

REGIONE EMILIA-ROMAGNA

Atti amministrativi

GIUNTA REGIONALE

Atto del Dirigente DETERMINAZIONE

Num. 11153 del 31/05/2024 BOLOGNA

Proposta: DPG/2024/11546 del 30/05/2024

Struttura proponente: SETTORE TUTELA DELL'AMBIENTE ED ECONOMIA CIRCOLARE
DIREZIONE GENERALE CURA DEL TERRITORIO E DELL'AMBIENTE

Oggetto: APPROVAZIONE DELLA "SCHEDA RELATIVA AI SOTTOPRODOTTI DENOMINATI "FOGLI, BARRE E PROFILI DI ALLUMINIO GREZZO NON CONFORMI" E "FOGLI E RITAGLI DI ALLUMINIO GREZZO O LITO-VERNICIATO" - PROCESSO PRODUTTIVO N. 11_AGGIORNAMENTO DELLA DETERMINA N. 4727 DEL 07/03/2024

Autorità emanante: IL RESPONSABILE - SETTORE TUTELA DELL'AMBIENTE ED ECONOMIA CIRCOLARE

Firmatario: CRISTINA GOVONI in qualità di Responsabile di settore

Responsabile del procedimento: Cristina Govoni

Firmato digitalmente

IL DIRIGENTE FIRMATARIO

Visti:

- il decreto legislativo 3 aprile 2006, n. 152 "Norme in materia ambientale";
- la Legge Regionale 5 ottobre 2015, n. 16 "Disposizioni a sostegno dell'economia circolare, della riduzione della produzione dei rifiuti urbani, del riuso dei beni a fine vita, della raccolta differenziata e modifiche alla legge regionale 19 agosto 1996 n. 31 (disciplina del tributo speciale per il deposito in discarica dei rifiuti solidi)";
- il Decreto del Ministero dell'ambiente e della tutela del territorio e del mare 13 ottobre 2016, n. 264 "Regolamento recante criteri indicativi per agevolare la dimostrazione della sussistenza dei requisiti per la qualifica dei residui di produzione come sottoprodotti e non come rifiuti";
- la Deliberazione dell'Assemblea legislativa regionale 12 luglio 2022, n. 87 "Decisione sulle osservazioni pervenute e approvazione del Piano Regionale di gestione dei Rifiuti e per la Bonifica delle aree inquinate 2022-2027 (PRRB)";
- la Deliberazione di Giunta regionale n. 2260 del 2016 "Istituzione dell'Elenco regionale dei sottoprodotti";
- la Determinazione 5 luglio 2016, n. 10718 "Istituzione coordinamento permanente con le associazioni di categoria finalizzato alla individuazione da parte delle imprese dei sottoprodotti di cui all'articolo 184 bis del decreto legislativo n. 152 del 2006, nel rispetto della normativa di settore, previsto all'art. 3 della legge regionale 5 ottobre 2015, n. 16";
- la Determinazione 8 maggio 2023, n. 9752 "Ridefinizione della composizione del coordinamento permanente sottoprodotti";

Richiamata la propria Determinazione n. 4727 del 07/03/2024 con cui è stata approvata la scheda tecnica del processo produttivo n. 11, dal quale hanno origine i sottoprodotti "Fogli di alluminio grezzo non conformi" e "Fogli e ritagli di alluminio lito-verniciato";

Rilevato che da confronti avvenuti con gli operatori del settore e con le associazioni di categoria partecipanti al Coordinamento permanente dei sottoprodotti è emersa la necessità di aggiornare alcuni contenuti della Scheda tecnica del processo produttivo n. 11;

Considerato che:

- al punto 3, "i." la descrizione del sottoprodotto "Fogli di alluminio grezzo non conformi" sembra limitare l'ambito di applicazione della scheda ai soli fogli in alluminio, mentre lo stesso può essere esteso anche a barre o profili di alluminio grezzo giudicati non conformi in ingresso al processo produttivo;

- al punto 3, "ii.", la descrizione del sottoprodotto "Fogli e ritagli di alluminio lito-verniciato" specifica che si tratta di residui semilavorati o lavorati derivanti dalle operazioni di litografia e taglio, mentre possono essere considerati sottoprodotti anche fogli o ritagli esitanti dalle sole operazioni di taglio senza essere stati sottoposti a verniciatura;
- il punto 6) della Scheda sembra circoscrivere la garanzia della sussistenza dei requisiti di cui all'art 184 bis comma 1 lettera d) del D.Lgs. n. 152/2006 al solo rispetto delle caratteristiche di cui alla norma UNI EN 13920-6:2005, mentre, in caso di sottoprodotto costituito da alluminio grezzo, risulta altresì possibile assicurare tali requisiti anche rispettando i limiti e le caratteristiche definite dalle norme UNI specifiche della lega in alluminio in ingresso;
- al fine di ottimizzare la logistica di movimentazione, è possibile prevedere che il conferimento dei sottoprodotti all'utilizzatore (fonderia o industria dei metalli non ferrosi) possa avvenire sia direttamente che per il tramite di un'industria di trasformazione delle leghe metalliche per l'attività di estrusione, fermo restando che, in entrambi i casi, la responsabilità sul sottoprodotto rimane in capo al produttore fino al momento dell'effettivo impiego presso la fonderia o l'industria dei metalli non ferrosi;
- in ragione delle varie capacità produttive delle aziende e, di conseguenza, delle diverse volumetrie di residui generati dai diversi processi di lavorazione, è opportuno, al fine di garantire una ottimizzazione della logistica di movimentazione pur garantendo la certezza del successivo utilizzo, ammettere un'estensione dei tempi massimi di deposito presso lo stabilimento da 6 a 9 mesi;

Ritenuto, pertanto, di dover provvedere:

- ad integrare il punto 3.i.) della Scheda aggiungendo le parole "o barre o profili" dopo la parola "fogli";
- ad integrare il punto 3.ii.) della Scheda sostituendo la parola "e" con "e/o" dopo le parole "operazioni di litografia" e aggiungendo le parole "grezza o" dopo le parole "costituito unicamente da lega di alluminio";
- di conseguenza, ad aggiornare le denominazioni dei sottoprodotti in "fogli, barre e profili di alluminio grezzo non conformi" e "fogli e ritagli di alluminio grezzo o lito-verniciato";
- integrare il punto 4) della Scheda inserendo al termine la seguente frase: "Il conferimento deve avvenire direttamente o per il tramite di un'industria di trasformazione delle leghe metalliche per l'attività di estrusione (unicamente per un'ottimizzazione della logistica di movimentazione), fermo restando che, in ogni caso, la responsabilità sul sottoprodotto rimane in capo al produttore fino al momento dell'effettivo impiego finale.";

- aggiornare il punto 6) della Scheda aggiungendo al termine del periodo le parole "o delle norme UNI specifiche della lega in alluminio in ingresso al processo produttivo (ad esempio UNI EN 573-3)";
- modificare il punto 7) della Scheda sostituendo la dicitura "6 mesi" con "9 mesi";

Visti:

- la L.R. del 26 novembre 2011 n. 43 "Testo unico in materia di organizzazione e di rapporto di lavoro nella Regione Emilia-Romagna";
- la deliberazione della Giunta regionale n. 2416 del 29 dicembre 2008 "Indirizzi in ordine alle relazioni organizzative e funzionali tra le strutture e sull'esercizio delle funzioni dirigenziali. Adempimenti conseguenti alla delibera 999/2008. Adeguamento e aggiornamento della delibera 450/2007", per quanto applicabile;
- la deliberazione della Giunta regionale n. 468 del 10 aprile 2017 "Il sistema dei controlli interni nella Regione Emilia-Romagna", per quanto applicabile;
- la deliberazione della Giunta regionale n. 325 del 07 marzo 2022 "Consolidamento e rafforzamento delle capacità amministrative: riorganizzazione dell'ente a seguito del nuovo modello di organizzazione e gestione del personale";
- la deliberazione della Giunta regionale n. 426 del 21 marzo 2022 "Riorganizzazione dell'ente a seguito del nuovo modello di organizzazione e gestione del personale. Conferimento degli incarichi ai Direttori Generali e di Agenzia;
- la deliberazione della Giunta regionale n. 474 del 27 marzo 2023 "Disciplina Organica in materia di organizzazione dell'Ente e gestione del personale. Aggiornamenti in vigore dal 1° aprile 2023 a seguito dell'entrata in vigore del nuovo ordinamento professionale di cui al titolo III del CCNL Funzioni locali 2019/2021 e del PIAO 2023/2025";
- la determinazione del Direttore Cura del Territorio e dell'Ambiente n. 24339 del 17 novembre 2023 "Conferimento incarico responsabile del Settore Tutela dell'ambiente ed economia circolare, della Direzione Generale Cura del Territorio e Ambiente";
- il D. Lgs. 14 marzo 2013, n. 33 "Riordino della disciplina riguardante il diritto di accesso civico e gli obblighi di pubblicità, trasparenza e diffusione di informazioni da parte delle pubbliche amministrazioni";
- la determinazione dirigenziale n. 2335 del 09 febbraio 2022 "Direttiva di indirizzi interpretativi degli obblighi di pubblicazione previsti dal decreto legislativo n. 33 del 2013. Anno 2022";

- la deliberazione della Giunta regionale n. 157 del 29 gennaio 2024 "Piano integrato delle attività e dell'organizzazione 2024 - 2026. Approvazione";

Viste altresì le circolari del Capo di Gabinetto del presidente della Giunta regionale PG/2017/0660476 del 13 ottobre 2017 e PG/2017/0779385 del 21 dicembre 2017 relative ad indicazioni procedurali per rendere operativo il sistema dei controlli interni predisposte in attuazione della DGR n. 468/2017;

Attestato che il sottoscritto dirigente, responsabile del procedimento, non si trova in situazione di conflitto, anche potenziale, di interessi;

Attestata la regolarità amministrativa del presente atto;

d e t e r m i n a

per le ragioni in premessa che qui si intendono integralmente richiamate:

1. di modificare la propria determinazione n. 4727 del 07 marzo 2024:
 - integrando il punto 3.i.) della Scheda aggiungendo le parole "o barre o profili" dopo la parola "fogli";
 - integrando il punto 3.ii.) della Scheda sostituendo la parola "e" con "e/o" dopo le parole "operazioni di litografia" e aggiungendo le parole "grezza o" dopo le parole "costituito unicamente da lega di alluminio";
 - aggiornando le denominazioni dei sottoprodotti in "fogli, barre o profili di alluminio grezzo non conformi" e "fogli e ritagli di alluminio grezzo o lito-verniciato";
 - integrando il punto 4) della Scheda inserendo al termine la seguente frase: "Il conferimento deve avvenire direttamente o per il tramite di un'industria di trasformazione delle leghe metalliche per l'attività di estrusione (unicamente per un'ottimizzazione della logistica di movimentazione). In tale ultimo caso, il produttore segue, tramite idonea documentazione, la corretta gestione del sottoprodotto fino all'utilizzo finale in fonderia.";
 - aggiornando il punto 6) della Scheda aggiungendo al termine del periodo le parole "o delle norme UNI specifiche della lega in alluminio in ingresso al processo produttivo (ad esempio UNI EN 573-3)";
 - modificando il punto 7) della Scheda sostituendo la dicitura "6 mesi" con "9 mesi";
2. di dare atto che, a seguito delle modifiche approvate al punto precedente, la Scheda relativa al Processo produttivo n. 11 allegata alla Determinazione n. 4727 del 07/03/2024 è so-

stituita dall'allegato 1), parte integrante della presente determinazione;

3. di dare atto che per quanto previsto in materia di pubblicità, trasparenza e diffusione di informazioni, si provvederà ai sensi delle disposizioni normative ed amministrative richiamate in parte narrativa;
4. di pubblicare integralmente il presente atto sul Bollettino Ufficiale della Regione Emilia-Romagna Telematico.

Scheda relativa ai sottoprodotti denominati "fogli, barre e profili di alluminio grezzo non conformi" e "fogli e ritagli di alluminio grezzo o lito-verniciato" - Processo produttivo n. 11

1. Denominazione dei sottoprodotti

"Fogli, barre e profili di alluminio grezzo non conformi" e "Fogli e ritagli di alluminio grezzo o lito-verniciato"

2. Tipologia di sottoprodotto

Sottoprodotti in leghe di alluminio

3. Descrizione e caratteristiche del sottoprodotto

- i. Fogli, barre e profili di alluminio grezzo non conformi: si tratta di fogli, barre o profili di alluminio giudicati non idonei per l'impiego nel processo produttivo fin dalle fasi di ingresso e stoccaggio, prima di qualsiasi trattamento o lavorazione. Il sottoprodotto è pertanto costituito da lega di alluminio grezza;
- ii. Fogli e ritagli di alluminio grezzo o lito-verniciato: si tratta di residui semilavorati o lavorati derivanti dalle operazioni di litografia e/o taglio. Il sottoprodotto può presentarsi in forma di fogli verniciati non utilizzabili nelle successive fasi del processo produttivo (ad esempio fogli di avviamento e regolazione delle macchine, fogli verniciati non conformi, ecc.) o in forma di ritagli originati dalle operazioni di lavorazione (ad esempio reti di risulta, anelli, refili di taglio, ecc.). Il sottoprodotto è costituito unicamente da lega di alluminio grezza o sulla quale è stato apposto uno strato di resina, vernice o inchiostro fino a circa il 3-5% in peso senza alcuna guarnizione;

4. Utilizzatori

L'utilizzo dei sottoprodotti può avvenire nei processi di produzione di leghe in alluminio mediante fusione. L'utilizzatore di tali residui è un'industria per la produzione di semilavorati o prodotti finiti in leghe di alluminio quali fonderie o industrie dei metalli non ferrosi. Il conferimento deve avvenire direttamente ovvero per il tramite di un'industria di trasformazione delle leghe metalliche per l'attività di estrusione (unicamente per un'ottimizzazione della logistica di movimentazione). In tale ultimo caso, il produttore segue, tramite idonea documentazione, la corretta gestione del sottoprodotto fino all'utilizzo finale in fonderia.

5. Trattamenti

Il sottoprodotto è avviato all'utilizzo senza alcun trattamento neanche di carattere preliminare ad eccezione della riduzione volumetrica nella fase di deposito ai fini dell'ottimizzazione della logistica di movimentazione.

6. Requisiti standard di prodotto

Con riferimento allo specifico utilizzo, tali residui devono rispettare tutti i requisiti relativi ai prodotti ed alla protezione della salute e dell'ambiente e non devono causare impatti negativi sull'ambiente e la salute umana. I residui devono inoltre garantire il rispetto delle caratteristiche di cui alla norma UNI EN 13920-6:2005 o delle norme UNI specifiche della lega in alluminio in ingresso al processo produttivo (ad esempio, UNI EN 573-3).

7. Aspetti gestionali

Nelle fasi di raccolta, deposito, movimentazione e trasporto dei residui non devono avvenire commistioni con rifiuti o altre sostanze e materiali.

Il deposito deve essere effettuato in luoghi dedicati, costituiti da container, casse, cassoni o vasche situate su area pavimentata.

I due diversi sottoprodotti possono essere stoccati congiuntamente, tuttavia è preferibile mantenere una separazione tra i sottoprodotti costituiti da leghe differenti così da poterli destinare ai processi di produzione delle medesime leghe, garantendo una ottimizzazione del processo.

I tempi e le modalità del deposito devono essere congrui con il requisito della certezza del successivo utilizzo. In proposito è stato ritenuto congruo un tempo massimo di deposito pari a 9 mesi.