



Regione Lombardia

DECRETO N. 17128

Del 09/12/2021

Identificativo Atto n. 1471

DIREZIONE GENERALE AMBIENTE E CLIMA

Oggetto

DITTA S.E.VAL S.R.L. CON SEDE LEGALE ED IMPIANTO VIA LA CROCE, 14 - COLICO (LC). AUTORIZZAZIONE PREVENTIVA AI SENSI DELL'ART. 14 DEL REGOLAMENTO CE 1013/2006 DEL 14 GIUGNO 2006.

L'atto si compone di _____ pagine

di cui _____ pagine di allegati

parte integrante



Regione Lombardia

LA DIRIGENTE DELLA UNITA' ORGANIZZATIVA ECONOMIA CIRCOLARE, USI DELLA MATERIA E BONIFICHE

VISTI

- il Regolamento (CE) n. 1013/2006 del Parlamento Europeo e del Consiglio 14.06.2006;
- la legge regionale 12 dicembre 2003, n. 26 e s.m.i.;
- il decreto legislativo 3 aprile 2006, n. 152 ;

PRESO ATTO che la ditta S.E.Val S.r.l. , con sede legale ed impianto in via La Croce, 14 - Colico (LC) in data 27/07/2021 ha presentato istanza, in atti reg. n. T1.2021.0068471 del 2/08/2021 tendente ad ottenere l'autorizzazione preventiva ai sensi dell'art. 14 del regolamento CE 1013/2006 del 14 giugno 2006 per il recupero di rifiuti pericolosi oggetto di spedizioni transfrontaliere di rifiuti;

VISTO il d.d.g. n. 7093 del 15/06/2017, avente per oggetto: "Aggiornamento alla normativa vigente del ddg n. 2530 del 19/03/2013 recante "Approvazione delle procedure per il rilascio dell'autorizzazione preventiva all'importazione di rifiuti";

PRESO ATTO dell'istruttoria tecnico-amministrativa compiuta dagli Uffici e vagliata dal Dirigente della UO Economia Circolare, Usi della Materia e Bonifiche;

ATTESO che la ditta S.E.Val S.r.l. è autorizzata all'esercizio delle operazioni di recupero di rifiuti pericolosi e non pericolosi R3, R4, R12, R13 con Provvedimento Dirigenziale della Provincia di Lecco n. 78251 del 22.12.2020 con scadenza (riesame con valenza di rinnovo) il 22/12/2032;

RITENUTO pertanto di poter procedere al rilascio dell'autorizzazione preventiva ai sensi dell'art. 14 del regolamento CE 1013/2006 del 14 giugno 2006 per il recupero di rifiuti pericolosi oggetto di spedizioni transfrontaliere di rifiuti;

RITENUTO pertanto che la validità dell'autorizzazione preventiva sia pari alla durata dell'Autorizzazione Integrata Ambientale ossia sino al 22/12/2032;

RICHIAMATI i provvedimenti organizzativi della X legislatura ed in particolare il V Provvedimento Organizzativo 2018, approvato con DGR n. 479 del 02/08/2018;

DATO ATTO che il presente decreto concorre al raggiungimento del Risultato Atteso (RA) 196.Ter. 9.2 "Semplificazione dei procedimenti autorizzativi, sviluppo dei sistemi informativi e razionalizzazione delle attività di controllo in materia ambientale";

VISTA la legge regionale 07.07.2008 n. 20: "Testo unico delle leggi regionali in materia di organizzazione e personale" ed i provvedimenti organizzativi della X legislatura;

DECRETA

1. di autorizzare preventivamente, ai sensi dell'art. 14 del regolamento CE 1013/2006, la ditta S.E.Val S.r.l. , con sede legale ed impianto in via La Croce, 14 - Colico (LC) per il recupero di rifiuti pericolosi oggetto di spedizioni transfrontaliere di rifiuti alle condizioni e con le prescrizioni di cui all'allegata scheda, che costituisce parte



Regione Lombardia

integrante del presente atto;

2. di far presente che la presente autorizzazione ha durata sino al 22/12/2032 e che la relativa istanza di rinnovo deve essere presentata entro 180 giorni dalla sua scadenza;
3. di stabilire che la ditta è tenuta a segnalare con la massima tempestività ogni modifica all'autorizzazione in essere all'esercizio delle operazioni di recupero di rifiuti che renda la presente autorizzazione non più conforme all'autorizzazione rilasciata sull'impianto ;
4. di stabilire che l'autorizzazione è sospesa o decade automaticamente rispettivamente in caso di sospensione o revoca dell'autorizzazione all'esercizio delle operazioni di recupero disposta dall'Autorità competente al rilascio dell'autorizzazione medesima;
5. di precisare che hai fini della spedizioni di rifiuti in ogni caso deve essere presentata la notifica ai sensi degli articoli 4 o 13 del Reg. CE 1013/06;
6. di dare atto che il presente provvedimento è soggetto a revoca, ovvero a modifica ove risulti pericolosità o dannosità dell'attività esercitata o nei casi di accertate violazioni del provvedimento stesso, fermo restando che la ditta è tenuta ad adeguarsi alle disposizioni, statali e regionali, più restrittive che dovessero essere emanate;
7. di dare atto che sono fatte salve le autorizzazioni e le prescrizioni stabilite da altre normative, nonché le disposizioni e le direttive vigenti per quanto non previsto dal presente atto;
8. di stabilire che l'efficacia del presente atto decorra dalla data di notifica dello stesso al soggetto interessato; copia del presente atto sarà contestualmente trasmessa alla Provincia di Lecco e al Comune di Colico;
9. di trasmettere copia del presente atto alla Commissione Europea ed al Segretario dell'OCSE in adempimento dei disposti del comma 3 dell'art.14 del Regolamento Ce n. 1013/06;
10. di dare atto che avverso il presente provvedimento potrà essere proposto ricorso giurisdizionale al Tribunale Amministrativo Regionale nel termine di 60 giorni previsto dall'art. 29 del D. Lgs. 104/10, ovvero potrà essere proposto ricorso straordinario al Presidente della Repubblica nel termine di 120 giorni previsto dall'art. 9 del d.p.r. n. 1199/71.

IL DIRIGENTE

ELISABETTA CONFALONIERI

Atto firmato digitalmente ai sensi delle vigenti disposizioni di legge

REGIONE LOMBARDIA

SCHEDA PER IMPIANTI TITOLARI DI AUTORIZZAZIONE REGOLAMENTO CE 1013/2006 - ARTICOLO 14

Autorità competente	Nome impianto e numero autorizzazione	Indirizzo (sede operativa)	Impianto di recupero			Identificazione rifiuti		Periodo validità		Quantità autorizzata
			Operazione di recupero	Identificazione linea di recupero e tipologia dei rifiuti trattati	Tecnologia utilizzata	Codice di Basilea/OCSE	Codice Elenco Europeo Rifiuti	da	a	t/anno
Regione Lombardia	S.E.Val S.r.l. Provvedimento della Provincia di Lecco n.78251 del 22.12.2020	Via La Croce 10, 23823 Colico (LC), Italia	R4	Impianto M1 dedicato al trattamento delle apparecchiature per lo scambio termico	Selezione e smontaggio manuale, triturazione e successive selezioni meccaniche, gravimetriche, magnetiche.	AC150	16.02.11* 20.01.23*	Rilascio della presente autorizzazione	22.12.2032	2.000
						---	16.02.13* 20.01.35*			2.000
				Impianto M2-M4 dedicato al trattamento di piccoli e grandi elettrodomestici e apparecchiature elettroniche	Selezione e smontaggio manuale, triturazione e successive selezioni meccaniche, gravimetriche, magnetiche, pneumatiche.	---	16.02.13* 16.02.15* 20.01.35*			2.000
						Impianto M5, dedicato alla selezione e trattamento delle pile e degli accumulatori esausti	Selezione e smontaggio manuale, triturazione e successive selezioni meccaniche, gravimetriche, magnetiche.			A1170

Descrizione degli impianti di trattamento

Linea di trattamento RAEE - Impianto M1 - (frigoriferi, condizionatori, boiler, asciugatrici)¹

Dopo una prima fase di asportazione manuale di cavi elettrici, lampadine, guarnizioni e parti in vetro, viene effettuata la bonifica del circuito di raffreddamento, costituito dal gas frigorifero, dall'olio per la lubrificazione del rotore del compressore e dal compressore stesso. Nel caso dei condizionatori, nella fase di selezione manuale, vengono asportati anche motorini, schede e trasformatori. Nel caso dei frigoriferi con gas refrigerante ad ammoniaca, l'olio non è presente nel circuito. Per quanto riguarda i boiler, questi vengono caricati direttamente nel nastro per la macinazione, previa asportazione dei cavi.

L'operazione preliminare di bonifica viene condotta utilizzando due appositi impianti di messa in sicurezza, uno per la bonifica dei circuiti a CFC, uno per la bonifica dei circuiti ad ammoniaca.

Dopo la bonifica dei circuiti, la carcassa prosegue il trattamento in una piramide di triturazione che permette di ottenere materiale a granulometria variabile da 20 a 30 mm.

Successivamente, il rifiuto attraversa un magnete permanente che ha la funzione di attrarre tutto il materiale ferroso per poi riporlo sopra un nastro trasportatore che lo convoglia in un cassone.

Il risultato dell'attività di recupero R4 è la produzione di metalli ferrosi rispondenti ai requisiti del Regolamento UE 333/2011 da immettere sul mercato come End Of Waste (EOW). Le eventuali frazioni ferrose recuperate che non risultassero conformi ai requisiti del Regolamento UE 333/2011 saranno conferite ad impianti terzi di recupero (R4) con codice EER 19.12.02.

Le frazioni restanti (plastica, rame, alluminio, poliuretano) vengono incanalate in una coclea e trasportato verso due ulteriori fasi di riduzione volumetrica. Una volta separato il poliuretano dal resto dei componenti, tramite un sistema di cicloni, questi ultimi vengono introdotti in due macchine di separazione densimetrica che separano i materiali a seconda del loro peso specifico. La plastica, invece, subisce un ulteriore processo di raffinazione, per eliminare le componenti metalliche eventualmente presenti: attraverso un sistema a correnti parassite la frazione metallica viene separata da quella plastica e stoccata in big-bag.

Le fasi di trasporto, macinazione e separazione sono aspirate e gli aeriformi inviati a specifici impianti di abbattimento.

Linea di trattamento - RAEE IMPIANTI M2-M4- elettronica mista e lavatrici²

Le apparecchiature elettriche ed elettroniche vengono sottoposte a una preliminare fase di selezione delle componenti e a una prima bonifica manuale, consistente nell'asportazione dei cavi elettrici, vetro, batterie ed accumulatori, zavorre in cemento, ecc., in modo da preparare il rifiuto alle successive fasi di trattamento meccanico e messa in sicurezza finale.

Terminate le operazioni preliminari, le carcasse delle apparecchiature vengono aperte da un tipo di tritatore allestito con gli alberi distanziati fra loro e privi di lame taglienti in modo da preservare l'integrità delle componenti interne che devono essere asportate prima della macinazione dei materiali (es. condensatori, alimentatori, motori elettrici, circuiti stampati, batterie, cemento ecc.). Lungo il percorso del nastro, gli operatori effettuano un'ulteriore selezione manuale finalizzata all'asportazione delle altre componenti interne: da questo punto in poi le apparecchiature, private di tutte le componenti interne (pericolose e non),

¹ Elenco non esaustivo. RAEE appartenenti al raggruppamento R1

² Elenco non esaustivo - RAEE appartenenti ai raggruppamenti R2 e R4

vengono triturate producendo un mix di ferro, rame, ottone, alluminio e componenti plastiche.

Il rifiuto selezionato viene convogliato ad un trituratore di tipo a quadrialbero nel quale viene operata la frantumazione e la regolarizzazione granulometrica necessaria per poter effettuare l'asportazione dei materiali ferrosi.

Il rifiuto tritato viene suddiviso, grazie a separazioni che sfruttano il magnetismo ed il magnetismo indotto, in plastiche, metalli ferrosi e metalli non ferrosi.

Il risultato dell'attività di recupero R4 è la produzione di metalli ferrosi rispondenti ai requisiti del Regolamento UE 333/2011 da immettere sul mercato come EOW. Le eventuali frazioni ferrose recuperate che non risultassero conformi ai requisiti del Regolamento UE 333/2011 saranno conferite ad impianti terzi di recupero (R4) con codice EER 19.12.02.

Linea di trattamento RAEE – raggruppamento R3

Nell'area adibita alla preselezione, i monitor ed i televisori sono smantellati manualmente in modo da estrarre in maniera controllata il tubo catodico al fine di evitarne rotture premature.

L'involucro esterno, costituito da materiale plastico e ferroso, viene smantellato manualmente ed inviato alla fase di macinazione degli impianti M2 e M4, mentre il tubo catodico viene inviato ad idoneo recupero presso impianti terzi.

Linea di trattamento pile e accumulatori esausti - Impianto M5

Completata una prima differenziazione, che consiste nella rimozione di tutto ciò che non può essere definito pila o accumulatore in una prima fase e nella separazione delle diverse tipologie di pile e accumulatori in una seconda fase, si procede alla frantumazione delle pile alcaline e zinco-carbone e successivamente alla separazione del metallo (utilizzato per l'involucro) e delle eventuali componenti plastiche dalla black mass, ossia la pasta di pile, che costituisce il 40% del materiale utilizzato ed è composta, soprattutto, da carbonio, zinco e manganese, metalli pregiati.

Le pile cernite vengono triturate e, attraverso processi di separazione magnetica e gravimetrica, si ha la separazione delle frazioni fisiche recuperabili:

- frazione amagnetica, costituita soprattutto da carta e plastica, avente codice EER 19.12.12 inviate a recupero energetico
- ferro, risultato dell'attività di recupero R4 rispondente ai requisiti del Regolamento UE 333/2011 da immettere sul mercato come EOW. Le eventuali frazioni ferrose recuperate che non risultassero conformi ai requisiti del Regolamento UE 333/2011 saranno conferite ad impianti terzi di recupero (R4) con codice EER 19.12.02.
- metalli non ferrosi composti da collettori anodici in ottone, aventi codice EER 19.12.03 inviati a recupero
- pasta di pile, aventi codice EER 19.02.05* o 19.12.11* inviati a recupero