

Allegato D9
Riduzione, recupero ed eliminazione dei rifiuti – verifica di accettabilità

I rifiuti prodotti all'interno dello stabilimento Pilkington derivano principalmente dalle attività di esercizio e di manutenzione degli impianti e sono stati individuati e classificati ricorrendo, laddove prescritto, ad analisi eseguite da un laboratorio accreditato all'atto del primo deposito e, successivamente, con frequenza mediamente annuale.

All'interno dello stabilimento sono state individuate le aree, contrassegnate da cartelli che indicano la tipologia del rifiuto, per il deposito temporaneo. Le stesse sono riportate in planimetria, allegata anche alla presente documentazione dedicata al riesame, e già inserita nella precedente AIA.

I contenitori di rifiuti pericolosi liquidi sono dotati di bacino di contenimento di capacità pari al contenuto massimo depositabile o sono posizionati in aree chiuse e coperte al fine di evitare qualsiasi spandimento verso le linee di raccolta acque meteoriche. Allo stesso modo in area chiusa e coperta sono portati anche i rifiuti classificati come pericolosi.

Il deposito temporaneo è il luogo di scarico dei rifiuti per tipo omogeneo riferiti a tutto lo stabilimento. Nella precedente fase intermedia, tutto il personale ha l'obbligo di suddividere gli scarti prodotti e di riporli in appositi contenitori situati nei reparti o negli uffici senza disperderli nell'ambiente di lavoro e prestando attenzione a non mescolare tipologie diverse di materiale. Si tratta di solo deposito temporaneo e per lo più la tempistica di gestione adottata è trimestrale, anche se l'asportazione avviene mediamente ogni due settimane. Per alcune poche categorie di rifiuti è da considerarsi annuale in relazione alle scarse quantità prodotte oppure ai tempi di produzione di fatto contestuali allo smaltimento – la maggior parte dei rifiuti da manutenzione.

Vengono tenuti i registri contabili e la documentazione di trasporto prevista per legge. La produzione di rifiuti viene controllata annualmente tramite la compilazione del Modello Unico di Registrazione, previsto per legge e viene fatta una statistica annuale di quanto prodotto e quanto inviato a recupero o smaltimento. I dati sono inviati anche al gruppo NSG per le statistiche di produzione e la definizione degli indicatori imposti ad ogni realtà territoriale.

I codici CER ed i quantitativi gestiti sono riportati nella tabella che segue in kg. Sono riportati i dati dal 2018, anno della ripartenza dopo 5 anni di chiusura dell'impianto.

CER	Descrizione	Recupero R/ Smaltimento D	Quantità prodotta 2018	Quantità smaltita 2018	Quantità prodotta 2019	Quantità smaltita 2019	Quantità prodotta 2020	Quantità smaltita 2020
101112	Rifiuti di vetro	R13	2.608.420	2.608.420	2.595.720	2.595.720	1.648.380	1.648.380
070213	Rifiuti Plastici	R13	42.680	42.680	16.200	16.200	14.740	14.740
101199	Rifiuti non specificati altrimenti (sfridi, scarti di polivinile butirrale)	R13	49.330	49.330	39.180	39.180		

CER	Descrizione	Recupero R/ Smaltimento D	Quantità prodotta 2018	Quantità smaltita 2018	Quantità prodotta 2019	Quantità smaltita 2019	Quantità prodotta 2020	Quantità smaltita 2020
101110	residui di miscela di preparazione non sottoposti a trattamento termico, diversi da quelle di cui alla voce 10 11 09 10	R13					53.080	53.080
130205*	Scarti di olio minerale per motori, ingranaggi e lubrificazione, non clorurati	R13	3.340	3.340	1.160	1.160	0	0
150101	Imballaggi di carta e cartone	R13	54.840	240	41.040	41.040	33620	33620
150102	Imballaggi in plastica (polistirolo espanso)	R13	8.100	8.100	0	0	0	0
150103	Imballaggi in legno	R13	85.740	85.740	72.310	72.310	50.380	50.380
150110*	Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze	R13	650	650	1.380	1.380	1.070	1.070
150203	assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi, diversi da quelli di cui alla voce 150202	R13	440	440	1.310	1.310	520	520
160211	Apparecchiature fuori uso contenenti HFC	R13			1.600	1.600	0	0
160213*	Apparecchiature fuori uso contenenti componenti pericolosi diversi	R13	1.400	1.400	266	266	391	391

CER	Descrizione	Recupero R/ Smaltimento D	Quantità prodotta 2018	Quantità smaltita 2018	Quantità prodotta 2019	Quantità smaltita 2019	Quantità prodotta 2020	Quantità smaltita 2020
	da quelli di cui alla voce 160209 e 160212							
160214	Apparecchiature fuori uso	R13			227	227	1.014	1.014
160304	Rifiuti inorganici diversi da quelli di cui alla voce 160303	R13	790	790	920	920	0	0
160505	Gas in contenitori a pressione diversi da quelli di cui alla voce 160504	R13	164	164	0	0	0	0
160601	Batterie al piombo	R13			2.757	2.757		
161106	Mattoni refrattari	R13					2.980	2.980
170405	Ferro e acciaio	R13	156.260	156.260	64.520	64.520	69.300	69.300
170904	Rifiuti misti dell'attività di costruzione e demolizione, diversi da quelli di cui alle voci 17 09 01, 17 09 02	R13	980	980	0	0	0	0
200121*	Tubi fluorescenti e altri rifiuti contenenti mercurio	R13	431	431	116	116	0	0
200304	Fanghi dalle fosse settiche	R13	0	0	0	0	25.760	25.760
080111*	Pitture e vernici di scarto	D15	0	0	0	0	220	220
101110	residui di miscela di preparazione non sottoposti a trattamento termico, diversi	D15	13.8910	138.910	84.040	84.040	23.180	23.180

CER	Descrizione	Recupero R/ Smaltimento D	Quantità prodotta 2018	Quantità smaltita 2018	Quantità prodotta 2019	Quantità smaltita 2019	Quantità prodotta 2020	Quantità smaltita 2020
	da quelle di cui alla voce 10 11 09 10							
101116	Rifiuti solidi prodotti dal trattamento dei fumi diversi da quelli di cui alla voce 101115	D15	3.020	3.020	3.020	3.020	0	0
120112	Cere e grassi esauriti	D15			310	310	60	60
130802*	Altre emulsioni	D09	3.440	3.440	680	680	0	0
150115*	Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze	D15	595	595	0	0	0	0
150202*	assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti), stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose	D15	3.250	3.250	1.940	1.940	820	820
150203	assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi, diversi da quelli di cui alla voce 150202	D15	785	785	0	0	4.540	4.540
160304	Rifiuti inorganici diversi da quelli di cui alla voce 160303 (GRAFITE)	D15	565	565	565	565	820	820

CER	Descrizione	Recupero R/ Smaltimento D	Quantità prodotta 2018	Quantità smaltita 2018	Quantità prodotta 2019	Quantità smaltita 2019	Quantità prodotta 2020	Quantità smaltita 2020
160506*	Sostanze chimiche di laboratorio contenenti o costituite da sostanze pericolose, comprese le miscele	D09	200	200	0	0	0	0
161002	Rifiuti liquidi acquosi (soluzione acide/basiche)	D09					1.880	1.880
170603*	Altri materiali isolanti contenenti o costituiti da sostanze pericolose	D15	6.555	6.555	2.450	2.450	340	340
170604	Materiali isolanti	D15			6.250	6.250	1.840	1.840
191308	Rifiuti liquidi acquosi e concentrati acquosi prodotti dalle operazioni di risanamento delle acque di falda, diversi da quelli di cui alla voce 19 13 07	D15	111.340	111.340	151.540	151.540	62.020	62.020

I rifiuti prodotti, come è verificabile dalla tabella di cui sopra, sono per lo più gestiti nello stesso anno di produzione e per quanto possibile inviati a recupero, in particolare i rifiuti classificati come non pericolosi.

Visto il tipo di attività produttiva, i rifiuti principali sono dati da rottame di vetro che non è possibile utilizzare internamente (per lo più vetro laminato che, di conseguenza, necessita di trattamenti prima del riuso) e da miscela vetrificabile non utilizzabile (perché caduta a terra o a seguito di pesate sbagliate o con materie prime fuori specifica oppure derivante dalla sabbia di fondo stiva delle navi adibite al trasporto della sabbia - non utilizzabile da Pilkington in quanto arricchita, in modo discontinuo da ossido di ferro).

Gli scarti di miscela vetrificabile nel corso del 2020, a seguito dell'applicazione di un obiettivo di miglioramento, si sono ridotti. Gli stessi infatti, come gli scarti da polvere dal sistema di trattamento elettrofiltro, vengono riutilizzati nei batch di miscela vetrificabile inserendo circa 1 kg per ogni batch (ogni batch contiene circa 1800 kg di miscela vetrificabile). Le materie prime contenute negli scarti, di conseguenza, vengono direttamente utilizzati per la produzione di vetro.

La restante parte di miscela vetrificabile (ad esempio sporca e non derivante da sole pesate errate) viene adesso inviata per quanto possibile a recupero riducendo lo smaltimento in seguito alla ricerca di canali adeguati, effettuata sempre come obiettivo 2019/2020.

Sempre in termini quantitativi, seguono gli imballaggi nei diversi materiali: legno, carta/cartone e plastica utilizzati sia per l'imballo delle lastre di vetro destinati alla spedizione che per l'imballo dei prodotti destinati ad un iniziale stoccaggio in magazzino. Anche in questo caso viene privilegiato l'invio a recupero

Altre categorie di rifiuti sono prodotte in quantitativi nettamente inferiori e sono legate a manutenzioni o attività periodiche svolte nell'arco dell'anno o di più anni, o pulizie straordinarie di aree come ad esempio:

- materiali isolanti: a seguito di manutenzioni periodiche al forno (mediamente semestrale)
- mattoni refrattari: a seguito di manutenzioni straordinarie al forno (mediamente ogni qualche anno)
- metalli ferrosi: a seguito di manutenzioni del forno
- oli esausti: manutenzioni a specifiche attrezzature e macchinari (anche in questo caso può avvenire ogni qualche anno)
- apparecchiature elettroniche: a seguito di sostituzione di attrezzature di ufficio o similari (ogni qualche anno)

Pilkington ha già avviato da tempo un programma per la differenziazione ed il recupero delle varie tipologie.

Viene infatti inviato a ditte specializzate nel recupero il vetro non direttamente riutilizzabile come rottame interno, gli imballi di carta e cartone, la plastica, i toner delle stampanti, il rottame di legno, gli sfridi di PVB (polivinilbutirrale per la produzione di vetro stratificato), nonché gli oli esausti e le batterie inviate ai relativi consorzi obbligatori.

La miscela vetrificabile, le polveri derivanti dall'abbattimento e trattamento del camino principale (elettrofiltro ed SCR) ed il rottame di vetro non sporco o recuperato come polvere dai depolverizzatori viene direttamente riutilizzato all'interno dello stabilimento come materia prima, non viene di conseguenza considerato alla stregua di un rifiuto.

Le percentuali dedicate allo smaltimento ed al recupero nei vari anni sono le seguenti (escludendo gli scarti utilizzati direttamente internamente per la produzione del vetro)

Anno di riferimento	Percentuale di rifiuti a recupero	Percentuale di rifiuti a smaltimento
2018	91,8	8,2
2019	93,9	6,1
2020	95,5	4,5