



HANCATHERM ITALIA S.R.L.

ATTIVITA' DI RECUPERO RIFIUTI NON PERICOLOSI

SEDE DELL'IMPIANTO: Via dell'industria, 480 – ASIGLIANO V.TO (VI)

Domanda di Autorizzazione Recupero Rifiuti

D.Lgs. 152/06 e s.m.i. - Art. 208



AMMINISTRAZIONE
PROVINCIALE DI VICENZA
Dipartimento Ambiente – U.O.C. Rifiuti

RELAZIONE TECNICA

Rev. 01
20/08/2025

studio*Vicentin*
AMBIENTE • SICUREZZA • EDILIZIA • URBANISTICA

www.studiovicentin.it



Hancatherm

Via dell'Industria, 480 – Asigliano V.to (VI)

RELAZIONE TECNICA

ART. 208 - D.LGS 152/06 E S.M.I.

Studio di consulenza tecnica:

studio **Vicentin**
AMBIENTE • SICUREZZA • EDILIZIA • URBANISTICA

STUDIO VICENTIN SRL

Via Alcide De Gasperi, 26 - 36040 BRENDOLA (VICENZA)
Tel: 0444 400647 - 400877 - Fax: 0444 405210

Web: www.studiovicentin.it E-mail: studio@studiovicentin.it
C.F./P.IVA: 03852890247 - N. REA VI-359634
Cap. sociale 10.000 euro

INDICE

Premessa.....	5
1. Dati Anagrafici dell'Azienda	6
2. Descrizione Dell'insediamento, dell'Attività e Del Ciclo Produttivo	7
2.1 Generalità insediamento.....	7
2.2 Inquadramento attività di recupero rifiuti	7
2.3 Ciclo di recupero dei rifiuti	8
2.4 Schema a Blocchi del Ciclo Produttivo	9
2.5 Impianto di produzione utilizzato e sistemi di sicurezza	9
3. Prodotti Annessi al Ciclo di Trattamento dei Rifiuti	12
3.1 Rifiuti in ingresso	12
3.2 Rifiuti in uscita (ottenuti da recupero).....	12
3.3 Altri Rifiuti (materiale non conforme).....	13
3.4 Emissioni in atmosfera.....	13
CAMINO C1 - EMISSIONI ASPIRATE DA IMPIANTO TRATTAMENTO PANNELLI FOTOVOLTACI ..	13
3.5 Scarichi Idrici	14
3.6 Rumore	14
4. Aree di Messa in Riserva e di Stoccaggio	15
4.1 Aree di messa in riserva dei rifiuti	15
4.2 Aree di trattamento rifiuti:.....	15
4.3 Aree di stoccaggio rifiuti in uscita:.....	15
5. Gestione delle emergenze	17
6. Ripristino Dell'area.....	17
3.1 Gestione dei rifiuti in stoccaggio	17
3.2 Sgombero dell'edificio	17
3.3 Verifica dello stato dell'edificio	17



3.4	Ripristino della destinazione d'uso.....	17
7.	Documentazione Tecnica Allegata.....	18

PREMESSA

La presente relazione tecnica è allegata alla domanda di autorizzazione presentata dalla ditta HANCATHERM ITALIA SRL per l'esercizio dell'attività di recupero di rifiuti non pericolosi in procedura ordinaria, in conformità al D.Lgs. 152/06, Art. 208.

Hancatherm Italia Srl ha deciso di diversificare il proprio business, che da oltre 40 anni riguarda il settore termosanitario, approcciando all'attività di recupero di materiali a partire da rifiuti da apparecchiature elettriche ed elettroniche (RAEE). Nello specifico, la volontà dell'azienda, è quella di intraprendere l'attività di recupero di pannelli fotovoltaici incorporando pannelli esausti, danneggiati o componenti di essi nelle varie tipologie di materiali di cui sono composti (vetro, alluminio, silicio, rame e plastica).

Il processo di recupero rifiuti riguarderà solamente i pannelli fotovoltaici (o parti di essi) e darà come output materiali che avranno ancora le caratteristiche di rifiuto e saranno pertanto classificati e gestiti come tali.

Dato quanto sopra descritto, ***il progetto non prevede l'ottenimento di materiale End fo Waste e si ritiene pertanto non sia assoggettato né al procedimento di Screening VIA (previsto per impianti con capacità produttiva entro le 10 ton/giorno di rifiuto trattato), né tantomeno al procedimento di VIA.***

La nuova attività sarà svolta presso un ***edificio esistente e situato in Comune di Asigliano Veneto (VI) - 36020, in via dell'Industria, n. 480.*** Tale edificio risulta in fase di acquisizione dalla scrivente tramite contratto di Leasing (vedasi in allegato) ed è ad oggi in parte utilizzato da Hancatherm come magazzino prodotti finiti (bollitori per impianti termosanitari).

Si precisa che:

- l'edificio oggetto di domanda sarà interessato da interventi edilizi finalizzati al suo adeguamento per lo svolgimento dell'attività di gestione dei rifiuti;
- il progetto presentato è in deroga alle N.T.O. del Piano degli Interventi del Comune di Asigliano Veneto.

Per tutti i dettagli in merito, si rimanda specifica documentazione di tipo edilizio-urbanistico allegata unitamente alla presente pratica ambientale e a eventuali pratiche specifiche presentate al Comune.

Gli Enti interessati per il rilascio di autorizzazioni e deroghe per la realizzazione dell'impianto e individuati come destinatari della presente richiesta sono la Provincia di Vicenza e il Comune di Asigliano Veneto.

La relazione ha lo scopo di fornire all'Ente competente le informazioni utili e necessarie in merito all'insediamento produttivo e al ciclo di lavoro, con particolare riferimento alle fasi ed alle aree di pertinenza dell'attività di gestione dei rifiuti.



1. DATI ANAGRAFICI DELL'AZIENDA

<i>Ragione Sociale</i>	⇒ HANCATHERM ITALIA SRL
<i>Sede Legale</i>	⇒ Via Carbon, 22/A – 36040 Orgiano (Vi) Tel. 0444/874377 – Fax 0444/774141
<i>Sede Oggetto della presente domanda</i>	⇒ Via dell'Industria, 480 – 36020 Asigliano Veneto (VI)
<i>Attività svolta</i>	⇒ Recupero rifiuti non pericolosi
<i>Legale Rappresentante</i>	⇒ Dal Molin Marta
<i>Codice Fiscale/ Partita IVA</i>	⇒ 03933450243
<i>Settore Economico/ Codice ISTAT</i>	⇒ 28.21
<i>Codice REA</i>	⇒ VI - 365928
<i>Addetti in organico</i>	⇒ 3 (previsti)
<i>Orario di lavoro</i>	⇒ Tre turni a massimo regime

2. DESCRIZIONE DELL'INSEDIAMENTO, DELL'ATTIVITÀ E DEL CICLO PRODUTTIVO

2.1 Generalità insediamento

Il sito della ditta HANCATHERM ITALIA SRL, oggetto della presente domanda, è insediato nel territorio comunale di Asigliano Veneto, in Via dell'Industria al civico n° 480 ed è costituito da un edificio di tipo industriale, che è predisposto per ospitare la zona di stoccaggio dei rifiuti in ingresso, dei rifiuti in uscita, la zona di trattamento rifiuti con impianto automatico, i locali di servizio. Il fabbricato dispone di aree esterne pavimentate destinate al transito degli automezzi. L'edificio ricade in zona D2/8 produttiva secondo Piano degli interventi adottato del Comune di cui si riporta l'estratto.

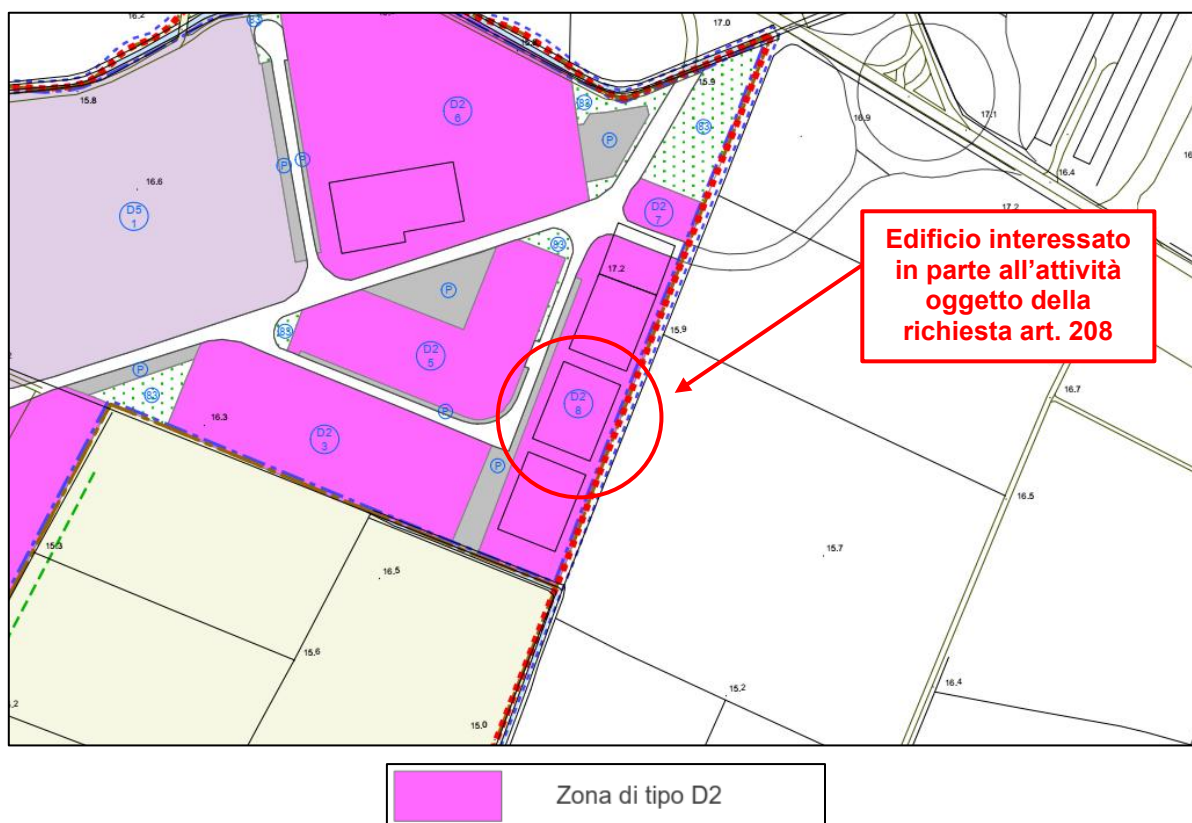


Figura. 1 P.I. del Comune di Asigliano Veneto con individuazione dello stabilimento

2.2 Inquadramento attività di recupero rifiuti

L'attività di recupero rifiuti non pericolosi che l'Azienda intende avviare presso il sito produttivo sopra descritto prevede lo svolgimento di sole operazioni di recupero identificabili con le seguenti sigle elencate dal D. Lgs. n. 152/06 e s.m.i. all'allegato C:

R13	Messa in riserva di rifiuti per sottoporli a una delle operazioni indicate nei punti da R1 a R12. (escluso il deposito temporaneo, prima della raccolta, nel luogo in cui sono prodotti)
R12	Scambio di rifiuti per sottoporli a una delle operazioni indicate da R1 a R11.

I quantitativi massimi per cui si richiede autorizzazione saranno così suddivisi:

- a) quantità massima annua di rifiuti in stoccaggio (in ingresso): 6000 ton**
- b) quantità massima istantanea di rifiuti in stoccaggio (in ingresso): 25 ton**
- c) quantità massima di rifiuti in stoccaggio (prodotti dall'attività): 20 ton**
- d) quantità massima giornaliera di rifiuti sottoposti a trattamento (operazione R12): 9 ton**
- e) quantità massima annua di rifiuti sottoposti a trattamento (operazione R12): 2000 ton**

L'attività dell'Azienda consisterà nel recupero di rifiuti non pericolosi costituiti da pannelli fotovoltaici (danneggiati o a fine ciclo vita) e da parti di essi (RAEE).

2.3 Ciclo di recupero dei rifiuti

L'attività di recupero dei rifiuti sarà svolta interamente all'interno dell'edificio e consisterà nelle seguenti fasi:

Fase A Arrivo e Messa in Sicurezza dei rifiuti in ingresso

I rifiuti in ingresso saranno costituiti prevalentemente da:

- pannelli fotovoltaici a fine vita o danneggiati;
- componenti di pannelli fotovoltaici (ad esempio i tappeti fotovoltaici);

I rifiuti in ingresso saranno caratterizzati dai seguenti **codici EER: 16.02.14, 16.02.16, 20.01.36.**

Una volta pesati con pesa posta all'interno dell'edificio, i rifiuti saranno scaricati dagli automezzi con l'impiego di carrelli elevatori e saranno posizionati su pallet nell'area dedicata alla messa in sicurezza e alla successiva fase di controllo visivo e messa in riserva.

Fase B Controllo visivo e Messa in Riserva

In questa fase, i rifiuti stoccati su pallet verranno sottoposti a controllo visivo per verificarne l'idoneità al recupero / messa in riserva e per procedere con il successivo smistamento nelle aree dedicate. A seconda della tipologia di RAEE, i rifiuti (pannelli fotovoltaici) saranno posizionati presso le apposite aree di messa in riserva, adagiati su pallet in legno.

Le aree adibite alla messa in riserva saranno opportunamente delimitate e identificate con relativi codici EER. Eventuali materiali non idonei al recupero saranno scartati e conferiti nelle apposite aree in attesa di essere smaltiti come rifiuto.

Fase C Lavorazione meccanica dei pannelli fotovoltaici

I pannelli fotovoltaici verranno caricati manualmente su nastro trasportatore che li condurrà all'interno dell'impianto automatizzato dedicato al disassemblamento meccanico dei pannelli, alla separazione e triturazione dei diversi materiali.

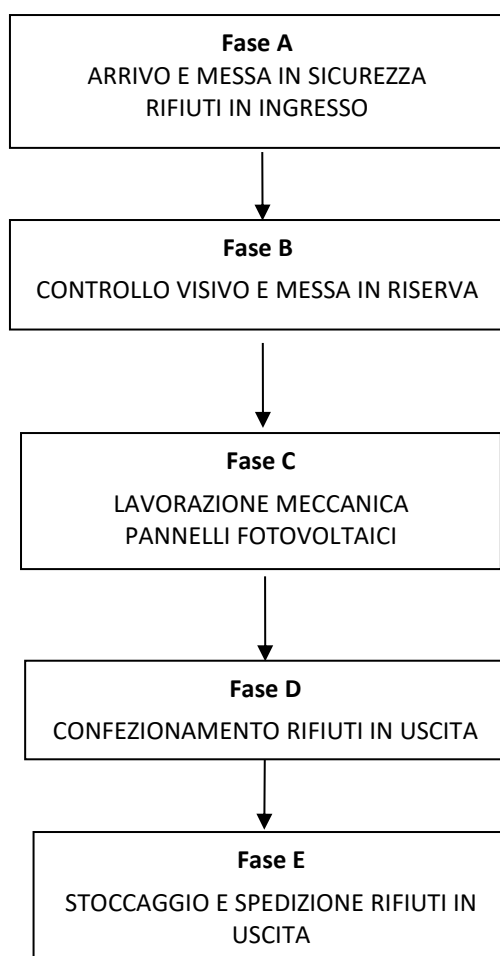
Fase D Confezionamento dei rifiuti in uscita

I materiali in uscita dall'impianto di lavorazione dei pannelli (separati per tipologia) verranno automaticamente raccolti in big-bags / contenitori metallici dedicati posizionati in uscita all'impianto.

I materiali così ottenuti continueranno ad essere classificati come rifiuti e identificati con **codici ERR appartenenti alla famiglia "19."**

Fase E Stoccaggio e spedizione rifiuti in uscita

I big bags / contenitori metallici una volta riempiti verranno conferiti presso l'area apposita di stoccaggio rifiuti in uscita in attesa di spedizione verso altri impianti autorizzati al loro trattamento. Le aree adibite allo stoccaggio saranno opportunamente delimitate e identificate con relativi codici EER.

2.4 Schema a Blocchi del Ciclo Produttivo**2.5 Impianto di produzione utilizzato e sistemi di sicurezza**

Il ciclo di lavoro non comporterà l'utilizzo di impianti e macchinari particolarmente pericolosi per l'ambiente né per i lavoratori. Le uniche attrezzature in dotazione saranno l'impianto automatico per la lavorazione meccanica dei pannelli fotovoltaici a fine vita, i mezzi per il trasporto e per la movimentazione dei pallet in ingresso e dei big bags in uscita.

L'impianto di trattamento fornito dalla ditta CAMEC S.R.L funzionerà come descritto nella tabella che segue:

<i>Fase F1:</i> “Scardinatura profili” ⇒	Gli operatori caricano manualmente i pannelli fotovoltaici su un apposito nastro trasportatore automatico, che li trasporta alla prima stazione di lavoro. In questa stazione avviene la scardinatura dei profili. La macchina accetta moduli fotovoltaici di dimensioni massime di 1400x2500 mm e minime di 800x1600 mm. Inoltre, si regola facilmente per adattarsi a diverse dimensioni di pannelli, con un tempo ciclo di 60 pezzi all'ora.
<i>Fase F2:</i> “Delaminazione del vetro” ⇒	I pannelli scardinati vengono convogliati al macchinario per la separazione del vetro frontale dal tappeto fotovoltaico. Il vetro viene poi inviato a un macinatore, che lo riduce in particelle di diametro superiore o inferiore a 1 mm. Il laminato prosegue invece sul nastro trasportatore principale verso la fase successiva.
<i>Fase F3:</i> “Macinazione del tappeto Fotovoltaico” ⇒	Il tappeto fotovoltaico viene convogliato a un macinatore che lo tritura (plastica, rame, silicio). Il materiale ridotto in piccole dimensioni (80 mm) viene trasportato tramite coclea di scarico con polmone di accumulo, che crea una discontinuità tra il primo trattamento (tritatore) e il secondo (mulino).
<i>Fase F4:</i> “Separazione dei materiali” ⇒	Il materiale tritato viene poi convogliato ad un Ciclone decantatore costituito da: 1) Vibrovaglio Circolare che setaccia, classifica, depolverizza e filtra diversi tipi di prodotti, garantendo ottimi risultati anche con materiali molto fini. Il moto vibrante del vaglio si sviluppa sia in orizzontale che in verticale, permettendo di regolare il movimento in entrambe le direzioni. In questo modo, il sistema si adatta alle specifiche esigenze di ogni prodotto e ottimizza il processo di vagliatura, assicurando un funzionamento efficiente e risultati eccellenti. 2) Tavola densimetrica progettata per separare materiali di uguale granulometria ma con peso specifico diverso.
<i>Fase F5:</i> “Scarico e stoccaggio”	I rifiuti in uscita dal trattamento vengono raccolti in appositi contenitori posti sotto le bocchette di uscita e successivamente stoccati nelle aree designate dello stabilimento, come indicato nel layout allegato.

Di seguito, l'individuazione delle fasi descritte nella tabella precedente su layout dell'impianto:

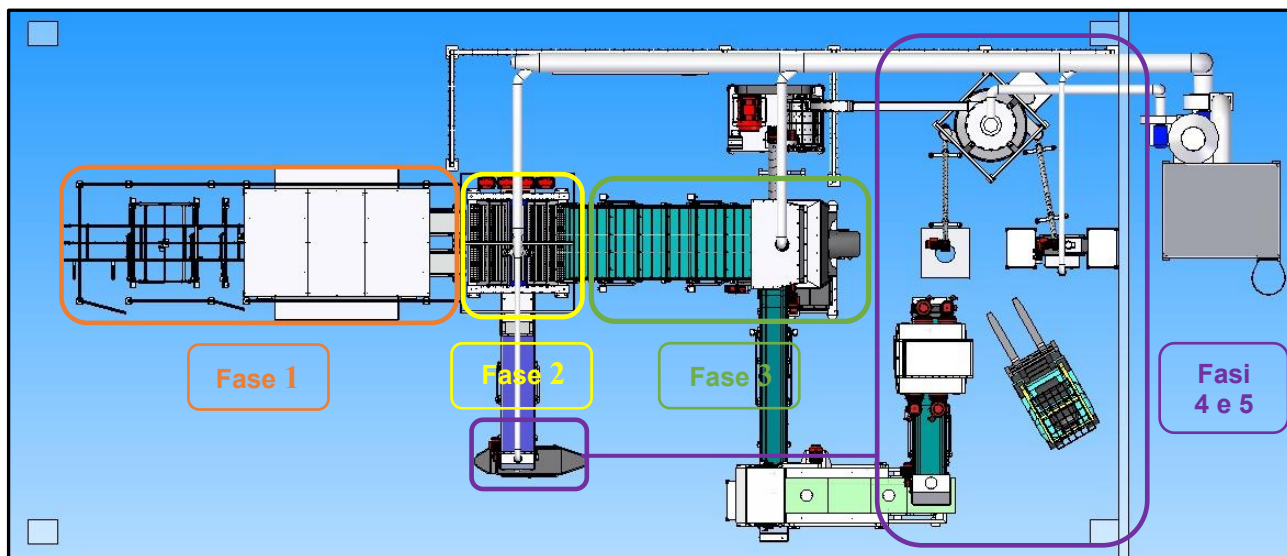


Figura 3. Layout dell'impianto di trattamento RAEE con individuazione delle fasi di processo

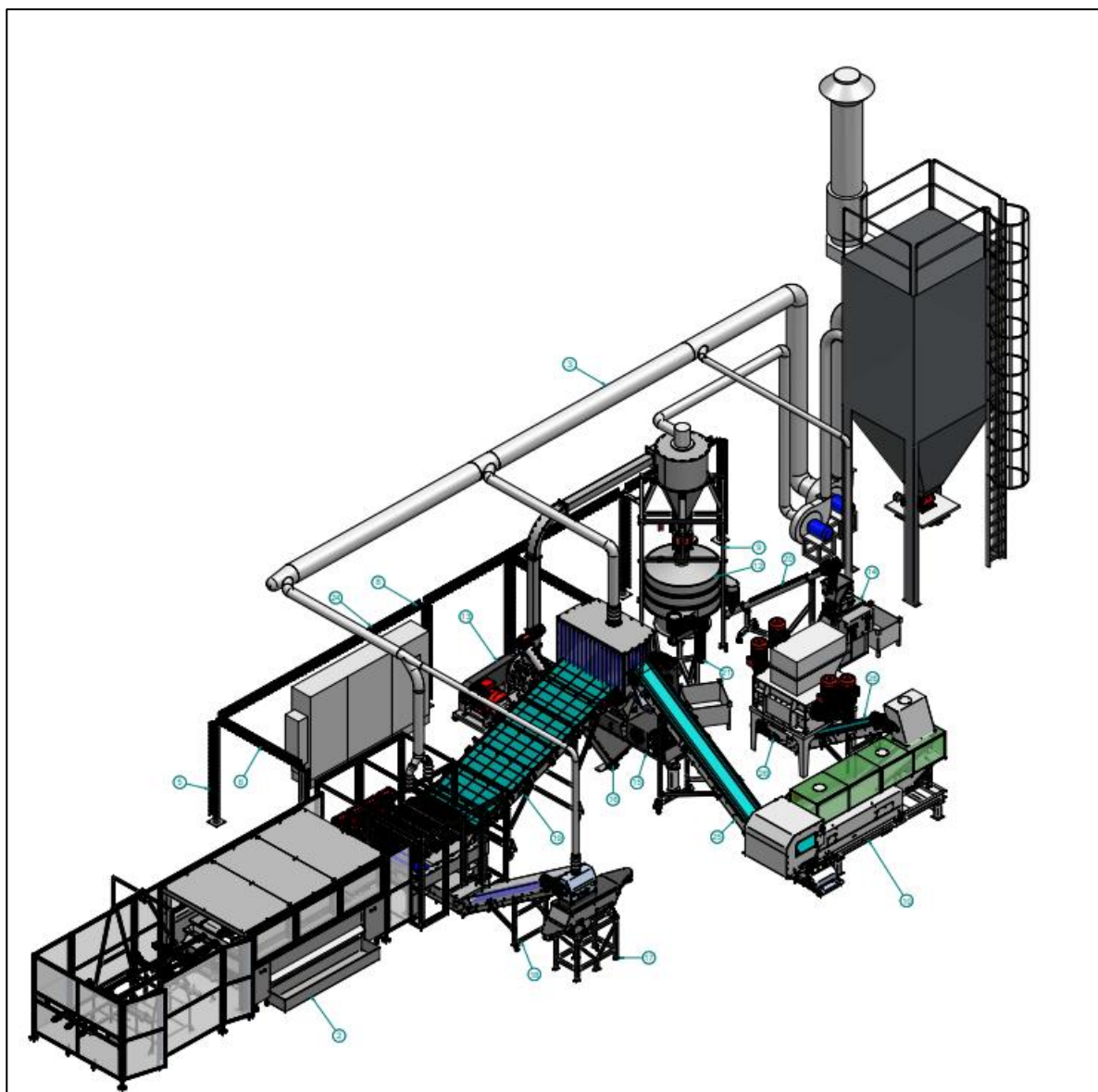


Figura 2. Layout dell'impianto di trattamento RAEE

L'impianto di trattamento fornito dalla ditta CAMEC S.R.L, presenta una capacità di trattamento teorico massimo pari a 60 pannelli fotovoltaici/ora e darà origine alle seguenti quantità orarie di rifiuto:

- Vetro grani: 610 Kg/h
- Vetro fine: 410 Kg/h
- Silicio: 173 Kg/h
- Rame: 17 Kg/h
- Alluminio: 137 Kg/h
- Plastica: 146 Kg/h
- Polveri aspirate dall'impianto: 3 Kg/h

Dal punto di vista della sicurezza e della salute nel lavoro i fattori di rischio da valutare e gestire nell'ambito dell'attività saranno essenzialmente:

- movimentazione di mezzi e materiali;
- possibile esposizione a polveri e agenti pericolosi in funzione delle caratteristiche del materiale in ingresso;
- potenziali condizioni di innesco ed incendio dei materiali combustibili;

La dotazione di attrezzature conformi alla vigente normativa europea e di idonei DPI (calzature antinfortunistiche, guanti protettivi e mascherine filtranti antipolvere) consentiranno un'adeguata tutela dei lavoratori.

Dal punto di vista ambientale si rimanda invece alla successiva trattazione per l'individuazione degli impatti e degli gli equipaggiamenti in dotazione all'impianto per il loro contenimento.

3. PRODOTTI ANNESSI AL CICLO DI TRATTAMENTO DEI RIFIUTI

3.1 Rifiuti in ingresso

I rifiuti in ingresso saranno costituiti prevalentemente da RAEE così suddivisi:

- pannelli fotovoltaici a fine vita o danneggiati;
- componenti di pannelli fotovoltaici (ad esempio i tappeti fotovoltaici);

I RAEE in ingresso potranno provenire anche da centri di raccolta urbana.

Si precisa che Hancatherm Italia Srl non accetterà, ne andrà a ritirare, i pannelli fotovoltaici direttamente da Privati cittadini.

I rifiuti in ingresso saranno caratterizzati pertanto dai seguenti **codici EER: 16.02.14, 16.02.16, 20.01.36.**

3.2 Rifiuti in uscita (ottenuti da recupero)

I rifiuti derivanti dal ciclo di recupero, saranno:

- **Vetro:** Codice EER 19.12.05;
- **Silicio:** Codice EER 19.12.03;
- **Rame:** Codice EER 19.12.03;
- **Alluminio:** Codice EER 19.12.03;
- **Plastica:** Codice EER 19.12.04.

3.3 Altri Rifiuti (materiale non conforme)

Oltre ai rifiuti provenienti dall'impianto di trattamento dei pannelli fotovoltaici, l'attività che l'azienda intende svolgere produrrà indirettamente anche altri rifiuti che saranno smaltiti come tali e non commercializzati.

Anch'essi saranno stoccati in apposite aree, delimitate e provviste di cartellonistica, e potranno essere:

- **Ferro di scarto:** Codice EER 19.12.02;
- **Pallet danneggiati:** Codice EER 15.01.03;
- **Polveri da abbattimento emissioni:** Codice EER 19.12.12;
- Altri rifiuti derivanti dal controllo visivo dei pannelli (l'operazione di controllo visivo è finalizzata alla rimozione di materiale non conforme e che sarà pertanto gestito come rifiuto speciale secondo normativa vigente).

3.4 Emissioni in atmosfera

L'impianto automatico di recupero pannelli fotovoltaici darà origine ad emissioni in atmosfera (essenzialmente caratterizzate da polveri provenienti dalla triturazione e separazione dei vari materiali – Fasi F3 ed F4).

Dal punto di vista della tutela ambientale, sono previsti idonei equipaggiamenti per il contenimento di emissioni gassose prodotte dall'impianto di lavorazione. Sarà infatti installato un sistema di aspirazione per il convogliamento delle emissioni e l'espulsione in atmosfera tramite punto di emissione (CAMINO C1), previo trattamento con sistema di abbattimento dedicato (Filtro a maniche).

Si riporta di seguito la "**SCHEDA DESCRITTIVA DELLE EMISSIONI**", in cui vengono descritte le caratteristiche quali-quantitative dell'effluente gassoso, i sistemi di convogliamento e rilascio e i requisiti tecnici dell'eventuale sistema di trattamento.

CAMINO C1 - EMISSIONI ASPIRATE DA IMPIANTO TRATTAMENTO PANNELLI FOTOVOLTACI	
Caratteristiche dell'impianto d'origine dell'emissione	- Operazioni di triturazione di Pannelli fotovoltaici - Operazione di setacciatura dei materiali triturati
Riferimenti nel ciclo produttivo	Fase 5
Principali sostanze/preparati utilizzati nelle zone/fasi interessate	//
Caratteristiche qualitative degli inquinanti	Polveri
Caratteristiche quantitative dell'emissione	Portata: 12.000 Nm ³ /h (**) Temperatura dell'effluente in uscita: ambiente Concentrazione Polveri: < 10 mg/Nm ³ Flusso di massa: --

Caratteristiche del punto di emissione	<u>Altezza dal suolo del camino:</u> un metro sopra al tetto (*) <u>Sezione di uscita:</u> circolare con diametro 600 mm <u>Direzione di uscita:</u> verticale <u>Materiale:</u> lamiera zincata <u>Regime dell'emissione:</u> continua durante l'orario di lavoro <u>Durata dell'emissione:</u> 220 giorni/anno per circa 8 ore/giorno
Tipo di abbattimento	Sistema di abbattimento di tipo Filtro a maniche mod. MSBC 10-30 T, a lavaggio in controcorrente mediante impulsi di aria compressa. Dati tecnici: • costituito da n° 104 maniche realizzate in feltro agugliato poliestere, gr. 500 gr/m², aventi un diametro di 120 mm e lunghezza 3000 mm; • Portata d'aria: 12.000 m³/h; • Dimensioni: 2400 x 2310 x H 6500 mm (7700 mm filo 24 / 44 ringhiera) Per ulteriori dettagli si rimanda alle schede tecniche riportate in allegato.

Presso lo stabilimento non saranno presenti impianti termici alimentati a gas naturale.

3.5 Scarichi Idrici

L'attività in progetto non richiede impiego di acqua o di altre sostanze liquide e non darà luogo a scarichi tipo produttivo. Inoltre, tutte le operazioni saranno svolte all'interno dell'edificio, inclusi i depositi e le attività di carico e scarico dei camion.

Si esclude pertanto la possibilità di contaminazione delle acque meteoriche di dilavamento dei piazzali esterni. Inoltre, date la tipologia delle emissioni prodotte dall'impianto di recupero pannelli fotovoltaici e i sistemi di abbattimento previsti, si esclude anche la contaminazione delle acque meteoriche di dilavamento provenienti dalle coperture dell'edificio e si ritiene non applicabile quanto disposto dall'art. 39 del PTA della Regione Veneto.

3.6 Rumore

Per ciò che concerne l'impatto acustico si rimanda alla valutazione previsionale redatta da tecnico competente e allegata alla domanda.

4. AREE DI MESSA IN RISERVA E DI STOCCAGGIO

Si riporta in questo paragrafo la descrizione delle aree di pertinenza della gestione di rifiuti, il loro posizionamento, le loro caratteristiche, le modalità adottate per la chiara identificazione e separazione di ciascuna area. Si rimanda anche alla planimetria riportata nella tavola allegata alla presente.

Si richiama che tutte le aree sotto descritte si trovano all'interno dell'edificio, su superficie pavimentata.

4.1 Aree di messa in riserva dei rifiuti

I rifiuti in ingresso, confezionati su pallet di legno, saranno scaricati dai camion e collocati in un'apposita area denominata "Area ingresso rifiuti e messa in sicurezza" per permettere agli addetti il controllo visivo e lo smistamento dei rifiuti nelle varie aree di messa in riserva.

Le aree di messa in riserva, pur mantenendosi dinamiche nella loro capacità di stoccaggio (che potrà dipendere dalle specifiche esigenze di mercato) saranno sempre ben delimitate con sistemi di separazione fisica adattabili alle esigenze e chiaramente identificate secondo la tipologia di rifiuti depositato.

Le aree di messa in riserva saranno così identificate:

- Area Ingresso Rifiuti e Messa in Sicurezza: 120,00 m²
- Stoccaggio pannelli integri (**Codice EER 160214**): 325,00 m²
- Stoccaggio pannelli parziali (**Codice EER 160216**): 78,00 m²
- Pannelli da raccolta urbana (**Codice EER 200136**): 86,00 m²

4.2 Aree di trattamento rifiuti:

Le zone in cui si svolgerà l'attività di trattamento dei rifiuti, quindi l'area in cui verrà posizionato l'impianto, sarà chiaramente delimitata con segnaletica orizzontale (a pavimento) e identificata con visibili cartelli verticali.

La predisposizione dell'impianto e delle zone di stoccaggio consentiranno la movimentazione dei big bags/ contenitori in sicurezza e con tutto lo spazio di manovra necessario.

4.3 Aree di stoccaggio rifiuti in uscita:

Le aree destinate allo stoccaggio dei rifiuti in uscita saranno chiaramente delimitate e identificate con segnaletica verticale o orizzontale (a pavimento) e identificata con visibili cartelli verticali.

Le aree di deposito rifiuti in uscita saranno così identificate e caratterizzate:

Rifiuti in uscita (Ottenuti da recupero)

- **Silicio (Codice EER 191203)**: 23 m² ⇒ rifiuto confezionato in big-bags posti ordinatamente uno di fianco all'altro su pavimentazione;
- **Rame (Codice EER 191203)**: 40 m² ⇒ rifiuto confezionato in big-bags posti ordinatamente uno di fianco all'altro su pavimentazione;
- **Vetro (Codice EER 191205)**: 100 m² ⇒ rifiuto confezionato in big-bags posti ordinatamente uno di fianco all'altro su pavimentazione;
- **Plastica (Codice EER 191204)**: 40 m² ⇒ rifiuto confezionato in big-bags posti ordinatamente uno di fianco all'altro su pavimentazione;
- **Alluminio (Codice EER 191203)**: 53 m² ⇒ rifiuto stoccato in cassoni di metallo;



Altri Rifiuti (materiale non conforme):

- **Ferro di Scarto (Codice EER 191202):** 10 m² $\Rightarrow$ rifiuto stoccato in cassoni di metallo;
- **Pallet danneggiati (Codice EER 150103):** 25 m² $\Rightarrow$ rifiuto stoccato in cassoni di metallo;
- **Polveri da Abbattimento Emissioni (Codice EER 191212):** 10 m² rifiuto confezionato in big-bags posti ordinatamente uno di fianco all'altro su pavimentazione;

5. GESTIONE DELLE EMERGENZE

L'intervento di progetto risulta non assoggettato a richiesta di preventivo nulla osta al Comando dei Vigili del fuoco.

Si rimanda alla dichiarazione effettuata dal Professionista Antincendio incaricato denominata "Dichiarazione VVF" e riportata tra i documenti a corredo della presente domanda (nello specifico vedasi la sezione di documenti relativi al Piano di Sicurezza).

Per quanto concerne la gestione dell'emergenza interna allo stabilimento ed esterna si rimanda a quanto descritto nei documenti "Piano di Sicurezza", "Relazione Tecnica PEE" e "Piano di Emergenza" presentati unitamente alla presente relazione.

6. RIPRISTINO DELL'AREA

La HT prevede che qualora l'attività dovesse cessare saranno messe in atto le seguenti azioni:

- la gestione dei rifiuti presenti in stoccaggio;
- lo sgombero dell'edificio;
- il ripristino della destinazione d'uso.

3.1 Gestione dei rifiuti in stoccaggio

Per tutti i rifiuti presenti in stoccaggio nell'impianto, sia quelli prodotti dalla lavorazione dei pannelli fotovoltaici, sia quelli prodotti indirettamente dall'attività, si procederà all'avvio a recupero/smaltimento tramite trasportatori ed impianti di destinazione autorizzati;

3.2 Sgombero dell'edificio

Tutte le attrezzature, gli utensili/strumenti ed i contenitori utilizzati per l'attività saranno sottoposti a verifica per valutarne la riutilizzabilità in altre attività e qualora ritenuti non idonei avviati a recupero/smaltimento come rifiuti.

La struttura utilizzata per ospitare l'impianto sarà sottoposta ad accurata pulizia per la rimozione dei residui di rifiuto presenti.

3.3 Verifica dello stato dell'edificio

Una volta effettuato lo sgombero dell'area di stoccaggio dei rifiuti in ingresso, dell'area di stoccaggio dei rifiuti direttamente o indirettamente prodotti dall'attività e dell'area in cui insiste l'impianto, si procederà alla verifica dello stato di manutenzione delle pavimentazioni per valutare la necessità di interventi di ripristino che ne permettano il loro riutilizzo per altri scopi.

3.4 Ripristino della destinazione d'uso

A seguito del ripristino delle strutture esistenti, si procederà alla riconversione dell'intera area alla destinazione d'uso zona produttiva "per attività artigianali ed industriali".

7. DOCUMENTAZIONE TECNICA ALLEGATA

Alla presente relazione si allega:

- ✓ Planimetria Unica Ambientale con layout schematico e individuazione di:
 - Rete scarichi esistente;
 - Punto di emissione in atmosfera (Camino C1);
 - Aree di stoccaggio rifiuti e aree di movimentazione;
- ✓ Documentazione relativa al Sistema di abbattimento (Filtro a maniche):
 - Scheda tecnica maniche filtranti;
 - Scheda tecnica struttura del Filtro.

20/08/2025

Firme (ciascuno per le proprie competenze):

Il Legale Rappresentante
(Marta Dal Molin)

Studio di consulenza tecnica  AMBIENTE • SICUREZZA • EDILIZIA • URBANISTICA	Il responsabile della pratica Alberto Vicentin Ingegnere  (alberto.vicentin@studiovicentin.it)	I referenti tecnici per la pratica Riccardo Gianello Dottore Magistrale in Scienze e Tecnologie per l'Ambiente e il Territorio  (riccardo.gianello@studiovicentin.it) Laura Boscardin Dottore Magistrale in Ingegneria  (laura.boscardin@studiovicentin.it)
---	--	--