

**PROVINCIA DI VICENZA
COMUNE DI MONTECCHIO MAGGIORE**

DITTA SCUTARO VINCENZO & FIGLIO S.R.L.

**PROGETTO DI MODIFICA IMPIANTO DI STOCCAGGIO
RIFIUTI COSTITUITI DA IMBALLI
CON INSERIMENTO LINEA DI TRATTAMENTO
RIFIUTI SPECIALI PERICOLOSI E NON PERICOLOSI
COSTITUITI DA IMBALLAGGI DI PLASTICA**

RELAZIONE TECNICO – DESCRITTIVA

MARZO 2015

Il richiedente: SCUTARO VINCENZO & FIGLIO SRL Sede operativa Via Cal del Guà n° 63 36075 Montecchio Maggiore (VI)	Elaborato N. 1
IL PROGETTISTA Ing. Massimiliano Soprana	

Indice

N°-	Titolo	Pag:
0)	PREMESSA	N. 5
1)	RELAZIONE TECNICO – DESCRITTIVA	N. 6
1.1.	IDENTITÀ E/O RAGIONE SOCIALE DEL SOGGETTO PROPONENTE	N. 6
1.2.	DESCRIZIONE DELL'ATTIVITÀ CHE SI INTENDE SVOLGERE	N. 6
1.3	INFORMAZIONI RELATIVE ALL'UBICAZIONE DELL'IMPIANTO	N. 9
1.4.	DIMOSTRAZIONE DI NON ASSOGETTAMENTO DEL PROGETTO ALLE PROCEDURE DI VALUTAZIONE DI IMPATTO AMBIENTALE PREVISTE DALLA NORMATIVA VIGENTE	N. 9
1.5.	INDIVIDUAZIONE DEGLI ENTI COMPETENTI PER IL RILASCIO DI PARERI, NULLA OSTA, CONCESSIONI, AUTORIZZAZIONI E ASSENSI NECESSARI PER LA REALIZZAZIONE DELL'IMPIANTO	N. 10
1.6.	INDIVIDUAZIONE E MODALITÀ DI EFFETTUAZIONE DELLE OPERAZIONI DI RECUPERO CHE SI INTENDE EFFETTUARE E DATI RELATIVI AI RIFIUTI SOTTOPOSTI ALLE OPERAZIONI DI RECUPERO	N. 10
1.7.	DATI RELATIVI AI RIFIUTI SOTTOPOSTI ALLE OPERAZIONI DI RECUPERO	N. 11
1.8.	DATI RELATIVI AGLI EVENTUALI RIFIUTI DRIVANTI DALLE OPERAZIONI DI RECUPERO E/O SMALTIMENTO	N. 12
1.9.	DESCRIZIONE DELLE MODALITÀ DI EFFETTUAZIONE DELLE OPERAZIONI DI RECUPERO E/O SMALTIMENTO	N. 12
1.10	INFORMAZIONI RELATIVE ALLE PROCEDURE DI ACCETTAZIONE, PESATURA E CARATTERIZZAZIONE DEI RIFIUTI IN INGRESSO	N. 12
1.11	DESCRIZIONE MACCHINARI/APPLICAZIONI UTILIZZATI PER LE OPERAZIONI DI MOVIMENTAZIONE E TRATTAMENTO DI BONIFICA E RECUPERO	N. 12
1.12.	CARATTERISTICHE COSTRUTTIVE DELLE AREE DI STOCCAGGIO, DI BONIFICA E RECUPERO	N. 13
1.13.	DESCRIZIONE DELLE CARATTERISTICHE TECNICHE E DIMENSIONALI DEL SISTEMA DI RACCOLTA E DI SMALTIMENTO DELLE ACQUE REFLUE METEORICHE E RELATIVO PUNTO DI SCARICO.	N. 13
1.14.	EMISSIONI IN ATMOSFERA	N. 13
1.15	MATERIE PRIME UTILIZZATE	N. 14
1.16	SICUREZZA E SALUTE DEI LAVORATORI	N. 14
1.17	RUMORE	N. 14
1.18	AMBITO APPLICAZIONE CERTIFICATO PREVENZIONE INCENDI	N. 14
1.19	GARANZIE FINANZIARIE	N. 15
2)	RELAZIONE GEOLOGICA	N. 15
3)	ELABORATI GRAFICI	N. 15
4)	RELAZIONE DI COMPATIBILITÀ AMBIENTALE	N. 15
5)	RELAZIONE PER LA VALUTAZIONE DI INCIDENZA AMBIENTALE (VINCA) RELAZIONE DI COMPATIBILITÀ AMBIENTALE	N. 15
6)	VALUTAZIONE DI COMPATIBILITÀ IDRAULICA	N. 16
7)	PIANO DI GESTIONE OPERATIVA (PGO)	N. 16
8)	PIANO DI SICUREZZA	N. 17
9)	PROGRAMMA DI CONTROLLO (PC)	N. 17
10)	SPECIFICHE TECNICHE DEI MATERIALI DA UTILIZZARE	N. 17

11)	PIANO DI RIPRISTINO AMBIENTALE	N. 17
12)	PIANO FINANZIARIO	N. 17
13)	RELAZIONE PAESAGGISTICA	N. 18
14)	DOCUMENTAZIONE FOTOGRAFICA DELL'AREA OGGETTO DI INTERVENTO CON VISIONI PANORAMICHE DI INTERESSE ED INDICAZIONE IN PLANIMETRIA DEI PUNTI DI RIPRESA	N. 18
15)	DOCUMENTAZIONE COMPROVANTE LA PROPRIETÀ E/O DISPONIBILITÀ DELL'AREA	N. 18
16)	ULTERIORE DOCUMENTAZIONE IN MATERIA URBANISTICO/EDILIZIA ED IGIENICO SANITARIA	N. 18

TAVOLE ALLEGATE

N°-	Titolo
Tav. 1 -rev marzo 2013	Lay-out impianto 1:200 – stato di fatto
Tav. 1 rev . marzo 2015	Lay-out impianto 1:200 – stato di progetto
Tav. 2- marzo 2015	Aree esterne e acque di dilavamento

ALLEGATI

Allegato 1: tabella riassuntiva rifiuti in ingresso , stoccaggi e rifiuti in uscita

Allegato 2 : tabella per singolo codice con attività prevista

Allegato 3: Calcolo polizza fideiussoria

Allegato 4: tabella comparativa tra attuale attività e attività prevista

Allegato 5 : Elaborato fotografico

DOCUMENTI ALLEGATI

- autorizzazione all'esercizio Decreto nr 150/Suolo Rifiuti/2011 del 21/10/2011, Prot. N. 74391/AMB
- visura camerale;
- documento di identità del legale rappresentante;
- copia CDU
- copie agibilità
- copia contratto di locazione di immobile industriale
- planimetria catastale scala 1:2.000;
- estratto regionale 1: 5.000

ELABORATI RICHIAMATI

- Elaborato 1: Relazione tecnico – descrittiva (il presente elaborato)
- Elaborato 2: Studio Preliminare Ambientale
- Elaborato 3: Relazione tecnica esplicativa di non necessità della Valutazione di Incidenza Ambientale
- Elaborato 4: Valutazione impatto acustico
- Elaborato 5 : Indagine geologica del sito
- Elaborato 6: Piano di sicurezza ai sensi art. 22 comma 2 lettera d. della LR 3/2000.
- Elaborato 7: Piano di ripristino.
- Elaborato 8 : relazione impianto di lavaggio – riservata e consegnata a parte
- Elaborato 9: Esenzione da CPI

O) PREMESSA

La ditta SCUTARO VINCENZO & FIGLIO S.R.L. con sede legale in Via Nuova Francesca, 15 a Croce S/Arno (PI) opera presso la sede operativa di S. Croce S/A a Pisa con un impianto per il lavaggio e la rigenerazione di fusti in plastica, metallo e cisternette di recupero.

Come appoggio per tale impianto la ditta possiede alcuni centri di stoccaggio nelle regioni limitrofe, in questo caso trattasi dello stabile in oggetto situato in Via Cal del Guà nr 63 a Montecchio Maggiore.

Questo centro di stoccaggio è attualmente autorizzato in procedura ordinaria ai sensi dell'art. 208 del D.Lgs 152/06 con provvedimento N. 150/Suolo Rifiuti/2011 del 21/10/2011, Prot. N. 74391/AMB.

I quantitativi autorizzati sono riportati al punto 12 che si riporta :

12. In conformità con quanto previsto dalla D.G.P. n° 392 del 23.11.2010, i quantitativi massimi di rifiuti accettabili presso l'impianto sono:

- a) [R13] rifiuti non pericolosi: **11,5** t., di cui **0,1** t. di rifiuti prodotti dall'attività.
- b) [R13] rifiuti pericolosi: **7,6** t., di cui **0,1** t. di rifiuti prodotti dall'attività.
- c) rifiuti in ingresso all'impianto: **19** t./giorno (**1.000** t./anno).

L'attività svolta presso tale centro è il recupero di imballi pericolosi e non pericolosi sporchi in plastica e metallo con operazioni di messa in riserva R13 ed eventuale selezione R12.

Qualora possibile, la destinazione dei rifiuti è l'impianto di Pisa per la bonifica e rigenerazione finalizzata al successivo riutilizzo dell'imballo, oppure impianti di recupero rifiuti per il successivo trattamento per la produzione di MPS.

Nell'ottica di completare il ciclo di recupero, ottimizzare la gestione dal punto di vista logistico e poter fornire un più ampio servizio sul territorio, la ditta intende integrare l'attività svolta nella sede di Via Cal del Guà n. 63 di Montecchio Maggiore con l'operazione R3, costituita da triturazione e lavaggio degli imballi in plastica pericolosi (CER 150110*) e non pericolosi (CER 150102) con produzione di MPS.

In questa sede la ditta prevede perciò di inserire un dispositivo di triturazione e lavaggio con potenzialità di 300 kg/h e 8 ore lavorative, dove possono essere trattati con riduzione volumetrica e lavaggio gli imballi in plastica costituiti da fusti classificati non pericolosi (150102) o pericolosi dall'origine (150110*) in quanto possono aver contenuto sostanze pericolose. Le acque di lavaggio vengono accumulate, dopo il ciclo di lavaggio, in cisterna da 30 mc che rappresentano il valore più elevato dello stoccaggio di rifiuti pericolosi.

I nuovi quantitativi previsti sono :

- a) R13 rifiuti non pericolosi 10,7 ton di cui 2 ton di rifiuti prodotti dall'attività
- b) R13 Rifiuti pericolosi : 38,1 ton di cui 30,1 ton di rifiuti prodotti dall'attività
- c) Rifiuti in ingresso: 19 t/giorno con un massimo di 1700 ton/anno
- d) Rifiuti trattati in R3 : 2,4 ton/g pari a 500 ton/anno

La presente documentazione costituisce perciò allegato alla richiesta di approvazione progetto per la modifica sostanziale dell'impianto con sede in Via Cal del Guà nr 63 a Montecchio Maggiore.

1) RELAZIONE TECNICO – DESCRITTIVA

1.1. IDENTITÀ E/O RAGIONE SOCIALE DEL SOGGETTO PROPONENTE

La ditta che inoltra la richiesta di autorizzazione è la seguente:

SCUTARO VINCENZO & FIGLIO S.R.L.

Sede legale : Via Nuova Francesca n° 15 – Santa Croce Sull’Arno (PI)

Sede operativa : Via Cal del Guà n° 63 – Montecchio Maggiore (VI)

C.F. e P.Iva 00949490502

Tel : 0571/297533 fax 0571/297229

e-mail: info@scutarosrl.com

Legale Rappresentante : Scutaro Donato, nato a Fucecchio (FI) il 26 Novembre 1963 e residente a San Miniato (PI) in Via Domenico Cimarosa n° 24

1.2. DESCRIZIONE DELL’ATTIVITÀ CHE SI INTENDE SVOLGERE

La ditta Scutaro Vincenzo & Figlio S.r.l. presso la sede di Montecchio Maggiore già svolge attività di trattamento rifiuti in regime “ordinario” in cui esegue principalmente l’attività di recupero di imballi pericolosi e non pericolosi sporchi in plastica e metallo con operazioni di messa in riserva R13 ed eventuale selezione R12 degli imballi non pericolosi.

Con la presente intende chiedere approvazione al progetto per l’inserimento di un dispositivo di triturazione e lavaggio con potenzialità di 300 kg/h, dove possono essere trattati, con riduzione volumetrica e lavaggio, gli imballi in plastica costituiti da fusti e che hanno contenuto sostanze pericolose e non pericolose, con produzione di MPS di cui non risulta conveniente il recupero come manufatto.

Le nuove fasi di lavorazione previste saranno perciò conseguenti al controllo ed alla selezione R12 degli imballi in plastica identificati con i codici CER 150102 e pericolosi CER 150110*.

Il controllo e la selezione hanno lo scopo principale di controllare la recuperabilità degli imballi plastici alla loro funzione iniziale (recuperando il manufatto). In caso contrario verranno destinati al nuovo impianto di trattamento e recupero con produzione di MPS.

Il ciclo produttivo per quanto concerne gli imballaggi metallici CER 150104, misti CER 150106 (cisternette) e pericolosi CER 150110* costituiti da imballaggi metallici e cisternette rimane invariato rispetto a quello attualmente autorizzato.

Nella tabella 1 allegata si riportano i codici CER, le attività previste, i rifiuti ottenuti ed i quantitativi previsti in stoccaggio e annui massimi.

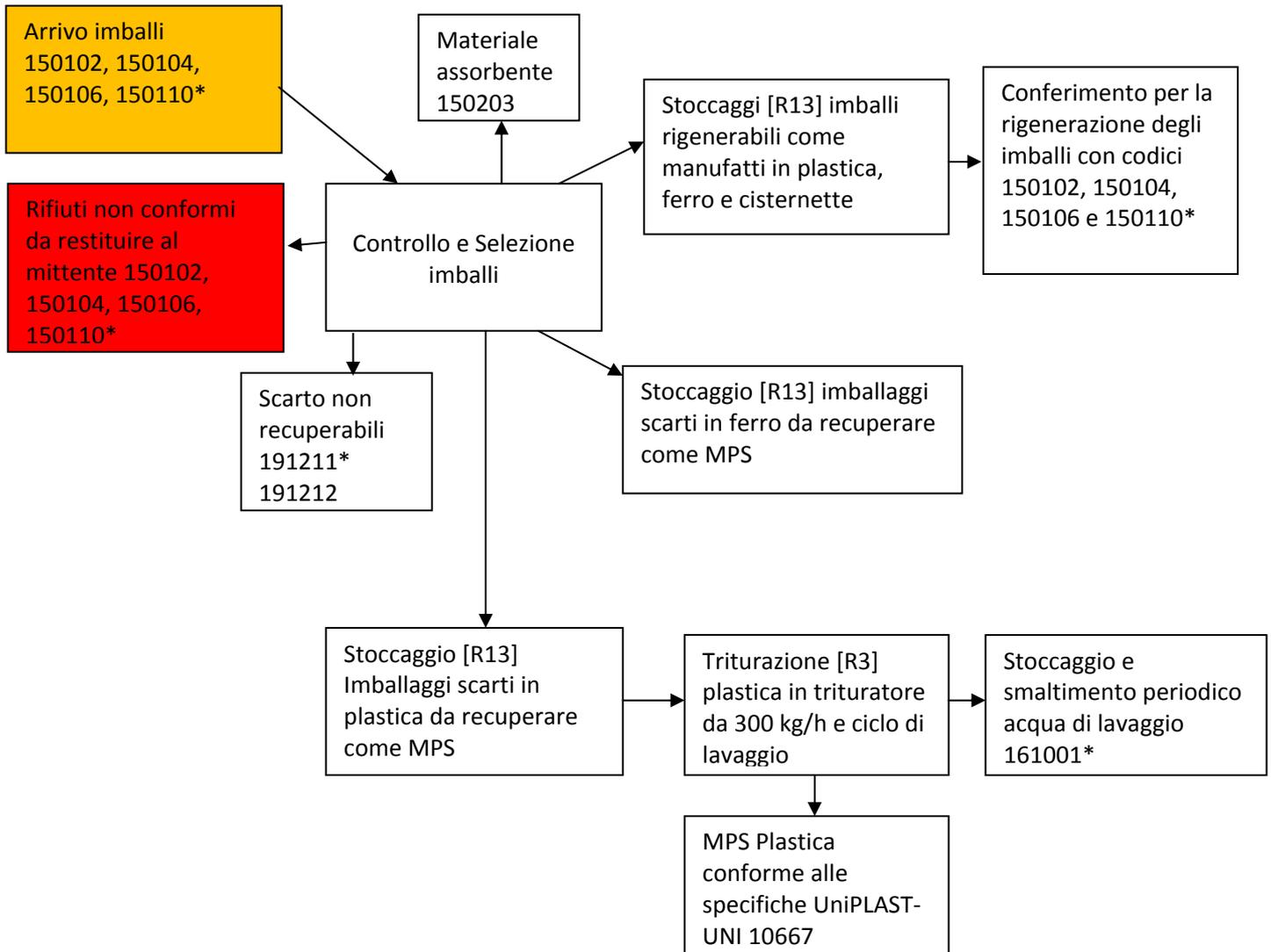
Di seguito si riporta una descrizione delle fasi complessivamente svolte nel processo con introduzione del nuovo ciclo di recupero R3.

- 1) Arrivo dei rifiuti costituiti da imballaggi plastici, misti (cisternette) e metallici pericolosi e non pericolosi; verifica sommaria dei rifiuti con accettazione totale, parziale o non accettazione dei rifiuti.
- 2) Per gli imballaggi plastici, valutazione visiva per singolo imballo al fine di valutare la recuperabilità come imballo (in quanto integri ed in buono stato) o come materiale (qualora non in buono stato) ed inserimento delle varie tipologie nei cumuli (per i rifiuti recuperabili come imballi con accumulo di

imballi della stessa dimensione – per la plastica possono essere recuperati fusti da 30, 60, 120, 150 o 200 litri; come visibile nel lay-out). Le cisternette pericolose e non pericolose, che possono essere da 500 o 1000 litri, sono sempre inviate a rigenerazione presso l'impianto di Pisa.

- 3) Nel caso di non recuperabilità come imballo (non in buono stato), gli imballaggi plastici CER 150102 e CER 150110* verranno stoccati nell'apposita area centrale in attesa di lavorazione nel nuovo impianto di triturazione e lavaggio. L'area di stoccaggio è comune in attesa del trattamento per un quantitativo massimo complessivo di 2,5 ton (corrispondenti ad un ciclo giornaliero di lavorazione R3).
- 4) Dalla valutazione possono emergere dei rifiuti non conformi (contenenti ancora materia prima o prodotti) posti in apposita area e da ritornare al produttore (area rifiuti non conformi).
- 5) Nella gestione complessiva dell'impianto, sono previsti arrivi e stoccaggio negli specifici cumuli (mediante accatastamento degli imballi) dei rifiuti di imballi in plastica recuperabili (CER 150102), in ferro (CER 150104), degli imballi classificati pericolosi in plastica (CER 150110*) con le cisternette (CER 150110*) pericolose, cisternette non pericolose (CER 150106) e imballi metallici classificati pericolosi (150110*). Gli imballi metallici idonei al recupero come imballo sono posti a cumulo nella rispettiva area (150104 e 150110*). Gli imballi metallici idonei al recupero come materia prima e classificati pericolosi (CER 150110*) sono posti entro il rispettivo cassone nell'area. Gli altri (150104) sono posti su oppure nelle casse. Le cisternette vengono tutte inviate al trattamento presso l'impianto di Pisa.
- 6) I rifiuti prodotti durante la gestione dello stoccaggio possono essere costituiti da etichette che si staccano, parti in plastica o regge non recuperabili, materiale proveniente dalla pulizia del locale, rifiuti provenienti dall'impianto di lavaggio (normalmente etichette). Questi rifiuti sono stoccati su due casse e classificati con codice 191212. A disposizione viene tenuta della segatura da utilizzarsi per eventuali spandimenti accidentali. Il rifiuto raccolto nel contenitore è classificato con il codice 150203.
- 7) Al raggiungimento di idonei quantitativi (es. circa 400 imballi in plastica da 120 litri o nr 50 cisternette da 1 mc) avviene il trasporto verso la sede di Pisa.
- 8) Il cassone per gli imballi di ferro da recuperare come MPS sono di tipo fisso e svuotati con ragno della ditta trasportatrice al momento del conferimento.
- 9) Gli imballi in plastica non rigenerabili stoccati nell'area limitrofa all'impianto di triturazione verranno trattati in un tritratore di potenzialità 300/ kg/h con impianto di lavaggio. L'impianto di lavaggio funzionerà a circuito chiuso e le acque di lavaggio verranno stoccate in un serbatoio verticale del volume di 30 mc e smaltite periodicamente come rifiuto con il codice CER 161001*.

Schema - Scutaro – Montecchio Maggiore



Tutte le fasi sono attualmente svolte all'interno del capannone su superficie pavimentata e pertanto al coperto e non soggette a fenomeni di dilavamento.

Anche la prevista operazione di triturazione e lavaggio oggetto della presente richiesta approvazione progetto sarà completamente svolta all'interno e su superficie pavimentata.

Durante la fase di carico e scarico i contenitori verranno mantenuti in posizione eretta in modo da evitare eventuali rilasci di residui ancora presenti all'interno del contenitore.

I rifiuti (imballaggi) sono accatastati in modo regolare all'interno. La movimentazione dei fusti è effettuata manualmente o con muletto a gasolio.

Il progetto di recupero mediante triturazione e lavaggio R3 degli imballi in plastica non prevede modifiche sui quantitativi in stoccaggio ed annui attualmente autorizzati.

Il quantitativo annuo di rifiuti accettabili all'impianto è di 1700 ton/anno pari a 19 ton/giorno, con uno stoccaggio [R13] complessivo massimo di rifiuti non pericolosi di 10,7 ton di cui 2 ton prodotti dall'attività ed uno stoccaggio [R13] di rifiuti pericolosi di 38,1 ton di cui 30 ton relativi alle acque di lavaggio e 0.1 ton di rifiuti prodotti dall'attività.

(Nella tabella 1 è stata condotta la somma delle capacità massime. Il quantitativo presente sarà quello necessario per i trasporti e stimati in circa 400 bidoni da 120 litri o 50 cisternette da 500/1000 litri. Il tutto mantenendo un quantitativo di plastica inferiore a 5000 Kg.)

L'impianto di trattamento di triturazione e lavaggio imballi in plastica non rigenerabili avrà una potenzialità di 300 kg/h, con una capacità di trattamento [R3] stimata di 2.5 ton/giorno pari a 500 ton/anno. Il funzionamento dell'impianto di trattamento è descritto in una relazione a parte - Elaborato nr 9 - consegnata come documentazione riservata non diffondibile .

I codici CER dei rifiuti in entrata sono i seguenti (la classificazione riportata è conforme al nuovo elenco rifiuti e la classificazione non viene modificata rispetto alla nuove caratteristiche di pericolo – rif. Decisione 2014/955/UE e Regolamento 1357/2014/UE):

CER	Definizione e descrizione	R
150102	imballaggi di plastica (ex imballaggi in plastica)	R13, R12, R3
150104	Imballaggi metallici	R13, R12
150106	Imballaggi in materiali misti – imballaggi di plastica e metallo (cisternette)	R13, R12
150110*	Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze – imballaggi di plastica	R13, R12, R3
150110*	Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze – imballaggi di metallo	R13, R12
150110*	Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze – imballaggi di plastica e cisternette	R13, R12

1.3 INFORMAZIONI RELATIVE ALL'UBICAZIONE DELL'IMPIANTO

Il progetto è proposto sul sito già attivo ubicato in Via Cal del Guà n° 63, al mappale 545, sub 4 e sub 5 del foglio 16 del Comune Censuario di Montecchio Maggiore come da copia di un estratto mappale allegato.

Il capannone in oggetto sorge in un lotto con 1017 mq coperti complessivi diviso in due parti con una superficie utile, nella porzione utilizzata dalla ditta, di circa 500 mq. E' inoltre presente un blocco adibito ad ufficio ed abitazione da 140 mq circa. La pavimentazione esterna adibita a transito o posteggio ammonta, per differenza, a circa 1150 mq.

Il progetto di inserimento dell'impianto di triturazione e lavaggio non prevede nessun intervento edilizio e nessuna variante allo strumento urbanistico. Si allega una copia del CDU (della precedente presentazione in quanto non modificato).

1.4. DIMOSTRAZIONE DI NON ASSOGGETTAMENTO DEL PROGETTO ALLE PROCEDURE DI VALUTAZIONE DI IMPATTO AMBIENTALE PREVISTE DALLA NORMATIVA VIGENTE

L'azienda è già autorizzata in procedura ordinaria alle operazioni R13/R12 di rifiuti speciali pericolosi e non pericolosi, il cui progetto non è stato sottoposto a procedure di valutazione assoggettabilità impatto ambientale in quanto non ricadente nei punti z.a) e z.b) dell'allegato IV alla parte seconda dell'art. 20 del D.Lgs 152/06.

La nuova operazione prevista è di R3 – riduzione volumetrica e lavaggio di rifiuti speciali plastici pericolosi e non pericolosi al fine di ottenere MPS, che ricade nella lettera z.a) e z.b) dell'allegato IV alla parte seconda dell'art. 20 del D.Lgs 152/06.

Il nuovo impianto di recupero quindi è **soggetto** alle procedure di valutazione assoggettabilità impatto ambientale (screening).

1.5. INDIVIDUAZIONE DEGLI ENTI COMPETENTI PER IL RILASCIO DI PARERI, NULLA OSTA, CONCESSIONI, AUTORIZZAZIONI E ASSENSI NECESSARI PER LA REALIZZAZIONE DELL'IMPIANTO

Si riporta a seguito una tabella riassuntiva di tutti gli enti competenti e tipo di pareri, nulla osta, concessioni e autorizzazioni di competenza con indicato nella prima colonna se l'impianto ne è soggetto.

Tabella 1 – Enti competenti e autorizzazioni

- a) Comune di Montecchio Maggiore:
- b) ULLSS
- c) ARPAV per l'esame delle tematiche in materia ambientale;
- d) Provincia Servizio VIA/VINCA per la conferma delle conclusioni della procedura di verifica sul trattamento rifiuti;
- e) Provincia per la successiva autorizzazione al rilascio trattamento rifiuti: a seguito dell'approvazione del progetto e dell'inizio dell'attività sarà richiesta l'autorizzazione all'esercizio ai sensi dell'art. 25 - L.R. 3/2000 con successiva trasmissione del collaudo;
- f) Alla Regione Veneto per l'esame delle tematiche ambientali;
- g) All'Osservatorio Regionale Rifiuti per mezzo della Provincia

1.6. INDIVIDUAZIONE E MODALITÀ DI EFFETTUAZIONE DELLE OPERAZIONI DI RECUPERO CHE SI INTENDE EFFETTUARE E DATI RELATIVI AI RIFIUTI SOTTOPOSTI ALLE OPERAZIONI DI RECUPERO

L'attività di stoccaggio e selezione degli imballi in plastica, in ferro e misti (cisternette) pericolosi e non pericolosi è classificata con R13/R12.

Tali attività sono già autorizzate.

L'attività prevista e oggetto di richiesta approvazione progetto è di:

- Recupero R3 degli imballi in plastica non rigenerabili pericolosi e non pericolosi mediante triturazione e lavaggio, con produzione di MPS

I quantitativi sono riportate nel punto successivo.

1.7. Dati relativi ai rifiuti sottoposti alle operazioni di recupero

Di seguito si riportano le attività già autorizzate e quelle previste, oggetto della presente richiesta di approvazione progetto con i codici CER dei rifiuti in entrata, di quelli prodotti e MPS con le relative destinazioni e quantitativi.

Scutaro Vincenzo & Figlio srl						tab. 1	mar-15				
nr	tipologia	Codici CER	Attività			Codici CER	destinazione	stoccaggio		quantità annue max	
			R13 / R12	R4	a=arrivo p=prodotto			NP	P		
		in ingresso			in uscita				ton/anno di selezione e stoccaggio R12	quantità in trattamento di recupero R4	
1	Imballaggi in plastica da rigenerare	150102	x		a	150102	rigenerazione imballo	1		250	
2	Imballaggi in plastica	150102		x	a	MPS	recupero materiali	2,5			500
3	Imballaggi in ferro	150104	x		a	150104	rigenerazione imballo	3		50	
4	Imballaggi in ferro	150104	x		a	150104	recupero materiali	0,2			
5	imballaggi pericolosi in plastica e cisternette	150110*	x		a	150110*	rigenerazione imballo		4	400	
6	imballaggi pericolosi in plastica	150110*		x	a	MPS	recupero materiali		2,5		500
7	Imballaggi in ferro	150110*	x		a	150110*	rigenerazione imballo		0,5		
8	imballaggi pericolosi in ferro	150110*	x		a	150110*	recupero materiali		1		
9	imballaggi in materiali misti (cisternette)	150106	x		a	150106	rigenerazione imballo	2		500	
10	MPS plastica	interno			p	MPS	utilizzatori finali	1,6			
11		esterno			p			12			
12	scarti da selezione				p	191212	smaltimento	2			
13	scarti di selezione pericolosi				p	191211*	smaltimento		0,1		
14	silos acqua				p	161001*	smaltimento		30		
15	materiale di assorbimento				p	150203	smaltimento				
16	area rifiuti non conformi				a		ritorno ai clienti				
totale rifiuti ingresso								8,7	8	1200	500 [^]
totale rifiuti prodotti								2	30,1		
totale rifiuti in stoccaggio								10,7	38,1		
[^]	dato della potenzialità massima di trattamento										

Le aree su indicate sono riportate nell'allegata tavola di lay-out: TAV 1 rev. Feb 15

In allegato si riportano le seguenti tabelle:

Allegato 1: Tabella stoccaggi

Allegato 2: Elenco rifiuti per CER

1.8. Dati relativi agli eventuali rifiuti derivanti dalle operazioni di recupero e/o smaltimento

Dall'attività di stoccaggio e selezione R13/R12 di rifiuti pericolosi e non pericolosi già autorizzata si ottengono i seguenti rifiuti:

- 19 12 12 : trattasi di scarti (etichette), e spazzatura raccolti durante l'attività o materiali presenti assieme ai fusti non recuperabili quali coperchi o cerniere rotti (normalmente non prodotti).
- 191211* : eventuali depositi rilevati all'interno degli imballaggi. (si precisa che contenitori particolarmente sporchi verranno rifiutati in quanto non oggetto di recupero – normalmente non prodotti):
- 15 02 03 : materiale assorbente raccolto da eventuali interventi spandimenti o rilasci di liquido dai fusti. In sede di analisi verrà verificata la non pericolosità o in alternativa verrà attribuito il codice a specchio pericoloso 150202* (normalmente non prodotti)

Dalla prevista attività di triturazione e lavaggio degli imballi plastici selezionati sarà ottenuto il seguente rifiuto:

- 161001*: soluzione acquose di scarto contenenti sostanze pericolose. Si tratta dell'acqua scaricata dall'impianto di lavaggio che verrà stoccata in un serbatoio verticale di 30 mc e destinata a smaltimento. L'attribuzione del codice CER sarà conseguente all'esecuzione delle analisi sul batch e determinazione della pericolosità prima dello smaltimento.
- 19 12 12: residui solidi del trattamento di triturazione e lavaggio (sicuramente prodotti dalla nuova attività)

1.9. Descrizione delle modalità di effettuazione delle operazioni di recupero e/o smaltimento

Le modalità gestionali ed operative con cui la ditta intende effettuare l'attività di recupero R3 sono state descritte al punto 1.2 – Descrizione dell'attività, in aggiunta alle operazioni R13/R12 già autorizzate.

1.10 Informazioni relative alle procedure di accettazione, pesatura e caratterizzazione dei rifiuti in ingresso

La gestione operativa dell'impianto, per quanto riguarda le procedure di accettazione, pesatura e caratterizzazione dei rifiuti in ingresso per le operazioni R13/R12, è già stata autorizzata.

Il presente progetto costituisce modifica sostanziale in quanto la ditta prevede di introdurre una nuova fase di recupero R3, che non modifica comunque la procedura di gestione rifiuti in ingresso già approvata.

1.11 Descrizione macchinari/apparecchiature utilizzati per le operazioni di movimentazione e trattamento di bonifica e recupero

La verifica degli imballi e la selezione è manuale;

La movimentazione dei rifiuti avviene manualmente o con muletto elettrico.

L'attività di recupero R3 degli imballi in plastica non rigenerabili verrà effettuato mediante un tritratore di potenzialità 300 kg/h collegato ad un impianto di lavaggio a circuito chiuso. Le acque di lavaggio vengono poi stoccate in un serbatoio verticale da 30 mc.

L'impianto complessivamente è frutto dell'esperienza ed è parte integrante del know-how aziendale, per cui la ditta potrà mettere a disposizione in via riservata i dettagli costruttivi e funzionali.

1.12. Caratteristiche costruttive delle aree di stoccaggio e recupero

L'interno del fabbricato è pavimentato mediante cemento ed in prossimità dell'ingresso è posto un dosso in cemento per il contenimento delle acque di eventuale spegnimento di altezza media di 10 cm da convogliare in un pozzetto predisposto allo scopo.

Il cordolo di 10 cm e l'impermeabilità della pavimentazione su una superficie utile di circa 500 mq garantiscono un volume di raccolta di circa 50 mc, che può fungere da bacino di contenimento per il serbatoio di stoccaggio delle acque di lavaggio da 30 mc.

Si ritiene che la pavimentazione presente possa soddisfare a requisiti di operatività e protezione ambientale.

All'esterno del capannone, è presente un piazzale pavimentato in conglomerato bituminoso antistante l'ingresso dello stabile, dove verrà effettuato lo stoccaggio di MPS costituita da plastica conforme alle specifiche UniPLAST e UNI 10667. Lo stoccaggio avverrà in sacconi di plastica chiusi ed incappucciati in modo tale da escludere qualsiasi possibile dilavamento meteorico.

1.13. Descrizione delle caratteristiche tecniche e dimensionali del sistema di raccolta e di smaltimento delle acque reflue meteoriche e relativo punto di scarico.

Gli scarichi idrici della ditta si possono suddividere tra:

- scarichi dei servizi igienici;
- acque meteoriche dell'area esterna;

La zona è servita da fognatura nera comunale e gli scarichi civili dei servizi igienici sono collegati in fognatura.

Le acque meteoriche sono costituite dalle acque provenienti dalla copertura e dal piazzale antistante il capannone pavimentato con conglomerato bituminoso. Il piazzale è in pendenza verso il cancello di accesso. Sono raccolte in una caditoia posta in prossimità del cancello e collegate alla fognatura delle acque bianche posta sulla strada (vedi tav. 2).

All'esterno del capannone è previsto lo stoccaggio di MPS costituita da plastica conforme alle specifiche UniPLAST e UNI 10667. Tale stoccaggio avverrà in sacconi di plastica chiusi ed incappucciati in modo tale da escludere qualsiasi possibile dilavamento meteorico.

Non è prevista perciò la raccolta acque di prima pioggia in quanto non sono effettuate lavorazioni, non sono previsti stoccaggi di rifiuti all'esterno del capannone e sono esclusi dilavamenti anche occasionali di sostanze pregiudizievoli per l'ambiente.

L'area esterna utilizzata per il posteggio o passaggio, una piccola porzione della quale sarà destinata a stoccaggio di MPS in sacconi incappucciati, ammonta a circa 650 mq (inferiore a 2000 mq) e non rientra nell'ambito di applicazione dell'art. 39 del PTA della Regione Veneto.

1.14. Emissioni in atmosfera

L'attività R3 di triturazione degli imballi in plastica non sarà fonte di emissioni in atmosfera in quanto il processo avviene "ad umido" grazie al riciclo dell'acqua di lavaggio, pertanto è esclusa la formazione di polvere. E' presente una bonifica dell'ambiente di lavoro per il ricambio forzato dell'aria.

Eventuali chiarimenti sui dettagli costruttivi e funzionali saranno forniti dalla ditta in via riservata, trattandosi di un impianto complessivamente frutto dell'esperienza e parte integrante del know-how aziendale.

1.15 Materie prime utilizzate

Per il lavaggio verrà utilizzato un prodotto come indicato nella relazione allegata. Le fonti di energia sono la corrente per le apparecchiature (muletto elettrico) per la movimentazione di rifiuti.

1.16 Sicurezza e salute dei lavoratori

I rischi presenti sono legati principalmente alla movimentazione manuale dei carichi e alla movimentazione interna con il muletto. Le attività di manutenzione all'interno del box di triturazione e lavaggio avverranno solo a impianto spento.

E' presente un rischio chimico limitato data la potenziale presenza di residui all'interno dei contenitori. Per l'eventualità di sversamenti accidentali (residui liquidi presenti nei contenitori anche per esposizione al eventi atmosferici), che potranno essere solamente di bassa entità, è presente un punto di stoccaggio materiale assorbente e relativo bidone per il loro stoccaggio.

Presso il capannone non è prevista la presenza stabile di personale.

Il personale addetto è comunque formato ed informato sui i rischi legati alle attività svolte e sul corretto utilizzo dei dispositivi di protezione individuale messi a loro disposizione.

Come illustrato nel presente progetto, è prevista l'introduzione di un impianto di triturazione e lavaggio per gli imballi plastici, che potrà essere fonte di rischi infortunistici.

La ditta ha già provveduto alla redazione del documento di valutazione dei rischi, ai sensi della D.Lgs 81/08 e s.m.i., che sarà oggetto di eventuale aggiornamento in seguito all'approvazione del progetto, con inizio dell'esercizio provvisorio.

1.17 Rumore

Relativamente all'attività di stoccaggio e selezione attualmente svolta, è già stata effettuata una specifica valutazione di impatto acustico, allegata alla precedente domanda di approvazione progetto.

Il presente progetto di modifica sostanziale dell'impianto viene presentato in seguito al previsto inserimento di un impianto di triturazione e lavaggio per gli imballi plastici inserito in box insonorizzato.

Si allega perciò l'Elab.4 – Previsione impatto acustico.

La movimentazione interna sarà sempre effettuata con muletto elettrico.

L'attività continuerà inoltre ad essere svolta unicamente nel periodo diurno.

1.18 Ambito applicazione certificato prevenzione incendi

Come indicato in premessa, la scelta è di operare con un quantitativo di rifiuti tali da non essere sottoposti al certificato di prevenzione incendi. Il quantitativo massimo è fissato in 50 q.li di plastica come da dichiarazione sottoscritta dal titolare ed allegata alla dichiarazione del tecnico competente in ambito di prevenzione incendi.

A titolo di esempio si riporta una simulazione di quantitativi massimi di imballaggi presenti con il rispetto dei limiti previsti formati dalla plastica dei rifiuti di imballi da recuperare e quelli da conferire per la produzione di MPS il cui quantitativo viene stimato in 2 ton.

simulazione di uno stoccaggio			
Contenitori Da litri	Di plastica	nr possibili	verifica
	Peso singolo	nr	peso
30	2	5	10
60	3	17	50
120	4,5	350	1575
150	6,4	5	35
200	9,5	5	50
1000	15	50	750
		totale	2470

L'attività principale della ditta sono il recupero dei fusti da 120 litri che, come su indicato, sono trasportati a lotti di 300 pari a circa 1350 Kg

1.19 Garanzie finanziarie

La ditta a progetto approvato predisporrà una assicurazione RC inquinamento del massimale di 3 miliardo di lire (in Euro 516.458,89) e una polizza fideiussoria con un massimale calcolato sui quantitativi di rifiuti in stoccaggio.

2) RELAZIONE GEOLOGICA

Si allega alla presente la relazione geologica redatta dal Dott. DeToni fatta con la precedente domanda di stoccaggio.

3) ELABORATI GRAFICI

Si allega alla presente un elaborato grafico riportante il lay-out proposto. Non sono previste modifiche strutturali dell'impianto. Nell'area destinata allo stoccaggio è già posto un dosso di 10 cm per realizzare un bacino di contenimento delle acque di spegnimento e per gli eventuali spanti come indicato nella relazione nr 6- piano di sicurezza.

4) RELAZIONE DI COMPATIBILITÀ AMBIENTALE

Si fa riferimento all'allegato 2

6) VALUTAZIONE DI COMPATIBILITA' IDRAULICA

Il punto 6 dell'all. A della Dgr nr 2966 del 26 settembre 2006 indica quanto segue: "Qualora il progetto possa recare trasformazioni del territorio tali da modificare il regime idraulico esistente, deve essere redatto uno specifico elaborato per la valutazione di compatibilità idraulica secondo le modalità del D.G.R.V. 1322 del 10 maggio 2006".

Le acque che interessano l'attività proposta e specifiche del progetto sono le acque piovane dei piazzali (non interessate ad attività di stoccaggio con dilavamento)

L'impianto non comporta utilizzo di acqua nel processo produttivo ne comporta trasformazioni del territorio tali da modificare il regime idraulico esistente perciò si ritiene non soggette a tale valutazione.

7) PIANO DI GESTIONE OPERATIVA (PGO)

Si ritiene che i rifiuti in ingresso sono facilmente identificabili e quindi non viene richiesta ai fornitori l'analisi di classificazione.

Come previsto dal punto 7 della dell'all. A della Dgr nr 2966 del 26 settembre 2006 la gestione operativa dell'impianto verrà organizzata nel seguente modo:

- a) modalità di conferimento dei rifiuti all'impianto: trattasi di rifiuti solidi non polverulenti conferiti mediante pianali o più raramente cassoni scarrabili o cassoni ribaltabili. I rifiuti vengono collocati nella area di arrivo e quindi nelle aree di stoccaggio o sulle casse o cassone in stoccaggio.
- b) tipologia degli automezzi utilizzati : i mezzi utilizzati per il trasporto sono con pianale, furgoni , cassone fisso o scarrabile. Trattando rifiuti solidi non sono richieste specifiche tipologie di mezzi (tenuta, raccolta eluati).
- c) sistemi utilizzati per assicurare il contenimento delle emissioni originate dalla dispersione eolica : per il tipo di rifiuti, la modalità di conferimento e la modalità di stoccaggio all'interno dello stabile non sono possibili fonti di dispersioni eoliche .
- d) perdite provenienti da eventuali spanti e colaticci nel corso del conferimento: il tipo di rifiuto non da origine a spanti o colaticci. Tutta l'area interna risulta pavimentata. Per il tipo di rifiuto non si prevede tuttavia il rischio costante di colaticci.
- e) Procedure di accettazione, pesatura e caratterizzazione dei rifiuti in ingresso: i rifiuti oggetto di stoccaggio vengono valutati a vista . Normalmente i rifiuti provengono da raccolte differenziate sono facilmente individuabili e classificabili. In caso di presenza di rifiuti non conformi non compatibili con il codice o con l'attività saranno respinti in parte o totalmente. Per i rifiuti industriali con presenza di codice a specchio, si procederà con una scheda descrittiva del rifiuto ed una dichiarazione del produttore di non utilizzo di prodotti etichettati. In caso di incertezza o se necessario (rischio di presenza di contaminazioni) , saranno richieste analisi di caratterizzazione o saranno considerati come rifiuti pericolosi. Non sarà effettuata l'analisi dei rifiuti per i rifiuti in ingresso ed in uscita.

- f) Controllo del formulario: all'arrivo dei rifiuti verrà eseguito un controllo per verificare se quanto consegnato corrisponde con le caratteristiche oggetto di attività e quindi verranno firmate le copie di accettazione con consegna delle copie dovute al trasportatore (se diverso dallo scrivente) o con invio della quarta copia (con trasportatore lo scrivente).
- g) Prelievi di campioni e relative modalità di analisi: come indicato al punto e) non è prevista l'effettuazione delle analisi di classificazione dei rifiuti in ingresso ed in uscita.
- h) Modalità e criteri di deposito e stoccaggio dei rifiuti, anche derivanti dal processo di trattamento: lo stoccaggio dei rifiuti avviene in cumuli (regolarmente accatastati) o in casse - cassoni come visibile nel lay-out allegato.

8) PIANO DI SICUREZZA

Il piano di sicurezza è descritto nell'elaborato n. 6 "Piano di sicurezza ai sensi art. 22 comma 2 lettera d. della LR 3/2000" in allegato.

9) PROGRAMMA DI CONTROLLO (PC)

Viste le dimensioni dell'impianto e alle tipologie di rifiuti trattati si ritiene di non sottoporre l'impianto a programma di controllo.

10) SPECIFICHE TECNICHE DEI MATERIALI DA UTILIZZARE

In relazione alla tipologia di rifiuti oggetto di stoccaggio e trattamento, non emergono valutazioni significative sulla tipologia di materiali da utilizzare per l'attività di stoccaggio.

11) PIANO DI RIPRISTINO AMBIENTALE

A seguito della dismissione dell'impianto, il ripristino del sito consiste principalmente con l'asportazione dei materiali e dei rifiuti e la pulizia dell'area secondo quanto riportato nell' *Elaborato n 7." Piano di ripristino"*.

12) PIANO FINANZIARIO

Il progetto non rientra in un progetto di smaltimento di rifiuti urbani o di recupero pubblici.

Non richiede uno specifico piano finanziario oltre le garanzie fideiussorie e di RC inquinamento normalmente prestate.

13) RELAZIONE PAESAGGISTICA

L'intervento non comporta nuove edificazioni e quindi non necessita di relazione paesaggistica.

14) DOCUMENTAZIONE FOTOGRAFICA DELL'AREA OGGETTO DI INTERVENTO CON VISIONI PANORAMICHE DI INTERESSE ED INDICAZIONE IN PLANIMETRIA DEI PUNTI DI RIPRESA

Si allega un elaborato fotografico con punti di ripresa: allegato n. 5.

15) DOCUMENTAZIONE COMPROVANTE LA PROPRIETÀ E/O DISPONIBILITÀ DELL'AREA

L'attività risulta già attiva nell'attuale capannone e quindi non è richiesta una ulteriore disponibilità dell'area.

16) ULTERIORE DOCUMENTAZIONE IN MATERIA URBANISTICO/EDILIZIA ED IGIENICO SANITARIA

Il progetto non prevede nessuna modifica edilizia. Si ritiene che la bonifica da rumore prevista per l'impianto di triturazione mediante box in pannelli fono assorbenti/isolanti sia da considerarsi un elemento impiantistico e non un elemento edilizio.