13) della capacità di 32.000 metricubi, localizzato su una porzione di area compresa all'interno dell'impianto autorizzato;
- Determinazione dirigenziale n. 327 del 17/06/2004 di autorizzazione all'esercizio provvisorio, per una durata di quattro mesi, dell'impianto di riduzione volumetrica e selezione di rottami metallici, con limitazione a 800 tonnellate di potenzialità massima giornaliera di trattamento, nelle more del completamento delle opere parzialmente realizzate;
- Determinazione dirigenziale n. 506 del 05/11/2004 prot. 115080/04 con cui è stato approvato il progetto di variante non sostanziale n. 2 pervenuto in data 25/10/2004 al prot. n.111124/2004;
- Determinazione dirigenziale n. 535 del 22/11/2004 prot. 120327/04 con cui è stato autorizzato, a seguito del collaudo eseguito nella fase di esercizio a potenzialità limitata e del completamento dei lavori di realizzazione, l'esercizio dell'impianto per le operazioni di messa in riserva di rifiuti (R13) e deposito preliminare (D15);
- Determinazione dirigenziale n. 6433 del 26/10/2007 con cui è stata riformulata la prescrizione di cui all'art. 8, lett. l) della determinazione n. 535/04 relativa alle verifiche da effettuare sui rifiuti in entrata e in uscita;
- Determinazione dirigenziale n. 6429 del 18/09/2009 di presa d'atto della variazione di ragione sociale della società "Siderurgica s.r.l." in "Becker Italia s.r.l.", con mantenimento del numero di P.IVA e di codice fiscale (01424530309) e conseguentemente di voltura della titolarità dei provvedimenti autorizzativi relativi all'impianto in oggetto alla Becker Italia s.r.l., con sede legale presso la sede d'impianto di San Giorgio di Nogaro (UD), via E.Fermi n. 30;
- Determinazione dirigenziale n. 6554 del 23/09/2009 con cui si dispone quanto segue:
  - 1) l'impianto risulta collaudato in ottemperanza all'atto di determinazione n. 535/2004 (art. 27), così come riportato nel Certificato di Collaudo finale tecnico – amministrativo e funzionale, depositato presso la Provincia di Udine in data 30/07/2009 al prot. prov. n. 97594, a firma del Collaudatore prof. ing. Paolo Bevilacqua;
  - 2) di autorizzare le modifiche costruttive apportate all'impianto e valutate come non sostanziali, così come risultano dal Certificato di Collaudo;

Determina: 2010/7486 del 24/09/2010

- 3) che per la ripresa della piena operatività impiantistica, la Ditta dovrà adempiere ad alcune prescrizioni, tra cui la trasmissione di un piano di gestione dell'impianto e di una planimetria aggiornata in scala adeguata;
- Determinazione dirigenziale n. 3425 del 30/04/2010, rettificata parzialmente con determinazione dirigenziale n. 3515 del 04/05/2010, con cui si autorizza, ai sensi dell'art. 210 del D.Lgs. 152/2006, la società Becker Italia s.r.l. all'esercizio dell'impianto ubicato presso in comune di San Giorgio di Nogaro, nell'area individuata ai mappali nn. 34 – 98 – 143 – 141 – 35 – 173 – 171 – 144 di cui al Foglio n. 16 del Catasto comunale, per lo svolgimento delle operazioni di recupero rifiuti speciali non pericolosi costituiti da metalli ferrosi e non ferrosi, individuate ai sensi dell'Allegato C del D.Lgs, 152/2006 come "messa in riserva" (R13) e consistenti nello stoccaggio con operazioni preliminari di selezione, separazione e adeguamento volumetrico. Si autorizza inoltre lo stoccaggio dei rifiuti prodotti come preliminare al successivo invio ad impianti di smaltimento o recupero rifiuti regolarmente autorizzati (R13 e D15);

VISTO il ricorso giurisdizionale n. 361/2010 R.G., acquisito agli atti con prot. prov. n. 84569/2010, promosso dalla Becker Italia S.r.l. presso il Tribunale Amministrativo Regionale del Friuli Venezia Giulia contro la Provincia di Udine per l'annullamento, previa sospensione, dei provvedimenti dirigenziali nn. 2010/3425 e 3515/2010, nella parte in cui si individuano le operazioni autorizzate sui rifiuti trattati in impianto *"esclusivamente quale messa in riserva, disponendo che il recupero propriamente detto di metalli e composti metallici debba avere luogo presso gli impianti di destinazione e non nello stesso impianto di san Giorgio di Nogaro [...] e nella parte in cui prescrive che lo stoccaggio dei rifiuti prodotti è da considerarsi per l'area Z, preliminare al successivo invio ad impianti di recupero regolarmente autorizzati; "nella parte in cui tali provvedimenti qualificano come rifiuto il frantumato ferroso prodotto nello stabilimento [...] in luogo di "materia prima secondaria per le industrie siderurgiche"; "nella parte in cui prescrivono che anche il materiale ferroso prodotto dalle operazioni di recupero effettuate nel suddetto impianto sia gestito come rifiuto con codice CER 19.10.01"* ;

VISTA l'udienza del 14/07/2010 nella quale il Tribunale rinvia d'ufficio la causa all'udienza del 31/08/2010 al fine di consentire alle parti di dirimere la questione bonariamente. In particolare, rilevando che l'autorizzazione impugnata non consente le operazioni di cui al codice R4 – "riciclo/recupero dei metalli e dei composti metallici" (Allegato C alla Parte Quarta del D.Lgs. 152/2006), il Collegio sollecita la controparte (Ditta) a presentare tempestivamente un'apposita istanza di variante, chiedendo di converso all'Amministrazione provinciale di definire tale pratica entro la data della successiva udienza;

VISTA la nota del 19/07/2010 pervenuta al protocollo dell'Ente Provinciale in data 20/07/2010 (prot. prov.le n. 91328/2010) presentata dalla Becker Italia s.r.l. ed avente ad oggetto *"istanza di variante dell'autorizzazione di cui alle determine dirigenziali n. 2010/3425 del 30/04/2010 e n. 2010/3515 del 04/05/2010"* con cui *"chiede di individuare, ai sensi dell'allegato C alla parte IV del D.Lgs. 152/2006, le operazioni autorizzate sui rifiuti di cui all'art. 6 della determina n. 2010/3425 del 30.4.2010, quale messa in riserva (R13) e recupero propriamente detto di metalli e composti"*

Piazza Patriarcato, n° 3 - telefono 0432 2791 - telefax 0432-279310 - Cod. Fiscale 00400130308 - www.provincia.udine.it  
Pagina 4 di 35

ID: 1862624 Fascicolo: 2005/07.05.14/000049

Riproduzione cartacea del documento informatico sottoscritto digitalmente da  
Marco Casasola il 24/09/2010 16.35.02 ai sensi degli artt.20 e 21 del D. Lgs. n.82/05 e successive modificazioni e Integrazioni.

Determina: 2010/7486 del 24/09/2010

*metallici (R4) che hanno luogo presso lo stesso impianto di San Giorgio di Nogaro di proprietà della Becker Italia s.r.l.; di qualificare, pertanto, come materia prima secondaria idonea per l'industria siderurgica e metallurgica il frantumato ferroso prodotto nel suddetto impianto di San Giorgio di Nogaro (UD)";*

RICHIAMATI gli atti procedurali conseguenti alla richiesta formulata dalla Becker Italia s.r.l., di seguito elencati:

- lettera prot. prov.le n. 93779/2010 del 29/07/2010, indirizzata alla Regione Autonoma FVG e per conoscenza alla Becker Italia Srl, con cui la Provincia chiede al competente servizio regionale una preventiva valutazione circa la necessità di sottoporre l'istanza di modifica in oggetto alla procedura regionale di verifica di assoggettabilità alla valutazione di impatto ambientale (VIA). Un tanto a seguito delle modifiche apportate, alla Parte seconda, Titolo terzo del D.Lgs. 152/2006, dal decreto correttivo n. 4/2008;
- nota prot. prov.le 94757/2010 del 29/07/2010 indirizzata alla Becker Italia Srl, con cui si evidenzia che l'istanza di variante pervenuta di fatto risulta un mero riassunto del ricorso giurisdizionale e pertanto si comunica che, ai fini procedurali, risulta necessario acquisire ulteriori elementi tecnici istruttori, evidenziati nella stessa lettera;
- nota di data 09/08/2010, prot. prov.le n. 99313 del 11/08/2010, con cui la Becker Italia Srl riscontra alla richiesta d'integrazione della Provincia di Udine formulando alcune precisazioni;
- la Regione FVG con nota prot. ALP.11-49779-VIA del 13/08/2010, anticipata a mezzo fax in pari data (prot. prov.le n. 100580 del 16/08/2010), comunica alla Provincia di Udine che qualora, come evidenziato:
  - o la variante in oggetto comporti unicamente una ridefinizione delle operazioni di recupero effettuate senza che a ciò sia associata alcuna modifica alle lavorazioni già autorizzate, alla potenzialità dell'impianto e alla struttura impiantistica ad oggi in essere;
  - o l'impianto in esame, come modificato con la variante in oggetto, non differisca rispetto a quello autorizzato con delibera di Giunta Provinciale n. 278/2002;si ritiene che il progetto di variante non necessiti di alcun procedimento in materia di V.I.A.;
- nota prot. prov.le n. 100401 del 16/08/2010, indirizzata alla Becker Italia Srl, al Comune di San Giorgio di Nogaro (UD) e alla A.S.S. n. 5 "Bassa Friulana", con cui si comunicava, ai sensi della L. 241/1990 e dell'art. 210 del D.Lgs. 152/2006, l'avvio del procedimento in relazione alla sopra citata istanza di modifica delle operazioni di recupero autorizzate, presentata in data 20/07/2010 dalla stessa Becker Italia Srl. Alle Amministrazioni in indirizzo si chiedeva, nel termine di 30 giorni, l'espressione di eventuali osservazioni;
- nota del 21/09/2010, acquisita con prot. prov.le n. 113101 del 22/09/2010 con cui la Becker Italia Srl rettifica, integra e chiarisce quanto indicato nella precedente nota del 09/08/2010;

Piazza Patriarcato, n° 3 - telefono 0432 2791 - telefax 0432-279310 - Cod. Fiscale 00-

Pagina 5 di 35

ID: 1862624 Fascicolo: 2005/07.05.14/000049

Riproduzione cartacea del documento informatico sottoscritto digitalmente da Marco Casasola il 24/09/2010 16.35.02 ai sensi degli artt.20 e 21 del D. Lgs. n.82/05 e succe



Provincia di Udine. Il dipendente incaricato dell'autentica.

Determina: 2010/7486 del 24/09/2010

- nota pervenuta a mezzo PEC in data 23/09/2010, prot. prov.le n. 114132 del 24/09/2010, che sostituisce ed annulla la precedente del 21/09/2010, integrando in tal modo la richiesta di variante. Risulta altresì allegata la Planimetria 2/bis aggiornata come da richiesta del 09/08/2010. Nella comunicazione la Ditta inoltre comunica di rinunciare alla gestione dei rifiuti metallici non ferrosi autorizzati, di cui ai codici CER 120103 - 160118 - 191203;

EVIDENZIATI di seguito gli elementi tecnici acquisiti dalla Ditta nell'ambito del procedimento istruttorio in oggetto:

- La Ditta nella formulazione dell'istanza di variante fa richiamo a documenti amministrativi pregressi intercorsi tra Provincia e Azienda aventi ad oggetto le procedure operative e condizioni da prevedere per dimostrare che il prodotto derivante dall'attività svolta in impianto può essere classificato come materia prima secondaria per l'industria siderurgica e metallurgica. Più specificatamente i documenti citati sono costituiti dalla Relazione provinciale n. 2/2008, dal Piano di collaudo funzionale del 24/01/2008 (PCF\_4) validato con nota prot. prov. n. 2008/13793, dal certificato di collaudo finale tecnico-funzionale a firma dell'ing. Bevilacqua approvato con determinazione n. 2009/6554;
- Alla richiesta avanzata dalla Provincia di chiarire se le operazioni di recupero dei rifiuti metallici effettuate all'interno dell'impianto risulteranno sempre complete e pertanto se dall'impianto il frantumato ferroso uscirà sempre come MPS, la Ditta chiarisce che l'obiettivo dell'Azienda è quello di produrre materia prima secondaria per l'industria siderurgica e che pertanto il frantumato sarà gestito come rifiuto esclusivamente nel caso in cui i campionamenti e le analisi effettuate a valle delle operazioni di frantumazione per verificare il rispetto dei requisiti richiesti per la definizione del frantumato come MPS non siano soddisfatti;
- La Ditta precisa che il completamento delle operazioni di recupero avverrà solo per la componente metallica ferrosa e rinuncia alla gestione dei rifiuti metallici non ferrosi precedentemente autorizzati in quanto estranei all'attività dell'impianto e pertanto per la Ditta privi di interesse;
- La Ditta descrive quindi con maggior dettaglio la procedura di produzione, gestione e classificazione che sarà adottata:

(a) Il materiale in ingresso al mulino viene accumulato in lotti di lavorazione (che, per precisi scopi merceologici e in funzione dalla situazione di mercato, comprendono codici CER diversi in cumuli separati, in proporzioni determinate). Tali lotti vengono avviati separatamente alla frantumazione. Un nuovo lotto viene avviato alla produzione solo dopo che il precedente è stato completato. Le dimensioni dei lotti di lavorazione sono suggerite da evidenze tecniche e/o commerciali. In generale il minimo lotto dovrebbe coprire almeno due settimane di produzione (considerate 120 tonnellate/ora di potenzialità massima, per 16 ore/giorno, per 5 giorni/settimana si ricava ca. 10.000 tonnellate/settimana).

(b) All'inizio della lavorazione di ciascun lotto, e successivamente con cadenza

Determina: 2010/7486 del 24/09/2010

bisettimanale fino al suo esaurimento, vengono prelevati campioni dalle 1000 tonnellate ca. frantumate. Tali campioni si avviano alle analisi merceologiche e chimiche, mentre l'accumulo del frantumato ferroso inizia ad una estremità libera del settore "Z".

(c) Il frantumato ferroso (per il momento ancora rifiuto) continua ad essere immagazzinato in cumulo finché non si ricevono i risultati delle verifiche merceologiche ed analitiche. Tipicamente ciò avviene in giornata per le merceologiche, ed entro il terzo giorno per le analisi chimiche.

(d) Durante i tre giorni nel settore "Z" si accumula una quantità di materiale massima valutabile in ca. 4.350 tonnellate (1920 tonnellate/giorno x 3 giorni x l'efficienza media annua di 75,5%), che va a costituire quindi il lotto di verifica. Se le analisi pervengono con un giorno di ritardo, la quantità diviene al massimo di 5.800 tonnellate; oltre questa dimensione la produzione diventa logisticamente difficile da accumulare e da gestire, e deve essere rapidamente interrotta. Poiché il materiale del lotto di lavorazione è stato accettato nel quadro di una specifica procedura di controllo qualità (descritta nel manuale di gestione), l'analisi eseguita si considera rappresentativa per due settimane di lavorazione. Il lotto nominale di verifica sarà pertanto costituito da ca. 19.200 tonnellate.

(e) Se le verifiche analitiche sono positive, l'intero cumulo viene classificato come MPS. Esso diventa immediatamente disponibile per la spedizione, e la produzione può continuare fino all'esaurimento del lotto di lavorazione. L'immediata disponibilità e la veloce spedizione sono fondamentali per evitare la ruggine. Il cumulo del settore "Z" diviene quindi un polmone alimentato in continuità dal mulino e svuotato dalle operazioni di carico e spedizione. La Ditta evidenzia che il prodotto della frantumazione, anche a causa dell'incrudimento dovuto all'azione meccanica, espone molta superficie scoperta di metallo molto reattivo all'attacco immediato della ruggine. Il rapido arrugginire che ne consegue (talvolta visibile già dopo 24 ore) riduce drasticamente la qualità e quindi il valore del materiale in uscita. È pertanto interesse della gestione dell'impianto fornire quanto prima tali prodotti agli utilizzatori.

(f) Nel caso in cui invece le verifiche diano esito negativo, tutto il materiale del cumulo viene classificato come rifiuto (codice CER 19.10.01) ed avviato immediatamente alla spedizione come rifiuto verso i soli impianti a ciò autorizzati (vale anche qui la considerazione sulla ruggine). Il lotto in ingresso viene chiuso e sottoposto ad ulteriori controlli per determinare le cause dell'anomalia.

(g) In ogni caso, quando un lotto viene completato oppure chiuso, il ciclo riprende con il lotto successivo come dal punto (b).

(h) Il materiale in uscita non viene avviato in alcun modo a deposito bensì rimane nell'area di lavoro "Z" dalla quale viene contestualmente caricato per la spedizione. Ogni giacenza del materiale in uscita in tale area superiore a pochi giorni, sia che si tratti di materiale accettato come MPS, sia classificato come rifiuto, ne diminuisce sensibilmente il valore e quindi viene evitata con ogni mezzo.

Determina: 2010/7486 del 24/09/2010

- La Ditta precisa che in ogni momento nell'area "Z" sono presenti solo materiali provenienti dalla frantumazione di un unico lotto, che sono quindi o tutti MPS o tutti rifiuti (codice CER 191001), con una sola eccezione: la transizione da un lotto al successivo. In tal caso i frantumati ferrosi dei due lotti, che iniziano dalle estremità diverse del settore "Z", sono e rimangono separate da una zona centrale vuota finché le spedizioni del lotto precedente non siano ultimate (cosa che comunque avviene sempre molto in fretta per il citato problema della ruggine). La capacità nominale dell'area "Z" rimane fissata a circa 8.000 tonnellate;
- La Ditta nel riscontrare alla richiesta avanzata dalla Provincia di aggiornare la planimetria 2/BIS individuando le aree di deposito delle materie prime secondarie, evidenzia che le aree di stoccaggio rimarranno quelle comunicate in precedenza e definite dalla determinazione n. 3515 del 04/05/2010 come "settore Z", con la sola differenza della definizione del frantumato ferroso. Rimangono immutate le estensioni, forme e ubicazione anche degli altri settori di stoccaggio che sono tali da non consentire una promiscuità né tra rifiuti né tantomeno tra rifiuti e prodotto (MPS). Allega comunque l'elaborato richiesto aggiornato;
- La Ditta fa rimando al piano di gestione operativa dell'impianto già presentato con nota acquisita con prot. prov. n. 121560 in data 02/10/2009, in esecuzione alla determinazione n. 6554/09,

ESAMINATO il piano di collaudo funzionale n. 4 (PCF\_4) presentato dall'allora società Siderurgica s.r.l. ai sensi dell'art. 27 della determinazione n. 535/2004, valutato con Relazione tecnica di controllo n. 2/2008 e valicato dalla Provincia di Udine con atto n. 13793 del 11/02/2008, in cui viene proposto un programma di prove e misure finalizzato al monitoraggio del funzionamento dell'impianto alla massima potenzialità con il rilievo di tutti i relativi dati caratteristici (analisi merceologica, quantità e provenienza dei rifiuti in ingresso, analisi dei prodotti in uscita, percentuale di efficienza e programma straordinario di monitoraggio dei principali impatti), per la dimostrazione del rispetto delle condizioni operative e normative. Il Piano prevede quattro giorni di verifica ripartiti su 60 giorni lavorativi (la prima prova dopo 7 giorni lavorativi; la seconda dopo 22 giorni lavorativi, la terza dopo 43 giorni lavorativi e la quarta dopo 67 giorni lavorativi);

RILEVATO che nel PCF\_4 approvato la Ditta al paragrafo 2.4 – "Analisi dei prodotti in uscita (vedi Allegato 1 pag. 70)" specifica che "L'attività della Siderurgica consiste nel recuperare il rottame ferroso producendo materiale ferroso "frantumato" per l'industria siderurgica (nome commerciale Proler). Tale materiale è una materia prima secondaria (MPS) come specificato dal D.Lgs. 152/06 in quanto previsto dalle specifiche CECA, AISI, CAEF, UNI, EURO o altre specifiche nazionali e internazionali"; specifica inoltre le modalità di verifica merceologica del materiale ferroso prodotto con riferimento al European Steel Scrap Specification - Shreddeed E40, Shreddeed E40K e CECA, cat. 33A e 33B. In Allegato 1 la Ditta propone il campionamento e l'analisi del prodotto in uscita, procedendo alla verifica dei seguenti analiti:

- Oli e grassi < 0,1% in peso;
- PCB e PCT < 25 ppb
- Solventi organici < 0,1% in peso;

Piazza Patriarcato, n° 3 - telefono 0432 2791 - telefax 0432-279310 - Cod. Fiscale 00400130308 - www.provincia.udine.it

Pagina 8 di 35

ID: 1862624 Fascicolo: 2005/07.05.14/000049

Riproduzione cartacea del documento informatico sottoscritto digitalmente da Marco Casasola il 24/09/2010 16.35.02 ai sensi degli artt.20 e 21 del D. Lgs. n.82/05 e successive modificazioni e integrazioni.

Determina: 2010/7486 del 24/09/2010

- Polveri con granulometria < 10µ non superiori al 10% in peso delle polveri totali;
- Non radioattivo ai sensi del Decreto Legislativo 17 marzo 1995;
- Non devono essere presenti contenitori chiusi o non sufficientemente aperti, né materiali pericolosi e/o esplosivi e/o armi da fuoco intere o in pezzi.

RICHIAMATO il Certificato di Collaudo finale tecnico-amministrativo e funzionale dell'impianto, depositato dal Collaudatore prof. ing. Paolo Bevilacqua presso la Provincia di Udine in data 30/07/2009 (prot. prov. n. 97594), riferito al periodo di collaudo funzionale eseguito mettendo in marcia l'impianto per sessantotto giorni. Sulla base dei risultati ottenuti in 68 giorni di lavorazione e soprattutto a seguito dei risultati di quattro giorni di verifica puntuale della funzionalità dell'impianto, che hanno avuto riscontri positivi in linea con le previsioni di progetto, è stata certificata la buona riuscita del piano di collaudo funzionale. Dalla relazione di collaudo si desumono le seguenti informazioni e risultanze:

- durante il periodo di collaudo sono stati costituiti con i rifiuti in ingresso 13 lotti di lavorazione: ciascun lotto di lavorazione è stato formato con diverse tipologie (CER) di rifiuti secondo delle "ricette" funzionali all'efficienza di triturazione;
- uno degli obiettivi del piano di collaudo funzionale è stato pertanto quello di verificare in termini di quantità e qualità, il frantumato ferroso prodotto dall'impianto e, in termini di quantità e di tipologia del rifiuto (codice CER), i rifiuti decadenti dall'impianto. Dall'attività di recupero sono prodotti anche rifiuti quali fluff leggero; metalli non ferrosi; plastica e gomma; rame; fanghi di abbattimento polveri; terre di fondo piazzale derivante dalla pulizia del piazzale di stoccaggio dei rifiuti;
- la potenzialità di trattamento oraria dell'impianto ha raggiunto, su richiesta del collaudatore, il valore massimo di 143,32 tonnellate/ora nella giornata del 1 luglio 2009; nelle altre giornate di collaudo sono stati registrati i valori medi di 125,73 tonnellate/ora - 145,11 tonnellate/ora e 120,92 tonnellate/ora, superando pertanto il punto di progetto dell'impianto. E' stato inoltre verificato che, considerata la gestione dei volumi di rifiuto nelle aree di stoccaggio, l'impianto è in grado di lavorare giornalmente anche quantità di rifiuti nettamente superiori;
- l'efficienza di recupero del frantumato ferroso è variata tra il 77,06% e il 88,86%, il secondo valore è stato registrato nel caso di rifiuti costituiti prevalentemente da rottame metallico (CER 19.12.02);
- per quanto riguarda il frantumato ferroso, prodotto durante le quattro giornate di verifica della funzionalità dell'impianto, per gli analiti ricercati sono stati rispettati i limiti imposti dal Piano di collaudo funzionale n. 4 a pagina 70 (paragrafo 1.2.2);
- Il frantumato ferroso che cade dal nastro brandeggiante del mulino è stoccato nel piazzale in cumulo (settore Z). Per il frantumato ferroso, la metodologia di campionamento e di analisi seguita è definita di seguito. La norma di riferimento utilizzata per il campionamento del frantumato ferroso è la norma UNI 10802. Mediante mezzi meccanici (Liebherr 944 con polipo incorporato) sono stati prelevati da vari punti del cumulo (almeno 10) delle aliquote di materiale che sono state depositate su un'area cementata dove è stato posto un telo in plastica. Il materiale è stato steso fino a formare

Piazza Patriarcato, n° 3 - telefono 0432 2791 - telefax 0432-279310 - Cod. Fiscale 00406400000

Pagina 9 di 35

ID: 1862624 Fascicolo: 2005/07.05.14/000049

Riproduzione cartacea del documento informatico sottoscritto digitalmente da Marco Casasola il 24/09/2010 16.35.02 ai sensi degli artt.20 e 21 del D. Lgs. n.82/05 e succes



Provincia di Udine. Il dipendente incaricato dell'autentica.

Determina: 2010/7486 del 24/09/2010

un cumulo di materiale che costituisce il campione primario. La superficie è stata quindi suddivisa in settori di circa 2 metri di lato. Mediante mezzi meccanici è stato prelevato un campione di materiale, al centro di ciascun settore, posto poi in un'altra zona cementata coperta con un telo in plastica. Questo ha costituito il campione secondario. Su questo campione, ai soli fini della verifica merceologica, ovvero della corrispondenza a norme specifiche di settore, quali "European Steel Scrap Specification" – Shredded E40 o Shredded E40k o " Comunità Europea Carbone e Acciaio (CECA)" – cat. 33 A o cat. 33 B, è stata determinata la densità mediante il riempimento di un contenitore da 1 mc che successivamente è stato pesato. Sul campione secondario, ricostruito manualmente, sono stati estratti e pesati i pezzi aventi dimensioni superiori a 200 mm; quindi mediante elettrocalamita, posta su un mezzo meccanico, è stata rimossa la frazione ferrosa; la rimanente frazione "sterile" è stata pesata e rapportata sul peso totale del campione secondario. Infine, è stato prelevato un campione rappresentativo di frantumato ferroso per la determinazione dei tenori di stagno, rame, zolfo e fosforo. In conformità al piano di collaudo funzionale n. 4, è stata prevista un'analisi chimica del frantumato ferroso secondo quanto indicato nel D.M. 186/2006 - Allegato 1 - Suballegato 1 – Capitolo 3.1.3. La procedura di prelievo del campione, per questa analisi, ha previsto di raccogliere circa 10 kg di frantumato ferroso ogni 15 minuti per un periodo di 1 ora dal nastro brandeggiato di scarico. Il materiale raccolto è stato quindi disposto su una zona cementata coperta con un telo in plastica dove sono state eseguite le operazioni di quartatura fino all'ottenimento di campioni rappresentativi per le analisi chimiche. Sulle aliquote raccolte sono stati analizzati i campioni di frantumato ferroso tal quali secondo una metodica concordata e riportata nell'Allegato 15. Le determinazioni analitiche eseguite sul campione di frantumato ferroso hanno riguardato la presenza di oli e grassi; PCB e PCT; Solventi organici; Polveri con granulometria inferiore o uguale a 10 micron; Radioattività (D.Lgs. 230/2995);

- la quantità di fluff prodotto registrata è stata di 8,92% quale valore minimo, nel giorno in cui è stato macinato meno rifiuto CER [16.01.06], a 15,66% quale valore massimo nel giorno in cui è stato macinato più rifiuto CER [16.01.06];
- il rifiuto fluff leggero sulla base delle risultanze analitiche dei giorni di verifica è oggi da classificare come non pericoloso (CER [19.10.04] – "fluff frazione leggera e polveri, diversi da quelli di cui alla voce 19.10.03\*"), per effetto delle disposizioni introdotte dalla Legge n.13 del 27/02/2009, art. 6-quater "rifiuti contenenti idrocarburi" che ha basato la pericolosità del rifiuto su alcuni marker cancerogeni;

RICHIAMATO il Piano di gestione presentato dalla Ditta ed acquisito agli atti con prot. prov. n. 121560 in data 02/10/2009, da cui risultano tra l'altro le modalità di gestione dei rifiuti in ingresso, le modalità di predisposizione dei lotti di lavorazione, le modalità di verifica dei prodotti e rifiuti in uscita;

RILEVATO che il Piano di gestione presentato dalla Ditta riporta modalità di gestione differenti rispetto agli elementi emersi durante l'istruttoria del procedimento in oggetto ed alle note trasmesse dalla Ditta stessa;

Determina: 2010/7486 del 24/09/2010

RITENUTO pertanto che il Piano di gestione debba essere in parte modificato ed integrato per i seguenti aspetti:

- a. le modalità di verifica dell'avvenuta messa in sicurezza del CER [160106] devono essere integrate nel rispetto del punto 5.1 lett. a, b, c, d, e, f, g, h dell'allegato 1 del D.Lgs. 209/2003 e s.m.i. ed in merito alle operazioni demolizione e trattamento di cui ai punti 6 e 7 dell'allegato stesso;
- b. le modalità di campionamento del frantumato ferroso presso l'area Z devono essere sostituite con la procedura inviata dalla Ditta con nota di cui al Prot. prov.le n. 114132 del 24/09/2010;

VALUTATO che l'istanza non implica una variante sostanziale ai sensi di quanto disposto dall'art. 11 comma 3bis della legge regionale 30/1987 richiamato dall'art. 5 comma 16 del D.P.G.R. del 2 gennaio 1998, n. 01/Pres. in quanto:

1. non comporta un aumento di potenzialità,
2. non comporta una modifica dei materiali da conferire all'impianto,
3. non comporta una modifica della tecnologia generale applicata all'impianto;

RICHIAMATO l'art. 210 del D.Lgs. 152/2006 che al co. 1 stabilisce le condizioni di applicazione delle disposizioni contenute, in cui rientrano tra l'altro le modifiche dell'autorizzazione alla gestione rifiuti di un impianto;

PRESO ATTO che la Ditta rinuncia alla gestione dei rifiuti non pericolosi costituiti per la totalità da metalli non ferrosi di cui ai codici CER 120103 - 160118 - 191203 e pertanto rinuncia all'operazione di messa in riserva autorizzata (R13) per i rifiuti oggetto della rinuncia;

PRESO ATTO del nulla osta espresso dal curatore giudiziario dott. Guarini dello Studio Cola Guarini & Partners, pervenuto a mezzo fax il 24/09/2010 (prot. prov. n. 114548), a riscontro della richiesta formulata dalla Provincia con nota del 21/09/2010 prot. prov. n. 112971 di formale avallo all'istanza di variante presentata dalla Ditta;

RITENUTO, alla luce degli elementi istruttori di fatto e di diritto acquisiti, di poter accogliere la richiesta di variante presentata dalla Becker Italia s.r.l., ai sensi dell'art. 210 del D.Lgs. 152/2006, con nota pervenuta in data 20/07/2010 con prot. prov.le n. 91328/2010; conseguentemente di autorizzare in variante l'esercizio dell'impianto ubicato in comune di San Giorgio di Nogaro (UD), sul lotto della Zona Industriale dell'Aussa-Corno, individuato catastalmente ai mappali nn. 34 - 98 - 143 - 141 - 35 - 173 - 171 - 144 del foglio 16, per lo svolgimento delle operazioni di messa in riserva (R13) e recupero di rifiuti non pericolosi metallici a componente ferrosa per la produzione di materie prime secondarie per l'industria siderurgica (R4). Vengono mantenute invariate le operazioni di stoccaggio, individuate come R13 e D15 a seconda dell'impianto di destinazione, per i rifiuti decadenti dalle operazioni di recupero;

RICHIAMATO altresì il procedimento avviato in data 22/06/2010 (nota prot. prov.le n. 2010/81201) che ha condotto all'adozione della determinazione dirigenziale n. 6019 del

Determina: 2010/7486 del 24/09/2010

03/08/2010 da cui risulta che la Becker Italia srl non ha provveduto a prestare la fideiussione prescritta all'art. 10, punto 10.1) del provvedimento n. 2010/3425 e con cui pertanto la Ditta è stata diffidata dal proseguire le attività in assenza della garanzia finanziaria prevista dal D.P.G.R. n. 502/1991/Pres. e s.m.i. fino all'avvenuta regolarizzazione;

EVIDENZATO che la Ditta con nota prot. prov.le 99236 del 10/08/2010 ha comunicato di aver sospeso le attività di recupero;

RITENUTO che la ripresa delle attività di recupero possa attuarsi esclusivamente con il deposito della fideiussione e pertanto che l'esercizio dell'impianto per le operazioni autorizzate con il presente provvedimento potrà decorrere esclusivamente dall'avvenuta dimostrazione della prestazione, a beneficio del Comune di San Giorgio di Nogaro, della garanzia finanziaria in oggetto per l'importo pari a 1.580.507,09 € (unmilione cinquecento ottantamila cinquecento sette/09 euro);

PRESO ATTO che da parte dell'ASS n. 5 e del Comune di San Giorgio di Nogaro non è pervenuta nei termini fissati alcuna osservazione in merito all'istanza in oggetto, ma che nell'eventualità il presente atto possa essere aggiornato in caso emergessero nuovi elementi istruttori;

DATO ATTO che l'impianto risulta autorizzato allo scarico delle acque reflue industriali prodotte con provvedimento del Consorzio Depurazione Laguna s.p.a. prot. n. 5212 di data 04/09/2009;

DATO ATTO che il presente provvedimento non comporta assunzione di spesa e pertanto non costituisce atto rilevante ai fini contabili;

VISTO altresì l'art. 37 dello Statuto della Provincia di Udine, di attuazione del D.Lgs. n. 267 del 28 agosto 2000, che al co. 1, recita "Spetta ai dirigenti l'attuazione di tutti gli atti, compresi quelli che impegnano l'Amministrazione verso l'esterno, conseguenti all'esercizio dei compiti di direzione degli uffici a cui sono preposti";

## DETERMINA

- 1) di accogliere l'istanza di variante avanzata dalla Becker Italia S.r.l. (P.IVA e C.F: 01424530309), ai sensi dell'art. 210 del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i., con nota pervenuta in data 20/07/2010 con prot. prov.le n. 91328/2010; conseguentemente di autorizzare in variante l'esercizio dell'impianto ubicato in comune di San Giorgio di Nogaro (UD), sul lotto della Zona Industriale dell'Aussa-Corno individuato catastalmente ai mappali nn. 34 – 98 – 143 – 141 – 35 – 173 – 171 – 144 del foglio 16, per lo svolgimento delle operazioni di messa in riserva (R13) e recupero della componente metallica ferrosa dei rifiuti metallici non pericolosi per la produzione di materia prima secondaria per l'industria siderurgica (R4);

Determina: 2010/7486 del 24/09/2010

- 2) di precisare che dalla data della sua adozione, il presente provvedimento sostituisce integralmente le determinazioni provinciali n. 2010/3425 e n. 2010/3515 e pertanto dalla stessa data costituisce autorizzazione all'esercizio dell'impianto in oggetto. L'autorizzazione ha validità di 10 anni dalla data del presente provvedimento e l'eventuale rinnovo è subordinato alla presentazione di apposita domanda, almeno 180 giorni prima della scadenza;
- 3) il presente provvedimento costituisce anche autorizzazione alle emissioni in atmosfera, ai sensi della Parte Quinta del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i., nel rispetto delle prescrizioni contenute in Allegato 1 al provvedimento in ordine alle emissioni convogliate e diffuse. Al fine di verificare le effettive emissioni dell'impianto, così come disposto dal provvedimento n. 3425 del 30/04/2010, si prescrive di effettuare una campagna di campionamento iniziale della durata di sei mesi come da Allegato 1. Al termine dei sei mesi la ditta dovrà inviare alla Provincia copia dei certificati analitici congiuntamente ad una relazione completa con i contenuti che potranno essere reperiti anche sui modelli di relazione tecnica scaricabili dal sito della Provincia. A seguito delle verifiche di cui sopra, la Provincia si riserva un eventuale adeguamento dei parametri e dei valori limite di emissione fissati in allegato;
- 4) di individuare, ai sensi dell'allegato C alla Parte IV del D.Lgs. 152/2006, le operazioni svolte all'interno dell'impianto sui rifiuti autorizzati al successivo art. 7 come messa in riserva [R13] con operazioni di trattamento a secco per la produzione di materia prima secondaria per l'industria metallurgica conforme alle seguenti caratteristiche [R4]:
- specifiche dei rottami ferrosi Comunità Europea Carbone Acciaio (CECA) alle categorie rottame frantumato 33A e 33B rispondenti alle specifiche e limiti definiti dalla norma di settore;
  - oppure, Steel Scrap Specification categoria Shredded E40 e E40K, con verifica degli aspetti di cui ai punti a) sicurezza, b) sterili, c) altri residui metallici e d) qualità della miscela, della norma di settore;
  - inoltre oli e grassi < 0,1% in peso;
  - inoltre PCB e PCT < 25 ppb
  - inoltre solventi organici < 0,1% in peso;
  - inoltre polveri con granulometria < 10 µ non superiori al 10% in peso delle polveri totali;
  - inoltre non radioattivo ai sensi del Decreto Legislativo del 17 marzo 1995;
  - inoltre privi di contenitori chiusi o non sufficientemente aperti, di materiali pericolosi e/o esplosivi e/o armi da fuoco intere o in pezzi.
- 5) di fissare la potenzialità oraria d'impianto in 120 tonnellate e quella massima giornaliera in 1920 tonnellate, per complessive 400.000 tonnellate annue, suddivise, come previsto dal progetto autorizzato in:
- 5.1) 275.000 tonnellate di rifiuti metallici ferrosi sfusi;
- 5.2) 125.000 tonnellate di auto bonificate, in pacco o intere;
- con la prescrizione che l'impianto non deve trattare più del 50% di materiali provenienti da veicoli;

Piazza Patriarcato, n° 3 - telefono 0432 2791 - telefax 0432-279310 - Cod. Fiscale 004

Pagina 13 di 35

ID: 1862624 Fascicolo: 2005/07.05.14/000049

Riproduzione cartacea del documento informatico sottoscritto digitalmente da Marco Casasola il 24/09/2010 16.35.02 ai sensi degli artt.20 e 21 del D. Lgs. n.82/05 e succe:



Determina: 2010/7486 del 24/09/2010

6) l'attività effettuata in impianto può essere schematizzata in cinque fasi di trattamento e in una successiva fase di verifica del "frantumato ferroso" prodotto, così come di seguito riportato:

- 6.1) SISTEMA DI ALIMENTAZIONE: Il materiale in ingresso al mulino viene accumulato in lotti di lavorazione (che per precisi scopi merceologici, e in funzione dalla situazione di mercato, comprendono codici CER diversi in cumuli separati, in proporzioni determinate). Mediante opportuni mezzi semoventi (Liebherr) i rifiuti costituenti il lotto di lavorazione sono caricati su un nastro trasportatore a piastre lungo 36 metri e largo 2,30 metri che trasporta il rottame allo scivolo di alimentazione del trituratore dove una coppia di rulli lo convoglia all'interno della camera di triturazione (II). Un nuovo lotto viene avviato alla produzione solo dopo che il precedente è stato completato.
- 6.2) TRITURAZIONE: Nel trituratore il materiale è sottoposto a comminazione per mezzo di martelli rotanti ad alta velocità. Il trituratore è prodotto dalla Metso Lindemann GmbH con sede a Lana (Bolzano) e identificato dal numero di matricola CHF10-319-03. Il rottame viene spaccato nella zona della prima incudine ed esce o dalla griglia inferiore o da quella superiore una volta raggiunta la dimensione opportuna. Nel caso in cui il rottame sia ancora troppo grande, una seconda incudine può spaccarlo ulteriormente. Tramite condotta sono aspirate la frazione leggera e le polveri per una prima pulizia della frazione metallica (III). Il rottame frantumato che passa attraverso le aperture della griglia inferiore/superiore cade su un nastro vibrotrasportatore realizzato con piastre antiusura.
- 6.3) IMPIANTO DI CAPTAZIONE DEI RESIDUI DI LAVORAZIONE E DI ABBATTIMENTO POLVERI: Il rottame frantumato è ripulito dalle frazioni merceologicamente "leggere" in due sezioni di aspirazione; la prima sezione è direttamente collegata al trituratore, mentre la seconda è posizionata nel separatore a cascata d'aria; queste due frazioni leggere sono alimentate ad una coppia di cicloni classificatori. L'aria e le polveri, dopo essere state separate nei cicloni, attraversano il gorgogliatore di lavaggio ad acqua (del tipo Venturi) e due scrubber (colonne a riempimento). Dal trattamento ad umido si origina un rifiuto di consistenza fangosa costituito dalla frazione polverosa del fluff. I fanghi cadono in una vasca dove avviene un processo naturale di separazione dell'acqua dai fanghi. L'acqua chiarificata è ripompata al Venturi mentre i fanghi, raccolti con opportuno sistema di estrazione sono stoccati in appositi cassoni. L'aria purificata è espulsa attraverso il camino. Le due frazioni leggere che costituiscono l'underflow dei due cicloni (fluff leggero) cadono su un nastro trasportatore chiuso che le convoglia nel settore denominato "zona F"; un elettromagnete a nastro è posto sopra il nastro di trasporto del fluff ed i pezzi magnetici rimossi dal fluff cadono su un nastro che li unisce alla frazione ferrosa.
- 6.4) SEPARAZIONE MAGNETICA: Ottenuta la pezzatura desiderata dalla fase di triturazione (III), mediante tamburo magnetico rotante il rottame viene separato in funzione delle sue proprietà in materiale ferroso e non ferroso. La componente non

Determina: 2010/7486 del 24/09/2010

ferrosa viene asportata mediante nastro trasportatore provvisto di ulteriore separatore magnetico soprannastro per il recupero di eventuali materiali ferrosi, che sono accorpati alla frazione ferrosa. La frazione non ferrosa viene raccolta in uno stallo adiacente a quello del fluff leggero individuato come "zona G".

- 6.5) CERNITA MANUALE: Per mezzo di due nastri trasportatori il materiale frantumato ferroso è convogliato all'interno di una cabina sopraelevata di cernita manuale dove sono rimossi i "pezzi indesiderati", quali bobine di rame con nucleo di ferro o parti di plastica e di gomma con inserti ferrosi. Questi materiali vengono raccolti sotto la cabina in due aree distinte individuate come "zona I" e "zona H". Il frantumato ferroso, per mezzo di un nastro trasportatore brandeggiante, viene depositato nell'area di stoccaggio Z;
- 6.6) VERIFICA DEL FRANTUMATO FERROSO PRODOTTO: All'inizio della lavorazione di ciascun lotto, e successivamente con cadenza bisettimanale fino al suo esaurimento, vengono prelevati campioni da 1000 tonnellate ca. di frantumato ferroso. Tali campioni vengono avviati alle analisi merceologiche e chimiche, mentre l'accumulo del frantumato ferroso inizia ad una estremità libera del settore "Z". Il frantumato ferroso (per il momento ancora rifiuto) continua ad essere immagazzinato in cumulo finché non vengono acquisite le risultanze delle verifiche merceologiche ed analitiche. Tipicamente ciò avviene in giornata per le merceologiche, ed entro il terzo giorno per le analisi chimiche. Durante i tre giorni nel settore "Z" si accumula una quantità di materiale massima valutabile in ca. 4.350 tonnellate (1920 t/giorno x 3 giorni x un'efficienza media annua di 75,5%), che va a costituire quindi il lotto di verifica. Se le analisi pervengono con un giorno di ritardo, la quantità raggiunge al massimo le 5.800 tonnellate; oltre questa dimensione la produzione diventa logisticamente difficile da accumulare e da gestire, e deve essere rapidamente interrotta. Poiché il materiale del lotto di lavorazione è stato accettato nel quadro di una specifica procedura di controllo qualità (descritta nel manuale di gestione), l'analisi eseguita si considera rappresentativa per le due settimane successive al prelievo. Il lotto nominale di verifica sarà pertanto costituito dal quantitativo di rifiuto in ingresso relativo a due settimane (10 giorni di lavoro), ca. 19.200 tonnellate. Se le verifiche analitiche risultano positive, l'intero cumulo viene classificato come materia prima secondaria (MPS). Esso diventa immediatamente disponibile per la spedizione, e la produzione può continuare fino all'esaurimento del lotto di lavorazione. Nel caso in cui invece le verifiche diano esito negativo, tutto il frantumato prodotto viene classificato come rifiuto (codice CER 191001) ed avviato alla spedizione come rifiuto verso impianti terzi autorizzati per il completamento del ciclo di recupero. Il lotto in ingresso viene chiuso e sottoposto ad ulteriori controlli per determinare le cause dell'anomalia. Ad avvenuto completamento o chiusura del lotto, il ciclo riprende con un lotto successivo.

- 7) di autorizzare, in riferimento all'allegato D alla Parte IV del D.Lgs. 152/2006, il conferimento e la gestione dei rifiuti non pericolosi di seguito elencati (codice e descrizione).

CER	Descrizione
12	RIFIUTI PRODOTTI DALLA LAVORAZIONE E DAL TRATTAMENTO FISICO E MECCANICO SUPERFICIALE DI METALLI E PLASTICA
1201	Rifiuti prodotti dalla lavorazione e dal trattamento fisico e meccanico superficiale di metalli e plastiche
<b>120101</b>	<b>Limatura e trucioli di metalli ferrosi</b>
15	RIFIUTI DI IMBALLAGGIO, ASSORBENTI, STRACCI, MATERIALI FILTRANTI E INDUMENTI PROTETTIVI (NON SPECIFICATI ALTRIMENTI)
1501	Imballaggi (compresi i rifiuti urbani di imballaggio oggetto di raccolta differenziata)
<b>150104</b>	<b>Imballaggi in metallo</b>
<b>150105</b>	<b>Imballaggi in materiali compositi</b>
<b>150106</b>	<b>Imballaggi in materiali misti</b>
16	RIFIUTI NON SPECIFICATI ALTRIMENTI NELL'ELENCO
1601	Veicoli fuori uso appartenenti a diversi modi di trasporto (comprese le macchine mobili non stradali) e rifiuti prodotti dallo smantellamento di veicoli fuori uso e dalla manutenzione di veicoli (tranne 13, 14, 1606 e 1608)
<b>160106</b>	<b>Veicoli fuori uso, non contenenti liquidi né altre componenti pericolose</b>
<b>160117</b>	<b>Metalli ferrosi</b>
17	RIFIUTI DELLE OPERAZIONI DI COSTRUZIONE E DEMOLIZIONE (COMPRESO IL TERRENO PROVENIENTE DA SITI CONTAMINATI)
1704	Metalli (incluse le loro leghe)
<b>170405</b>	<b>Ferro e acciaio</b>
<b>170407</b>	<b>Metalli misti</b>
19	RIFIUTI PRODOTTI DA IMPIANTI DI TRATTAMENTO DEI RIFIUTI, IMPIANTI DI TRATTAMENTO DELLE ACQUE REFLUE FUORI SITO, NONCHE' DALLA POTABILIZZAZIONE DELL'ACQUA E DALLA SUA PREPARAZIONE PER USO INDUSTRIALE
1901	Rifiuti da incenerimento o pirolisi di rifiuti
<b>190102</b>	<b>Materiali ferrosi estratti da ceneri pesanti</b>
1912	Rifiuti prodotti dal trattamento meccanico dei rifiuti (ad esempio, selezione, triturazione, compattazione, riduzione in pellet) non specificati altrimenti
<b>191202</b>	<b>Metalli ferrosi</b>
20	RIFIUTI URBANI (RIFIUTI DOMESTICI E ASSIMILABILI PRODOTTI DA ATTIVITA' COMMERCIALI ED INDUSTRIALI NONCHE' DALLE ISTITUZIONI) INCLUSI I RIFIUTI DELLA RACCOLTA DIFFERENZIATA
2001	Frazioni oggetto di raccolta differenziata (tranne 1501)

Provincia di Udine. Il dipendente incaricato dell'autentica.

<b>200140</b>	<b>Metallo</b>
---------------	----------------

8) la gestione dei rifiuti elencati al punto precedente è condizionata al rispetto del piano di gestione predisposto dalla Ditta ed acquisito agli atti con prot. prov. n. 121560 in data 02/10/2009, integrato e modificato dalle prescrizioni di seguito elencate:

- 8.1) per l'accettazione e la gestione dei veicoli fuori uso di cui al CER [16.01.06], deve essere verificato e garantito che siano state effettuate tutte le operazioni previste dal D.Lgs. n. 209/2003, di cui ai punti 5 – 6 e 7 dell'Allegato I, relative alla fase di messa in sicurezza e bonifica, di demolizione e di trattamento;
- 8.2) per l'accettazione e la gestione di rifiuti metallici provenienti da impianti di trattamento di rifiuti da apparecchiature elettriche ed elettroniche (RAEE), la Ditta deve verificare che preventivamente siano state effettuate le operazioni di trattamento di cui al D.Lgs. 151 del 25/07/2005 e del D.M. del 20/09/2002, compresa la frantumazione controllata delle piastre;
- 8.3) la gestione dei rifiuti con presenza di componenti non conformi potrà avvenire esclusivamente nel rispetto delle limitazioni riportate nel Piano di gestione e in assenza di contaminazione del carico;
- 8.4) deve essere effettuata la sorveglianza radiometrica sui rifiuti metallici in ingresso, ai sensi dell'art. 157 del D.Lgs. 230/1995. Le modalità di verifica della radioattività devono essere approvate dai Vigili del Fuoco;
- 8.5) i rifiuti ritirati destinati a recupero devono, indipendentemente dal codice CER attribuito dal produttore e dalla loro provenienza, essere compatibili per composizione merceologica e chimico-fisica con il processo di lavorazione previsto ed il loro stoccaggio deve avvenire in modo da non comprometterne il successivo recupero;

9) di individuare le aree, modalità e capacità di stoccaggio dei rifiuti in ingresso e di quelli originati dalle operazioni effettuate, così come indicate nella tabella sotto riportata e riprodotte nella Planimetria 2/BIS allegata (Allegato 3).

Settori	Descrizione	Codice CER	Modalità di stoccaggio	Capacità massima
Settore A (ca. 6300 mq)	Parco rottame (rifiuti)	Rifiuti riportati al punto 7)	Cumulo	28350 mc, pari a ca. 22500 t (stima)
Settore B (ca. 3000 mq)	Parco rottame (rifiuti)	Rifiuti riportati al punto 7)	Cumulo	12000 mc, pari a ca. 9500 t (stima)
Settore C	Area deposito fanghi	120114*	Cassoni in n. di 3, due	62 mc, pari a

Provincia di Udine. Il dipendente incaricato dell'autentica.



Determina: 2010/7486 del 24/09/2010

	prodotti da abbattimento polveri		da 16 mc ed uno da 30 mc	ca. 62 t (stima)
Settore D	Area deposito rifiuti provenienti dallo sgrigliatore dell'impianto di depurazione acque di piazzale	190801	Contenitore	1 mc, pari a ca. 0,25 t (stima)
Settore E di deposito rifiuti vari (ca. 600 mq)	Area deposito rifiuti vari	- Rifiuti derivanti dalla cernita manuale dei rifiuti in ingresso prima dell'alimentazione al mulino, costituiti dai rifiuti non conformi eventualmente presenti (il codice da attribuire dovrà essere rappresentativo delle caratteristiche del rifiuto rinvenuto) - Residui derivanti dalle operazioni di spazzamento, fondo piazzale e fondo vagoni (CER 191006, 191212)	Cassoni, a titolo indicativo in n. di 5 da 38 mc l'uno e n. 1 contenitore chiuso in polietilene da 0.6 mc e capacità di 500 kg, per le batterie al piombo (160601*)	190 mc, per un peso massimo di 380 t
Settore F (ca. 5993 mq)	Stalli di stoccaggio fluff - frazione leggera e polveri	191004	In cumulo, all'interno di n. 3 stalli parzialmente confinati (new-jersey), di cui: - n. 2 a piazzale su superficie da 5642 mq - n. 1 in uscita dal mulino su superficie pari a 351 mq	22.568 mc, pari a ca. 10.000 t (stima)
Settore G (301 mq)	Area deposito rifiuti metallici non ferrosi in uscita dal mulino (per separazione magnetica)	191002	Cumulo su superficie parzialmente confinata (muretto)	1250 mc, pari a ca. 1600 t
Settore H	Area deposito rifiuti costituiti da plastica e gomma prodotti dalla	191204	Cumulo su superficie non confinata da 20 mq	160 mc, pari a ca. 88 t

Provincia di Udine

*dk*

Determina: 2010/7486 del 24/09/2010

	fase di cernita manuale, a valle del trattamento con mulino		n. 2 cassoni da 38 mc	76 mc, pari a ca. 42 t
Settore I (50 mq ca.)	Area deposito rifiuti metallici non ferrosi (es. rame) proveniente dalla fase di cernita manuale, a valle del trattamento con mulino	191203	Cumulo su due superfici parzialmente confinate (muretto)	300 mc, pari a ca. 300 t
Settore Z (1605 mq)	Area deposito frantumato ferroso prodotto dal trattamento (rifiuto)	191001 e/o materia prima secondaria	Cumulo	8000 mc, pari a ca. 8000 t (stima)

In riferimento alla tabella, si specifica che:

- 9.1) lo stoccaggio dei rifiuti prodotti è autorizzato:
- per le aree C, D, E, F, G, H e I, come messa in riserva (R13) e/o deposito preliminare (D15), in quanto preliminare al successivo invio ad impianti autorizzati di smaltimento o recupero rifiuti a seconda delle loro caratteristiche;
  - per l'area Z come messa in riserva (R13) di rifiuti, con le modalità specificate dalla Ditta, finchè non sarà verificata la conformità alle specifiche individuate, all'art. 4 del provvedimento, quali materie prime secondarie per l'industria siderurgica;
- 9.2) nel "Settore E" la Ditta ha previsto il deposito anche di rifiuti prodotti dall'Azienda ma non derivanti dal ciclo di recupero rifiuto (quali i rifiuti di imballaggio) e dei rifiuti generatisi dalle operazioni di manutenzione dell'impianto. La gestione di questi rifiuti dovrà avvenire entro i limiti previsti dall'art. 183, m) del D.Lgs. 152/2006 per il deposito temporaneo, pur nel rispetto dei limiti di capacità indicati in tabella;
- 9.3) ad integrazione di quanto riportato in tabella, è individuata inoltre una zona per il deposito dell'eventuale materiale sospetto radioattivo, recintata, isolata dall'impianto di recupero propriamente detto e accessibile solo dal personale esperto qualificato e autorizzato, costituita da tre aree: area di parcheggio vagone, area di parcheggio veicolo e box-container di stoccaggio materiali dotato di chiusura a chiave;"

10) di fissare le ulteriori prescrizioni gestionali:

- 10.1) devono essere rispettate le procedure gestionali di classificazione, campionamento e analisi dei rifiuti in uscita definite nel piano di gestione, acquisito agli atti con prot. prov. n. 121560 in data 02/10/2009, prescrivendo che per il frantumato ferroso prodotto le modalità di campionamento devono essere riviste sulla base della procedura descritta con nota di cui al Prot. prov.le n. 114132 del 24/09/2010;

Determina: 2010/7486 del 24/09/2010

- 10.2) la gestione dei rifiuti deve avvenire con le modalità e nelle aree previste dal Piano di gestione trasmesso e nella planimetria riportata in allegato, in particolare i rifiuti dovranno essere stoccati esclusivamente nelle aree individuate al punto 9) del presente dispositivo;
- 10.3) devono essere mantenute distinte e separate le aree di stoccaggio dei rifiuti in ingresso ed uscita;
- 10.4) per le aree in cui è previsto lo stoccaggio di rifiuti con codice CER tra loro diverso, deve essere sempre garantita la separazione e individuazione dei diversi codici di rifiuti, siano essi pericolosi che non pericolosi; analogamente devono essere mantenute sempre separate le materie prime secondarie prodotte dai rifiuti;
- 10.5) non sono consentite operazioni di scarico e trattamento dei rifiuti al di fuori delle aree previste;
- 10.6) al fine di consentire in qualsiasi momento l'individuazione dei rifiuti, delle MPS e delle aree autorizzate, le singole aree di stoccaggio/deposito devono essere identificate in modo univoco con apposita segnaletica orizzontale e cartellonistica, nella quale siano indicate la denominazione della zona, la capacità di deposito e i rifiuti in stoccaggio (CER) o MPS. I rifiuti classificati pericolosi devono inoltre essere etichettati in conformità alle norme e con indicazione della o delle categorie di pericolo presentate e delle sostanze che rendono il rifiuto pericoloso (ADR);
- 10.7) deve essere assicurata costantemente la pulizia e il buono stato d'uso delle superfici, dei pozzetti e delle caditoie di adduzione alla rete di drenaggio e trattamento dei reflui prodotti;
- 10.8) la percentuale del materiale di scarto prodotto dall'impianto, calcolata quale media annuale sul peso complessivo del rottame in ingresso, dovrà essere inferiore al 19%;
- 10.9) ove si verifichi la necessità di adottare nuovi CER per i rifiuti prodotti, rispetto quelli già individuati al punto 9) del dispositivo, dovrà essere data tempestiva comunicazione a questa Provincia,
- 10.10) i rifiuti posti in container nel settore C ed E ed in generale tutti i rifiuti pericolosi prodotti devono essere mantenuti sempre coperti mediante telonature o sistemi simili in grado di assicurare adeguata protezione dalle precipitazioni atmosferiche. Qualora le caratteristiche di pericolosità riscontrate nei rifiuti prodotti dal trattamento risultassero diverse da quanto indicato nella documentazione di progetto e nella relazione di collaudo, la Ditta dovrà provvedere a dare tempestiva comunicazione alla Provincia, per consentire le valutazioni del caso, compresa la verifica del possesso degli adeguati requisiti di resistenza in relazione alle proprietà chimico-fisiche dei rifiuti, dei contenitori e dei bacini destinati a contenerli, degli impianti di trattamento dei reflui prodotti e dei presidi sanitari in genere;
- 10.11) ai fini della caratterizzazione merceologica e chimico-fisica dei rifiuti, il campionamento, preparazione e analisi deve essere condotto nel rispetto delle

Determina: 2010/7486 del 24/09/2010

norme UNI 10802:2004 - "Rifiuti liquidi, granulari, pastosi e fanghi – Campionamento manuale e preparazione ed analisi degli eluati". Di tale rispetto deve essere data esplicita indicazione nei certificati di analisi e di prova, dai quali devono risultare chiaramente le modalità di prelievo del campione, la rappresentatività del campione, le modalità di conservazione, le metodiche impiegate per le determinazioni, le generalità e la qualifica del personale addetto al prelievo, nonché ogni altra informazione atta a collegare il campione prelevato al rifiuto che rappresenta.

- 10.12) per le verifiche analitiche, ai sensi dell'art. 4, da effettuarsi sul frantumato ferroso, le metodiche di analisi da adottare dovranno essere concordate ed approvate dall'ARPA;
- 10.13) con periodicità trimestrale la Ditta deve concordare con l'ARPA-FVG una campagna di monitoraggio finalizzata a verificare le caratteristiche dei rifiuti in entrata e prodotti dall'impianto. In particolare, per quanto riguarda i pacchi auto si dovrà verificare il rispetto della messa in sicurezza così come prevista dall'allegato I punto 5, lett. a), b), c) d), e), f), g), h) del D. Lgs. 209/2003. Sui rifiuti prodotti dovrà essere effettuata una valutazione visiva e merceologica per quanto riguarda i metalli non ferrosi e in parte analitica con particolare riferimento a metalli, oli, IPA e PCB su fluff, fanghi di abbattimento polveri e rifiuti da spazzamento. Gli oneri dell'attività sono a carico della Ditta. La relazione dell'attività condotta e le relative risultanze deve essere trasmesse all'A.S.S. territorialmente competente ed alla Provincia;
- 10.14) qualora l'ARPA non riuscisse a garantire la periodicità trimestrale del monitoraggio di cui al punto precedente 10.13), la Ditta è comunque tenuta a provvedere autonomamente, con la stessa periodicità, alle verifiche sui rifiuti in transito;
- 11) entro 30 giorni dalla data di adozione del presente provvedimento, la Ditta dovrà trasmettere il Piano di gestione operativa dell'impianto aggiornato in ottemperanza alle prescrizioni sopra definite;
- 12) di fissare altresì le seguenti prescrizioni generali:
- 12.1) dal Registro rifiuti di cui all'art. 190 del D.Lgs. 152/2006 devono risultare anche le operazioni di carico a trattamento interno dei rifiuti in ingresso (alimentazione al mulino);
- 12.2) presso l'impianto dovrà essere tenuto apposito Quaderno di registrazione sul quale devono essere annotati gli interventi di manutenzione ordinaria, straordinaria e programmata dell'impianto con particolare riferimento alla manutenzione dei sistemi di abbattimento delle polveri del mulino e manutenzione del sistema di depurazione dei reflui prodotti;
- 12.3) con periodicità annuale, entro i primi due mesi di ogni anno, la Ditta deve compilare e trasmettere una scheda riassuntiva, anche su supporto informatico, sull'attività effettuata nell'anno precedente secondo lo schema riportato in Allegato 2 al presente atto. Alla scheda deve inoltre essere allegato un resoconto che dia evidenza dei

Piazza Patriarcato, n° 3 - telefono 0432 2791 - telefax 0432-279310 - Cod. Fiscale 00120010101

Pagina 21 di 35

ID: 1862624 Fascicolo: 2005/07.05.14/000049

Riproduzione cartacea del documento informatico sottoscritto digitalmente da Marco Casasola il 24/09/2010 16.35.02 ai sensi degli artt.20 e 21 del D. Lgs. n.82/05 e succi



Provincia di Udine. Il dipendente incaricato dell'autentica.

Determina: 2010/7486 del 24/09/2010

rifiuti (codice e descrizione) non conformi rinvenuti all'interno dei carichi in entrata all'impianto, correlati ai codici dei rifiuti in entrata, nonché le relative quantità anche rapportate ai flussi di rifiuti conferiti;

12.4) nel rispetto del decreto regionale di screening ALP.11/172/SCR/406 del 03/02/2006, la Ditta deve provvedere a trasmettere al Servizio Regionale VIA, con periodicità annuale, un elaborato contenente i dati relativi al numero di automezzi e carri ferroviari transitati per l'impianto, nonché alla tipologia degli stessi in funzione dei materiali trasportati;

12.5) dovrà essere data tempestiva comunicazione (entro il giorno successivo) alla Provincia di Udine e alla Provincia di provenienza della mancata accettazione di singole partite di rifiuti, specificandone i motivi ed indicando nome o ragione sociale del produttore o detentore e del trasportatore, nonché le eventuali destinazioni alle quali i rifiuti stessi sono inviati qualora queste ultime risultassero diverse dal produttore o detentore. Analogamente, nel caso di respingimento dei carichi dagli impianti a cui vengono inviati i rifiuti prodotti dall'insediamento;

12.6) in caso di anomalie, malfunzionamenti e/o incidenti che dovessero verificarsi nell'esercizio dell'attività, che possano dare pregiudizio o recare danno all'ambiente, dovrà essere data immediata comunicazione scritta (entro le otto ore successive), a mezzo fax, a:

- Provincia di Udine – Area Ambiente – n. 0432 279875/279859;
- Sindaco del Comune di San Giorgio di Nogaro n. 0431/621213;
- Regione Friuli V.G. - Direzione centrale dell'Ambiente e dei Lavori pubblici Servizio per la Disciplina dello Smaltimento dei Rifiuti n. 040/3774410;
- A.S.S. n°5 "Bassa Friulana" Dipartimento di prevenzione – n. 0432/921500;
- Consorzio Depurazione Laguna S.p.a. di San Giorgio di Nogaro – n. 0431/621152.

13) in assenza di nuovi rilievi da parte dell'ASS competente, si confermano le prescrizioni igienico-sanitarie formulate in precedenza:

- venga determinata la composizione qualitativa delle polveri emesse dal camino dell'impianto onde verificare la presenza di sostanze tossiche/nocive per l'uomo, con frequenza almeno trimestrale e in relazione alla tipologia del rifiuto trattato. Delle risultanze deve essere data comunicazione all'A.S.S.;
- la cabina di cernita manuale dei materiali tritutati venga mantenuta in condizioni di regime positivo di pressione con immissione di aria opportunamente filtrata e condizionata con flusso laminare (a mezzo "plenum");
- la cabina di cernita venga opportunamente insonorizzata e protetta dalle vibrazioni;
- sia effettuato il controllo della rumorosità al confine di proprietà con cadenza almeno semestrale. I rilievi effettuati dovranno essere trasmessi all'ASS n. 5, alla Provincia e all'ARPA-FVG;

Determina: 2010/7486 del 24/09/2010

14) al momento della chiusura e dismissione dell'impianto, dovrà essere data relativa comunicazione a Provincia, ASS competente ed ARPA-FVG, allegando una relazione sulla tempistica e modalità di chiusura e ripristino dello stato dei luoghi, nonché dimostrazione che il sito non deve essere assoggettato a procedura di bonifica ai sensi della parte IV, titolo V del D.Lgs. 152/2006;

15) sono richiamate tutte le prescrizioni e condizioni contenute negli altri atti autorizzativi citati in premessa, se ed in quanto compatibili con il presente atto e con la vigente normativa, nonché le disposizioni previste dalla vigente normativa di settore, anche qualora non espressamente indicate;

16) di precisare che i seguenti allegati:

16.1) Allegato 1 – Valori limite di emissione e prescrizioni ai sensi della Parte V del D.Lgs. 152/2006.

16.2) Allegato 2 – Scheda riassuntiva di gestione dell'impianto;

16.3) Allegato 3 – Planimetria 2/bis aggiornata come da richiesta di agosto 2010

sono parte integrante del presente provvedimento;

17) per quanto non espressamente previsto con il presente atto, la Ditta dovrà esercitare le attività nel pieno e costante rispetto di ogni altra normativa applicabile, in modo da garantire che sia sempre evitato:

- ogni danno o pericolo per la salute, l'incolumità, il benessere e la sicurezza della collettività e degli addetti
- ogni rischio di inquinamento dell'aria, dell'acqua, del suolo e del sottosuolo, nonché ogni inconveniente derivante da rumori ed odori
- ogni altra forma di degrado dell'ambiente e del paesaggio

18) L'efficacia del presente atto è subordinata al rispetto delle seguenti disposizioni:

18.1) Acquisizione del nullaosta sul presente provvedimento da parte della curatela giudiziaria nominata con il decreto emesso dal G.I.P. in data 10/12/2009 fasc. proc. n. 5955/05 R.G.N.R. e 24521/06 R.G. GIP individuata nella persona dell'Avv. Alessandro Limatola con studio a Napoli, via S. Lucia n. 15;

18.2) Acquisizione di avvenuto deposito da parte della Becker Italia srl della garanzia finanziaria prevista per gli impianti di recupero ai sensi del D.P.G.R. n. 502/1991/Pres. e s.m.i. a favore del Comune di San Giorgio di Nogaro (UD), per un massimale di 1.580.507,09 € (unmilione cinquecentoottantamila cinquecentosette/09 euro). La garanzia finanziaria dovrà essere estesa ad un periodo di 2 anni successivo alla scadenza dell'autorizzazione. Lo svincolo della garanzia da parte del Comune è subordinato al nullaosta di questa Provincia;

19) la Provincia si riserva di poter aggiornare, modificare, sospendere o revocare in ogni momento il presente provvedimento qualora si dovessero applicare nuove disposizioni.

Determina: 2010/7486 del 24/09/2010

Il presente atto viene redatto e sottoscritto digitalmente in un unico originale che rimane acquisito agli atti d'ufficio.

Copia conforme del provvedimento viene notificata al legale rappresentante pro-tempore della società Becker Italia s.r.l., con sede legale e operativa in comune di San Giorgio di Nogaron (UD), via E. Fermi n. 30.

Il provvedimento viene altresì inviato ai seguenti Soggetti:

- Comune di S. Giorgio di Nogaro
- Regione Autonoma FVG, Direzione Centrale Ambiente e Lavori pubblici Servizio Disciplina Gestione Rifiuti
- A.S.S. n°5 "Bassa Friulana"
- A.R.P.A., Dipartimento Provinciale di Udine
- Studio Associato Cola Guarini & Partners – Napoli
- Studio Limatola Avvocati – Napoli

Ai sensi dell'ultimo comma dell'art. 3 della legge 241/1990 si precisa che il destinatario del presente provvedimento può ricorrere nei modi di legge avverso allo stesso, alternativamente al T.A.R. competente o al Capo dello Stato rispettivamente entro 60 gg. ed entro 120 gg. con decorrenza dalla data di ricevimento del presente atto, o dalla piena conoscenza dello stesso.

IL DIRIGENTE  
(dott. Marco Casasola)



Provincia di Udine. Il dipendente incaricato dell'autentica.

Determina: 2010/7486 del 24/09/2010

**ALLEGATO 1 – Valori limite di emissione e prescrizioni ai sensi della Parte V del D.Lgs. 152/06**

**1 – Punti di emissione e valori limite**

Per l'individuazione dei punti di emissione si fa riferimento alla Tavola N° 2BIS in scala 1:500 (datata novembre 2009).

**1.1 – Emissioni puntuali**

**Punto di emissione «PUNTO\_EMISSIONE\_1»: linea trattamento e convogliamento impianto di riduzione volumetrica.**

Valori limite di emissione di riferimento:

Inquinante	Valore limite (mg/Nm <sup>3</sup> )	Riferimento tabelle allegato I
Polveri totali	50	
Composti organici espressi come TOC	30	
$\sum$ Cd, *IPA,	0.1	TAB A1 CLASSE I
$\sum$ As, Cr VI	1	TAB A1 CLASSE II
$\sum$ Hg, Tl	0.2	TAB B CLASSE I
Ni,	1	TAB B CLASSE II
$\sum$ Cr III, Mn, Pb, Cu, Sn, V, Zn, Pt, Pd,	5	TAB B CLASSE III

\*Idrocarburi policiclici aromatici (I.P.A.) come somma di:

- Benz [a] antracene
- Dibenz [a,h] antracene
- Benzo [b] fluorantene
- Benzo [j] fluorantene
- Benzo [k] fluorantene
- Benzo [a] pirene
- Dibenzo [a,e] pirene
- Dibenzo [a,h] pirene
- Dibenzo [a,i] pirene
- Dibenzo [a,l] pirene
- Indeno [1,2,3 - cd] pirene

Ai fini del calcolo della concentrazione:

Piazza Patriarcato, n° 3 - telefono 0432 2791 - telefax 0432-279310 - Cod. Fiscale 00400120200

Pagina 25 di 35

ID: 1862624 Fascicolo: 2005/07.05.14/000049

Riproduzione cartacea del documento informatico sottoscritto digitalmente da Marco Casasola il 24/09/2010 16.35.02 ai sensi degli artt.20 e 21 del D. Lgs. n.82/05 e success



Provincia di Udine. Il dipendente incaricato dell'autentica.

Determina: 2010/7486 del 24/09/2010

- in caso di presenza di più sostanze della stessa classe le quantità delle stesse devono essere sommate;

- in caso di presenza di più sostanze di classi diverse, alle quantità di sostanze di ogni classe devono essere sommate le quantità di sostanze delle classi inferiori.

Al fine del rispetto del limite di concentrazione, in caso di presenza di più sostanze di classe diverse, fermo restando il limite stabilito per ciascuna, la concentrazione totale non deve superare il limite della classe più elevata.

I valori limite di emissione non si applicano durante le fasi di avviamento e di arresto dell'impianto. Il gestore è comunque tenuto ad adottare tutte le precauzioni opportune per ridurre al minimo le emissioni durante tali fasi (rif. art. 271, c. 14 del D:Lgs.152/06).

La ditta potrà utilizzare presso l'impianto di riduzione volumetrica solamente i rifiuti con codice CER come riportati nella relazione tecnica allegata alla domanda di rinnovo prot. 63283 del 08/05/2009.

## **1.2 – Emissioni diffuse**

L'attività svolta dall'azienda prevede la presenza di emissioni diffuse non tecnicamente convogliabili:

- Attività di stoccaggio e movimentazione dei rifiuti;
- Attività legate al trasporto e transito dei mezzi sui piazzali e sulle vie di transito.

Per ciascuna delle fonti di emissione sopra riportate devono essere previste le seguenti misure di mitigazione:

- a. Umidificazione dei cumuli e delle vie di transito dei mezzi mediante sistemi fog-system che riducano il ruscellamento garantendo al contempo l'efficacia dell'umidificazione;
- b. Pulizia periodica dei piazzali con frequenza tale da evitare il sollevamento di polveri sia durante il transito dei mezzi sia in caso di giornate ventose.

Vengono fatte salve, ove applicabili, le misure mitigative previste nella Parte I, Allegato 5 alla Parte V del D.Lgs. n. 152/2006.

## **3 – Misure analitiche di autocontrollo**

**Punti di emissione E1, linea trattamento e convogliamento impianto di riduzione volumetrica.**

### **3.1– Campagna di campionamento iniziale**

Poiché dalla documentazione prodotta non si evince con chiarezza quale sia l'efficienza dei sistemi di abbattimento utilizzati dalla ditta, risulta necessario effettuare una campagna di campionamenti volta a comprendere quali siano gli inquinanti emessi e quali valori limite sia possibile attribuire.

Piazza Patriarcato, n° 3 - telefono 0432 2791 - telefax 0432-279310 - Cod. Fiscale 00400130308 - www.provincia.udine.it

Pagina 26 di 35

ID: 1862624 Fascicolo: 2005/07.05.14/000049

Riproduzione cartacea del documento informatico sottoscritto digitalmente da Marco Casasola il 24/09/2010 16.35.02 ai sensi degli artt.20 e 21 del D. Lgs. n.82/05 e successive modificazioni e integrazioni.

Determina: 2010/7486 del 24/09/2010

Alla luce di quanto sopra la Ditta deve effettuare una campagna di monitoraggio della durata di 6 mesi a partire dalla data di notifica del presente atto. La periodicità degli autocontrolli avrà la frequenza indicata dalla tabella seguente:

Inquinante	Periodicità	N° campionamenti nei 6 mesi
Polveri totali	Mensile	6
Composti organici espressi come TOC	Bimestrale	3
$\sum$ Cd, *IPA,	Bimestrale	3
$\sum$ As, Cr VI	Bimestrale	3
$\sum$ Hg, TI	Bimestrale	3
Ni,	Bimestrale	3
$\sum$ Cr III, Mn, Pb, Cu, Sn, V, Zn, Pt, Pd,	Bimestrale	3

La ditta è comunque tenuta, sia nella fase di indagine preliminare che nelle fasi successive, al rispetto dei valori limite di cui al punto 1.1.

La valutazione della conformità dei valori misurati ai valori limite di emissione deve essere eseguita secondo i criteri riportati in Allegato VI alla PARTE V del D.L.vo 152/2006. In particolare, le emissioni convogliate sono conformi ai valori limite se, nel corso di una misurazione, la concentrazione, calcolata come media di almeno tre campionamenti consecutivi, non supera il valore limite di emissione.

I certificati analitici devono riportare, oltre al valore medio calcolato, anche i valori rilevati durante i singoli campionamenti che concorrono al calcolo del valore medio stesso.

La durata dei campionamenti deve essere conforme alle specifiche norme tecniche prescritte al punto 7 del presente Allegato 1.

I valori limite di emissione si riferiscono al funzionamento dell'impianto nelle condizioni di esercizio più gravose.

I valori di concentrazione vanno riferiti al volume dell'effluente gassoso anidro rapportato alle condizioni fisiche normali (0°C e 101,3 kPa).

Per ogni serie di misure effettuate devono essere associate le informazioni relative ai parametri di esercizio che regolano il processo nel periodo di tempo interessato ai prelievi.

La copia dei certificati analitici dovrà essere inviata in al Servizio Emissioni in Atmosfera – Provincia di Udine, all'ARPA dipartimento provinciale di Udine e al Comune di San Giorgio di Nogaro entro i 60 giorni successivi alla data dell'ultimo campionamento effettuato.

Per i metodi di campionamento, analisi e valutazione delle emissioni vale quanto riportato al punto 7 del presente Allegato 1.

Determina: 2010/7486 del 24/09/2010

Sulla base dei risultati delle analisi della campagna di campionamento iniziale, potranno essere modificati i parametri oggetto di autocontrollo, i valori limite di emissione e la periodicità delle analisi di autocontrollo.

### **3.2 – Misure analitiche di autocontrollo**

La ditta deve effettuare, con periodicità semestrale dalla data di effettuazione dell'ultimo campionamento iniziale, le misurazioni di autocontrollo.

Copia dei certificati di analisi dovrà essere trasmessa a questa Amministrazione.

La valutazione della conformità dei valori misurati ai valori limite di emissione deve essere eseguita secondo i criteri riportati in Allegato VI alla PARTE V del D.Lgs. 152/2006. In particolare, le emissioni convogliate sono conformi ai valori limite se, nel corso di una misurazione, la concentrazione, calcolata come media di almeno tre campionamenti consecutivi, non supera il valore limite di emissione.

I certificati analitici devono riportare, oltre al valore medio calcolato, anche i valori rilevati durante i singoli campionamenti che concorrono al calcolo del valore medio stesso.

La durata dei campionamenti deve essere conforme alle specifiche norme tecniche prescritte al punto 7 del presente Allegato 1.

I valori limite di emissione si riferiscono al funzionamento dell'impianto nelle condizioni di esercizio più gravose.

I valori di concentrazione vanno riferiti al volume dell'effluente gassoso anidro rapportato alle condizioni fisiche normali (0°C e 101,3 kPa).

Per ogni serie di misure effettuate devono essere associate le informazioni relative ai parametri di esercizio che regolano il processo nel periodo di tempo interessato ai prelievi.

L'originale dei certificati analitici deve essere conservato presso il sito aziendale per tutta la durata della presente autorizzazione a disposizione degli enti di controllo.

Per i metodi di campionamento, analisi e valutazione delle emissioni vale quanto riportato al punto 7 del presente Allegato 1.

### **4 – Gestione degli impianti di aspirazione e trattamento delle emissioni in atmosfera**

L'esercizio degli impianti di aspirazione e trattamento deve avvenire in modo tale da garantire, per qualunque condizione di funzionamento dell'impianto industriale cui sono collegati, il rispetto dei limiti alle emissioni stabiliti con l'autorizzazione.

Le operazioni di manutenzione degli impianti di aspirazione e trattamento devono essere effettuate con la frequenza, modalità e tempi previsti all'atto della loro progettazione e comunque in base a quanto indicato nel libretto d'uso e manutenzione.

Determina: 2010/7486 del 24/09/2010

Le operazioni di manutenzione degli impianti di aspirazione e trattamento dovranno essere documentate mediante registrazione degli interventi effettuati.

Qualunque interruzione nell'esercizio degli impianti di aspirazione e trattamento necessaria per la loro manutenzione (ordinaria preventiva o straordinaria successiva, qualora non esistano equivalenti impianti di trattamento di riserva), deve comportare la fermata, limitatamente al ciclo tecnologico ad essi collegato, dell'esercizio degli impianti industriali. Questi ultimi potranno essere riattivati solo dopo la rimessa in efficienza degli impianti di trattamento ad essi collegati.

## 5 – Guasto

Se si verifica un guasto ad uno o più impianti oggetto della presente relazione tale da non permettere il rispetto dei valori limite di emissione, l'azienda deve cessare immediatamente l'attività e la deve riprendere solo a guasto riparato. L'intervento deve essere riportato nel registro di conduzione e manutenzione degli impianti di aspirazione e trattamento. Questa Amministrazione deve essere informata per iscritto entro le otto ore successive al guasto e si riserva la possibilità di disporre ulteriori prescrizioni.

## 6 – Accessibilità ai punti di campionamento e misura

La direzione del flusso allo sbocco, la posizione del punto di campionamento e la sezione di misurazione devono essere conformi ai criteri del punto 7 della norma tecnica UNI 10169:2001.

Per l'effettuazione delle misurazioni devono essere garantiti sia l'accesso al camino a norma di sicurezza che i requisiti di cui al punto 6 della norma tecnica UNI 10169:2001.

Si raccomanda che i tronchetti siano dotati di flangia in acciaio conforme alla norma tecnica UNI EN 1092-1:2007.

I condotti di espulsione delle emissioni devono superare di almeno un metro qualsiasi ostacolo o struttura distante meno di dieci metri.

Tutti i camini dovranno essere chiaramente identificati con la denominazione riportata nel presente decreto conformemente agli elaborati grafici allegati alla domanda di autorizzazione citata in premessa e alla planimetria allegata alla presente.

## 7 – Norme tecniche e metodi analitici di riferimento

<b>Manuale UNICHIM N° 158/88</b>	Misure alle emissioni – Strategie di campionamento e criteri di valutazione
<b>Norma UNI 10169:2001</b>	Misure alle emissioni - Determinazione della velocità e della portata di flussi gassosi convogliati per mezzo del tubo di Pitot.

Piazza Patriarcato, n° 3 - telefono 0432 2791 - telefax 0432-279310 - Cod. Fiscale 0047000090

Pagina 29 di 35

ID: 1862624 Fascicolo: 2005/07.05.14/000049

Riproduzione cartacea del documento informatico sottoscritto digitalmente da Marco Casasola il 24/09/2010 16.35.02 ai sensi degli artt.20 e 21 del D. Lgs. n.82/05 e succedenti



Provincia di Udine. Il dipendente incaricato dell'autentica.

Determina: 2010/7486 del 24/09/2010

<b>Norma UNI EN 13284-1:2003</b>	Emissioni da sorgente fissa - Determinazione della concentrazione in massa di polveri in basse concentrazioni - Metodo manuale gravimetrico.
<b>Norma UNI EN 13649:2002</b>	Emissioni da sorgente fissa - Determinazione della concentrazione in massa di singoli composti organici in forma gassosa - Metodo mediante carboni attivi e desorbimento con solvente.
<b>Norma UNI EN 12619:2002</b>	Emissioni da sorgente fissa - Determinazione della concentrazione in massa del carbonio organico totale in forma gassosa a basse concentrazioni in effluenti gassosi - Metodo in continuo con rivelatore a ionizzazione di fiamma.
<b>Norma UNI EN 14385:2004</b>	Emissioni da sorgente fissa - Determinazione dell'emissione totale di As, Cd, Cr, Co, Cu, Mn, Ni, Pb, Sb, Tl e V.
<b>Norma UNI EN 13211:2003</b>	Qualità dell'aria - Emissioni da sorgente fissa - Metodo manuale per la determinazione della concentrazione di mercurio totale
<b>Norma ISO 11338-1:2003</b>	Stationary source emissions -- Determination of gas and particle-phase polycyclic aromatic hydrocarbons -- Part 1: Sampling
<b>Norma ISO 11338-2:2003</b>	Stationary source emissions -- Determination of gas and particle-phase polycyclic aromatic hydrocarbons -- Part 2: Sample preparation, clean-up and determination
<b>DM 25/08/2000 – Allegato 3</b>	IPA

Dovranno essere considerati eventuali aggiornamenti normativi in sostituzione dei metodi riportati in tabella.

Per la quantificazione di sostanze per le quali non sono definiti, dagli organismi UNI, CEN o ISO metodi specifici di analisi dovrà essere dettagliatamente documentata la metodologia utilizzata dal laboratorio.

Provincia di Udine. Il dipendente incaricato dell'autentica.

**ALLEGATO 2 – Scheda riassuntiva di gestione dell'impianto**

PROVINCIA DI UDINE – DIREZIONE D'AREA AMBIENTE						Foglio n. 1	
<b>SCHEDA RIASSUNTIVA DI GESTIONE DELL'IMPIANTO DI SMALTIMENTO o TRATTAMENTO RIFIUTI</b> <i>(da redigere a cura del titolare dell'impianto)</i>							
<b>Anno di competenza (*):</b> <span style="float: right;">[ ]</span>							
<input type="checkbox"/> Primo semestre: dal 1/1 al 30/6		<i>(consegnare dal 15.07 al 30.07)</i>					
<input type="checkbox"/> Secondo semestre: dal 1/7 al 31/12		<i>(consegnare dal 15.01 al 31.01 dell'anno successivo)</i>					
<b>Ditta:</b>							
<b>Indirizzo:</b>							
<b>Titolare che chiede l'autorizzazione:</b>						<b>Tel.:</b>	
<b>Ubicazione dell'impianto:</b>							
<b>Tipo di impianto:</b>							
<input type="checkbox"/> Discarica per rifiuti inerti <input type="checkbox"/> Discarica per rifiuti non pericolosi <input type="checkbox"/> Impianto di preselezione e/o selezione <input type="checkbox"/> Impianto di compostaggio <input type="checkbox"/> Impianto di digestione anaerobica <input type="checkbox"/> Impianto di produzione di combustibile derivato da rifiuti (CDR) <input type="checkbox"/> Impianto di trattamento termico <input type="checkbox"/> Altri impianti di trattamento, stoccaggio e messa in riserva o condizionamento volumetrico dei rifiuti speciali non pericolosi							
<b>Codici rifiuti autorizzati:</b>							
<b>Potenzialità dell'impianto autorizzata</b> <i>(indicare anche se annuale, settimanale o altro): ton</i>							
<b>Volume complessivo della discarica autorizzato: mc</b>							
<b>RIFIUTO RICEVUTO DA TERZI</b>							
Tipologia di rifiuto in ingresso		Quantità	Ricevuto da				
CER	Descrizione CER	[t]	Tipologia impianto	Ragione sociale	Indirizzo	Comune	note
<b>DESTINAZIONE RIFIUTO</b>							
Tipologia di rifiuto in uscita		Quantità	Destinato a				
CER	Descrizione CER	[t]	Tipologia impianto	Ragione sociale	Indirizzo	Comune	note
<b>MATERIALE AVVIATO AL RECUPERO</b>							
Tipologia di materiale recuperato		Quantità	Destinato a				
CER	Descrizione CER	[t]	Tipologia impianto	Ragione sociale	Indirizzo	Comune	note
Sono state organizzate azioni di formazione quali ad esempio: corsi, pubblicazioni, visite formative per amministratori, cittadini, studenti o altro? <input type="checkbox"/> No <input type="checkbox"/> Sì: quali e perché? Esistono o si sono costituiti (anche informalmente) comitati o gruppi di opinione contro l'impianto? <input type="checkbox"/> No <input type="checkbox"/> Sì: quali e perché?							

(\*) Le schede complete, inviate oltre le date indicate, saranno considerate nulle. Le schede dovranno essere codificate nel seguente modo: **denominazione ditta\_1\_anno** se si riferiscono al primo semestre (dal 15/7 al 31/7) oppure **denominazione ditta\_2\_anno** se si riferiscono al secondo semestre (dal 15/01 al 31/01)

Provincia di Udine. Il dipendente incaricato dell'autentica.

<b>PROVINCIA DI UDINE – DIREZIONE D'AREA AMBIENTE</b>	<b>Foglio n. 2</b>
<p><b>SCHEDA RIASSUNTIVA DI GESTIONE DELL'IMPIANTO DI SMALTIMENTO o TRATTAMENTO RIFIUTI</b>  <b>(da redigere a cura del titolare dell'impianto)</b></p>	
<p><b>Sono state eseguite analisi merceologiche rifiuti in ingresso impianto?</b></p> <p><input type="checkbox"/> No</p> <p><input type="checkbox"/> Si: indicare tipo di analisi e data di effettuazione.</p> <p>1)</p> <p>2)</p> <p>.....</p>	
<p><b>Sono state eseguite analisi merceologiche scarti/rifiuti in uscita impianto?</b></p> <p><input type="checkbox"/> No</p> <p><input type="checkbox"/> Si: indicare tipo di analisi e data di effettuazione.</p> <p>1)</p> <p>2)</p> <p>.....</p>	
<p><b>Si sono verificati fermi di impianto o sospensioni del servizio?</b></p> <p><input type="checkbox"/> No</p> <p><input type="checkbox"/> Si: perché?.</p> <p>Analisi dell'ambiente</p>	
<p><b>Si sono verificati problemi di viabilità?</b></p> <p><input type="checkbox"/> No</p> <p><input type="checkbox"/> Si: perché?.</p>	
<p><b>Si sono verificati problemi (anche di piccola rilevanza) con la popolazione?</b></p> <p><input type="checkbox"/> No</p> <p><input type="checkbox"/> Si: perché?.</p>	
<p><b>Si sono verificati problemi (anche di piccola rilevanza) di odori, rumori o qualità dell'aria?</b></p> <p><input type="checkbox"/> No</p> <p><input type="checkbox"/> Si: quali e perché?.</p>	
<p><b>Ci sono state visite di controllo?</b></p> <p><input type="checkbox"/> No</p> <p><input type="checkbox"/> Si: quali e perché?</p>	

Provincia di Udine. Il dipendente incaricato dell'autentica. 

<b>PROVINCIA DI UDINE – DIREZIONE D'AREA AMBIENTE</b>	<b>Foglio n. 3</b>
<p><b>SCHEDE RIASSUNTIVA DI GESTIONE DELL'IMPIANTO DI SMALTIMENTO o TRATTAMENTO RIFIUTI</b> (da redigere a cura del titolare dell'impianto)</p>	
<p><b>Sono stati effettuati interventi di straordinaria manutenzione?</b></p> <p><input type="checkbox"/> No</p> <p><input type="checkbox"/> Si: quali e perché?</p>	
<p><b>Si sono verificati altri problemi (anche di piccola rilevanza) di carattere ambientale?</b></p> <p><input type="checkbox"/> No</p> <p><input type="checkbox"/> Si: quali e perché?</p>	
<p><b>NOTE :</b></p>	
<p><b>ALLEGATI:</b></p>	
Tabelle analitiche:	
Pozzi n. (esempio di seguito riportato)	
Emissione n.	
Punto controllo fonometrico n	
Punto prelievo in corso d'acqua n.	
Altro:	



Provincia di Udine. Il dipendente incaricato dell'autentica.



Determina: 2010/7486 del 24/09/2010

DIRIGENTE AMBIENTE

Marco Casasola

Referente: DANIELA.MOSER

Tel:

*Luca Benini*