



Cremona, lì 19/05/2017

SCAD: 19/05/2023

DECRETO N. 389 / SETTORE AMBIENTE E TERRITORIO
Ambiente

Oggetto:INSTALLAZIONE IPPC ACCIAIERIA ARVEDI S.P.A. - COMUNE DI CREMONA, VIA ACQUAVIVA, 18 - AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE - DECRETO LEGISLATIVO N. 152/2006 E S.M.I.

IL DIRIGENTE

VISTO l'art. 36 del vigente Statuto Provinciale;

VISTA la delibera del Presidente n. 293 del 22/12/2015 con la quale è stata approvata la nuova macro organizzazione dell'Ente e sono state definite le competenze in capo ai Settori a partire dal 01/01/2016;

VISTA la delibera del Presidente n. 299 del 23/12/2015, con la quale viene conferito al dott. Roberto Zanoni l'incarico di Dirigente del Settore Ambiente e Territorio a partire dal 01/01/2016;

VISTA la delibera del Presidente n. 53 del 01/04/2016 con la quale è stata modificata la macro organizzazione dell'Ente e sono state definite le competenze in capo ai Settori a partire dal 01/04/2016;

VISTA la delibera del Presidente n. 9 del 27/01/2017, con la quale sono stati prorogati gli incarichi dirigenziali fino al 30/09/2017;

VISTO l'art. 107 del Decreto Legislativo 18/08/2000, n. 267 "Testo Unico delle leggi sull'Ordinamento degli Enti Locali";

VISTO il Decreto Legislativo 03/04/2006, n. 152 e s. m. i. "Norme in materia ambientale";

VISTA la Legge Regionale 14/08/1999, n. 16 "Istituzione dell'Agenzia Regionale per la Protezione dell'Ambiente - ARPA";

VISTA la Legge Regionale 11/12/2006, n. 24 "Norme per la prevenzione e la riduzione delle emissioni in atmosfera a tutela della salute e dell'ambiente" e s. m. i. che trasferisce alla Provincia di Cremona la competenza al rilascio, rinnovo e al riesame dell'Autorizzazione Integrale Ambientale per tutti gli impianti IPPC ricadenti nel proprio territorio amministrativo, con la sola esclusione degli impianti di incenerimento di rifiuti di competenza regionale, ai sensi dell'art. 17, comma 1, della L. R. n. 26/2003 e, temporaneamente, fino al 31/12/2008, delle discariche ricadenti nella fattispecie prevista dal punto 5.4 dell'Allegato I al D. Lgs. n. 59/2005;

VISTA la D.G.R. della Regione Lombardia n. IX/2970 del 02/02/2012, recante "Determinazioni in merito alle procedure e modalità di rinnovo e dei criteri per la caratterizzazione delle modifiche per esercizio uniforme e coordinato dell'autorizzazione integrata ambientale (AIA) (art. 8 c. 2 L. R. n. 24/2006)";

RICHIAMATO il Decreto del Dirigente del Settore Agricoltura e Ambiente della Provincia di Cremona n. 1285 del 21/10/2014, avente per oggetto "Complesso IPPC Acciaieria Arvedi S.p.A. - Comune di Cremona - Autorizzazione Integrata Ambientale - Decreto Legislativo 152/2006 e s.m.i.";

RICHIAMATO il Decreto del Dirigente del Settore Agricoltura e Ambiente della Provincia di Cremona n. 670 del 24/06/2015, avente per oggetto "Complesso IPPC Acciaieria Arvedi S.p.A. - Comune di Cremona - Aggiornamento dell'Autorizzazione Integrata Ambientale - Decreto Legislativo 152/2006 e s.m.i.";

ALLEGATO TECNICO

Identificazione del complesso IPPC	
Ragione sociale	ACCIAIERIA ARVEDI S.p.A.
Indirizzo Sede Produttiva	Via Acquaviva, 18 - Zona Porto Canale, Cremona
Indirizzo Sede Legale	Via Donizetti, 20 - Milano
Tipo d'impianto	Esistente ai sensi della Parte Seconda del D.Lgs. n. 152/2006 e s.m.i.
Codice e attività IPPC	2.2. Produzione di ghisa o acciaio (fusione primaria o secondaria), compresa la relativa colata continua di capacità superiore a 2,5 Mg all'ora
	2.3. Trasformazione di metalli ferrosi mediante: a) attività di laminazione a caldo con una capacità superiore a 20 Mg di acciaio grezzo all'ora
	2.3. Trasformazione di metalli ferrosi mediante: c) applicazione di strati protettivi di metallo fuso con una capacità di trattamento superiore a 2 Mg di acciaio grezzo all'ora
	2.6. Trattamento di superficie di metalli o materie plastiche mediante processi elettrolitici o chimici qualora le vasche destinate al trattamento utilizzate abbiano un volume superiore a 30 m ³
	5.1. Lo smaltimento o il recupero di rifiuti pericolosi, con capacità di oltre 10 Mg al giorno, che comporti il ricorso ad una o più delle seguenti attività: b) trattamento fisico-chimico
	5.4. Discariche, che ricevono più di 10 Mg di rifiuti al giorno o con una capacità totale di oltre 25000 Mg, ad esclusione delle discariche per i rifiuti inerti
	5.3. b) Il recupero, o una combinazione di recupero e smaltimento, di rifiuti non pericolosi, con una capacità superiore a 75 Mg al giorno, che comportano il ricorso ad una o più delle seguenti attività [...]: 3) trattamento di scorie e ceneri
Attività NON IPPC	Produzione secondaria di cloruro ferroso/ferrico
	Recupero di rifiuti non pericolosi di origine metallica

B. QUADRO PRODUTTIVO - IMPIANTISTICO

B.1. Produzioni

L'Acciaieria Arvedi S.p.A. è un'acciaieria di seconda fusione con colaggio in bramme sottili e laminazione a caldo per la produzione di coils. La produzione si svolge a ciclo continuo, organizzato in 3 turni da 8 ore ciascuno, per circa 320 giorni all'anno.

All'interno dell'impianto sono presenti, inoltre, una linea di zincatura e due di decapaggio, alle quali afferiscono i prodotti dell'attività principale in quantitativi variabili a seconda delle esigenze di mercato. Tra le attività non sottoposte a IPPC è presente un impianto finalizzato al trattamento degli acidi esausti da decapaggio per ottenere prodotti con specifica commerciale (soluzioni di cloruro ferroso e ferrico).

Le capacità produttive del complesso IPPC sono riportate nella seguente tabella.

N. d'ordine attività	Tipo di prodotto		Capacità di progetto	
	N. d'ordine	Prodotto	t/a	t/g
1 - 2	1.1	Coils acciaio + acciaio speciale magnetico	3.600.000	11.400 ^[1]
3	3.1	Coils zincati	400.000	1.250
4	4.1	Coils decapati	1.400.000	4.375
8	8.1	Ferro cloruro	43.000	130

Tabella B1 - Produzioni del complesso IPPC

Nota: [1] La capacità di produzione dei due forni fusori, le cui caratteristiche sono indicate nel successivo paragrafo B.4.1, è così stata determinata:

- EAF1 Quantum Ultimate - UTM: (120 t /37 min) *60 min/h = 194,59 t/h pari a 4.670,16 t/g;
- EAF2 Consteel: (250 t/53,2 min) * 60 min/h = 281,95 t/h pari a 6.766,8 t/g.

Inoltre, sono presenti alcuni impianti di gestione dei rifiuti prodotti dell'acciaieria, in particolare, due discariche di servizio, una cessata e l'altra in fase di allestimento (il primo lotto è già stato completato ed in esercizio), un inertizzatore di polveri provenienti dai presidi di abbattimento delle polveri di acciaieria, un impianto per il recupero dei rifiuti speciali non pericolosi costituiti da rottami ferrosi e, infine, un impianto per la produzione di materiali per l'impiego in opere di ingegneria civile e nella costruzione di strade.

Le attività di gestione rifiuti esercite dall'Acciaieria Arvedi S.p.A. sono riassunte nella seguente tabella:

N. d'ordine attività	Codice IPPC	Attività	Tipologia rifiuti	Operazioni	Quantitativi autorizzati
5	5.1	Inertizzazione rifiuti	Polveri di abbattimento fumi della Acciaieria Arvedi S.p.A.	D9	18.000 t/a
				D15	80 m ³
6	5.4	Discarica per rifiuti Non pericolosi	Rifiuto inertizzato, altri rifiuti provenienza Gruppo Arvedi	D1	45.247 m ³ (Lotto I)
					45.065 m ³ (g.o. Lotto II)
					45.662 m ³ (g.o. Lotto III)
				D15	1.600 m ³ (percolato)
7	5.3.b.3	Impianto di produzione di materiali per l'impiego in opere di ingegneria civile e nella costruzione di strade	Scorie nere di fusione	R5	300.000 t/a
				R13	2.000 m ³
9	-	Recupero rottami ferrosi (selezione vagliatura e cesoiatura)	Rifiuti speciali non pericolosi costituiti da rottami ferrosi provenienti da terzi contenenti metalli	R4	2.650.000 t/a
				R13	20.400 m ³

Tabella B2 - Attività gestione rifiuti svolte nel complesso IPPC

Tutti i dati di consumo, produzione ed emissione che vengono riportati di seguito nell'allegato fanno riferimento all'anno produttivo 2015 e alla capacità effettiva di esercizio dello stesso anno riportato nella tabella precedente.

B.2 Materie prime e stoccaggi

Quantità, caratteristiche e modalità di stoccaggio delle materie prime impiegate dall'attività produttiva vengono specificate nella tabella seguente:

- attività R5 consistente in:

- verifica visiva e verifica di conformità costituita da test di cessione di cui all'All. 3 del D.M. 186/2006 con periodicità quindicinale o al raggiungimento di 2.000 m³, con formazione del campione a cura di tecnici esterni specializzati. La scala di campionamento è scelta considerando il cumulo composto da una singola popolazione omogenea pertanto si dovrà prelevare casualmente 50 incrementi formando un campione composito di 10 kg da questo verrà formato un campione di laboratorio di 1 kg (norma UNI 10802:2011);
- eventuali trattamenti meccanici.

La pavimentazione nell'area C1 a causa dell'elevato calore presente, generato dalla scoria incandescente, nonché dal movimento delle macchine ed attrezzature presenti, è stata realizzata con scoria rullata e pressata in quanto altre tipologie di pavimentazioni non resistono alle sollecitazioni termiche e meccaniche alle quali vengono sottoposte.

B.4.8 Attività NON IPPC n. 8: Trattamento acidi esausti da decapaggio

All'interno dell'insediamento di Acciaieria Arvedi S.p.A. è presente inoltre un impianto finalizzato al trattamento degli acidi esausti da decapaggio per ottenere dal processo una serie di prodotti con specifica commerciale, soluzioni di cloruro ferroso e ferrico, che trovano impiego ad esempio come "flocculanti" primari nei cicli di depurazione delle acque civili ed industriali e negli impianti di potabilizzazione delle acque primarie. Tale impianto è costruito sul terreno di proprietà della Arvedi S.p.A., ma è gestito attualmente dalla società Kemira S.p.A.. La materia prima lavorata è costituita dall'acido cloridrico esausto che, pur non essendo più utilizzabile per la sua funzione originale, non è da considerarsi rifiuto ma rimane materia prima del ciclo produttivo dell'acciaieria ai fini della produzione di altri prodotti con specifica commerciale. Il processo di trattamento si basa su una serie di reazioni e processi del tipo "non distruttivo", che consistono nell'ulteriore sfruttamento dell'acido cloridrico libero residuo al fine di ottenere cloruro ferroso e/o cloruro ferrico. Le quantità trattate di acido esausto sono pari a circa 25.000 ton/anno (230 giorni lavorativi/anno). Dai trattamenti vengono prodotti rame metallico, con specifica commerciale destinato alla vendita, e soluzioni acquose di cloruro ferroso/ferrico con specifica commerciale per essere utilizzate nei processi di depurazione/potabilizzazione. Nei casi dove l'utilizzatore finale richieda la fornitura di prodotti con determinate caratteristiche di concentrazione, viene utilizzato un impianto ad evaporazione sottovuoto. L'evaporato in uscita viene addotto a un condensatore e da questo il refluo viene mandato all'impianto di trattamento acque dell'attività del decapaggio, oppure smaltito come rifiuto. L'impianto, della superficie di 2867 m² (di cui 490 m² occupato dal capannone), si trova all'interno del perimetro recintato dell'Acciaieria ad una distanza variabile di circa 40 m dal confine nord-est dell'insediamento. Tutta l'area dell'impianto è dotata di pavimentazione in battuto di cls con spessore di 30 cm, mentre tutti i serbatoi di stoccaggio e i reattori di trattamento sono dotati di bacini di contenimento opportunamente dimensionati e trattati superficialmente con trattamento resistente all'acido allo scopo di evitare qualsiasi possibile percolamento nel suolo. Di seguito si riportano i dati di progetto dell'impianto.

Caratteristiche dimensionali impianto trattamento acidi	
Superficie complessiva	2867 m ²
Superficie capannone	490 m ²
Locale caldaia	48 m ²
Superficie platee in cemento armato	213 m ²
Superficie bacino di contenimento e aree di carico/scarico	815 m ²
Superficie piazzale di movimentazione	1301 m ²

Tabella B18 - Caratteristiche impianto acidi

Complessivamente l'area dell'impianto occupa una superficie pari a meno dello 0,6 % della superficie totale dell'installazione IPPC. Relativamente agli aspetti connessi alle emissioni in atmosfera agli scarichi idrici ed all'impatto acustico, la gestione di tali problematiche è in capo all'Acciaieria Arvedi S.p.A.

B.4.9 Attività NON IPPC n. 9: Recupero di rifiuti metallici

L'Acciaieria Arvedi S.p.A. svolge attività di recupero R4 e messa in riserva R13 di rifiuti speciali non pericolosi costituiti da rottami ferrosi, col fine di ottenere materiali che hanno cessato la qualifica di rifiuti (EOW: End of Waste) conformemente ai requisiti di cui al Punto 1 dell'Allegato 1 al Regolamento (UE) N. 333/2011 del Consiglio del 31 marzo 2011. In particolare, le tipologie di rifiuti ed i relativi codici CER, trattati all'impianto di recupero sono i seguenti:

N. d'ordine attività	Attività	Tipologia rifiuti	Operazioni	Quantitativi autorizzati
8	Recupero rottami ferrosi (selezione vagliatura e cesoiatura)	Rifiuti speciali non pericolosi costituiti da rottami ferrosi provenienti da terzi contenenti metalli individuati dai seguenti CER:	R4	2.650.000 t/a
		<ul style="list-style-type: none"> - 120101: Limatura e trucioli di materiali ferrosi ^[1] - 120102: Polveri e particolato di metalli ferrosi ^[1] - 120199: Rifiuti non specificati altrimenti, limitatamente a spezzoni, strisce, ritagli di lamiera di acciaio derivanti dalle attività metalmeccaniche - 160117: Metalli ferrosi - 170405: Ferro e acciaio - 190102: Materiali ferrosi estratti da ceneri pesanti - 191001: Rifiuti di ferro e acciaio - 191202: Metalli ferrosi 	R13	20.400 m ³

Tabella B19 - Attività recupero R4 di rifiuti metallici

Nota: [1] I codici 120101 e 120102 sono ritirabili limitatamente a materiali diversi da quelli indicati come estranei al punto 1.2.4 e da quelli esclusi indicati al punto 2.3.a dell'Allegato I del Regolamento UE/2011/333.

I rifiuti recuperabili provenienti da attività industriali, artigianali, commerciali, e da centri di raccolta vengono conferiti all'impianto da ditte terze autorizzate al trasporto di rifiuti su gomma e/o rotaia e sono sottoposti a una operazione di recupero R4 ex art. 184-ter, comma 2, del D.Lgs. n. 152/2006 e s.m.i., consistente in 2 livelli consecutivi di controllo, ed ad una eventuale fase di selezione vagliatura e cesoiatura. Le verifiche in fase di conferimento rifiuti sono organizzate come di seguito:

1. **verifica di primo livello** presso l'area funzionale VL1 (superficie di 1.000 m²); gli automezzi sono sottoposti a un controllo radiometrico mediante specifici portali della Eberline secondo la procedura specifica Prorad. Il controllo radiometrico per i vagoni ferroviari viene svolto in prossimità della pesa vagoni attraverso specifici portali dedicati. In caso di rinvenimento di materiale radioattivo vengono immediatamente applicate le procedure previste dal Sistema di Gestione Ambientale. In questa area gli addetti portineria verificano la conformità dei carichi, in collaborazione con l'addetto dell'ufficio approvvigionamento rottame
2. **verifica di secondo livello** presso l'area funzionale VL2 (superficie di 34.300 m²); gli addetti pesa effettuano il controllo documentale su ogni carico e provvedono a registrare tramite PC tutti i dati presenti nel Documento di trasporto (DDT). I controlli sul rottame-rifiuto in fase di scarico nei parchi dello stabilimento vengono effettuati dai classificatori rottame, che verificano la conformità dei carichi. I classificatori ricevono periodica ed opportuna formazione al riguardo. I classificatori controllano visivamente nel dettaglio in seguito allo scarico:
 - la corrispondenza del rottame scaricato con il rottame ordinato (controllo commerciale);
 - che il rottame abbia le caratteristiche di cui ai Punto 1 e 2 dell'Allegato 1 al Regolamento (UE) n. 333/2011.

L'area funzionale VL2 oltre che area adibita alle operazioni di verifica R4 è anche da considerare interamente come area di stoccaggio R13, fermo restando il volume totale R13 di 20.400 m³.

Il rottame conforme ai requisiti di cui al Punto 1 dell'Allegato 1 al Regolamento (UE) n. 333/2011 cessa di essere qualificato rifiuto e viene stoccato nei parchi rottami della acciaieria per l'utilizzo come materia prima. Il rottame che dopo le verifiche di cui sopra non cessa la qualifica di rifiuto, può essere o respinto oppure, se la non conformità riguarda le dimensioni dei pezzi e/o la presenza di materiali facilmente separabile, avviato a successiva fase di cernita e selezione. Il rottame-rifiuto viene trasportato nel Parco esterno rottame rifiuto (area funzionale di 4.000 m² individuata come RE) costituita da un'area di messa in riserva R13, denominata settore A (superficie di 3.400 m², volume totale R13 con VL2 pari a 20.400 m³) e da un impianto di cesoiatura e selezione (settore B). Il processo di recupero dei rifiuti può essere sintetizzato nelle seguenti fasi:

- Fase 1 - scarico dei rifiuti in apposita area di messa in riserva (R13) con ulteriore controllo visivo del materiale scaricato al fine di individuare eventuali componenti e/o materiali non conformi presenti che vengono allontanati dal resto dei rifiuti e stoccati in apposita area dedicata;
- Fase 2 - selezione meccanica e cesoiatura: il materiale viene prelevato dall'area di messa in riserva e trasferito all'area di selezione meccanica e cesoiatura; prima di essere caricato nell'impianto di cesoiatura, il materiale viene sottoposto ad una prima selezione meccanica a mezzo gru e ragno meccanico; successivamente, attraverso

specifica gru di alimentazione, il materiale viene introdotto nella camera di cesoiatura al fine di poter essere ridotto di pezzatura per la successiva selezione magnetica;

- Fase 3 - selezione magnetica e vagliatura: questa fase consiste nella separazione dei materiali ferrosi dagli altri metalli non ferrosi e da eventuali inerti e/o detriti presenti; attraverso due separatori magnetici rotanti i materiali ferrosi vengono separati dagli altri materiali in uscita dall'impianto (sovrullo costituito da inerti e metalli non ferrosi).
- Fase 4: verifica della conformità del materiale ai requisiti di cui al Punto 1 dell'Allegato 1 al Regolamento (UE) n. 333/2011 e convogliamento dei metalli ferrosi e l'acciaio EOW mediante nastro trasportatore brandeggiabile nelle due aree coperte del Parco Rottame a servizio del forno EAF1.

I rifiuti derivanti dalla selezione sono gestiti in deposito temporaneo nel settore A dell'area RE e piazzola rifiuti dell'installazione IPPC. Il rimanente rottame ferroso utilizzato nel ciclo produttivo viene ritirato dall'Azienda come materiale che ha cessato la qualifica di rifiuto ex art. 184-ter del D.Lgs. n. 152/2006 e s.m.i. (EOW) o sottoprodotto ex art. 184-bis del D.Lgs. n. 152/2006 e s.m.i.. Anche per queste tipologie di rottame sono previste le verifiche di primo e di secondo livello. Nell'ambito della certificazione di qualità l'Azienda ha una specifica procedura per l'accettazione dei rottami ferrosi nelle sue diverse forme giuridiche. L'Azienda è certificata ai sensi del Regolamento EU n. 333/11 con certificato rilasciato dall'IGQ n. 0069/2015 il 29/10/2015. L'Azienda è tenuta all'osservanza di quanto definito dalla D.G.R. n. 10222 del 28/09/2009.

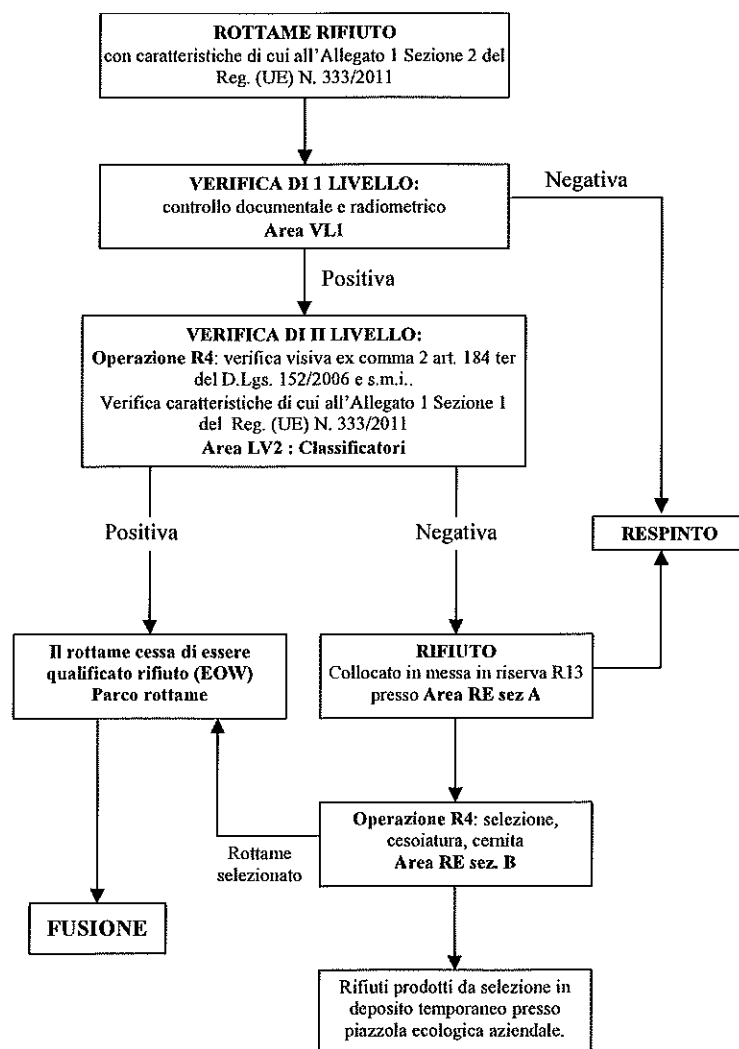


Fig. B1 - Schema attività recupero R4 rifiuti metallici

stoccaggio delle batterie esauste devono avere caratteristiche di resistenza alla corrosione ed all'aggressione degli acidi. I rifiuti in uscita dall'impianto, costituiti da batterie esauste, devono essere conferite al Consorzio obbligatorio batterie al piombo esauste e rifiuti piombosi, o ad uno dei Consorzi costituitisi ai sensi dell'art. 235 comma 1 del D.Lgs. n. 152/06 e s.m.i., direttamente o mediante consegna ai suoi raccoglitori incaricati o convenzionati.

23. Le condizioni di utilizzo di trasformatori contenenti PCB ancora in funzione, qualora presenti all'interno dell'impianto, sono quelle di cui al D.M. Ambiente 11 ottobre 2001; il deposito di PCB e degli apparecchi contenenti PCB in attesa di smaltimento, deve essere effettuato in serbatoi posti in apposita area dotata di rete di raccolta sversamenti dedicata; la decontaminazione e lo smaltimento dei rifiuti sopradetti deve essere eseguita conformemente alle modalità ed alle prescrizioni contenute nel D.Lgs. 22 maggio 1999, n. 209, nonché nel rispetto del programma temporale di cui all'art. 18 della legge 18 aprile 2005, n. 62.
24. Per i rifiuti da imballaggio devono essere privilegiate le attività di riutilizzo e recupero. E' vietato lo smaltimento in discarica degli imballaggi e dei contenitori recuperati. E' inoltre vietato immettere nel normale circuito dei rifiuti urbani imballaggi terziari di qualsiasi natura.
25. Qualora l'attività generasse veicoli fuori uso gli stessi devono essere considerati rifiuti e pertanto gestiti ed avviati a smaltimento secondo quanto previsto dall'art. 227 comma 1 lettera c) del D.Lgs. 152/06 e s.m.i. e disciplinato dal D.Lgs. 24 giugno 2003 n. 209 o per quelli non rientranti nel citato decreto, devono essere gestiti secondo quanto previsto dall'art. 231 del D.Lgs. n. 152/06 e s.m.i..
26. I rifiuti gestiti e quelli pericolosi e non pericolosi originati dall'attività sono assoggettati alla normativa sul catasto regionale dei rifiuti, di cui all'art. 189 del D.Lgs. n. 152/06 e s.m.i.; il carico e lo scarico devono essere annotati sull'apposito registro, di cui all'art. 190 dello stesso D.Lgs. n. 152/06 e s.m.i.. Si richiama inoltre la ditta all'osservanza delle disposizioni di cui al D.M. 17 dicembre 2009 che ha istituito il sistema di controllo della tracciabilità dei rifiuti.
27. I piazzali destinati non solo al transito degli automezzi, ma anche alla movimentazione della materia prima, devono essere mantenuti in condizioni di pulizia tali da scongiurare l'inquinamento delle acque meteoriche di dilavamento; in caso di sversamenti accidentali di materiali in grado di alterare la normale composizione dell'acqua di pioggia, le superfici interessate devono essere immediatamente pulite a secco o con idonei materiali inerti assorbenti, qualora si tratti rispettivamente di versamenti di materiali solidi o pulverulenti, ovvero di liquidi, i materiali derivanti dalle operazioni di pulizia devono essere smaltiti come rifiuti.

E.5.4 Prescrizioni per le attività di gestione rifiuti autorizzate

28. Prima della ricezione dei rifiuti all'impianto, l'Azienda deve verificare l'accettabilità degli stessi mediante acquisizione di idonea certificazione riportante le caratteristiche chimico-fisiche dei rifiuti citati (formulario di identificazione e/o risultanze analitiche); qualora la verifica di accettabilità sia effettuata anche mediante analisi, la stessa deve essere eseguita per ogni conferimento di partite di rifiuti ad eccezione di quelli che provengono continuativamente da un ciclo tecnologico ben definito, in tal caso la verifica dovrà essere almeno semestrale.
29. Il Gestore dovrà riportare i dati relativi ai rifiuti in ingresso ed in uscita sullo specifico applicativo web, predisposto dall'Osservatorio Regionale Rifiuti - Sezione Regionale del Catasto Rifiuti (A.R.P.A. Lombardia) secondo le modalità previste dalla D.G.R. n. 10619 del 25/11/2009.
30. Qualora il carico di rifiuti sia respinto, il gestore dell'impianto deve comunicarlo all'A.R.P.A. territoriale ed all'Autorità competente entro e non oltre 24 ore trasmettendo fotocopia del formulario di identificazione.
31. I prodotti e le materie prime ottenute dalle operazioni di recupero autorizzate devono avere caratteristiche merceologiche conformi alla normativa tecnica di settore o, comunque, nelle forme usualmente commercializzate previste o dichiarate nella relazione tecnica.

E.5.4.1. Trattamento rifiuti costituiti da rottami ferrosi

32. Le tipologie di rifiuti, le operazioni e i relativi quantitativi, nonché la localizzazione delle attività di stoccaggio e/o recupero/smaltimento dei rifiuti in ingresso al ciclo produttivo devono essere conformi a quanto riportato nel paragrafo B.4.8.
33. L'autorizzazione per il trattamento dei rottami-rifiuti è finalizzata alla produzione di materiali che hanno cessato la qualifica di rifiuti (EOW: End of Waste) conformemente ai requisiti di cui al Punto 1 dell'Allegato 1 al Regolamento (UE) N. 333/2011 del Consiglio del 31 marzo 2011.

34. Il Gestore deve adottare un protocollo di accettazione dei rottami-rifiuti suddiviso in due parti:
- la PROCEDURA DI ACCETTAZIONE o OMOLOGA consistente in una indagine conoscitiva completa atta a verificare l'accettabilità tecnica ed amministrativa del rottame-rifiuto e viene effettuata allo scopo di evitare di accettare rifiuti di cui non si abbia l'autorizzazione e verificare la conformità del rifiuto-rottame ai requisiti di cui al Punto 2 dell'Allegato 1 al Regolamento (UE) N. 333/2011 del Consiglio del 31 marzo 2011 ovvero verificare che il rifiuto non abbia effetti negativi sui processi in atto. Questa indagine deve attuarsi ogni volta venga proposto il conferimento all'impianto di un nuovo rifiuto (e, pertanto, prima della stipula del contratto) o, se il rifiuto in questione, già abitualmente conferito, è soggetto a variazioni nella composizione. In particolare, l'eventuale omologa mediante analisi deve essere eseguita per ogni partita di rifiuti conferita (intendendosi come tale un determinato quantitativo, indicato nel contratto di conferimento, di rifiuto che deve necessariamente mantenere le medesime caratteristiche merceologiche e fisico-chimiche per tutto il periodo di conferimento e per tutti i carichi conferiti) ad eccezione di quelli che provengono continuativamente da un ciclo tecnologico ben definito, per i quali la verifica dovrà esser almeno semestrale;
 - la PROCEDURA DI ACCETTAZIONE DEL CONFERIMENTO o DI SCARICO consiste nel controllo dei rifiuti all'atto del conferimento (formulario di identificazione e/o risultanze analitiche) ed è finalizzata a verificare che il rifiuto conferito corrisponda qualitativamente e quantitativamente al rifiuto esaminato durante l'omologa.
35. Non possono essere accettati rifiuti radioattivi ai sensi del D.Lgs. 17/03/1995, n. 230; a tal fine i rifiuti metallici in ingresso devono comunque essere oggetto di apposito controllo di verifica con apposita strumentazione.
36. Qualora il carico di rifiuti sia respinto, il Gestore dell'impianto deve comunicarlo alla Provincia di Cremona e a A.R.P.A. Dip. Cremona entro e non oltre 24 ore trasmettendo fotocopia del formulario di identificazione.
37. I rottami-rifiuti devono essere conferiti in aree libere presso il parco VL2 in cumuli separati allo scopo di permettere immediatamente in fase di scarico la verifica dei requisiti di cui al Punto 1 dell'Allegato 1 al Regolamento (UE) N. 333/2011 del Consiglio del 31 marzo 2011 come riportati nella seguente tabella:

Qualità dei rottami ottenuti dall'operazione di recupero	Obblighi minimi di monitoraggio interno
1.1. I rottami sono suddivisi per categorie, in base alle specifiche del cliente, alle specifiche settoriali o ad una norma, per poter essere utilizzati direttamente nella produzione di sostanze o oggetti metallici nelle acciaierie e nelle fonderie.	Personale qualificato classifica ogni partita.
1.2. La quantità totale di materiali estranei (sterili) è circa 2% in peso. Sono considerati materiali estranei: 1. metalli non ferrosi (tranne gli elementi di lega presenti in qualsiasi substrato metallico ferroso) e materiali non metallici quali terra, polvere, isolanti e vetro; 2. materiali non metallici combustibili, quali gomma, plastica, tessuto, legno e altre sostanze chimiche o organiche; 3. elementi di maggiori dimensioni (della grandezza di un mattone) non conduttori di elettricità, quali pneumatici, tubi ripieni di cemento, legno o calcestruzzo; 4. residui delle operazioni di fusione, riscaldamento, preparazione della superficie (anche scricatura), molatura, segatura, saldatura e ossitaglio cui è sottoposto l'acciaio, quali scorie, scaglie di laminazione, polveri raccolte nei filtri dell'aria, polveri da molatura, fanghi.	Personale qualificato esegue un controllo visivo di ogni partita. A congrua cadenza (almeno ogni 6 mesi) e sotto attento controllo visivo si analizzano alcuni campioni rappresentativi dei materiali estranei, pesandoli dopo avere separato, magneticamente o manualmente (secondo i casi), le particelle di ferro e acciaio dagli oggetti. Per stabilire la giusta frequenza con cui eseguire il monitoraggio per campionamento si tiene conto dei seguenti fattori: 1. l'evoluzione prevista della variabilità (ad esempio, in base ai risultati passati); 2. il rischio di variabilità insito nella qualità dei rifiuti utilizzati come materiale dell'operazione di recupero e di ogni trattamento successivo; 3. la precisione del metodo di monitoraggio; e 4. la prossimità dei risultati al limite massimo del 2% in peso di materiali estranei. Il processo che ha condotto alla scelta della frequenza del monitoraggio dovrebbe essere documentato nell'ambito del sistema di gestione della qualità e dovrebbe essere accessibile per l'audit.
1.3. I rottami non contengono ossido di ferro in eccesso, sotto alcuna forma, tranne le consuete quantità dovute allo stoccaggio all'aperto, in condizioni atmosferiche normali, di rottami preparati.	Personale qualificato esegue un controllo visivo per rilevare la presenza di ossidi.
1.4. I rottami non presentano, ad occhio nudo, oli, emulsioni oleose, lubrificanti o grassi, tranne quantità trascurabili che non danno luogo a gocciolamento.	Personale qualificato esegue un controllo visivo di ogni partita, prestando Particolare attenzione alle parti in cui è più probabile che si verifichi gocciolamento.
1.5. Radioattività: non è necessario intervenire secondo le norme nazionali e internazionali in materia di procedure di monitoraggio e intervento applicabili ai rottami metallici radioattivi. Questa disposizione lascia impregiudicate le norme di base sulla protezione sanitaria dei lavoratori e della popolazione adottate negli atti che rientrano nel capo III, del trattato Euratom, in particolare la direttiva	Personale qualificato effettua il monitoraggio della radioattività di ogni partita.

96/29/Euratom del Consiglio.	
1.6. I rottami non presentano alcuna delle caratteristiche di pericolo di cui all'allegato III della direttiva 2008/98/Ce. I rottami rispettano i limiti di concentrazione fissati nella decisione 2000/532/Ce e non superano i valori di cui all'allegato IV del regolamento (Ce) n. 850/2004. La presente disposizione non vale per le caratteristiche dei singoli elementi presenti nelle leghe di ferro e acciaio.	Personale qualificato esegue un controllo visivo di ogni partita. Se da un controllo visivo sorge il dubbio di un'eventuale presenza di caratteristiche di pericolo, si adottano ulteriori opportune misure di monitoraggio, ad esempio campionamento e analisi. Il personale è formato a individuare le eventuali caratteristiche di pericolo dei rottami di ferro e acciaio e a riconoscere gli elementi concreti o le particolarità che consentono di determinare le caratteristiche di pericolo.
1.7. I rottami non contengono alcun contenitore sotto pressione, chiuso o insufficientemente aperto che possa causare un'esplosione in una fornace metallurgica.	Personale qualificato esegue un controllo visivo di ogni partita.

Tabella E2 - Requisiti EOW ex R. (UE) N. 333/2011

38. I rifiuti di cui ai codici CER 120101 e 102102 sono ritirabili limitatamente a materiali diversi da quelli indicati come estranei al punto 1.2.4 o esclusi al punto 2.3 dell'Allegato I del Regolamento UE/2011/333.
39. I materiali collocati nell'area VL2, in base all'esito della verifica di conformità secondo quanto indicato al punto 32, devono contrassegnati, mediante apposite tabellature da tenere ben in evidenza, come "materiali EOW" o "rifiuti da avviare a fase di selezione vagliatura e cesoiatura". I rottami-rifiuti che vengono respinti devono essere immediatamente conferiti presso centro autorizzati;
40. L'area VL2 deve essere conforme ai requisiti tecnici di cui al D.D.G. 7.1.1998, n. 36.
41. Le operazioni di messa in riserva R13 devono essere effettuate in conformità a quanto previsto dal D.D.G. 7.1.1998, n. 36. Nei settori di deposito dei rifiuti sono prescritte le seguenti ulteriori modalità di gestione:
 - laddove è anche effettuata la cernita, i rifiuti in ingresso devono essere della medesima tipologia, con riferimento ai materiali da trattare;
 - laddove è effettuato il solo deposito (R13 o D15), i rifiuti, depositati in cumuli o contenitori separati, devono appartenere al medesimo C.E.R.;
 - tra i cumuli omogenei di rifiuti devono essere tenuti corridoi per accesso pedonale ed ispezione;
 - cumuli e contenitori devono riportare indicazione (mediante etichette o tabelle) dei C.E.R. dei rifiuti in deposito;
42. I rottami-rifiuti devono essere avviati alle operazioni di recupero (R4) entro 6 mesi dalla messa in riserva degli stessi;
43. Lo stoccaggio, la movimentazione ed il trattamento dei rifiuti dovranno essere condotti attraverso modalità atte a garantire l'assenza di deriva incontrollata di polveri, particolato e liquidi.
44. Il Gestore dovrà conservare la documentazione attestante le specifiche individuate ovvero le specifiche settoriali e le norme (esempio UNI) di cui all'Allegato I al Regolamento (UE) N. 333/2011 del 31 marzo 2011 che determinano la cessazione della qualifica di rifiuti per i rottami di ferro e acciaio. Il Gestore è tenuto a comunicare all'Autorità Competente l'avvenuto rinnovo degli accertamenti di idoneità del sistema di qualità effettuati dall'organismo/verificatore incaricato ex Regolamento UE 333/2011 trasmettendo le attestazioni dallo stesso rilasciate;

E.5.4.2 Inertizzatore

45. Le tipologie di rifiuti, le operazioni e i relativi quantitativi, nonché la localizzazione delle attività di stoccaggio e/o recupero/smaltimento dei rifiuti in ingresso al ciclo produttivo devono essere conformi a quanto riportato nel paragrafo B.4.5.
46. Deve essere privilegiato l'avvio a recupero dei rifiuti costituiti dalle polveri derivanti dai presidi di trattamento dei fumi di acciaieria, secondo quanto previsto all'art. 182 del D.Lgs. n. 152/06 e s.m.i.; la riattivazione dell'impianto di inertizzazione potrà avvenire solo dopo la verifica dell'impossibilità di avviare tali rifiuti a recupero presso centri specializzati e nel rispetto delle prescrizioni contenute nella vigente autorizzazione.
47. Il riavvio dell'impianto di inertizzazione deve essere preceduto da una verifica tecnica degli apparati che costituiscono il sistema di trattamento: dal sistema di carico ai serbatoi di stoccaggio ed alla tramoggia di miscelazione nonché allo scarico nei box di maturazione e ad una pulizia complessiva dell'area al fine di evitare contaminazioni diffuse. L'esito dettagliato di tale verifica deve essere inviato alla Provincia di Cremona, al Comune di Cremona, al Comune di Spinadesco e a A.R.P.A. Dip. Cremona.