

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.