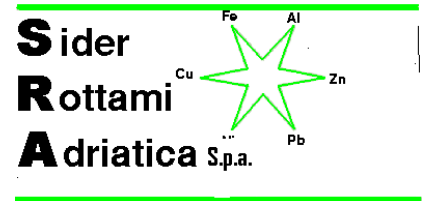


VIA ACACIE SN
61100 PESARO
P.I 00184620417
Tel.: 00390721201046
Fax: 00390721201426
E-MAIL sider@siderrottami.it



Pesaro 13/03/15

OGGETTO: BREVE DESCRIZIONE SIDER ROTTAMI ADRIATICA E LAVORAZIONE RAEE

Sider Rottami Adriatica si occupa di recupero e riciclo da 4 generazioni, un'avventura iniziata nel 1908 con il recupero di pellami, ossa, tessuti, per poi focalizzare la propria capacità e know how nel recupero dei metalli dai rottami e RAEE.

Oggi, il focus è ottenere un metallo sempre più di qualità per le ferriere e fonderie, ottenuto lavorando rifiuti contenenti metallo.

Al giorno d'oggi, conta circa 30 dipendenti diretti tra gli stabilimenti di Pesaro e Jesi, e circa 60 autisti terzi per la raccolta e spedizione dei materiali commercializzati e lavorati.

Nel 2014 il fatturato è stato oltre 80 milioni di euro, per una quantità di metallo commercializzato e lavorato di circa 200.000 tonnellate.

A Pesaro, in via Acacie snc, Sider Rottami Adriatica S.p.A. dispone di un'area autorizzata al trattamento e recupero rifiuti speciali non pericolosi di circa 30.000 mq con annesso un capannone di circa 1.500 mq che viene utilizzato per il pre-stoccaggio e le fasi di disassemblamento semi-manuale dei RAEE e un impianto di macinazione PARFER dotato di impianto di aspirazione fluff e fumi e di nastri separatori EDDY CURRENT in uscita, nonché 2 presse-cesoie e premacinatori a coltelli per una prima compattazione e preparazione delle carcasse dei RAEE R2 in uscita dalla fase di pre-trattamento.

Infine vi è un nuovissimo impianto di macinazione più piccolo per la lavorazione dei sottoprodotti della prima macinazione, in modo da spingere sempre più in avanti la capacità di separare e recuperare ogni metallo presente nei materiali lavorati.

Processo per la lavorazione del RAEE R2

Il RAEE in entrata, quindi, dopo le attività di controllo radiometrico per mezzo di un portale fisso e di pesatura su bascula, viene sottoposto alla seguente procedura:

- scarico della UdC all'interno del capannone,

ogni singola unità di RAEE R2 viene poi, per mezzo di operatori qualificati, immessa in un nastro di lavoro a scorrimento automatizzato e attrezzato con adeguati strumenti, e sottoposta alle seguenti operazioni come previsto dal D.Lgs del 25/07/2005 n.151 e successive modifiche e integrazioni:

- verifica visiva di regolarità (rilevazione di eventuali componenti estranee pericolose e/o inerti, in caso verrà compilato un modulo di non conformità del carico)
- messa in sicurezza su contenitori idonei del condensatore
- eventuale sversamento su adeguati contenitori di liquidi

- rimozione della eventuale batteria e sua messa in sicurezza su contenitore idoneo (Sider Rottami Adriatica S.p.A. è concessionario autorizzato COBAT)
- rimozione di eventuali cavi elettrici esterni che verranno poi messi in sicurezza nell'opportuno box loro riservato

al termine di ogni ciclo di lavoro vengono pesati i contenitori di batterie, condensatori e cavi rimossi e appuntati su un modulo di intervento giornaliero, in modo da procedere con le necessarie comunicazioni di legge.

Successivamente ogni unità RAEE R2 viene sottoposta a smontaggio di:

- motorino elettrico

ogni componente di cui sopra recuperato verrà stoccato in cumuli in un area autorizzata per poi essere avviato al completo recupero (100%).

Infine, la carcassa del RAEE, rimossa da tutte le componenti di cui sopra, viene sottoposta a triturazione mediante mulino a martelli PARFER e successivamente a:

- separazione della parte "fluff", parte che viene destinata in discarica,
- separazione della parte ferrosa per mezzo di separatori magnetici, che verrà destinata al riutilizzo come MPS per uso metallurgico,
- recupero della parte metallica NON magnetica per mezzo di un sistema di correnti parassite (eddy current) STAINERT dove il materiale viene sottoposto a forti campi elettrici variabili nel tempo in modo da poterli separare e recuperare in funzione della propria conducibilità.

Con tale procedura di lavoro, nell'anno 2013 Sider Rottami Adriatica S.p.A. ha trattato circa 1.100 tonnellate di RAEE R2 ottenendo (dati indicativi, i dati precisi sono consultabili presso il sistema di reportistica Reptool dei consorzi RAEE):

- 368 kg di condensatori dalla attività di messa in sicurezza
- 160 tonnellate di contrappesi in calcestruzzo
- 18 tonnellate di alluminio
- 780 tonnellate di proler ferroso
- 12 tonnellate di rame

Ottenendo una percentuale di riciclaggio intorno al **90%** , ampiamente in linea con le normative vigenti.

Processo per R4

Sostanzialmente identico a quello dell'R2, ma avviene in un tempo (lotto) diverso, in quanto i settaggi delle varie fasi di triturazione e separazione (maglie, velocità di scorrimento, intensità dei campi) sono differenti, così come differente è il risultato finale, che si può riassumere in

- 55% di rottame ferroso
- 40% di plastiche miste
- 5% di metalli e pcb boards

I prodotti riciclati ottenuti dal trattamento dei RAEE R2 e R4 vengono inviati a riutilizzo finale come Materie Prime Secondarie (End Of Waste).

Principali destinazioni finali del materiale recuperato:

- **Ferro:** Acciaierie Arvedi, Alfa Acciai, Tenaris dalmine, Iro
- **Alluminio:** Vedani, Raffmetal, Disha e GK Founders (Fonderie Indiane)
- **Ottone:** Bright (raffineria Indiana), Metallurgica San Marco
- **Rame:** KME Italy, Isagro Copper, Metallurgica San Marco
- **Plastiche da R4:** Mba Polymers (Austria)
- **Pcb boards:** Aurubis (Belgio), Stenametall (Svezia)

Il materiale non metallico (fluff di scarto), viene destinato a discariche nazionali autorizzate.

Tale impianto ha una capacità massima giornaliera di circa 80 tonnellate, raggiunta con 8 ore di lavoro.

Sider Rottami Adriatica S.p.A. dispone inoltre delle certificazioni ISO 9.001 e ISO 14.001 nonché della certificazione ECOGUARD rilasciata da Loris Cicero di Milano, una delle massime autorità italiane in campo ambientale.

Inoltre, vorrei ringraziare l'Associazione Campo Lavoro Missionario e la loro iniziativa sul recupero; una civiltà non si giudica solo da quanto e come produce manufatti (PIL) o come legifera sul comportamento sociale, ma anche da come organizza e processa i propri rifiuti, cercando di impattare il meno possibile la propria presenza nei confronti delle generazioni a seguire.

Oggi come non mai nella storia dell'uomo si è di fronte a una responsabilità enorme nei confronti delle prossime generazioni, lasciare loro un pianeta pieno di rifiuti tossici o non assimilabili dall'ambiente significa comprometterne in modo irreversibile non solo la qualità di vita ma la vita stessa.

Ed è la vita dei nostri figli e nipoti.

Informarsi, confrontarsi e educare al consumo consapevole e al corretto smaltimento, sono un dovere di ogni cittadino di mondo civilizzato.

Ing Galliano Guerra
SiderRottami Adriatica SpA