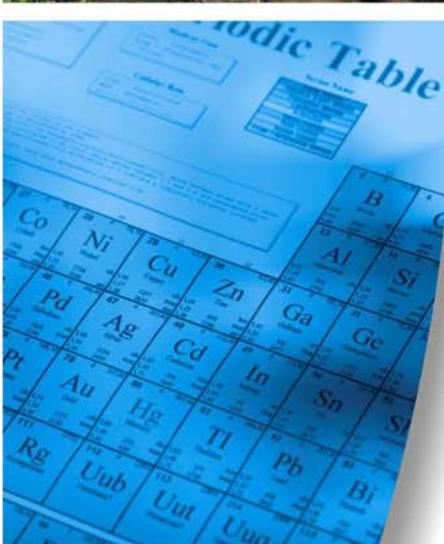




QUADRO PROGETTUALE



Committente:

GENERATION 3.0 S.r.l.

Località:

Via Terrenato 10/12/18 – 36010 CARRE' (VI)

Progetto:

AUMENTO POTENZIALITÀ RECUPERO RIFIUTI E
AMPLIAMENTO CODICI C.E.R.

Data:

Maggio 2018

Amministratore Delegato

Sig.ra Valentina Alice Menegatti

Responsabile del S.I.A.

dott. Mariano Farina

Autore

ing. Chiara Meneghini



ECOCHEM S.r.l.
Via L. L. Zamenhof, 22
36100 Vicenza

Tel. 0444.911888
Fax 0444.911903

info@ecochem-lab.com
www.ecochem-lab.com

INDICE

<u>1</u>	<u>PREMESSA.....</u>	<u>4</u>
1.1	SOGGETTO PROPONENTE	6
1.2	LOCALIZZAZIONE	6
1.3	QUADRO AUTORIZZATIVO	8
1.4	QUADRO NORMATIVO.....	9
1.5	METODO DELLO STUDIO DI IMPATTO AMBIENTALE.....	10
1.6	MOTIVAZIONE DELLO STUDIO DI IMPATTO AMBIENTALE	12
1.7	NATURA DEI BENI E DEI SERVIZI OFFERTI	12
1.8	GRADO DI COPERTURA DELLA DOMANDA - IPOTESI ZERO	13
1.9	EVOLUZIONE DEL RAPPORTO DOMANDA OFFERTA	13
1.10	ATTIVITÀ NECESSARIE ALL'ATTIVAZIONE DELL'OPERA IN FASE DI CANTIERE E DI ESERCIZIO	13
<u>2</u>	<u>INQUADRAMENTO TERRITORIALE</u>	<u>14</u>
<u>3</u>	<u>STATO ATTUALE - AUTORIZZATO</u>	<u>17</u>
3.1	RIFIUTI AUTORIZZATI	17
3.2	ORGANIZZAZIONE ATTUALE DEL SITO.....	19
3.3	ATTIVITA' DI RECUPERO AUTORIZZATA	21
3.3.1	STOCCAGGI – MESSA IN RISERVA (R13)	22
3.3.2	TRATTAMENTO N. 1	23
3.3.3	TRATTAMENTO N. 2	26
3.4	ALTRI TRATTAMENTI	26
<u>4</u>	<u>PROGETTO.....</u>	<u>27</u>
4.1	AUMENTO DELLA QUANTITÀ DI RIFIUTI TRATTABILI IN IMPIANTO	28
4.2	AUMENTO CODICI CER	28
4.3	AUMENTO DELLA QUANTITÀ IN MESSA IN RISERVA.....	29
4.4	IMPLEMENTAZIONE DELLE ATTIVITÀ DI RECUPERO.....	31
4.4.1	MACCHINARI SPERIMENTALI	31
4.4.2	TRATTAMENTO BATTERIE AL PIOMBO (SOLA MESSA IN RISERVA).....	31
4.4.3	TRATTAMENTO CENERI (R13-R12-R4)	31
4.4.4	TRATTAMENTO DI ALTRI NUOVI CODICI CER (R13-R12).....	32
4.5	RIORGANIZZAZIONE DELL'ATTIVITÀ DI RECUPERO	34
4.6	NUOVA TABELLA RIFIUTI	37
<u>5</u>	<u>DOTAZIONE IMPIANTISTICA.....</u>	<u>41</u>
5.1	IMPIANTO LINDEMAN MULINO.....	42
5.1.1	MULINO A MARTELLI	42

5.1.2	VAGLIO ECOSTAR.....	42
5.1.3	IMPIANTO DI SEPARAZIONE AD INDUZIONE STEINERT	42
5.2	PREMACINATORE	43
5.3	BRICCHETTATRICE.....	43
5.4	IMPIANTO RECUPERO CAVI	43
5.5	IMPIANTI DI SEPARAZIONE	44
5.5.1	IMPIANTO SEPARATORE AD INDUZIONE.....	44
5.5.2	SEPARATORE A SENSORI SGM.....	44
5.5.3	SEPARATORE A SENSORI RAGGI X.....	45
5.5.4	DEEP BOX SGM	45
5.6	SISTEMI DI CONTENIMENTO DEGLI INQUINANTI.....	47
5.6.1	SISTEMI DI ASPIRAZIONE DELL'IMPIANTO DI RECUPERO	47
5.6.2	SISTEMI DI CONTROLLO EMISSIONI DIFFUSE.....	48
5.6.3	SISTEMI DI GESTIONE DELLE ACQUE	49
6	<u>EFFETTI AMBIENTALI</u>	<u>51</u>
6.1	EMISSIONI IN ATMOSFERA.....	51
6.1.1	EMISSIONI CONVOGLIATE	51
6.1.2	EMISSIONI DIFFUSE.....	52
6.2	GESTIONE ACQUE	53
6.3	SUOLO - SOTTOSUOLO, OCCUPAZIONE DI SUOLO	55
6.4	PRODUZIONE DI RIFIUTI	55
6.5	SVILUPPO DI – PROTEZIONE DA AGENTI FISICI	56
6.5.1	RADIAZIONI IONIZZANTI E NON IONIZZANTI	56
6.5.2	CLIMA ACUSTICO – SORGENTI SONORE	58
6.5.3	RADIAZIONI LUMINOSE	62
6.6	GENERAZIONE DI TRAFFICO	63
6.7	ELEMENTI COSTRUTTIVI	65
6.8	CONSUMI DI RISORSE.....	70
7	<u>RISCHIO AMBIENTALE.....</u>	<u>71</u>

ALLEGATI:

Nel testo si fa riferimento agli allegati con l'elencazione alfanumerica dell'AIA, in particolare nel Quadro Progettuale ci si riferisce a:

Allegato A13: Inquadramento corografico

Allegato A14: Estratto catastale

Allegato A15: Estratto P.I.

Allegato A19 - A20 - A21: Autorizzazione Integrata Ambientale 7/2015

Allegato A26: Relazione Tecnica su Impianto di Illuminazione Zone Esterne

Allegato B21: Planimetria delle reti fognarie, dei sistemi di trattamento, dei punti di emissione degli scarichi liquidi e della rete piezometrica – situazione attuale

Allegato B22: Planimetria dello stabilimento con individuazione delle aree per lo stoccaggio di materie e rifiuti – situazione attuale

Allegato B23 - B24: Indagine previsionale di impatto acustico.

Allegato B25: Schede Tecniche Impianti

Allegato C7: Nuovo schema a blocchi generale

Allegato C9: Planimetria con camini attuali e macchinari

Allegato C11: Progetto - Planimetria con individuazione delle aree per lo stoccaggio di materie e rifiuti

Allegato C13: Relazione Compatibilità Idraulica 2014

Allegato D5-D6: Modellazione prognostica del trasporto aereo e dispersione degli inquinanti dalle emissioni

Allegato D15: Studio Viabile

1 PREMESSA

Il presente Studio di Impatto Ambientale, commissionato dalla ditta Generation 3.0 S.r.l., con sede legale e operativa nel Comune di Carrè, (VI), Via Terrenato civ. 10/12/18, è finalizzato ad investigare gli impatti ambientali futuri dovuti al potenziamento della capacità di trattamento complessiva e all'incremento di codici C.E.R. relativi ai rifiuti.

La società è autorizzata al recupero di rifiuti speciali non pericolosi, tramite le operazioni di **“Riciclaggio/recupero dei metalli e dei composti metallici”**: [R4], **“Scambio di rifiuti per sottoporli a una delle operazioni indicate da R1 a R11”**; [R12] - In mancanza di un altro codice R appropriato, può comprendere le operazioni preliminari precedenti al recupero, incluso il pretrattamento come, tra l'altro, la cernita, la frammentazione, la compattazione, la pellettizzazione, l'essiccazione, la triturazione, il condizionamento, il ricondizionamento, la separazione, il raggruppamento prima di una delle operazioni indicate da R 1 a R 11; **“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)”** [R13] previste nell'Allegato C alla Parte Quarta del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i.

Tale attività è legittimata dall'Autorizzazione Integrata Ambientale n. 7/2015, rilasciata dalla Provincia di Vicenza, prot. n° 45632 del 6 luglio 2015, con riesame stabilito dall'art. 29-octies del D.Lgs. 152/06 e s.m.i., riportata in Allegato A19-A20-A21. Il quantitativo massimo ammissibile di rifiuti in entrata all'impianto è pari a 100 ton/giorno e 22.000 ton/anno, mentre il quantitativo massimo di rifiuti lavorati nell'impianto è pari a 80 ton/giorno per un totale di 20.000 ton/annue.

L'oggetto della Valutazione di Impatto è l'ampliamento dell'attività di recupero tramite l'aumento del quantitativo massimo ammissibile di rifiuti lavorati dall'impianto, sino a 130.000 ton/anno, l'aumento della messa in riserva, sino a 4500 tonnellate, e l'ampliamento delle tipologie di rifiuti trattati.

L'attività di gestione rifiuti della società Generation 3.0 S.r.l. è certificata UNI-EN ISO 14001:2004 dalla società SGS Italia S.p.A., con certificato N. IT13/0152, rilasciato il 12 aprile 2016 e avente scadenza 15 settembre 2018.

Per quanto riguarda la normativa sulla Procedura di Valutazione di Impatto Ambientale, l'attività ricade nella Parte II del D.Lgs. 152/06 e s.m.i. Allegato IV *“Procedure sottoposte a verifica di assoggettabilità alla Valutazione di Impatto Ambientale” punto 8 “Altri Progetti”, lettera t) “modifiche o estensioni di progetti di cui all'allegato III o all'allegato IV già autorizzati, realizzati o in fase di realizzazione, che possono avere notevoli ripercussioni negative sull'ambiente”.*

Per quanto attiene la normativa IPPC, l'attività rientra nella Parte II del D.Lgs. 152/06 e s.m.i., Allegato VIII *“Inquadramento Generale” al punto 5 “Gestione dei rifiuti”, punto 5.3, lettera b) “Il recupero, o una combinazione di recupero e smaltimento, di rifiuti non pericolosi, con una capacità superiore a 75 Mg al giorno, che comportano il ricorso ad una o più delle seguenti attività ed escluse le attività di trattamento delle acque reflue urbane, disciplinate al paragrafo 1.1 dell'Allegato 5 alla Parte Terza 4) trattamento in frantumatori di rifiuti metallici, compresi i rifiuti di apparecchiature elettriche ed elettroniche e i veicoli fuori uso e relativi componenti”.*

La Proprietà ha intrapreso la strada della procedura della Valutazione di Impatto Ambientale e non della sola verifica di assoggettabilità alla Valutazione di Impatto Ambientale, visti gli esiti della precedente valutazione del 2014.

Lo Studio di Impatto Ambientale è costituito da tre Quadri di riferimento: Programmatico, Progettuale e Ambientale, oltre alla Sintesi Non Tecnica, che è un sunto dei tre elaborati.

All'interno di uno Studio di Impatto Ambientale, il Quadro Progettuale descrive il progetto e le soluzioni adottate a seguito degli studi effettuati, nonché l'inquadramento nel territorio, inteso come sito e come area vasta interessati.

Nel capitolo *“1.5 Metodo dello Studio di Impatto Ambientale”* sono affrontati i contenuti del Quadro Progettuale e la relazione fra quest'ultimo e gli altri due Quadri di riferimento: Programmatico e Ambientale.

1.1 SOGGETTO PROPONENTE

Nella tabella sottostante vengono elencati i dati della ditta proponente:

DATI AZIENDALI	
Ragione sociale	GENERATION 3.0 SRL
C. F. e P. IVA	03373130248
Indirizzo sede legale	Via Terrenato 10/12/18 – 36010 Carré (VI)
Indirizzo sito produttivo	Via Terrenato 10/12/18 – 36010 Carré (VI)
Telefono	0445.314213
Fax	0445.314546
e-mail	info@generation30.com
e-mail PEC	GENERATION30@PEC.IT
Legale rappresentante:	Sig.ra Valentina Alice Menegatti C.F.: MNGVNT87L60L157U nata il 20/07/1987 a CARRE' (VI) residente in PIOVENE ROCCHETTE (VI) Via Alessandro Rossi, n. 1 – CAP 36016
Responsabile tecnico impianto (ai sensi dell'art. n. 28 della L.R. n. 3/2000)	Luigino Ivan Menegatti
Referenti per eventuali comunicazioni o sopralluoghi di verifica	Luigino Ivan Menegatti
ATTIVITA' LAVORATIVA	
Giorni lavorativi anno	250
Numero addetti attività	12
Soci	2
Impiegati	3
Autisti	3
Operai	4
AREA	
Titolarità dell'area	Proprietà della Nuova Europ Metalli di Menegatti Bruno
Superficie	25.037 m ²
AUTORIZZAZIONI AMBIENTALI IN ESSERE	
Autorizzazione Integrata Ambientale	N. 7/2015, prot. 45632 del 6 luglio 2015, rilasciata dalla Provincia di Vicenza

Tabella 1 : Dati Generali

1.2 LOCALIZZAZIONE

L'attività si localizza nel Comune di Carré, provincia di Vicenza, il cui territorio confina ad Est con il Comune di Lugo di Vicenza, a Nord con il Comune di Chiuppano, a Nord Ovest con il Comune di Piovene Rocchette, a Sud-Ovest con il Comune Zané e a Sud-Est con il Comune di Zugliano. Il Comune, la cui superficie è di 8,73 km², è raggiungibile da Sud, tramite l'autostrada A31 Valdastico e dalla SP116, da Nord dalla SP349.

Quadro Progettuale

Studio Impatto Ambientale – Recupero Rifiuti

L'attività si inserisce nella parte Ovest del territorio comunale di Carrè, in fregio a Via Pilastrì, ai confini con il Comune di Piovene Rocchette.

Le figure successive individuano il Comune di Carrè nel territorio provinciale e la localizzazione dell'attività nel territorio del comune di Carrè.



Figura 1: Localizzazione Comune di Carrè in territorio provinciale

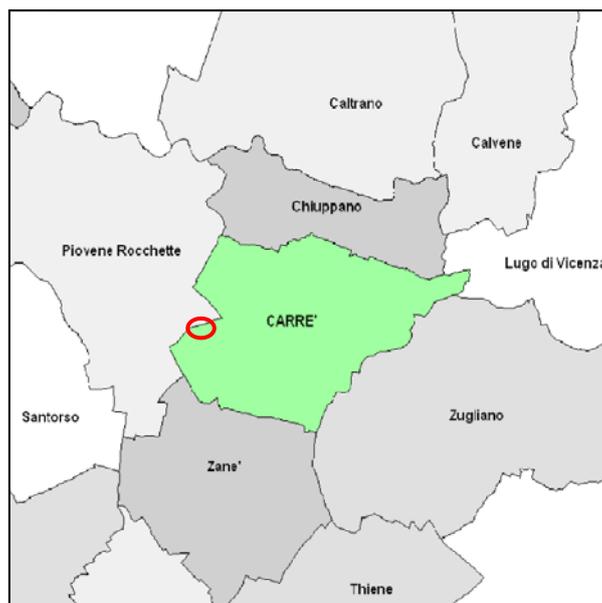


Figura 2: Localizzazione dell'attività rispetto al territorio del Comune di Carrè

La figura successiva individua, con una scala di maggior dettaglio, il sito occupato dall'impianto, in Via Terrenato nel comune di Carrè (VI).

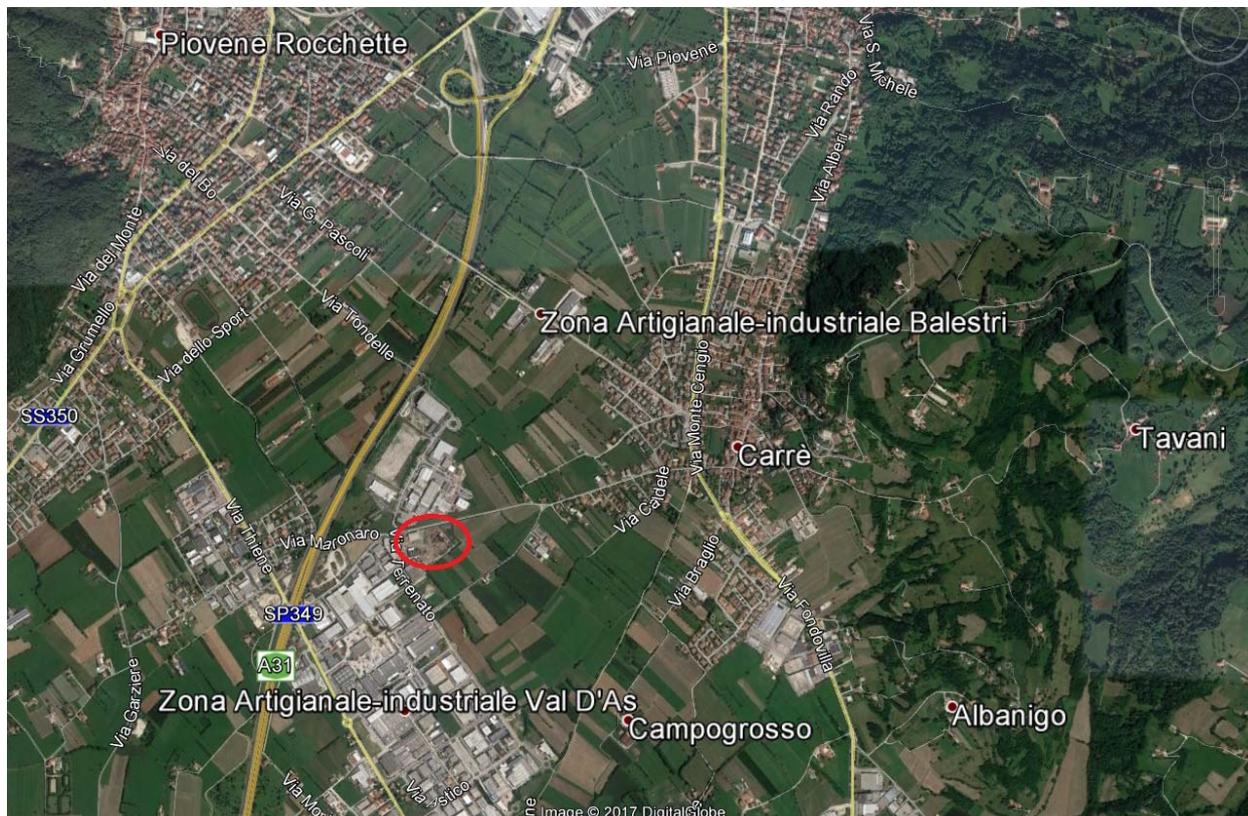


Figura 3: Estratto territoriale – Comune di Carrè e insediamento

1.3 QUADRO AUTORIZZATIVO

Attualmente, la ditta Generation 3.0 S.r.l. è titolare della Autorizzazione Integrata Ambientale n. 7/2015, prot. 45632 del 6 luglio 2015, rilasciata dalla Provincia di Vicenza, riportata in Allegato A19 - A20 - A21, che autorizza:

Rifiuti: i quantitativi massimi ammissibili di rifiuti in entrata all'impianto sono pari a 100 ton/giorno ed a 22.000 ton/anno, il quantitativo massimo di rifiuti sottoposti a trattamento (R4/R12) è di 80 ton/giorno, 20.000 ton/anno.

Emissioni: Sono autorizzati due camini, dotati di sistemi di trattamento per assicurare l'abbattimento delle polveri.

Acque: Oltre allo scarico per i reflui civili in fognatura e lo scarico, in pozzi perdenti, delle acque di pioggia provenienti dalle coperture, è autorizzato uno scarico di acque meteoriche di prima e seconda pioggia, scolanti da superfici scoperte pavimentate. Le acque di pioggia dei piazzali sono raccolte, depurate e scaricate in fognatura gestita da Alto Vicentino Servizi S.p.A.

L'A.I.A. n. 7/2015 era stata rilasciata alla Nuova Europ Metalli di Menegatti Bruno, successivamente volturata alla GENERATION 3.0 S.r.l.

Inoltre, la Generation 3.0 è iscritta all'Albo Nazionale dei Gestori Ambientali con numero di iscrizione VE/023599, per la categoria 1, classe E, e categoria 4, classe D, con validità dal 4 luglio 2016 al 4 luglio 2021.

1.4 QUADRO NORMATIVO

Normativa nazionale

La Valutazione di Impatto Ambientale (di seguito V.I.A.) è regolamentata dal Titolo III, Parte Seconda del D.Lgs. n. 152/2006 e s.m.i.

La normativa IPPC per il rilascio dell'Autorizzazione Integrata Ambientale è regolamentata dal Titolo III-bis, Parte Seconda del D.Lgs. n. 152/2006 e s.m.i.

Normativa tecnica nazionale

I contenuti dello Studio di Impatto Ambientale (di seguito S.I.A.) sono definiti dall'art. 22 "Studio di impatto ambientale" del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i., articolo che rimanda all'Allegato VII della Parte II dello stesso decreto.

Normativa Regionale

Nel BUR n. 15 del 22/02/2016, è stata pubblicata la Legge Regionale del 18 febbraio 2016, n. 4 "Disposizioni in materia di valutazione di impatto ambientale e di competenze in materia di autorizzazione integrata ambientale". Tale Legge ridefinisce le competenze delle Province in materia di Valutazione di Impatto Ambientale ed in materia di Autorizzazione Integrata Ambientale (art. 5). In riferimento agli allegati A e B, Allegato A "Ripartizione delle competenze tra Regione e Province in materia di VIA e di Verifica di assoggettabilità" e Allegato B "Ripartizione delle competenze tra Regione e Province in materia di Autorizzazione Integrata Ambientale", si evince che la competenza, sia per il procedimento di V.I.A. che per quello di A.I.A. del Progetto oggetto di studio, è in capo alla Provincia territorialmente competente.

Normativa tecnica Regionale

La normativa tecnica regionale sui contenuti degli Studi di Impatto Ambientale è costituita dalla D.G.R.V. 1624/1999 "Modalità e criteri di attuazione delle procedure di VIA. Specifiche tecniche e primi sussidi operativi all'elaborazione degli studi di impatto ambientale".

1.5 METODO DELLO STUDIO DI IMPATTO AMBIENTALE

Lo Studio di Impatto Ambientale è suddiviso nelle seguenti sezioni, individuate da normative tecniche di settore, quali la DGRV 1624/99:

- Quadro di riferimento Programmatico;
- Quadro di riferimento Progettuale;
- Quadro di riferimento Ambientale.

Il Quadro Programmatico fornisce la descrizione dell'ambiente attraverso gli strumenti di pianificazione e di programma messi a disposizione dagli enti competenti nella gestione del territorio.

Il Quadro Programmatico va ad esaminare gli strumenti pianificatori, partendo dalla scala regionale, fino ad arrivare alla scala locale: si sceglie questa metodologia di analisi per evidenziare dapprima le caratteristiche dell'area vasta, per poi scendere nei dettagli, fino alla valutazione della localizzazione specifica dell'intervento.

Per garantire la salubrità e la sicurezza pubblica, nel rispetto della normativa nazionale ed europea, la Regione indica il percorso da seguire attraverso dei piani di settore che mirano a normare e regolare, con più chiarezza e dettaglio, gli aspetti di maggior fragilità e criticità del contenitore "ambiente".

Questo procedimento ha lo scopo di fornire gli elementi conoscitivi in merito alla relazione tra il Progetto proposto ed il territorio, così come descritto e tutelato dagli strumenti pianificatori vigenti.

Il Quadro Progettuale descrive nel dettaglio il Progetto, le scelte progettuali, le misure, i provvedimenti ed interventi che il proponente ritiene opportuno adottare, ai fini del migliore inserimento dell'opera nell'ambiente, nonché l'inquadramento nel territorio, inteso come sito e come area vasta interessati. Inoltre, sono evidenziati gli effetti ambientali che le azioni di progetto inducono sulle componenti ambientali individuate: queste interrelazioni sono approfondite e rimarcate all'interno del Quadro Ambientale.

Il Quadro Ambientale approfondisce quanto emerso nel Quadro Programmatico e nel Quadro Progettuale; esso descrive il Sistema Ambientale, il Sistema della Compatibilità, e la Valutazione degli Impatti.

Il Sistema Ambientale illustra le principali componenti ambientali che definiscono l'"ambiente" nell'area di studio *ante operam*, seguendo le indicazioni dei "Manuali e Linee Guida 109/2014",

dove sono esposti in maniera propositiva “Elementi per l’aggiornamento delle norme tecniche in materia di valutazione ambientale”.

Le particolarità, i vincoli e gli aspetti di correlazioni territoriale ed ambientale, emersi nel Quadro Programmatico, e gli effetti ambientali, emersi nel Quadro Progettuale, sono approfonditi nel Quadro Ambientale, dove sono descritte le componenti ambientali in dettaglio ed il Sistema di Compatibilità raffronta gli elementi emersi nella disamina dei Piani con le componenti ambientali e le azioni di progetto.

Il Sistema della compatibilità mette in correlazione le componenti ambientali descritte e gli elementi di interessi emersi negli altri quadri con i fattori di impatto, che altro non sono che gli effetti ambientali generati dall’attività.

Dallo studio effettuato sull’attività della ditta Generation 3.0 S.r.l. nel Quadro Progettuale, sono emersi i seguenti fattori di impatto: Emissioni, Gestione Acque, Produzione rifiuti, Agenti fisici (Sorgenti di Rumore, Inquinamento Luminoso), Traffico, Consumi.

Per ogni fattore di impatto, sono stati eseguiti degli studi specifici e/o delle considerazioni, in modo da valutare la compatibilità sulla componente ambientale considerata.

La Valutazione di Impatto è la fase della V.I.A. in cui si passa da una stima degli impatti previsti sulle diverse componenti ambientali, ad una valutazione dell’importanza che la variazione prevista, per quella componente o fattore ambientale, assume in quel particolare contesto.

Per fare ciò, si definiscono i criteri ed una scala convenzionale qualitativa, che consente di comparare l’entità dei diversi impatti sulle componenti ambientali e di compiere una serie di operazioni tese a valutare l’impatto complessivo.

1.6 MOTIVAZIONE DELLO STUDIO DI IMPATTO AMBIENTALE

Come già indicato, l'attività aveva già presentato uno Studio di Impatto Ambientale per il potenziamento dell'attività e l'incremento dei codici CER attualmente in autorizzazione.

Allora, lo Studio non era andato a buon fine, ma le motivazioni per la presentazione rimangono valide.

L'impianto infatti ha una potenzialità ben superiore a quella attuale, per quanto riguarda lo stoccaggio di diverse tipologie di rifiuti e il recupero dei rifiuti metallici, inoltre le opere eseguite, come il bacino di laminazione, permettono la gestione ottimale di una più ampia attività di recupero. La ditta opera nell'ambito del recupero di rifiuti classificati speciali non pericolosi, che è fortemente incentivato e preferito dalle normative nazionale ed europea.

Si ricorda che il recupero di rifiuti è da considerarsi un'attività a bilancio ambientale positivo, in quanto limita lo smaltimento di rifiuti in discarica, riduce l'utilizzo di risorse naturali e consente un risparmio di energia necessaria alla produzione.

L'aumento del quantitativo richiesto è dovuto all'inserimento dei nuovi codici ed alla volontà dell'azienda di incrementare i suoi attuali mercati, italiano e estero.

Tra i nuovi rifiuti richiesti ci sono anche le ceneri pesanti da incenerimento, che comporteranno l'utilizzo di almeno un 30% del quantitativo annuo richiesto. Per questi motivi l'attività ha necessità di avere una capacità di trattamento molto più alta dell'attuale.

1.7 NATURA DEI BENI E DEI SERVIZI OFFERTI

Come descritto in precedenza, l'attività di Generation 3.0 S.r.l. è autorizzata a ricevere 22.000 ton/anno di rifiuti, classificati speciali non pericolosi, principalmente di matrice metallica, e a lavorare 20.000 ton/anno.

La potenzialità dell'impianto di triturazione e separazione è compresa in un intervallo che va da 13 a 16 ton/ora, con materiale di densità pari a 1 t/m³.

La proprietà, con il potenziamento della quantità di rifiuti di matrice metallica ferrosa e non ferrosa da recuperare e con l'incremento dei codici CER, fornisce un servizio più completo ai propri clienti ed al territorio, inteso come attività lavorative ed ecocentri.

1.8 GRADO DI COPERTURA DELLA DOMANDA - IPOTESI ZERO

L'impianto della Generation 3.0 risulta essere fortemente specializzato nel trattamento di rifiuti speciali non pericolosi, di matrice metallica, sia provenienti da attività industriali che provenienti da ecocentri e, quindi, dalla società civile.

La potenzialità richiesta dal presente studio permette di sottoporre a recupero una maggiore quantità di rifiuti prodotti dal mondo imprenditoriale e dalla società civile nel territorio.

L'ipotesi Zero vede il permanere della situazione attuale, che si concretizza nel mancato sviluppo di un impianto dalle grandi possibilità di recupero.

Inoltre, rimanendo nella situazione attuale, si verrebbe meno ai principi ed ai criteri della gestione rifiuti, ben individuati nel D.Lgs. n. 152/2006 agli artt. 178 "Principi", 178-bis "Responsabilità estesa del produttore" e 179 "Criteri della gestione", nei quali il legislatore esprime, fra gli altri, il concetto di *"rafforzare la prevenzione e facilitare l'utilizzo efficiente delle risorse durante l'intero ciclo di vita, comprese le fasi di riutilizzo, riciclaggio e recupero dei rifiuti, evitando di compromettere la libera circolazione delle merci sul mercato"*.

1.9 EVOLUZIONE DEL RAPPORTO DOMANDA OFFERTA

La richiesta di aumento di codici CER da poter ricevere è legata alla duplice possibilità di offrire maggiori servizi alle ditte clienti e di poter recuperare una maggiore frazione metallica, ferrosa e non ferrosa.

1.10 ATTIVITÀ NECESSARIE ALL'ATTIVAZIONE DELL'OPERA IN FASE DI CANTIERE E DI ESERCIZIO

Le attività necessarie all'attivazione dell'opera sono i manufatti edili richiesti nel progetto. In concerto con il Comune di Carrè, sarà prodotto dall'azienda un cronoprogramma delle opere edili.

2 INQUADRAMENTO TERRITORIALE

Nella figura successiva, si individua il sito di recupero rifiuti.



Figura 4: Estratto territoriale – Comune di Carrè e insediamento

Come si può notare, il sito è ubicato a circa 1 km dal centro urbano di Carrè, nell'area Ovest del territorio comunale, presso la Zona Industriale e in fregio alla zona industriale di Piovene Rocchette, ad una quota altimetrica di circa 220 m s.l.m.m.

L'impianto confina a Nord con Via Pilastri, a Est e a Sud con area agricola di proprietà della Nuova Europ Metalli di Menegatti Bruno, a Sud-Ovest con la proprietà della ditta 3F-Ingranaggi S.r.l. ed a Ovest con Via Terrenato.

Dal punto di vista catastale, l'impianto di recupero interessa i mappali n° 791-819-807-808-798-1004-1008-1027 e porzione dei mappali 8-9-10-163-804 del Foglio 6 del Comune di Carrè.

Dal punto di vista urbanistico, il Piano degli Interventi, approvato con Verbale di Deliberazione del Consiglio Comunale n. 10 del 30/04/2016, definisce la zona in cui insiste l'impianto, in parte all'interno di Zona D1: industria-artigianato di completamento, in parte in Zona E2: agricola di pianura.

Dall'esame delle tavole 1a "Zonizzazione - Intero territorio comunale" e 2.3 "Zonizzazione- zone significative", si evince che l'area dell'impianto è stata delimitata all'interno del perimetro delle "aree di urbanizzazione consolidata" nella zona industriale e puntualmente indicata come "azienda già sottoposta a SUAP". L'area di urbanizzazione consolidata è l'ATO 4/1, definito quale "contesto produttivo tecnologico" interessato da usi produttivi (art. 5 delle Norme Tecniche del Piano degli Interventi).

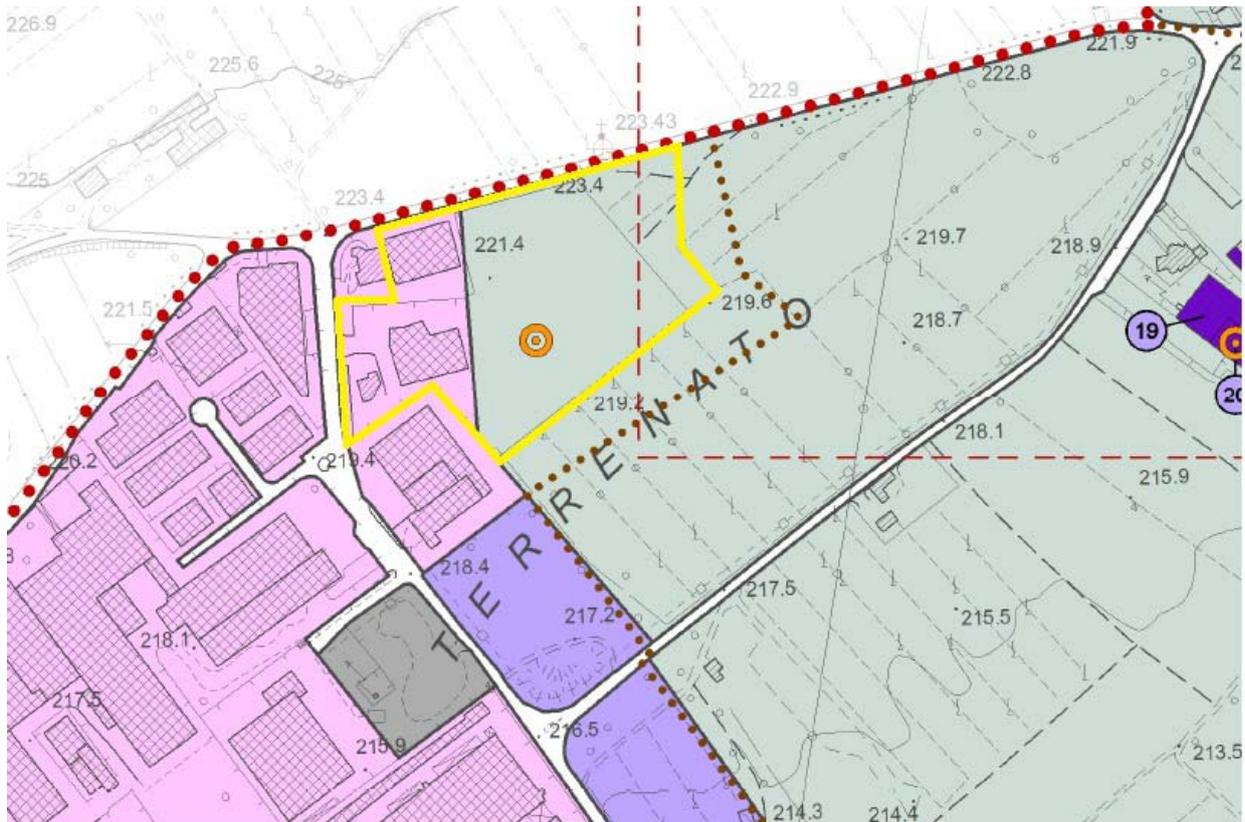
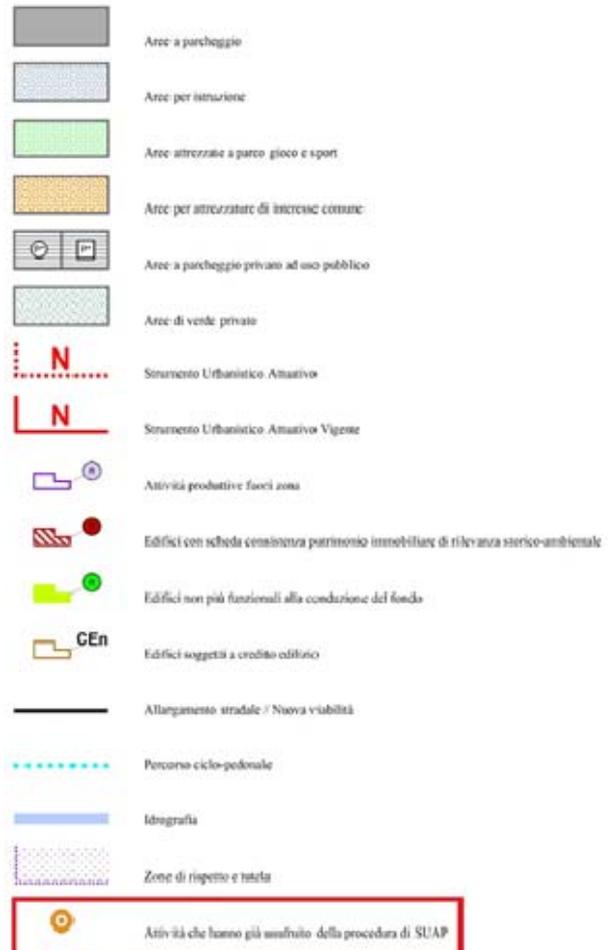
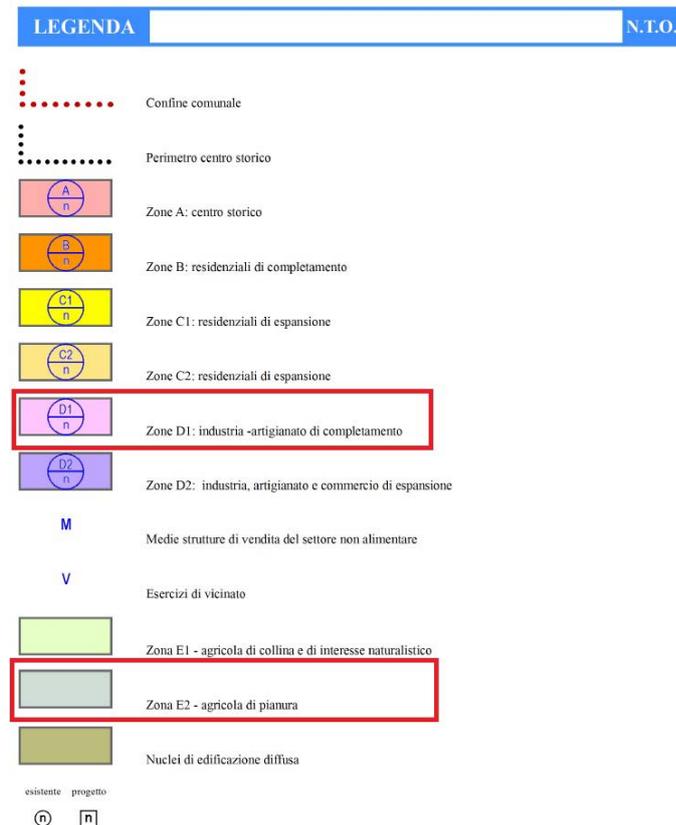


Figura 5: Estratto tavola 2.3 del Piano degli Interventi Comune di Carrè



Visto che l'attività è insediata ai confini del Comune di Carrè, la figura seguente illustra la Carta delle Trasformabilità del Piano di Assetto del Territorio del Comune di Piovene Rocchette, da cui si evince che la zona al confine con Via Pilastrì è a vocazione industriale, nello specifico individuata come ATO 3/2: Contesto produttivo / tecnologico.

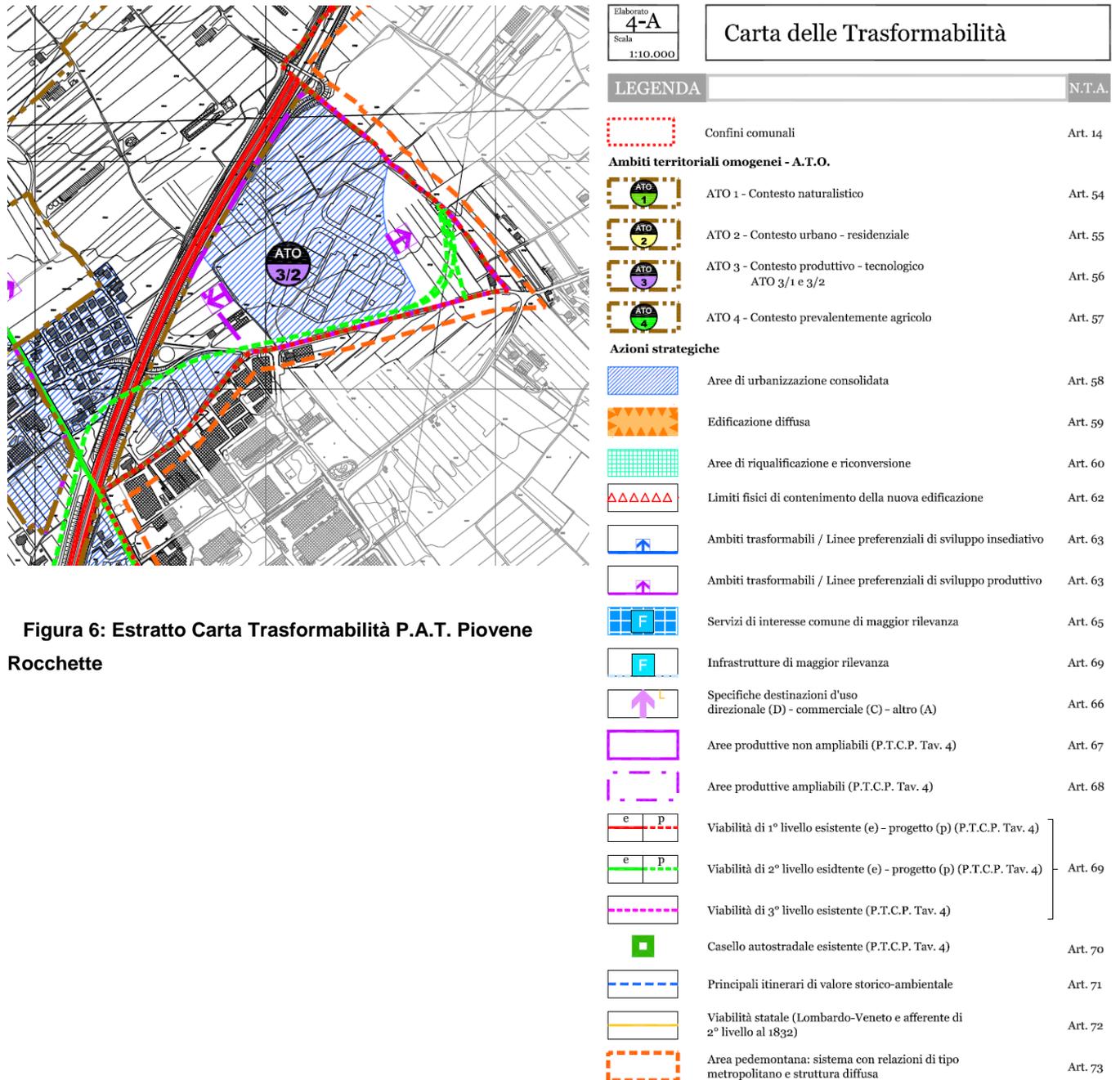


Figura 6: Estratto Carta Trasformabilità P.A.T. Piovene Rocchette

3 STATO ATTUALE - AUTORIZZATO

L'impianto è attivo da oltre un ventennio con un ciclo di recupero nel quale i rifiuti in ingresso, classificati speciali non pericolosi, sono stoccati (messi in riserva) separatamente (per tipologia), per essere successivamente allontanati tal quali (destinati ad altri impianti di recupero autorizzati) oppure sottoposti ad operazioni di selezione / cernita manuali (eventualmente con l'ausilio di macchine operatrici - caricatore a polipo,...etc.) e recupero (mediante operazioni di macinazione, riduzione volumetrica e separazione di frazioni metalliche e/o indesiderate), al fine di ottenere materiali che hanno raggiunto lo stato di "cessazione della qualifica di rifiuto" aventi le caratteristiche determinate dal regolamento UE N. 333/2011 (per metalli ferrosi quali ferro e acciaio e metalli non ferrosi: alluminio) e metalli non ferrosi qualificabili come M.P.S. ai sensi delle specifiche UNI ed EURO.

Le **potenzialità massime autorizzate**, intese come quantitativi massimi di rifiuti conferibili e recuperabili in impianto, sono **100 t/giorno (22'000 t/anno)** per i rifiuti conferibili (accettabili) e **80 t/giorno (20'000 t/anno)** per i rifiuti avviabili a recupero (operazioni R4); la **capacità massima di stoccaggio autorizzata**, invece, ammonta complessivamente a **2'850 t** di rifiuti, di cui **300 t destinate ai rifiuti prodotti dall'impianto**.

3.1 RIFIUTI AUTORIZZATI

I rifiuti conferiti all'impianto sono sottoposti, all'ingresso dell'impianto, alle operazioni di verifica della documentazione amministrativa, di pesatura e di controllo radiometrico come individuato nel Piano di Monitoraggio e Controllo, PMC, vigente.

Per i rifiuti in ingresso, la società è autorizzata (AIA n. 7 del 06/07/2015 – Allegato A19 - A20 - A21) al trattamento dei codici CER riportati nella seguente tabella:

Codice C.E.R.	Descrizione	Operazioni di recupero autorizzate
10 02 10	Scaglie di laminazione	R13
		R13/R12/R4
12 01 01	Limatura e trucioli di materiali ferrosi	R13
		R13/R12/R4
12 01 02	Polveri e particolato di materiali ferrosi	R13
		R13/R12/R4

Quadro Progettuale

Studio Impatto Ambientale – Recupero Rifiuti

Codice C.E.R.	Descrizione	Operazioni di recupero autorizzate
12 01 03	Limatura e trucioli di materiali non ferrosi	R13
		R13/R12/R4
12 01 04	Polveri e particolato di materiali non ferrosi	R13
		R13/R12/R4
12 01 99	Rifiuti non specificati altrimenti ⁽¹⁾	R13
		R13/R12/R4
15 01 04	Imballaggi metallici	R13
		R13/R12/R4
16 01 06	Veicoli fuori uso, non contenenti liquidi né altri componenti pericolosi (Anche pressati in balle) ⁽²⁾	R13/R12/R4
16 01 12	Pastiglie per freni diverse da quelle di cui alla voce 16 01 11* (previa verifica di non pericolosità)	R13
		R13/R12/R4
16 01 17	Metalli ferrosi	R13
		R13/R12/R4
16 01 18	Metalli non ferrosi	R13
		R13/R12/R4
16 01 22	Componenti non specificati altrimenti ⁽³⁾	R13
		R13/R12/R4
17 04 01	Rame, bronzo, ottone	R13
		R13/R12/R4
17 04 02	Alluminio	R13
		R13/R12/R4
17 04 05	Ferro e acciaio	R13
		R13/R12/R4
17 04 07	Metalli misti	R13
		R13/R12/R4
17 04 11	Cavi, diversi da quelli di cui alla voce 17 04 10* (previa verifica di non pericolosità)	R13
		R13/R12/R4
19 01 02	Metalli ferrosi estratti da ceneri pesanti	R13
		R13/R12/R4
19 12 02	Metalli ferrosi	R13
		R13/R12/R4
19 12 03	Metalli non ferrosi	R13
20 01 40	Metallo	R13
		R13/R12/R4

Tabella 2: Elenco Rifiuti attualmente autorizzati

⁽¹⁾ sfridi di lamierino di metalli ferrosi e non ferrosi residuati da attività di trancitura, taglio e carpenteria

⁽²⁾ Veicoli fuori uso ai quali siano stati rimossi: motore, cambio, trasmissione, differenziale, dispositivo idroguida e frenante, ammortizzatori, radiatore, centraline elettroniche, paraurti, serbatoio carburante e altri contenitori per liquidi in plastica, vetri, pneumatici compreso quello di scorta e tutti gli air bag)

⁽³⁾ parti meccaniche di autoveicoli demoliti

3.2 ORGANIZZAZIONE ATTUALE DEL SITO

Nell'assetto attuale, l'impianto occupa una superficie complessiva di 25'037 m² all'interno della quale possono essere distinte le strutture edili, costituite da due capannoni ed una palazzina uffici e servizi ed il piazzale esterno impermeabilizzato, presidiato da un sistema di captazione e trattamento delle acque meteoriche.

In particolare, l'area dell'impianto risulta così suddivisa:

- Area a verde: 4.826 m²
- Area con tetti e coperture: 2.347 m²
- Piazzali pavimentati in calcestruzzo: 17.864 m²

Nella pagina seguente, si riporta la planimetria del sito attuale, non in scala, dove si evidenzia:

- Il capannone 1 posto in fregio di Via Pilastrì, che è il capannone più vecchio dell'attività, infatti, a ridosso è costruita la casa del precedente titolare, come in uso nel Veneto negli anni passati. Sotto al capannone, che è aperto, sono stoccati dei rifiuti ed una parte è destinata ad area officina;
- Il piazzale a Sud del capannone 1, dove sono stoccate le MPS;
- La linea di cassoni dove sono stoccati i rifiuti prodotti;
- L'ingresso al sito con la pesa, in fregio al capannone 2;
- Il capannone 2 che ospita la bricchettatrice;
- A Ovest del capannone 2 e in fregio a Via Terrenato, c'è la palazzina uffici;
- A Est del capannone 2, si apre il piazzale pavimentato in calcestruzzo armato, perimetralmente delimitato da una cordona continua in c.a., che lo separa dalle contermini aree a verde, che si sviluppano prevalentemente lungo il perimetro del sito;
- Il piazzale ospita l'impianto di recupero dei rifiuti metallici, alcuni stoccaggi di rifiuti/MPS ed il pretrituratore. L'area scoperta pavimentata è sagomata con pendenze idonee a garantire lo sgrondo delle acque meteoriche verso una rete di caditoie grigliate, raccordate e confluenti in uno specifico impianto di raccolta e disoleazione descritto più avanti;
- A Est del piazzale, è situato il bacino di laminazione, impermeabilizzato, per la raccolta delle acque meteoriche.

3.3 ATTIVITA' DI RECUPERO AUTORIZZATA

Attualmente, la ditta ritira rifiuti metallici ferrosi e non ferrosi, classificati speciali non pericolosi, individuati in Tabella 2. In impianto possono essere effettuate operazioni di sola messa in riserva (R13) oppure operazioni di messa in riserva con selezione / cernita (R12) e recupero (R4).

Si riporta quanto scritto nell'AIA vigente al punto 4.3:

4.3 - Operazioni consentite:

- a. **R13 – Messa in riserva** senza alcuna operazione di miscelazione, preliminare ad operazioni di recupero effettuate all'interno dell'impianto o per il successivo avvio ad impianti che effettuino una delle operazioni da R1 a R12. I rifiuti avviati ad altri impianti dovranno mantenere il medesimo codice di ingresso.
- b. **R12, R4 - Selezione, cernita, con (eventuale) riduzione volumetrica** (intesa come compattazione o triturazione), **finalizzata alla produzione di "M.P.S."** per l'industria metallurgica, in conformità al Regolamento UE n° 333/2011 (Ferro, Acciaio, Alluminio), UNI ed EURO per altri metalli non ferrosi. Le eventuali frazioni residue di rifiuti in uscita saranno da codificarsi con il rispettivo codice del gruppo 19.12.XX, fatto salvo quanto indicato al relativo punto 4.4b.

Il quantitativo massimo di rifiuti trattabili è di 20.000 tonnellate/anno e 22.000 tonnellate/anno di rifiuti ricevibili. La messa in riserva dei rifiuti entranti è di 2850 tonnellate di cui 300 tonnellate di rifiuti prodotti.

Dalle operazioni di messa in riserva e selezione e cernita risultano comunque rifiuti alla fine delle lavorazioni; per ottenere materiale recuperato, che abbia cessato la qualifica di rifiuto, è necessario sottoporre i rifiuti entranti all'operazione R4.

Da quanto sopra descritto, l'attività della Generation 3.0 prevede i seguenti trattamenti:

1. **Trattamento n.1:** i rifiuti metallici sono sottoposti a selezione, cernita e successivamente a pre-triturazione (se necessaria), a triturazione con mulino a martelli (potenzialità 16 t/h per densità materiale = 1 t/m³) e separazione magnetica. Il materiale finale è certificato ai sensi del regolamento n. 333/2011.
2. **Trattamento n. 2:** i rifiuti metallici arrivano all'impianto sotto forma di trucioli da tornitura, che possono essere intrisi di olio. I trucioli sono stoccati sotto il capannone 2, per un tempo

adeguato allo sgocciolamento degli oli; questi sono captati dalla canaletta preposta e convogliati alla cisterna interrata, dove sono raccolti. I trucioli puliti sono sottoposti alle verifiche di cui al regolamento 333/2011.

3. **Trattamento n. 3:** i rifiuti metallici, separati per tipologia, arrivano all'impianto con formulario, sono stoccati nel piazzale e sono sottoposti alle verifiche di cui al regolamento 333/2011, per essere ceduti come materia prima.
4. **Trattamento n. 4:** i rifiuti metallici non ferrosi possono arrivare direttamente all'impianto come rifiuto o provenire dal trattamento n. 1. Per cessare la qualifica di rifiuto, devono corrispondere alle specifiche UNI ed EURO.
5. **Trattamento n. 5:** I rifiuti classificati come 17 04 11, entrano in impianto, sono messi in riserva e, successivamente, avviati alla macchina "spelacavi", da cui si ottengono il rame e la plastica che sono, ad oggi, gestiti come rifiuti.

In azienda, sono ad oggi presenti dei macchinari impiegati in via sperimentale, per ottenere una differenziazione più spinta dei metalli ferrosi (inox) e la differenziazione meccanica delle frazioni metalliche non ferrose.

Di seguito, è descritta la modalità attuale degli stoccaggi (R13) e sono esplicitati, nel dettaglio, i trattamenti sopra descritti.

3.3.1 Stoccaggi – Messa in Riserva (R13)

Tutte le tipologie di rifiuti sono messe in riserva in aree ben definite all'interno dei capannoni e sull'area pavimentata esterna, in cumuli separati (eventualmente delimitati da elementi prefabbricati in c.a.p., tipo Jersey) e in container (coperti quelli esterni) – riferimento Allegato B22.

La superficie del pavimento dei box di stoccaggio, realizzati all'interno del capannone 1, è presidiata da una canaletta grigliata di captazione di eventuali colaticci oleosi, confluyente in un pozzetto di raccolta, a tenuta, in c.a.v. La superficie pavimentata del capannone sud è invece presidiata da n. 3 caditoie grigliate, raccordate e confluyente anch'esse in un pozzetto di raccolta a tenuta in c.a.v.

Tutti gli stoccaggi sono opportunamente segnalati ed identificati con idonea cartellonistica, recante informazioni quali la codifica CER, la descrizione del rifiuto e le quantità massime stoccabili, come da nuovo lay out e tabella n.5.

Dalle operazioni di selezione/cernita (R12) e recupero (R4) si ottengono materiali che hanno cessato la qualifica di rifiuto (Ferro e Acciaio, Alluminio) per l'industria metallurgica e rifiuti (rifiuti prodotti da recupero) destinati ad altri impianti autorizzati e stoccati sul piazzale, come da lay-out allegato in Allegato B 22.

3.3.2 Trattamento n. 1

Per le operazioni di recupero (R4) dei rifiuti metallici, l'impianto dispone di una linea di trattamento meccanico a secco (n. 1 – Rif. in lay-out Macchinari – Allegato B26), costituita da fasi interconnesse di macinazione, selezione e separazione di eventuali residui/materiali estranei (non metallici) di un'ampia gamma di rottami.

La linea di trattamento è composta da:

- Un tritatore “primario” per la pre-riduzione volumetrica dei rifiuti più grossolani (n. 2 – Rif. in lay-out Macchinari – Allegato B26);
- Un nastro di carico principale (n. 1a – Rif. in lay-out Macchinari – Allegato B26);
- Un sistema a scivolo di alimentazione a pressa (n. 1F - Rif. in lay-out Macchinari – Allegato B26);
- Un mulino a martelli (per la macinazione dei rifiuti/ eventualmente pre-ridotti) (n. 1B - Rif. in lay-out Macchinari – Allegato B26);
- Un separatore inerziale “a zig-zag” della frazione leggera non metallica;
- Un separatore magnetico della frazione ferrosa;
 - Il materiale separato dalla frazione ferrosa è composto da metalli non ferrosi e altre tipologie di materiale ed è inviato a:
- Vaglio Ecostar (n. 1D - Rif. in lay-out Macchinari – Allegato B26) che divide il materiale in due frazioni granulometriche (0-30 e > di 30 mm).
- La frazione più pesante (> di 30 mm) è convogliata all'impianto separazione induzione Steinert (n. 1E - Rif. in lay-out Macchinari – Allegato B26);
- La frazione più leggera (0-30 mm) è ulteriormente separata dall'impianto 5.

- Un sistema di abbattimento (filtro a maniche) della frazione leggera aspirata dal separatore inerziale (n. 1C - Rif. in lay-out Macchinari – Allegato B26);
- Un sistema di abbattimento (ciclone + torre di lavaggio ad umido) per la depurazione finale dei flussi d'aria aspirati dalle varie sezioni dell'impianto (n. 1C - Rif. in lay-out Macchinari – Allegato B26);

A lato della zona di alimentazione del mulino, è stata ricavata un'area, dedicata al deposito/carico dei rifiuti da trattare nell'arco della giornata, in prossimità della quale si trova il

tritratore primario, per la pre-riduzione volumetrica dei rifiuti da trattare, aventi una pezzatura iniziale grossolana, inadatta alla macinazione diretta.

Tritratore mod. “Akros Henschel – BZH 22-400” del tipo trialbero.

I rifiuti (all’occorrenza pre-ridotti) sono quindi trasferiti nella tramoggia di carico e introdotti nel mulino con un sistema di alimentazione a pressa. Il mulino è del tipo monoalbero, con martelli ad asse orizzontale e cassa in lamiera di grosso spessore, alloggiato in apposita fossa su masse ammortizzate per l’assorbimento delle vibrazioni; il materiale, dopo essere entrato nella camera di macinazione, è colpito ripetutamente dai martelli sino ad essere frantumato e ridotto alla pezzatura voluta.

Sul fondo della camera di macinazione, è presente una griglia per il controllo della pezzatura del materiale frantumato. Il materiale, che attraversa la griglia e viene scaricato dal mulino, è ridotto a dimensioni inferiori alla luce delle sue maglie, altrimenti resta nella camera del mulino fino a quando, ripetutamente colpito, non raggiunge la pezzatura voluta.

Il materiale macinato, scaricato dal fondo del mulino, è ripreso da un vibro convogliatore e trasferito, con un nastro trasportatore, al separatore inerziale (“a zig-zag”), dove viene separato della frazione leggera e dei materiali inerti non metallici (ridotti in forma polverulenta dalla macinazione); questi sono catturati pneumaticamente da una apposita cuffia aspirante, collegata al ciclone separatore del sistema di trattamento primario della linea.

La frazione metallica, ripresa da un vibroconvogliatore, al di sotto del separatore inerziale (a zig-zag), è avviata alla successiva stazione di selezione magnetica, dove un tamburo magnetico separa la frazione ferrosa e la deposita su un nastro trasportatore, che la convoglia ad un secondo nastro brandeggiante di scarico del prodotto finito.

La frazione metallica non ferrosa, mescolata a plastiche e inerti pesanti (non separata dal tamburo magnetico), è ripresa da un nastro di trasporto, che porta il materiale ad una stazione di vagliatura (vaglio Ecostar), dove viene divisa in due frazioni: da 0 a 30 mm e > di 30 mm.

La frazione da 0 a 30 mm va nella macchina di separazione ad induzione n. 5, mentre la frazione più grossolana viene separata dall’impianto ad induzione Steinert.

Aspetti ambientali impianti di recupero:

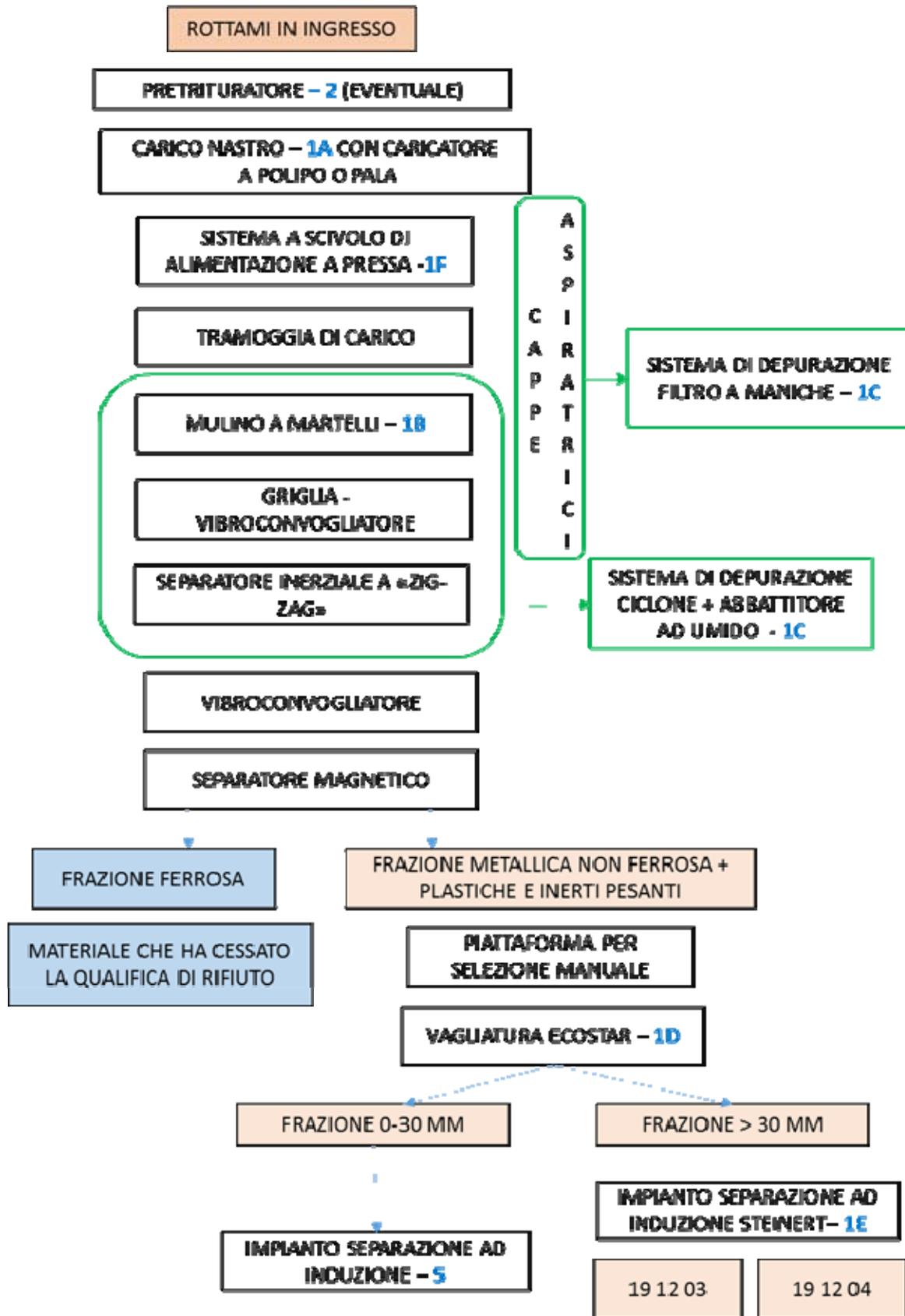
Emissioni in atmosfera

Emissioni sonore

Vibrazioni

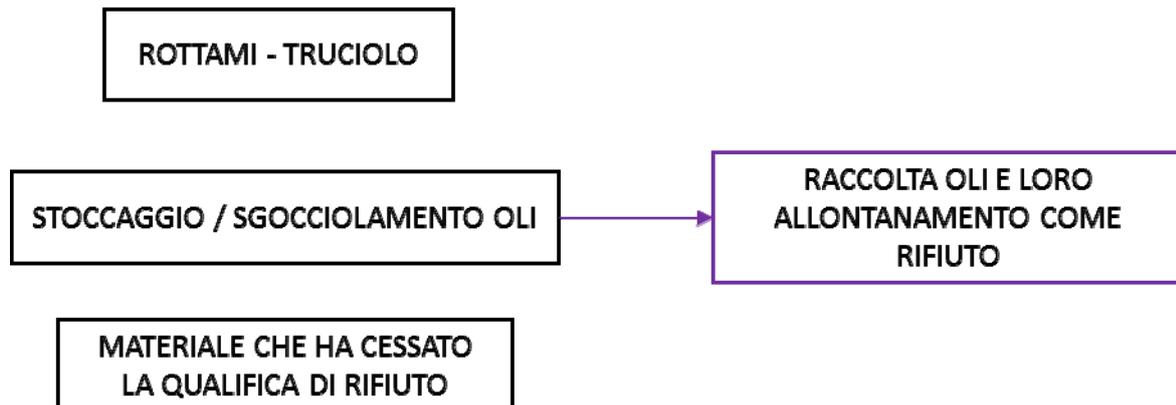
L’intera linea si caratterizza per l’estrema versatilità, e, al tempo stesso, affidabilità di risultati, garantendo la completa disgregazione dei rifiuti trattati e la selezione di metalli che presentano le caratteristiche di M.P.S./non rifiuto. Nella pagina seguente lo schema del ciclo di recupero:

1° CICLO DI RECUPERO - MULINO



3.3.3 Trattamento n. 2

2° CICLO DI RECUPERO – ELIMINAZIONE OLI



3.4 Altri trattamenti

Gli altri trattamenti sono già stati precedentemente descritti.

1. **Trattamento n. 3:** i rifiuti metallici arrivano all'impianto con formulario, sono stoccati nel piazzale e sono sottoposti alle verifiche di cui al regolamento 333/2011.
2. **Trattamento n. 4:** i rifiuti metallici non ferrosi possono arrivare direttamente all'impianto come rifiuto o provenire dal trattamento n. 1. Per cessare la qualifica di rifiuto, devono corrispondere alle specifiche UNI ed EURO, in alternativa escono dall'impianto come rifiuti.
3. **Trattamento n. 5:** I rifiuti classificati come 17 04 11, entrano in impianto, sono messi in riserva e, successivamente, avviati alla macchina "spelacavi", da cui si ottengono il rame e la plastica che sono, ad oggi, gestiti come rifiuti.

4 PROGETTO

L'attività di Generation 3.0 è volta, principalmente, al recupero di rifiuti metallici ferrosi e non ferrosi. Con questo Progetto, l'azienda intende sottoporre i rifiuti entranti alle seguenti tipologie di recupero:

- Sola Messa in Riserva (R13);
- Messa in riserva funzionale al raggruppamento/selezione/cernita (R13/R12);
- Messa in Riserva funzionale al raggruppamento/selezione/cernita (R13/R12) ed al recupero (R4).

E inoltre:

1. **Aumento della quantità di rifiuti trattabili in impianto;**
2. **Aumento codici CER:** Ampliare le tipologie di rifiuti, classificati non pericolosi, da sottoporre ad operazioni di recupero. Tra questi, le “ceneri pesanti e scorie” derivanti da inceneritori ed i rifiuti costituiti principalmente da legno, carta, plastica e vetro. Inoltre, le batterie al piombo, rifiuto pericoloso, da sottoporre alla sola messa in riserva.
3. **Aumento della quantità in messa in riserva:** Aumentare il quantitativo della messa in riserva globale; con l'introduzione della sola messa in riserva anche per le batterie al piombo, per un massimo di messa in riserva di 10 tonnellate.
4. **Implementare l'attività di recupero,**
 - 4.1 Svolgendo la separazione della frazione metallica non ferrosa tramite **nuovi macchinari** appositi, ed affinando la separazione della frazione metallica ferrosa (acciaio inox);
 - 4.2 **Sola messa in riserva delle batterie al piombo;**
 - 4.3 Rifiuti identificati dal codice **19 01 12 “ceneri pesanti e scorie”** da sottoporre a recupero (R13 o R13/R12 o R13/R12/R4);
 - 4.4 Rifiuti costituiti principalmente da **legno, carta, plastica e vetro**, identificati da gruppi di codici, da raggruppare in siti dedicati per la messa in riserva e successivamente da sottoporre a selezione e cernita per ottenere le parti metalliche ferrose e non ferrose; **altri rifiuti, quali rifiuti da imballaggio (15 01 06)**, rifiuti **dalla categoria 16** da sottoporre a selezione e cernita per ottenere le parti metalliche ferrose e non ferrose.
5. **Riorganizzazione delle attività di recupero.**

4.1 AUMENTO DELLA QUANTITÀ DI RIFIUTI TRATTABILI IN IMPIANTO

	QUANTITATIVI AUTORIZZATI		QUANTITATIVI RICHIESTI	
	ton/giorno	ton/anno	ton/giorno	ton/anno
Quantitativo massimo di rifiuti accettabili dall'impianto	100	22.000	590*	130.000
Quantitativo massimo di rifiuti sottoposti a trattamento [R4/R12]	80	20.000	520*	130.000

Tabella 3: Aumento quantitativi rifiuti

(*) L'azienda lavora 250 giorni anno, mentre riceve rifiuti per 220 giorni /anno.

4.2 AUMENTO CODICI CER

Di seguito, una tabella dove vengono elencati i codici CER che l'azienda ha intenzione di implementare:

C.E.R.	DESCRIZIONE	PROVENIENZA
02 01 04	Rifiuti plastici	Rifiuti prodotti da agricoltura, orticoltura, acquacoltura, selvicoltura, caccia e pesca, trattamento e preparazione alimenti, in particolare rifiuti prodotti da agricoltura, orticoltura, acquicoltura, selvicoltura, caccia e pesca
03 01 01	Scarti di corteccia e sughero	Rifiuti della lavorazione del legno e della produzione di pannelli, mobili, polpa, carta e cartone, in particolare rifiuti da lavorazione del legno e produzione di pannelli e mobili
03 01 05	Segatura, trucioli, residui di taglio, legno, pannelli di truciolare e piallacci, diversi da quelli di cui alla voce 030104	
10 11 12	Rifiuti di vetro diversi da quelli di cui alla voce 101111	Rifiuti inorganici prodotti da processi termici, in particolare, rifiuti della fabbricazione del vetro e di prodotti di vetro
15 01 01	Imballaggi in carta e cartone	Rifiuti da imballaggio
15 01 02	Imballaggi in plastica	
15 01 03	Imballaggi in legno	
15 01 06	Imballaggi in materiali misti	
16 01 19	Plastica	Rifiuti da veicoli fuori uso appartenenti a diversi modi di trasporto e rifiuti prodotti dallo smantellamento e dalla manutenzione di veicoli
16 01 20	Vetro	
16 01 99	Rifiuti non specificati altrimenti	
16 02 16	Componenti rimossi da apparecchiature fuori uso, diversi da quelli di cui alla voce 160215	Scarti provenienti da apparecchiature elettriche ed elettroniche
16 06 01*	Batterie al piombo	Batterie ed accumulatori
17 02 01	Legno	Rifiuti dalle operazioni di costruzione e demolizione, in particolare, rifiuti da legno, vetro e plastica
17 02 02	Vetro	
17 02 03	Plastica	
19 01 12	Ceneri pesanti e scorie, diverse da quelle di cui alla voce 190111	Rifiuti da incenerimento o pirolisi di rifiuti

Quadro Progettuale

Studio Impatto Ambientale – Recupero Rifiuti

C.E.R.	DESCRIZIONE	PROVENIENZA
19 12 01	Carta e cartone	Rifiuti prodotti da impianti di trattamento dei rifiuti, impianti di trattamento acque reflue fuori sito, nonché dalla potabilizzazione dell'acqua e dalla sua preparazione per uso industriale, in particolare, rifiuti prodotti dal trattamento meccanico dei rifiuti non specificati altrimenti
19 12 04	Plastica e Gomma	
19 12 07	Legno diverso da quello di cui alla voce 191206	
19 12 12	Altri rifiuti prodotti dal trattamento meccanico dei rifiuti, diversi da quelli di cui alla voce 191211	
20 01 01	Carta e cartone	Rifiuti urbani inclusi i rifiuti della raccolta differenziata, frazioni oggetto di raccolta differenziata (rifiuti da ecocentri)
20 01 02	Vetro	
20 01 38	Legno, diverso da quello di cui alla voce 200137	
20 01 39	Plastica	

Tabella 4: Nuovi codici CER

4.3 AUMENTO DELLA QUANTITÀ IN MESSA IN RISERVA

Capacità massimo di rifiuti in stoccaggio (t)				
Id. area	Identificazione area	Capacità di stoccaggio	Superficie m ²	Tipologia rifiuti stoccati
1	MATERIALI FERROSI	200	71,31	120102
		200		120199
		200		150104
		100		160117
		1000		120101
1A	SCAGLIA E LIMATURA MATERIALI NON FERROSI	75	100	120103
		400		100210
2	METALLI FERROSI - RIFIUTI NON SPECIFICATI ALTRIMENTI	150	57	191202
		25		160122
3	METALLI FERROSI DA CENERI	300	57	190112
		300	57	190102
4	METALLO	50	184,96	200140
		25		160112
		30		160106
		100		170405
		30		160199
5	SFRIDO LAMIERINO INOX	50	15,5	120104
6	RAME BRONZO OTTONE	50	19,23	170401
7	METALLI MISTI	50	19,23	170407

Quadro Progettuale

Studio Impatto Ambientale – Recupero Rifiuti

Capacità massimo di rifiuti in stoccaggio (t)				
Id. area	Identificazione area	Capacità di stoccaggio	Superficie m ²	Tipologia rifiuti stoccati
8	ALLUMINIO E CAVO ALLUMINIO	200	19,23	170402
		20		160216
9	METALLI NON FERROSI	50	28,85	160118
10	CAVI ELETTRICI	15	28,85	170411
11	PLASTICA	30	84,92	020104
		30		150102
		30		170203
		30		200139
		30		160119
12	LEGNO	15	84,92	030101
		15		030105
		15		150103
		15		170201
		15		191207
		15		200138
13	CARTA E CARTONE	25	84,92	191201
		25		150101
		20		200101
14	VETRO	30	84,92	200102
		30		170202
		30		160120
		30		101112
15	IMBALLAGGI MISTI	50	26,81	150106
16	PLASTICA E GOMMA	20	26,81	191204
17	RIFIUTI MISTI	300	53,61	191212
18	METALLI NON FERROSI	350	184,03	191203
19	BATTERIE	25	9	160601
	Totale	4795		

Tabella 5: Aumento messa in riserva

4.4 IMPLEMENTAZIONE DELLE ATTIVITÀ DI RECUPERO

La proprietà ha intenzione di implementare le attività di recupero tramite macchinari presenti nel sito in modalità sperimentale, che operano la separazione delle frazioni ferrose e non ferrose, inoltre, di seguito, sono esplicitate le attività di recupero sui nuovi codici CER.

4.4.1 Macchinari sperimentali

L'attività attuale è autorizzata alla separazione manuale della frazione metallica non ferrosa, uscente dall'impianto di macinazione. L'intenzione della proprietà è di operare la separazione della frazione metallica non ferrosa, attraverso dei macchinari (già presenti presso il sito in modalità sperimentale) ed affinare la separazione della frazione metallica ferrosa (acciaio inox). La frazione metallica non ferrosa può essere costituita dai rifiuti stessi in arrivo all'impianto o provenire dall'impianto di macinazione/frantumazione oppure ancora dalla separazione e cernita dei nuovi codici richiesti.

In ogni caso, ciò che si ottiene a valle del trattamento non è sottoposto alle verifiche di cessazione di qualifica di rifiuto o End of Waste, ma rimane classificato come rifiuto.

4.4.2 Trattamento batterie al piombo (sola messa in riserva)

L'attività di recupero che la ditta intende operare sulle batterie al piombo, identificate dal codice CER 16 06 01* "batterie al piombo", è la sola messa in riserva, per poi inviare le batterie a centri di recupero specializzati. Questo per agevolare la clientela abituale dell'azienda che ha la necessità di ritiro anche di questa tipologia di rifiuto.

4.4.3 Trattamento ceneri (R13-R12-R4)

Le ceneri pesanti, identificate dal codice CER 19 01 12 "ceneri pesanti e scorie, diverse da quelle di cui alla voce 190111", derivano dalla combustione di rifiuti e costituiscono, per quantità, la frazione più rilevante delle ceneri prodotte, variabile in funzione delle caratteristiche del rifiuto combusto (200 - 300 kg per tonnellata di rifiuto), mentre le ceneri leggere sono prodotte in quantità notevolmente inferiori (30 e 60 kg per tonnellata di rifiuto).

Le ceneri pesanti, le cui caratteristiche dipendono dal materiale combusto, sono grossolane e sotto l'aspetto merceologico sono costituite da frazioni diverse:

- frazione ferrosa;

- frazione metallica non ferrosa (alluminio e altri metalli);
- frazione “inerte”;
- frazione organica (incombusti).

Sotto l’aspetto chimico, le ceneri pesanti sono costituite da composti chimici complessi di silice, calcio ed alluminio, da metalli ferrosi e non ferrosi (quali piombo, nichel, mercurio, cadmio, arsenico e zinco), con concentrazioni comprese tra frazioni di milligrammo e qualche grammo per chilogrammo, nonché da altri materiali incombusti.

I trattamenti, a cui possono essere sottoposte, le ceneri sono funzione delle operazioni di recupero.

- **Stoccaggio in messa in riserva.**
- **Vagliatura:** operazione con la quale sono separati gli inerti, i materiali ferrosi e non ferrosi ed i materiali ceramici.
- **Deferrizzazione - Estrazione della frazione metallica ferrosa:** questa operazione ha un duplice scopo, recuperare metalli, come alluminio, ferro e zinco e migliorare le caratteristiche del materiale inerte separato.
- **Cernita:** consiste nella separazione meccanica della frazione non metallica presente e nell’affinazione della separazione della frazione metallica, operata tramite le nuove macchine di selezione.
- **Rispondenza al regolamento 333/2011**
- **Produzione di rifiuti**

4.4.4 Trattamento di altri nuovi codici CER (R13-R12)

La proprietà ha intenzione di organizzarsi per il ritiro di altre tipologie di rifiuto, separate merceologicamente in quattro gruppi: vetro, carta e cartone, legno e plastica.

Di seguito, sono riportate quattro tabelle, dove sono elencati i codici CER, precedentemente riportati, ma raggruppati per frazione.

Nell’area di stoccaggio dedicata, questi codici saranno accumulati insieme per caratteristica principale, per poi essere sottoposti a selezione manuale e, se considerato opportuno, la loro parte metallica ferrosa e non ferrosa sarà sottoposta a recupero; altrimenti, il materiale manterrà la qualifica di rifiuto e sarà spedito ad altri centri di recupero.

Rifiuti costituiti prevalentemente da **VETRO**

C.E.R.	DESCRIZIONE
10 11 12	Rifiuti di vetro diversi da quelli di cui alla voce 101111
16 01 20	Vetro
17 02 02	Vetro
19 12 05	Vetro
20 01 02	Vetro

Tabella 6: Codici del Vetro

Rifiuti costituiti prevalentemente da **CARTA/CARTONE**

C.E.R.	DESCRIZIONE
15 01 01	Imballaggi in carta e cartone
19 12 01	Carta e cartone
20 01 01	Carta e cartone

Tabella 7: Codici della Carta e Cartone

Rifiuti costituiti prevalentemente da **LEGNO**

C.E.R.	DESCRIZIONE
03 01 01	Scarti di corteccia e sughero
03 01 05	Segatura, trucioli, residui di taglio, legno, pannelli di truciolare e piallacci, diversi da quelli di cui alla voce 030104
15 01 03	Imballaggi in legno
17 02 01	Legno
19 12 07	Legno diverso da quello di cui alla voce 191206
20 01 38	Legno, diverso da quello di cui alla voce 200137

Tabella 8: Codici del Legno

Rifiuti costituiti prevalentemente da **PLASTICA**

C.E.R.	DESCRIZIONE
02 01 04	Rifiuti plastici
15 01 02	Imballaggi in plastica
16 01 19	Plastica
17 02 03	Plastica
19 12 04	Plastica e Gomma
20 01 39	Plastica

Tabella 9: Codici della plastica

La ditta chiede anche i **seguenti codici**..

C.E.R.	DESCRIZIONE
15 01 06	Imballaggi in materiali misti
16 01 99	Rifiuti non specificati altrimenti
16 02 16	Componenti rimossi da apparecchiature fuori uso, diversi da quelli di cui alla voce 160215

Tabella 10: Altri rifiuti richiesti

Di seguito, uno schema esemplificativo della sequenza operativa che la ditta intende realizzare con i rifiuti precedentemente descritti:



Figura 7: Schema esemplificativo Nuovi Trattamenti

Per una più agevole gestione dei volumi dei rifiuti ingombranti quali carta e plastica, sarà inserita una pressa localizzata presso i box di messa in riserva.

4.5 RIORGANIZZAZIONE DELL'ATTIVITÀ DI RECUPERO

Nell'assetto futuro, l'impianto occupa la stessa superficie complessiva di 25'037 m² all'interno della quale si distinguono, come si può vedere nel lay-out seguente:

- Il **capannone 1** posto in fregio di Via Pilastrì – **il suo uso non cambia** rispetto alla situazione attuale;
- Il **capannone 2** che ospita la bricchettatrice e parte delle MPS - **il suo uso non cambia** rispetto alla situazione attuale;
- La **linea di cassoni** dove in parte sono stoccati i rifiuti prodotti e le MPS - **il suo uso non cambia** rispetto alla situazione attuale;
- L'**ingresso** al sito con la pesa in fregio al capannone 2 - **il suo uso non cambia** rispetto alla situazione attuale;
- A Ovest del capannone 2 ed in fregio a Via Terrenato, c'è la palazzina **uffici**- **il suo uso non cambia** rispetto alla situazione attuale;

- A Est del capannone 2, si apre il **piazzale pavimentato** in calcestruzzo armato, perimetralmente delimitato da una cordonata continua in c.a., che lo separa dalle contermini aree a verde, che si sviluppano prevalentemente lungo il perimetro del sito.
- Il **piazzale** ospita l'impianto di recupero dei rifiuti metallici, alcuni stoccaggi di rifiuti/MPS e altri due macchinari, quali il pretrituratore e la pressa cesoia.
- Si vogliono allestire due pensiline, come da lay-out seguente, per stoccare i rifiuti e il materiale che ha cessato la qualifica di rifiuto – **sono allestite due pensiline nuove**;
- **Nella parte più a Sud il piazzale ospita anche i macchinari inseriti in via sperimentale** per l'affinazione della selezione dei metalli ferrosi e la selezione meccanica dei metalli non ferrosi.
- **Parte di questi macchinari saranno ospitati nel nuovo capannone.**
- L'area scoperta pavimentata è sagomata con pendenze idonee a garantire lo sgrondo delle acque meteoriche verso una **rete di caditoie grigliate**, raccordate e confluenti in uno specifico impianto di raccolta e disoleazione descritto più avanti;
- A Est del piazzale, è situato il **bacino di laminazione**, impermeabilizzato, per la raccolta delle acque meteoriche - **non cambia** rispetto alla situazione attuale.

Quadro Progettuale

Studio Impatto Ambientale – Recupero Rifiuti

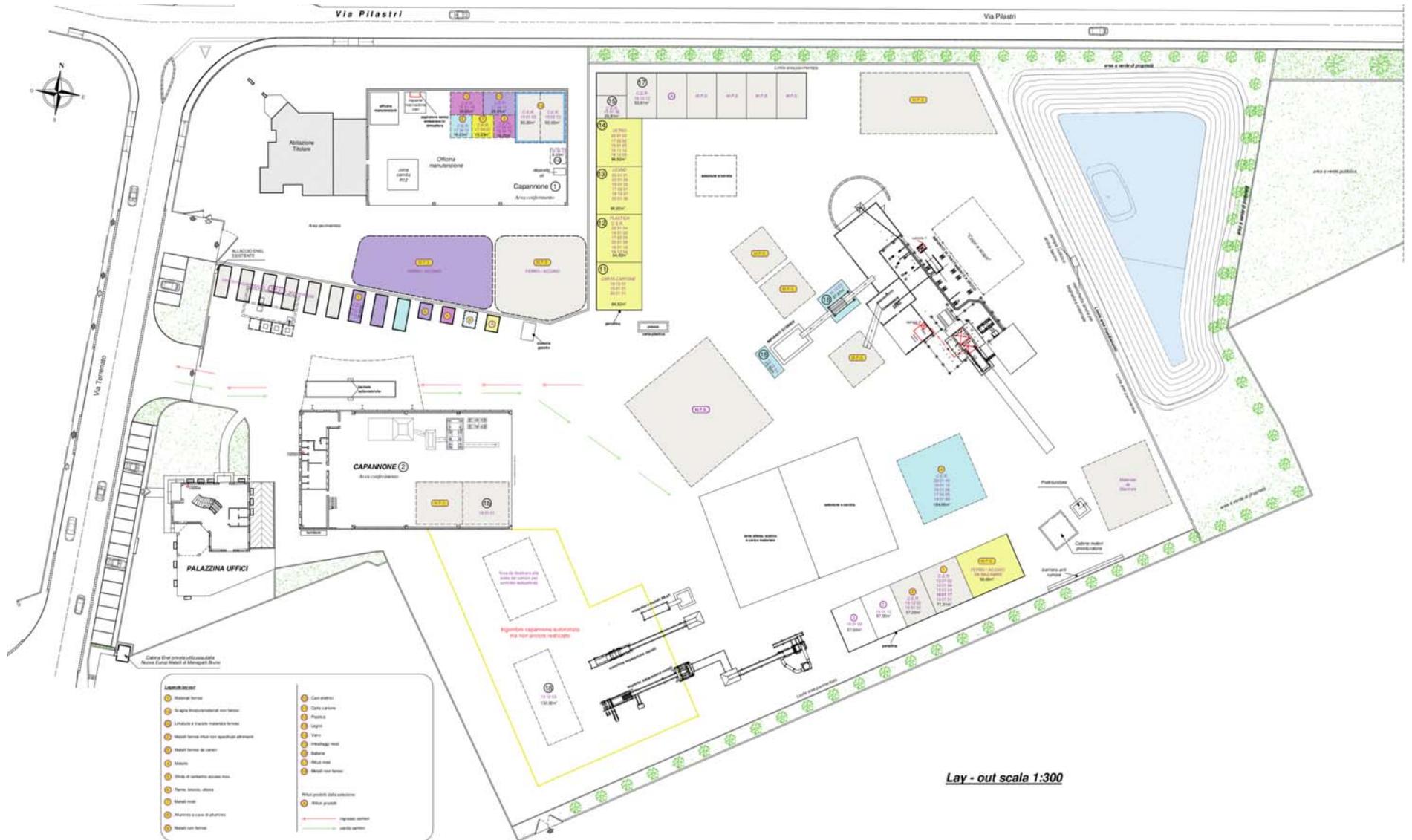


Figura 8: Nuovo Lay-out

4.6 NUOVA TABELLA RIFIUTI

La tabella successiva elenca i codici CER autorizzati e i codici CER richiesti (evidenziati da colorazione azzurra), con le possibili condizioni di uscita dai trattamenti.

Codice C.E.R.	Descrizione	Operazioni	Codifica materiale in uscita
02 01 04	Rifiuti plastici	R13	02 01 04
		R13/R12	Altri rifiuti CER 19 12 XX
03 01 01	Scarti di corteccia e sughero	R13	03 01 01
		R13/R12	Altri rifiuti CER 19 12 XX
03 01 05	Segatura, trucioli, residui di taglio, legno, pannelli di truciolare e piallacci, diversi da quelli di cui alla voce 030104	R13	03 01 05
		R13/R12	Altri rifiuti CER 19 12 XX
10 02 10	Scaglie di laminazione	R13	10 02 10
		R13/R12	Altri rifiuti CER 19 12 XX
		R13/R12/R4	Materiale che ha cessato la qualifica di rifiuto conforme a Reg. UE 333/2011 (Ferro e Acciaio) Altri rifiuti CER 19 12 XX
10 11 12	Rifiuti di vetro diversi da quelli di cui alla voce 101111	R13	10 11 12
		R13/R12	Altri rifiuti CER 19.12.XX
12 01 01	Limatura e trucioli di materiali ferrosi	R13	12 01 01
		R13/R12	Altri rifiuti CER 19 12 XX
		R13/R12/R4	Materiale che ha cessato la qualifica di rifiuto conforme a Reg. UE 333/2011 (Ferro e Acciaio) Altri rifiuti CER 19.12.XX
12 01 02	Polveri e particolato di materiali ferrosi	R13	12 01 02
		R13/R12	Altri rifiuti CER 19 12 XX
		R13/R12/R4	Materiale che ha cessato la qualifica di rifiuto conforme a Reg. UE 333/2011 (Ferro e Acciaio) Altri rifiuti CER 19 12 XX
12 01 03	Limatura e trucioli di materiali non ferrosi	R13	12 01 03
		R13/R12	Altri rifiuti CER 19.12.XX
		R13/R12/R4	Materiale che ha cessato la qualifica di rifiuto conforme a specifiche UNI ed EURO Altri rifiuti CER 19 12 XX
12 01 04	Polveri e particolato di materiali non ferrosi	R13	12 01 04
		R13/R12	Altri rifiuti CER 19.12.XX
		R13/R12/R4	Materiale che ha cessato la qualifica di rifiuto conforme a Reg. UE 333/2011 (Ferro e Acciaio) Altri rifiuti CER 19 12 XX
12 01 99	Rifiuti non specificati altrimenti (¹)	R13	12 01 99
		R13/R12	Altri rifiuti CER 19.12.XX
		R13/R12/R4	Materiale che ha cessato la qualifica di rifiuto conforme a Reg. UE 333/2011 (Ferro, Acciaio, Alluminio); UNI ed EURO (per altri metalli non ferrosi)

Quadro Progettuale

Studio Impatto Ambientale – Recupero Rifiuti

Codice C.E.R.	Descrizione	Operazioni	Codifica materiale in uscita
			Altri rifiuti CER 19.12.XX
15 01 01	Imballaggi in carta e cartone	R13	15 01 01
		R13/R12	Altri rifiuti CER 19.12.XX
15 01 02	Imballaggi in plastica	R13	15 01 02
		R13/R12	Altri rifiuti CER 19.12.XX
15 01 03	Imballaggi in legno	R13	15 01 03
		R13/R12	Altri rifiuti CER 19.12.XX
15 01 04	Imballaggi metallici	R13	15 01 04
		R13/R12	Altri rifiuti CER 19.12.XX
		R13/R12/R4	Materiale che ha cessato la qualifica di rifiuto conforme a Reg. UE 333/2011 (Ferro, Acciaio, Alluminio); UNI ed EURO (per altri metalli non ferrosi) Altri rifiuti CER 19.12.XX
15 01 06	Imballaggi in materiali misti	R13	15 01 06
		R13/R12	Altri rifiuti CER 19.12.XX
		R13/R12/R4	Materiale che ha cessato la qualifica di rifiuto conforme a Reg. UE 333/2011 (Ferro, Acciaio, Alluminio); UNI ed EURO (per altri metalli non ferrosi) Altri rifiuti CER 19.12.XX
16 01 06	Veicoli fuori uso, non contenenti liquidi né altri componenti pericolosi (Anche pressati in balle) (2)	R13	16 01 06
		R13/R12	Altri rifiuti CER 19.12.XX
		R13/R12/R4	Materiale che ha cessato la qualifica di rifiuto conforme a Reg. UE 333/2011 (Ferro, Acciaio, Alluminio); UNI ed EURO (per altri metalli non ferrosi) Altri rifiuti CER 19.12.XX
16 01 12	Pastiglie per freni diverse da quelle di cui alla voce 16 01 11* (previa verifica di non pericolosità)	R13	16 01 12
		R13/R12	Altri rifiuti CER 19.12.XX
		R13/R12/R4	Materiale che ha cessato la qualifica di rifiuto conforme a Reg. UE 333/2011 (Ferro, Acciaio, Alluminio); Altri rifiuti CER 19.12.XX
16 01 17	Metalli ferrosi	R13	16 01 17
		R13/R12	Altri rifiuti CER 19.12.XX
		R13/R12/R4	Materiale che ha cessato la qualifica di rifiuto conforme a Reg. UE 333/2011 (Ferro, Acciaio, Alluminio); Altri rifiuti CER 19.12.XX
16 01 18	Metalli non ferrosi	R13	16 01 18
		R13/R12	Altri rifiuti CER 19.12.XX
		R13/R12/R4	Materiale che ha cessato la qualifica di rifiuto conforme a Reg. UE 333/2011 (Alluminio); UNI ed EURO (altri metalli non ferrosi) Altri rifiuti CER 19.12.XX
16 01 19	Plastica	R13	16 01 09
		R13/R12	Altri rifiuti CER 19.12.XX
16 01 20	Vetro	R13	16 01 20
		R13/R12	Altri rifiuti CER 19.12.XX
16 01 22	Componenti non specificati altrimenti (3)	R13	16 01 22
		R13/R12	Altri rifiuti CER 19.12.XX
		R13/R12/R4	Materiale che ha cessato la qualifica di rifiuto conforme a Reg. UE 333/2011

Quadro Progettuale

Studio Impatto Ambientale – Recupero Rifiuti

Codice C.E.R.	Descrizione	Operazioni	Codifica materiale in uscita
			(Ferro, Acciaio, Alluminio); UNI ed EURO (altri metalli non ferrosi) Altri rifiuti CER 19.12.XX
16 01 99	Rifiuti non specificati altrimenti	R13	16 01 99
		R13/R12	Altri rifiuti CER 19.12.XX
		R13/R12/R4	Materiale che ha cessato la qualifica di rifiuto conforme a Reg. UE 333/2011 (Ferro, Acciaio, Alluminio); UNI ed EURO (altri metalli non ferrosi) Altri rifiuti CER 19.12.XX
16 02 16	Componenti rimossi da apparecchiature fuori uso, diversi da quelli di cui alla voce 160215	R13	16 02 16
		R13/R12	Altri rifiuti CER 19.12.XX
		R13/R12/R4	Materiale che ha cessato la qualifica di rifiuto conforme a Reg. UE 333/2011 (Ferro, Acciaio, Alluminio); UNI ed EURO (altri metalli non ferrosi) Altri rifiuti CER 19.12.XX
16 06 01*	Batterie al piombo	R13	16 06 01*
17 02 01	Legno	R13	17 02 01
		R13/R12	Altri rifiuti CER 19.12.XX
17 02 02	Vetro	R13	17 02 02
		R13/R12	Altri rifiuti CER 19.12.XX
17 02 03	Plastica	R13	17 02 03
		R13/R12	Altri rifiuti CER 19.12.XX
17 04 01	Rame, bronzo, ottone	R13	17 04 01
		R13/R12	Altri rifiuti CER 19.12.XX
		R13/R12/R4	Materiale che ha cessato la qualifica di rifiuto conforme a UNI ed EURO (altri metalli non ferrosi) Altri rifiuti CER 19.12.XX
17 04 02	Alluminio	R13	17 04 02
		R13/R12	Altri rifiuti CER 19.12.XX
		R13/R12/R4	Materiale che ha cessato la qualifica di rifiuto conforme a Reg. UE 333/2011 (Alluminio) Altri rifiuti CER 19.12.XX
17 04 05	Ferro e acciaio	R13	17 04 05
		R13/R12	Altri rifiuti CER 19.12.XX
		R13/R12/R4	Materiale che ha cessato la qualifica di rifiuto conforme a Reg. UE 333/2011 (Ferro, Acciaio); Altri rifiuti CER 19.12.XX
17 04 07	Metalli misti	R13	17 04 07
		R13/R12	Altri rifiuti CER 19.12.XX
		R13/R12/R4	Materiale che ha cessato la qualifica di rifiuto conforme a Reg. UE 333/2011 (Ferro, Acciaio, Alluminio); UNI ed EURO (altri metalli non ferrosi) Altri rifiuti CER 19.12.XX
17 04 11	Cavi, diversi da quelli di cui alla voce 17 04 10* (previa verifica di non pericolosità)	R13	17 04 11
		R13/R12	Altri rifiuti CER 19.12.XX
		R13/R12/R4	Materiale che ha cessato la qualifica di rifiuto conforme a Reg. UE 333/2011 (Ferro, Acciaio, Alluminio); UNI ed EURO (altri metalli non ferrosi) Altri rifiuti CER 19.12.XX

Quadro Progettuale

Studio Impatto Ambientale – Recupero Rifiuti

Codice C.E.R.	Descrizione	Operazioni	Codifica materiale in uscita
19 01 02	Metalli ferrosi estratti da ceneri pesanti	R13	19 01 02
		R13/R12	Altri rifiuti CER 19.12.XX
		R13/R12/R4	Materiale che ha cessato la qualifica di rifiuto conforme a Reg. UE 333/2011 (Ferro, Acciaio); Altri rifiuti CER 19.12.XX
19 01 12	Ceneri pesanti e scorie, diverse da quelle di cui alla voce 190111	R13	19 01 12
		R13/R12	Altri rifiuti CER 19.12.XX
		R13/R12/R4	Materiale che ha cessato la qualifica di rifiuto conforme a Reg. UE 333/2011 (Ferro, Acciaio); Altri rifiuti CER 19.12.XX
19 12 01	Carta e cartone	R13	19 12 01
		R13/R12	Altri rifiuti CER 19.12.XX
19 12 02	Metalli ferrosi	R13	19 12 02
		R13/R12	Altri rifiuti CER 19.12.XX
		R13/R12/R4	Materiale che ha cessato la qualifica di rifiuto conforme a Reg. UE 333/2011 (Ferro, Acciaio); Altri rifiuti CER 19.12.XX
19 12 03	Metalli non ferrosi	R13	19 12 03
		R13/R12	Altri rifiuti CER 19.12.XX
		R13/R12/R4	Materiale che ha cessato la qualifica di rifiuto conforme a UNI ed EURO (altri metalli non ferrosi) Altri rifiuti CER 19.12.XX
19 12 04	Plastica e Gomma	R13	19 12 04
		R13/R12	Altri rifiuti CER 19.12.XX
19 12 05	Vetro	R13	19 12 05
		R13/R12	Altri rifiuti CER 19.12.XX
19 12 07	Legno diverso da quello di cui alla voce 191206	R13	19 12 07
		R13/R12	Altri rifiuti CER 19.12.XX
20 01 01	Carta e cartone	R13	20 01 01
		R13/R12	Altri rifiuti CER 19.12.XX
20 01 02	Vetro	R13	20 01 02
		R13/R12	Altri rifiuti CER 19.12.XX
20 01 38	Legno, diverso da quello di cui alla voce 200137	R13	20 01 38
		R13/R12	Altri rifiuti CER 19.12.XX
20 01 39	Plastica	R13	20 01 39
		R13/R12	Altri rifiuti CER 19.12.XX
20 01 40	Metallo	R13	20 01 40
		R13/R12	Altri rifiuti CER 19.12.XX
		R13/R12/R4	Materiale che ha cessato la qualifica di rifiuto conforme a UNI ed EURO (altri metalli non ferrosi) Altri rifiuti CER 19.12.XX

Tabella 11: Nuova tabella rifiuti

5 DOTAZIONE IMPIANTISTICA

L'impianto è costituito da una zona di stoccaggio, descritta nel paragrafo successivo e da macchinari di vario tipo. Nella tabella seguente, si associa ad ogni trattamento la dotazione impiantistica. Ad ogni impianto è associato un numero per identificarlo nel lay-out impianti (Allegato B26).

TRATTAMENTO	DOTAZIONE IMPIANTISTICA																		
<p>Trattamento 1: Ricezione rifiuti metallici, messa in riserva, selezione e cernita, eventuale pretriturazione, triturazione, ulteriore selezione</p>	<table border="1"> <thead> <tr> <th style="background-color: #d9e1f2;">N.</th> <th style="background-color: #d9e1f2;">MACCHINARIO</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1</td> <td>IMPIANTO LINDEMAN MULINO</td> </tr> <tr> <td>1A</td> <td>NASTRO CARICO PRINCIPALE</td> </tr> <tr> <td>1B</td> <td>MULINO</td> </tr> <tr> <td>1C</td> <td>IMPIANTO ASPIRAZIONE COMPLETO</td> </tr> <tr> <td>1D</td> <td>VAGLIO ECOSTAR</td> </tr> <tr> <td>1E</td> <td>IMPIANTO SEPARAZIONE INDUZIONE STEINERT</td> </tr> <tr> <td>1F</td> <td>SCIVOLO ALIMENTAZIONE PRESSA</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>PREMACINATORE</td> </tr> </tbody> </table>	N.	MACCHINARIO	1	IMPIANTO LINDEMAN MULINO	1A	NASTRO CARICO PRINCIPALE	1B	MULINO	1C	IMPIANTO ASPIRAZIONE COMPLETO	1D	VAGLIO ECOSTAR	1E	IMPIANTO SEPARAZIONE INDUZIONE STEINERT	1F	SCIVOLO ALIMENTAZIONE PRESSA	2	PREMACINATORE
N.	MACCHINARIO																		
1	IMPIANTO LINDEMAN MULINO																		
1A	NASTRO CARICO PRINCIPALE																		
1B	MULINO																		
1C	IMPIANTO ASPIRAZIONE COMPLETO																		
1D	VAGLIO ECOSTAR																		
1E	IMPIANTO SEPARAZIONE INDUZIONE STEINERT																		
1F	SCIVOLO ALIMENTAZIONE PRESSA																		
2	PREMACINATORE																		
<p>Trattamento 2: Ricezione rifiuti metallici (trucioli da tornitura), messa in riserva, decantazione degli scarti metallici dagli oli di produzione</p>	<p>Per il trattamento n. 2, non è adibito un impianto particolare, tranne i mezzi d'opera.</p>																		
<p>Trattamento 3: Ricezione rifiuti metallici, messa in riserva, eventuale selezione</p>	<p>Per il trattamento n. 3, non è adibito un impianto particolare, tranne i mezzi d'opera.</p>																		
<p>Trattamento 4: I rifiuti metallici non ferrosi e ferrosi (inox) arrivano all'impianto e sono separati meccanicamente, come la frazione metallica non ferrosa uscente dall'impianto del trattamento n.1</p>	<table border="1"> <thead> <tr> <th style="background-color: #d9e1f2;">N.</th> <th style="background-color: #d9e1f2;">MACCHINARIO</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>5</td> <td>IMPIANTO SEPARAZIONE INDUZIONE</td> </tr> <tr> <td>6</td> <td>SEPARATORE A SENSORI SGM</td> </tr> <tr> <td>7</td> <td>SEPARATORE A SENSORI RAGGI X</td> </tr> <tr> <td>8</td> <td>DEEP BOX SGM</td> </tr> </tbody> </table>	N.	MACCHINARIO	5	IMPIANTO SEPARAZIONE INDUZIONE	6	SEPARATORE A SENSORI SGM	7	SEPARATORE A SENSORI RAGGI X	8	DEEP BOX SGM								
N.	MACCHINARIO																		
5	IMPIANTO SEPARAZIONE INDUZIONE																		
6	SEPARATORE A SENSORI SGM																		
7	SEPARATORE A SENSORI RAGGI X																		
8	DEEP BOX SGM																		
<p>Trattamento 5: Ricezione e messa in riserva di cavi e loro recupero con macchina spelacavi</p>	<table border="1"> <thead> <tr> <th style="background-color: #d9e1f2;">N.</th> <th style="background-color: #d9e1f2;">MACCHINARIO</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>4</td> <td>IMPIANTO MACINAZIONE CAVI GUIDETTI</td> </tr> </tbody> </table>	N.	MACCHINARIO	4	IMPIANTO MACINAZIONE CAVI GUIDETTI														
N.	MACCHINARIO																		
4	IMPIANTO MACINAZIONE CAVI GUIDETTI																		
<p>Nuovo trattamento: Messa in riserva batterie al piombo</p>	<p>Per questo nuovo trattamento non è adibito un impianto particolare. Le batterie sono stoccate sotto il capannone n. 1.</p>																		

TRATTAMENTO	DOTAZIONE IMPIANTISTICA
Nuovo trattamento ceneri	Per il nuovo trattamento ceneri, non sono inseriti nuovi impianti, ma ci si avvale degli attuali esistenti.
Nuovi trattamenti su nuovi codici	Per i nuovi trattamenti su nuovi codici CER, è inserita una pressa per carta e plastica.

Tabella 12: Dotazione Impiantistica

L'impianto è inoltre dotato di una **BRICCHETTATRICE** (3), necessaria per rendere il materiale recuperato in una forma fisica (bricchetto) più consona alle esigenze del trasporto ed alle richieste del cliente finale.

5.1 IMPIANTO LINDEMAN MULINO

L'impianto di macinazione e selezione principale (n. 1 - Rif. in lay-out Macchinari - Allegato B26) è costituito da:

- Sistema a scivolo di alimentazione a pressa;
- Tramoggia di carico;
- Mulino a martelli;
- Griglia – Vibroconvogliatore;
- Separatore inerziale a zig zag;
- Vibroconvogliatore;
- Separatore magnetico.

5.1.1 Mulino a martelli

Presso gli uffici aziendali, è depositato il manuale dell'impianto, in tedesco, da cui sono state estratte le specifiche tecniche del mulino a martelli, disponibili nell'Allegato B 25 " 1B mulino".

5.1.2 Vaglio Ecostar

A valle del separatore magnetico, è inserito il vaglio Ecostar (n. 1D – Rif Allegato B 26 Lay-out Macchinari), di cui sono allegate la "dichiarazione di conformità" e alcune specifiche tecniche nell'Allegato B 25 " 1D VAGLIO ECOSTAR" .

5.1.3 Impianto di separazione ad induzione STEINERT

A valle del vaglio Ecostar, è inserito l'impianto ad induzione STEINERT (n. 1E – Rif Allegato B 26 Lay-out Macchinari), di cui è allegato il manuale di nell'Allegato B 25 " 1E impianto di selezione ad induzione steinert".

5.2 PREMACINATORE

Il Premacinatore è individuabile al n.2 del Lay out impianti, Di questo macchinario nell'Allegato B 25 "2 Premacinatore", è riportata la "Dichiarazione di conformità alla direttiva CE".

5.3 BRICCHETTATRICE

All'interno del capannone 2, è installata una pressa bricchettatrice (n. 3 - Rif. in lay-out Macchinari – Allegato B 26); trattasi di una pressa idraulica di notevole potenza dove i trucioli metallici recuperati (M.P.S./non rifiuti), alimentati all'interno di una camera di compressione, vengono compattati contro uno stampo di forma cilindrica, consentendo di ottenere dei "lingotti" di forma cilindrica (detti appunto bricchetti), fortemente richiesti dalle industrie metallurgiche al fine di ottimizzazione il trasporto e la fusione dei metalli ottenuti da recupero.

L'impianto è costituito da due convogliatori trucioli (n. 3C – Tramoggia di Carico - Rif. in lay-out Macchinari – Allegato B 26), un frantumatore trucioli ArnoShred 2100, un vaglio a tamburo ArnoSort 1500 (n. 3A - Rif. in lay-out Macchinari – Allegato B 26), due trasportatori a coclea, una coclea di alimentazione, pressa bricchettatrice (n. 3B - Rif. in lay-out Macchinari – Allegato B 26) comprensiva di un gruppo idraulico e un trasportatore bricchette.

Nell'Allegato B 25 "3 Bricchettatrice", è riportata la "Dichiarazione di conformità alla direttiva CE", la Descrizione dell'impianto, i dati tecnici ecc... e in "3 Bricchettatrice lay-out" è riportato il lay – out del macchinario.

5.4 Impianto recupero cavi

L'impianto di recupero cavi (n. 4 - Rif. in lay-out Macchinari – Allegato B 26) è composto dai seguenti macchinari ed accessori:

- Premacinatore
- Nastro trasportatore
- Linea compatta per granulazione e affinazione cavi
- Nastro trasportatore
- Cesoia pneumatica

Nell'Allegato B 25 "4 IMPIANTO MACINAZIONE CAVI" è riportata la "Dichiarazione di conformità CE".

5.5 IMPIANTI DI SEPARAZIONE

Gli impianti di separazione delle frazioni metalliche, ferrosa e non ferrosa, sono utilizzati dalla ditta in via sperimentale e costituiscono l'affinazione finale della separazione delle frazioni sopramenzionate.

Tali impianti sono :

- Impianto Separazione Induzione (n. 5 - Rif. in lay-out Macchinari – Allegato B 26)
- Separatore a sensori SGM (n. 6 - Rif. in lay-out Macchinari – Allegato B 26)
- Separatore a sensori Raggi X (n. 7 - Rif. in lay-out Macchinari – Allegato B 26)
- Deep Box SGM (n. 8 - Rif. in lay-out Macchinari – Allegato B 26)

5.5.1 Impianto separatore ad Induzione

Il separatore D-SRP (SRP DINAMICA) è costituito principalmente da un nastro trasportatore, da un rullo magnetico e da un tamburo ribaltatore. E' stato progettato per separare materiali inerti (amagnetici) dai materiali ferromagnetici e, tra questi ultimi, effettuare la separazione tra il rifiuto ferromagnetico e il materiale ad alta permeabilità, come viti dadi sfere ecc.

Il principio di funzionamento della macchina si basa sull'energia trasmessa al materiale dal nastro trasportatore e su due circuiti magnetici brevettati, che consentono di ottenere, in una limitata zona d'azione, un intenso gradiente di potenziale magnetico. L'elevato valore dell'induzione nella zona operativa del rullo magnetico consente di portare in saturazione il materiale anche debolmente ferromagnetico e deviarlo dalla traiettoria dell'inerte.

Avendo quest' ultimo una diversa e regolabile velocità rispetto al nastro, si ottiene una migliore pulizia del materiale inerte separato, aumentando considerevolmente la percentuale di metallo non ferromagnetico recuperabile da una cernitrice a correnti di Foucault. Il secondo circuito magnetico consente la selezione del materiale ferromagnetico, in base alle proprie caratteristiche di permeabilità magnetica, separandolo dal semplice rifiuto ferromagnetico. La peculiarità di questa macchina è di poter selezionare contemporaneamente tre tipologie di materiale. Estratto del manuale in Allegato B 25.

5.5.2 Separatore a sensori SGM

Il separatore EMS (*Electromagnetic Sensor Separator*) è stato progettato per la separazione di materiali metallici (fini o grossolani) da flussi di materiali di scarto o da altri materiali.

L'impiego tipico di questo separatore è di separare dei materiali metallici residui provenienti da precedenti processi di separazione.

Il principio operativo della macchina è basato sul riconoscimento di oggetti metallici per mezzo di un sistema di sensori e sulla loro separazione per mezzo di getti d'aria opportunamente sincronizzati da un sistema elettronico. I getti d'aria deviano la traiettoria degli oggetti metallici monitorati e ne permettono la separazione fisica dal flusso del materiale trattato.

La macchina può essere dedicata, in accordo alle esigenze specifiche dell'impianto, ad ottimizzare o la separazione dei metalli contenuti nel flusso di materiale o la rimozione dei materiali metallici contenuti. La macchina è stata progettata per poter operare sia singolarmente oppure in cascata ad altre apparecchiature. Utilizzando macchine in cascata, è possibile affinare il grado di recupero del materiale o rilevare materiali di diversa composizione ad ogni stadio di separazione. Estratto del manuale in Allegato B 25.

5.5.3 Separatore a sensori raggi X

Il macchinario STEINERT XSS T è un sistema di separazione a raggi X, che separa automaticamente i materiali misti.

Il sistema identifica la densità del materiale secondo il metodo Dual Energy e lavora pertanto a prescindere da forma e spessore. Riconosce quindi i diversi metalli, i componenti alogeni e quelli organici. Il grado di assorbimento dei raggi X dipende sia dalla densità della sostanza che dallo spessore delle parti: tanto maggiore è la massa atomica e tanto più spessa è la parte, tanto maggiore sarà l'assorbimento. A fronte di ciò, il materiale da separare è misurato a due diversi livelli di energia (cosiddetto metodo Dual Energy). In tal modo, il software può accertare l'assorbimento specifico e di conseguenza individuare il materiale.

Il convogliatore, lungo e veloce, garantisce che le parti siano distribuite singolarmente e uniformemente. Attraversando la zona compresa tra la fonte di radiazione e la telecamera a raggi X, esse sono riconosciute in frazioni di secondo e classificate in conformità a specifici criteri, espressamente definiti per ciascuna applicazione. Questi criteri sono pre-impostabili nel software. Un importante campo d'impiego del sistema XSST è la separazione di miscugli composti da metalli leggeri e pesanti, ad esempio flussi con diversi metalli non ferrosi, forniti dai separatori a corrente indotta. Il sistema XSST consente di separare l'alluminio e il magnesio da una frazione di metalli pesanti (ad esempio, rame, zinco e piombo). Documentazione esistente in Allegato B 25.

5.5.4 Deep Box SGM

Il separatore aerulico a circuito chiuso Deep-Box 43"x12" è stato progettato per separare tre frazioni, "pesante", "leggero" e "polvere", derivanti generalmente dal risultato di precedenti processi di recupero di metalli, allo scopo di concentrare ulteriormente il materiale trattato.

A seconda della natura del materiale, è poi necessario regolare il funzionamento della macchina per ottenere una corretta separazione.

Il principio di funzionamento della macchina si basa sulla capacità del flusso d'aria, indotto dal ventilatore, di vincere la forza peso del materiale introdotto nel corpo della macchina, tramite una valvola rotante. Il materiale pesante attraversa il condotto vincendo il flusso d'aria ed è scaricato tramite una valvola stellare apposita. Il materiale leggero e le polveri sono, invece, trasportate nella successiva camera di espansione, dove avviene la separazione tra le due frazioni: il leggero si deposita e viene a sua volta evacuato tramite un'altra valvola stellare; la frazione polverosa viene trasportata invece nel ciclone, dove tramite un'ulteriore valvola stellare, viene espulsa. Estratto del manuale in Allegato B 25.

5.6 SISTEMI DI CONTENIMENTO DEGLI INQUINANTI

5.6.1 Sistemi di aspirazione dell'impianto di recupero

In questa sezione, si illustrano le modalità di captazione degli effluenti gassosi all'interno dell'impianto di triturazione/selezione.

Per prevenire la dispersione di frazioni leggere e polveri nell'ambiente di lavoro, la linea di trattamento meccanico è presidiata da una serie di dispositivi di aspirazione opportunamente raccordati a due sistemi di trattamento (abbattimento) delle arie prima della loro emissione in atmosfera, attraverso camini dedicati, visibili in Allegato B26.

La tabella sottostante elenca i camini autorizzati:

CAMINO	QUOTA m. (dal suolo)	PORTATA (Nm ³ /h)	FASI E DISPOSITIVI TECNICI DI PROVENIENZA	SISTEMI DI TRATTAMENTO	PARAMETRO	LIMITI (CONC.)
1	16	52.000	Aspirazioni localizzate su salti nastro, camera di triturazione del mulino a martelli, cuffia di aspirazione del separatore inerziale	Ciclone e torre di lavaggio	Polveri totali	20 mg/Nm ³
2	9	32.000	Cappe aspiranti superiori del mulino di triturazione e tramoggia di carico	Filtri a maniche autopulenti	Polveri totali	20 mg/Nm ³

Tabella 13: Camini autorizzati

5.6.1.1 Primo sistema di captazione

Il sistema di trattamento principale, che riceve le arie captate dalle cappe e dai dispositivi di aspirazione che presidiano i salti di nastro, la camera di triturazione del mulino e la cuffia di aspirazione del separatore inerziale (a zig-zag) è costituito da un depolveratore a secco (ciclone separatore) seguito da un abbattitore ad umido (torre di lavaggio ad acqua).

Il ciclone provvede ad abbattere il materiale (fluff) sospeso nel flusso d'aria di trasporto, materiale che è scaricato, attraverso la rotocella di fondo del ciclone stesso, su un nastro trasportatore; il materiale è, quindi, convogliato in un container, per essere successivamente gestito come rifiuto, destinato ad altra ditta autorizzata.

Il flusso d'aria di aspirazione, prelevato alla sommità del ciclone, è convogliato ad una torre di lavaggio con acqua (in controcorrente), che completa l'abbattimento del particolato più fine e rimuove altresì, all'occorrenza, i vapori e le nebbie oleose che si possono produrre per sfregamento/attrito (e quindi per effetto del calore) all'interno del mulino, soprattutto, quando sono trattati i rifiuti con presenza di olio, come i trucioli di lavorazioni meccaniche.

L'acqua di lavaggio, scaricata sul fondo della torre, defluisce (per gravità) in una vasca di decantazione con dispositivo defangatore e disoleatore a catenaria (dragafanghi); i fanghi e gli olii sono rimossi in continuo dalla vasca e raccolti in container (per il successivo conferimento a ditte autorizzate per lo smaltimento come rifiuti, mentre l'acqua chiarificata è ricircolata in continuo alla torre di lavaggio.

L'aria depurata, infine, è emessa in atmosfera attraverso un camino, avente diametro di 1200 mm ed altezza (quota di rilascio dell'emissione) di circa 16 m dal suolo.

5.6.1.2 Secondo sistema di captazione

Il secondo sistema di trattamento riceve le arie captate da due cappe aspiranti superiori, affiancate, che presidiano il mulino di triturazione e la sua tramoggia di carico per un'area di circa 18 m². Le cappe sono state installate al fine di catturare anche le minime fuoriuscite di polvere che, in particolare quando l'impianto è alimentato con rifiuti contenenti una importante frazione non metallica, non sono captate dall'aspirazione primaria (quella che presidia la camera di triturazione), per effetto dell'elevato regime di rotazione del mulino. Il flusso d'aria aspirato dalle due cappe è convogliato ad un sistema di abbattimento dedicato, costituito da filtri a maniche autopulenti (pulse jet).

Il flusso d'aria aspirato è immesso nel corpo dei filtri; la polvere più pesante, eventualmente presente nell'aria aspirata, per effetto della diminuzione di velocità, precipita nella tramoggia di raccolta (sul fondo del filtri), mentre l'aria che trascina la polvere più leggera e più fine attraversa le maniche dall'esterno all'interno, depositando il particolato sulla superficie esterna delle maniche stesse, che lasciano passare l'aria depolverata.

5.6.2 Sistemi di controllo emissioni diffuse

Nell'impianto, sono trattati rifiuti metallici non pericolosi, solidi, a matrice inorganica, chimicamente stabili (che non sono soggetti ad alcun fenomeno di degradazione spontanea, men che meno con produzione di gas/odori e che non danno luogo a formazione di gas per contatto con l'aria o con altri materiali), che non presentano alcuna incompatibilità chimica e non contengono composti odorigeni, con processi esclusivamente fisico-meccanici (selezione/cernita manuale, frantumazione, pressatura-cesoiatura, macinazione, separazione gravimetrica e magnetica).

Relativamente alle potenziali emissioni diffuse dalle aree di stoccaggio e movimentazione esterne, ricordata anche l'osservazione della Provincia nel decreto di diniego della V.I.A. del 2014, è stato installato un sistema di bagnatura dei cumuli esterni, utilizzando l'acqua del bacino di laminazione.

5.6.3 Sistemi di gestione delle acque

All'impianto sono asservite tre distinte reti di scarico:

- 1) Rete acque nere: che colletta i reflui dei servizi igienici (scarico domestico) recapitati nel collettore acque nere della pubblica fognatura.
- 2) Rete acque meteoriche delle coperture: che raccoglie le acque dei pluviali delle coperture delle strutture edilizie dell'impianto e le colletta a n. 3 pozzi disperdenti, localizzati in area scoperta e recapitanti nell'immediato sottosuolo.
- 3) Rete acque meteoriche scolanti dal piazzale impermeabilizzato: con separazione della prima pioggia, convogliata ad un impianto di raccolta e depurazione e successivamente scaricata (depurata) nel collettore acque nere della pubblica fognatura, dalla seconda pioggia, che viene disoleata ed accumulata in un bacino di laminazione, da qui l'acqua di seconda pioggia è utilizzata prevalentemente per la bagnatura dei cumuli e dei piazzali a parte casi eccezionali quando la quantità in eccesso sarà anch'essa scaricata nel collettore acque nere della pubblica fognatura.

La tabella sottostante riassume la situazione degli scarichi:

PUNTO DI EMISSIONE	PROVENIENZA	TRATTAMENTO PRELIMINARE	RECAPITO	DURATA EMISSIONE gg/anno
SF1	Acque meteoriche di "prima pioggia" scolanti dalle superfici scoperte pavimentate	Decantazione e disoleazione	Pubblica fognatura (collettore acque nere)	Discontinuo
	Acque meteoriche di "seconda pioggia" scolanti dalle superfici scoperte pavimentate	Disoleazione e laminazione	Bagnatura piazzale / Pubblica fognatura (collettore acque nere)	
SF2	Servizi igienici	/	Pubblica fognatura (collettore acque nere)	Discontinuo
SF3	Acque meteoriche dei pluviali delle coperture del fabbricati	/	Dispersione nel sottosuolo	Discontinuo

Per la verifica della consistenza e delle caratteristiche delle reti di scarico e dell'impianto di trattamento delle acque meteoriche, si rinvia alla planimetria riportata in allegato B21.

L'area scoperta pavimentata, calettata ai muri di recinzione ed alle cordonate perimetrali (e quindi idraulicamente compartimentata), è sagomata con pendenze idonee a favorire lo sgrondo delle acque meteoriche verso una serie di caditoie grigliate, raccordate e confluenti in un apposito impianto di raccolta e disoleazione della prima pioggia. L'adduzione dell'acqua alla vasca di raccolta della prima pioggia avviene tramite un pozzetto scolmatore, attraverso una tubazione posta ad una quota inferiore rispetto a quella di un secondo collettore, utilizzato per lo sfioro della "seconda pioggia". Il comparto di accumulo (della prima pioggia) è costituito da due vasche interrate, affiancate, aventi una capacità utile complessiva pari a 85 m³.

Gli eventuali olii, trattenuti sulla superficie dei comparti di disoleazione, sono periodicamente espurgati ed allontanati come rifiuti mediante ditte autorizzate.

Le acque di prima pioggia, "depurate", sono quindi scaricate nel collettore fognario pubblico delle acque nere, presente in via Terrenato, che serve la zona industriale; a monte del punto di

allacciamento, sono stati realizzati il pozzetto di campionamento (per il prelievo e l'analisi delle acque scaricate) e quello del contatore (per la quantificazione dei volumi scaricati).

Le acque di seconda pioggia sono convogliate, mediante tubazione interrata, ad un bacino di laminazione, realizzato nell'area scoperta ad est del sito, di capacità utile pari a 1'500 m³.

A monte del punto di recapito nel bacino, è presente un disoleatore in continuo a coalescenza, suddiviso in tre comparti di volume utile pari a 7 m³ cadauno, così suddivisi:

- comparto 1- disoleatore primario
- comparto 2- disoleatore a coalescenza
- comparto 3- vano di stabilizzazione/uscita

Il terzo vano (comparto) della vasca costituisce anche pozzetto di campionamento, in quanto da esso le acque trattate defluiscono direttamente, tramite un tubo in cls del diametro di 400 mm, nel bacino di accumulo/laminazione. Le acque di seconda pioggia, raccolte nel bacino, sono riutilizzate per la bagnatura dei cumuli dei materiali stoccati sul piazzale. La quota eccedente è scaricata in fognatura.

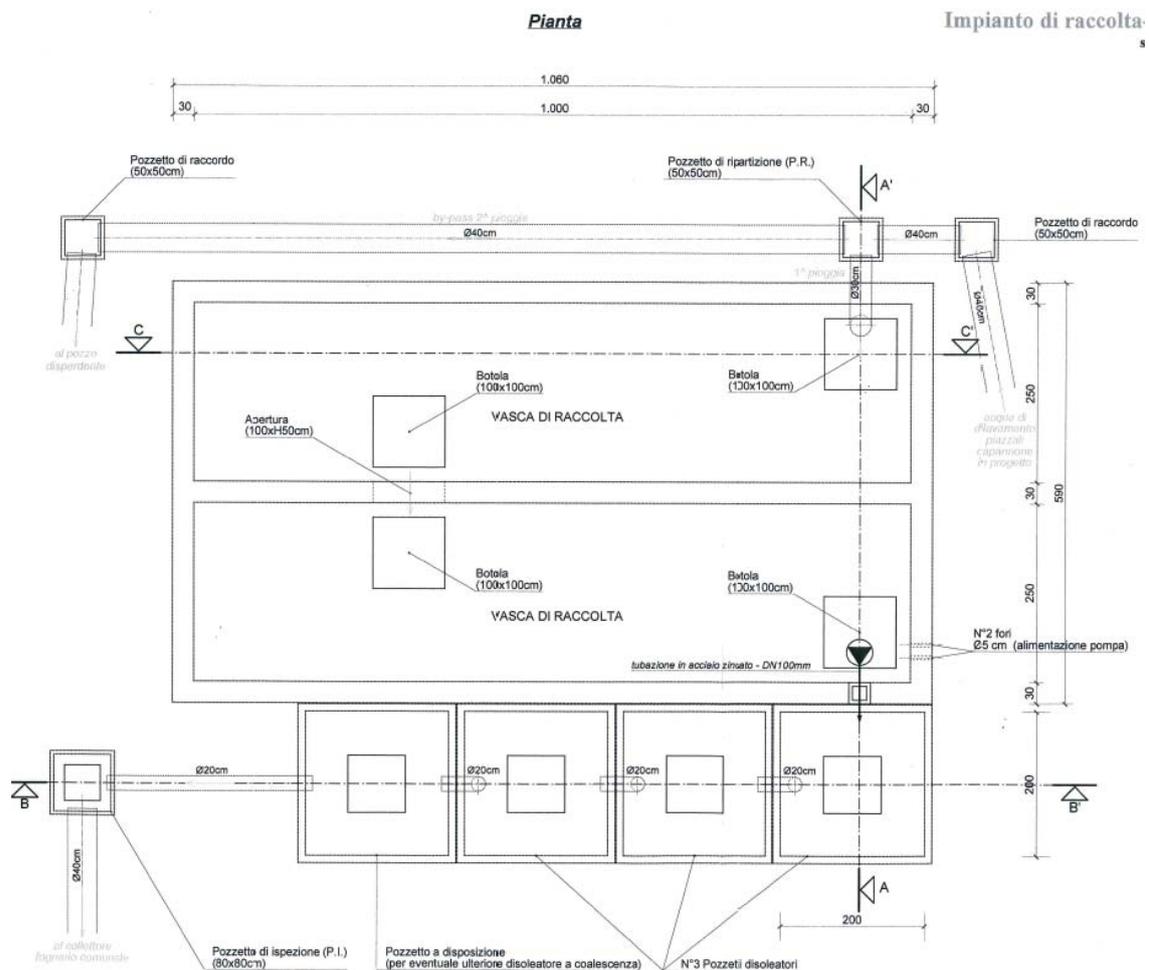


Figura 9: Pianta dell'impianto di depurazione prima pioggia

6 EFFETTI AMBIENTALI

In questo paragrafo, sono analizzati gli effetti ambientali prodotti dal Progetto sulle componenti ambientali:

- 6.1. Emissioni in atmosfera
- 6.2. Gestione Acque
- 6.3. Suolo e sottosuolo – Occupazione del suolo
- 6.4. Produzione di rifiuti
- 6.5. Agenti fisici
- 6.6. Traffico
- 6.7. Elementi Costruttivi
- 6.8. Consumi di risorse

6.1 EMISSIONI IN ATMOSFERA

Dal Quadro Ambientale, paragrafo sulla qualità dell'aria, si evince che l'inquinamento da polveri nel comprensorio è a livelli contenuti e rispettosi della norma.

Gli effetti che il sito di recupero rifiuti, nella situazione attuale, ha sulla componente atmosfera, sono imputabili a: emissioni convogliate di polveri (camini 1 e 2), emissioni diffuse dovute alla movimentazione dei cumuli.

6.1.1 Emissioni convogliate

Le emissioni convogliate sono state precedentemente descritte nel capitolo "Sistemi di contenimento degli inquinanti", paragrafo "sistemi di aspirazione dell'impianto di recupero", dove è stata riportata la tabella con i camini e descritti gli impianti di abbattimento.

Dalla descrizione dell'attività di recupero riportata nell'AIA che autorizza l'attività, si evince che il trattamento di frantumazione e selezione effettuato dall'impianto 1, Riferimento in lay-out macchinari, è un'opzione eventuale e non una condizione strettamente necessaria all'ottenimento di materiale che ha cessato la qualifica di rifiuto.

Gli impianti attuali non sono utilizzati al massimo della loro potenzialità temporale, e quindi può procedere all'aumento del quantitativo dei rifiuti trattati senza modifiche strutturali.

6.1.1.1 Emissioni convogliate - Progetto

La situazione di progetto per le emissioni convogliate vede un generale aumento in termini temporali delle emissioni stesse. Per valutarne l'effetto, è stato realizzato lo studio "Modellazione della dispersione degli inquinanti in atmosfera", nel quale, cautelativamente, sono state considerate emissioni continue per 8 h/giorno e per 365 giorni anno, i cui risultati sono riportati nel Quadro Ambientale "Sistema della Compatibilità: Atmosfera", "Emissioni convogliate".

6.1.2 Emissioni diffuse

Come descritto in precedenza, vista la natura dei rifiuti, si esclude un significativa presenza di emissioni diffuse di gas, vapori e/o polveri dalle aree di stoccaggio e movimentazione esterne; ma, viste le richieste riportate nel decreto di diniego della V.I.A. del 2014, l'azienda ha comunque approntato un sistema di bagnatura dei cumuli, utilizzando l'acqua del bacino di laminazione.

6.1.2.1 Emissioni diffuse - Progetto

La situazione di Progetto vede un aumento della messa in riserva ed un aumento degli stoccaggi esterni. Si ritiene che il sistema di bagnatura approntato sia sufficiente per contenere le emissioni diffuse.

6.2 GESTIONE ACQUE

Le acque non sono utilizzate come “materia prima” nel ciclo produttivo, ma l’azienda utilizza le acque di seconda pioggia, raccolte nel bacino di laminazione, per la bagnatura dei cumuli e l’acqua di acquedotto per il reintegro dell’acqua utilizzata nella torre di lavaggio. Nei periodi particolarmente siccitosi, si utilizza acqua di acquedotto per la bagnatura dei cumuli.

Tutte le acque meteoriche di prima pioggia sono raccolte, depurate e scaricate in fognatura gestita da AVS, mentre le acque di seconda pioggia sono raccolte, depurate e utilizzate per la bagnatura dei cumuli, oppure scaricate in fognatura anch’esse in casi di eccezionale piovosità.

La fognatura è gestita da Alto Vicentino Servizi S.p.A., gestore del Servizio Idrico Integrato ai sensi della L.R. 5/98 e del D.Lgs. 152/2006, che diventerà VIACQUA S.p.A.

La Società opera nel territorio dei trentotto Comuni che, proporzionalmente al numero di residenti, detengono la totalità del Capitale Sociale, fra cui il Comune di Carrè. La figura sottostante illustra il comprensorio. La superficie di questo territorio è di 859 chilometri quadrati.

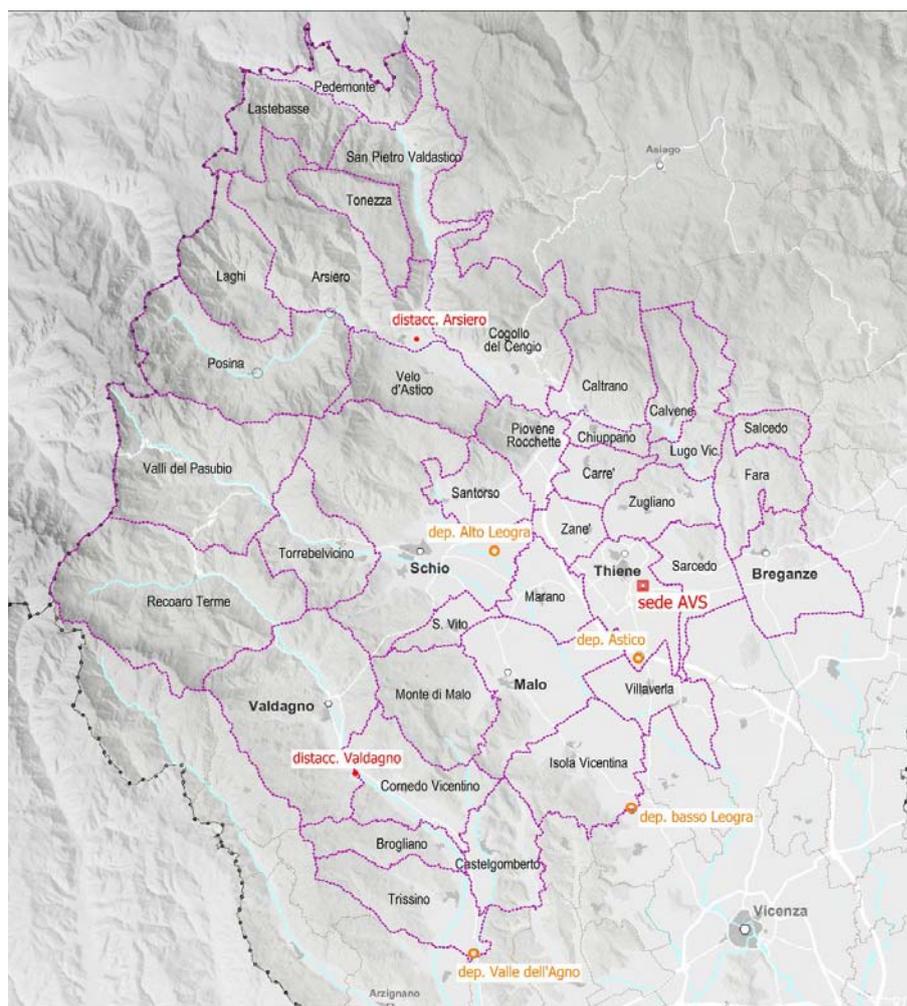


Figura 10: Comprensorio Alto vicentino Servizi

L'Ente di programmazione, regolazione e controllo è il Consiglio di Bacino dell'Ambito Territoriale Ottimale Bacchiglione.

La percentuale di popolazione allacciata alla rete acquedottistica è del 100%, mentre quella relativa alla rete fognaria è del 95% (1.635 utenti allacciati, dato AVS Spa del 2010). Le perdite dell'acquedotto sono circa del 35%. La rete di raccolta è di tipo misto e si sviluppa per circa 22,6 km.

Le acque da gestire nel sito occupato dalla Generation 3.0, come autorizzati dall'AIA in essere, derivano:

- Dal dilavamento meteorico superfici scoperte pavimentate (ACQUE DI "PRIMA PIOGGIA") e scaricano nel punto SF1. Le acque di seconda pioggia sono depurate e convogliate nel bacino di laminazione, da cui sono prelevate per la bagnatura dei cumuli stoccati sul piazzale.
- Dai servizi igienici e scaricano in fognatura nel punto SF2.
- Dal dilavamento meteorico delle coperture dei fabbricati, dove non sono presenti camini di emissione, scaricano nel punto SF3 e vanno a dispersione nel sottosuolo.

Le acque derivanti dal dilavamento di prima e seconda pioggia sono sottoposte ai controlli prescritti dal Piano di Monitoraggio e Controllo approvato.

La frequenza dell'autocontrollo avviene due volte l'anno per le acque di prima e seconda pioggia (compatibilmente con il verificarsi degli eventi meteorici), con campionamento medio composito nell'arco di tre ore o fino ad esaurimento dello scarico.

I parametri da controllare sono: pH, Solidi sospesi totali, C.O.D., Alluminio, Arsenico, Berillio, Boro, Cadmio, Cromo totale, Cromo esavalente, Ferro, Mercurio, Nichel, Piombo, Rame, Stagno, Selenio, Zinco, Solfuri, Solfati, Cloruri, Fluoruri, Fosforo totale, Ammoniaca, Idrocarburi totali, Solventi clorurati, Tensioattivi non ionici, Tensioattivi anionici, Tensioattivi cationici, Tensioattivi totali.

6.2.1.1 Gestione Acque - Progetto

Per quel che riguarda la progettazione futura, il numero degli scarichi e la dotazione impiantistica non cambiano. Come descritto nel paragrafo "Riorganizzazione dell'attività di recupero", il progetto prevede la costruzione di un capannone nuovo e di pensiline per proteggere i rifiuti dal dilavamento meteorico, in parti del piazzale già pavimentato e presidiato da canalette. Gli interventi descritti dovrebbero limitare i carichi inquinanti delle acque meteoriche, considerando anche che le acque meteo incidenti sul tetto del capannone nuovo vengono coltate al pozzo perdente. Si considera che l'impiantistica presente nel sito in studio, correttamente gestita, sia sufficiente a garantire il rispetto dei limiti normativi allo scarico. Per un dettagliato bilancio idraulico si rimanda all'Allegato C13 dove è riportata la relazione di compatibilità idraulica redatta nel 2014.

6.3 SUOLO - SOTTOSUOLO, OCCUPAZIONE DI SUOLO

Attualmente il sito è completamente pavimentato e il bacino di laminazione impermeabilizzato. Nell'autorizzazione AIA, è richiesto di concordare un sistema di monitoraggio della falda. A questa richiesta è stata data la risposta, qui sotto riportata:

“Il controllo della falda nel sito in questione si presenta molto problematico. Il sito si trova nell'alta pianura veneta e la profondità della falda nella zona è maggiore di 120 metri, con una situazione idrogeologica complessa.

L'esecuzione di piezometri (almeno tre) per il monitoraggio della falda presenta costi proibitivi, con un rapporto costi/benefici che non giustifica la loro installazione per un controllo una volta ogni cinque anni, (...).

Di tale difficoltà si era discusso anche in sede di conferenza presso gli uffici della Provincia prima della concessione dell'autorizzazione che, infatti, non riporta l'obbligo del monitoraggio della falda. (..).”

La destinazione urbanistica dell'area, dedotta dal Piano degli Interventi, è divisa fra la Zona D1: industria-artigianato di completamento e la Zona E2: agricola di pianura.

Il sito è puntualmente indicato come “azienda già sottoposta a SUAP”.

6.3.1.1 Suolo – sottosuolo, Occupazione del Suolo - Progetto

Nelle ipotesi di progetto, non sono previste nuove pavimentazioni di aree, quindi, non sarà occupato ulteriore suolo. La costruzione del nuovo capannone non implica l'occupazione di nuovo suolo, in quanto il capannone andrà ad interessare un'area di piazzale esistente.

L'uso del suolo, inteso come destinazione urbanistica, sarà concordato con il Comune di Carrè attraverso una convenzione condivisa.

6.4 PRODUZIONE DI RIFIUTI

I dati dei flussi attuali dei rifiuti in uscita si ricavano dalla scheda B dell'AIA.

Nella situazione futura, visto il quantitativo di rifiuti richiesto in entrata, sicuramente i quantitativi dei rifiuti in uscita aumenteranno e saranno contabilizzati con le dichiarazioni MUD e le relazioni AIA. Inoltre l'attività, che opera molto con l'estero, a seguito di una attenta analisi costi-benefici, a volte trova conveniente non far cessare ai rifiuti la qualifica di rifiuto, ma esportarli come tali.

6.5 SVILUPPO DI – PROTEZIONE DA AGENTI FISICI

In questa parte dello studio, come agenti fisici, sono considerati

1. Radiazioni ionizzanti e non ionizzanti
2. Clima acustico – Sorgenti sonore
3. Radiazioni luminose

6.5.1 Radiazioni ionizzanti e non ionizzanti

L'impianto oggetto di studio non produce radiazioni ionizzanti e radiazioni non ionizzanti, ma deve necessariamente verificare che il materiale in entrata non sia radioattivo; inoltre, è in un territorio fortemente soggetto a Radon.

Controllo radiometrico

La ditta ha incaricato il dott. ing. Giovanni Visonà, quale Esperto Qualificato per l'attività di cui all'art. 157 "Sorveglianza radiometrica su materiali" del D.Lgs. 230 "Attuazione delle direttive 89/618/Euratom, 90/641/Euratom, 92/3/Euratom e 96/29/Euratom in materia di radiazioni ionizzanti".

La strumentazione di misurazione posseduta e utilizzata dall'azienda è costituita da:

Strumentazione Fissa (cosiddetti Portali):

GAMMAPORT S/N: GP-00-10-07.

Ultima verifica di funzionamento (da parte di EQ): 14 settembre 2017

Strumentazione Portatile:

CANBERRA RADIAGEM 2000 – Ref. 76687 – S/N 2565

Ultima verifica di buon funzionamento (da parte di EQ): 07 marzo 2017

Rischio Radon

Con DGRV n. 79 del 18/01/02 "Attuazione della raccomandazione europea n. 143/90: interventi di prevenzione da gas radon in ambienti di vita", la Regione Veneto ha avviato una campagna di prevenzione sul problema del radon indoor.

In provincia di Vicenza, un'area critica è costituita dalla fascia pedemontana compresa tra l'alta valle dell'Astico e l'Altopiano di Asiago. Carrè ricade in questa area critica con una percentuale di abitazioni con livello di Radon eccedente i 200 Bq/m³ dopo riempimento e smoothing superiore al 20%. Il Decreto legislativo 241/2000 stabilisce i limiti di concentrazione media

annua di radon nei luoghi di lavoro e nelle scuole; in particolare, per le scuole dell'infanzia e dell'obbligo, il limite (chiamato livello d'azione) è fissato a 500 Bq/m³.

Lo stabile dedicato agli uffici ha un garage interrato provvisto di basculante forato. In questa zona interrata, ma dotata di ricambio d'aria, non stanziano stabilmente le persone in quanto è adibito ad archivio.

6.5.1.1 Radiazioni ionizzanti e non ionizzanti - Progetto

Per quanto riguarda le radiazioni ionizzanti e non ionizzanti, nell'assetto futuro non cambia nulla rispetto alla condizione attuale.

6.5.2 Clima acustico – Sorgenti sonore

6.5.2.1 Clima acustico

Con deliberazione Comunale n. 20 del 09-05-2001, il Consiglio Comunale ha approvato il Piano di Zonizzazione Acustica del Comune di Carré.

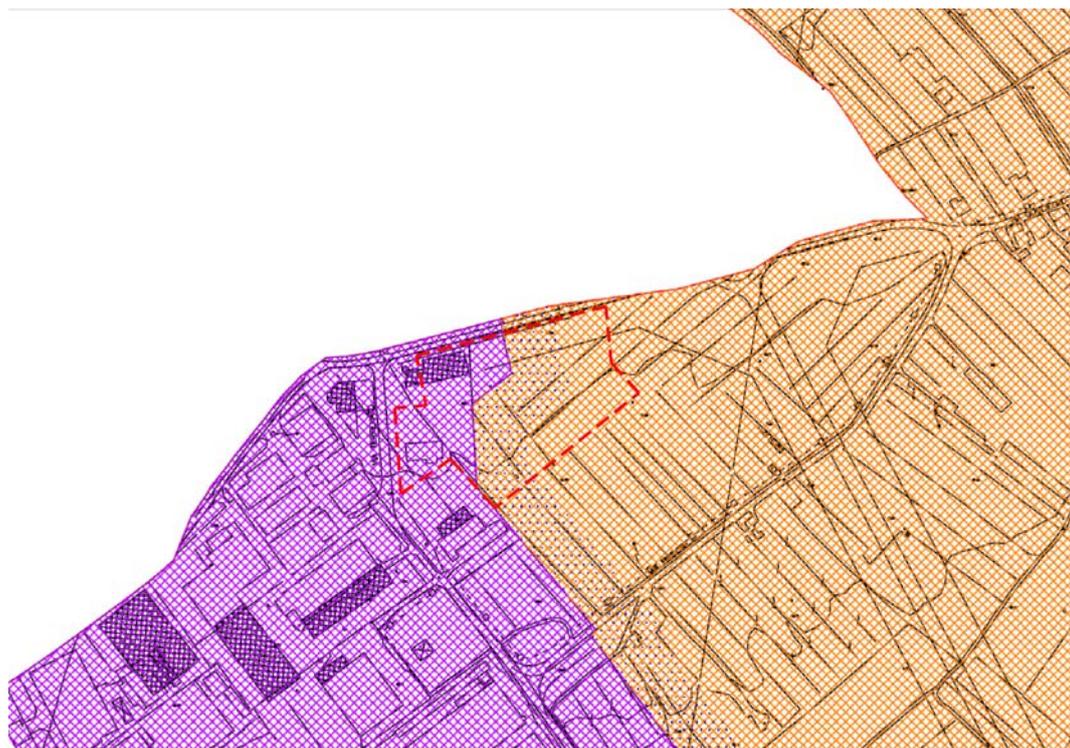


Figura 11: Estratto della Classificazione acustica del Comune di Carré

La figura riporta un estratto della zonizzazione comunale di Carré, dove con un tratteggio rosso è indicata l'area dove insiste l'attività. Come si evince dalla legenda, l'attività insiste in parte in una zona classificata di Classe III "Aree di tipo misto" e parte in Classe V "Aree prevalentemente industriali".

Al confine Nord, l'area è adiacente a Via Pilastrì, che, come da figura sottostante individua il confine con il Comune di Piovene Rocchette. La zonizzazione acustica di Piovene Rocchette classifica la zona adiacente al perimetro dell'attività in Classe V "Aree prevalentemente industriali".

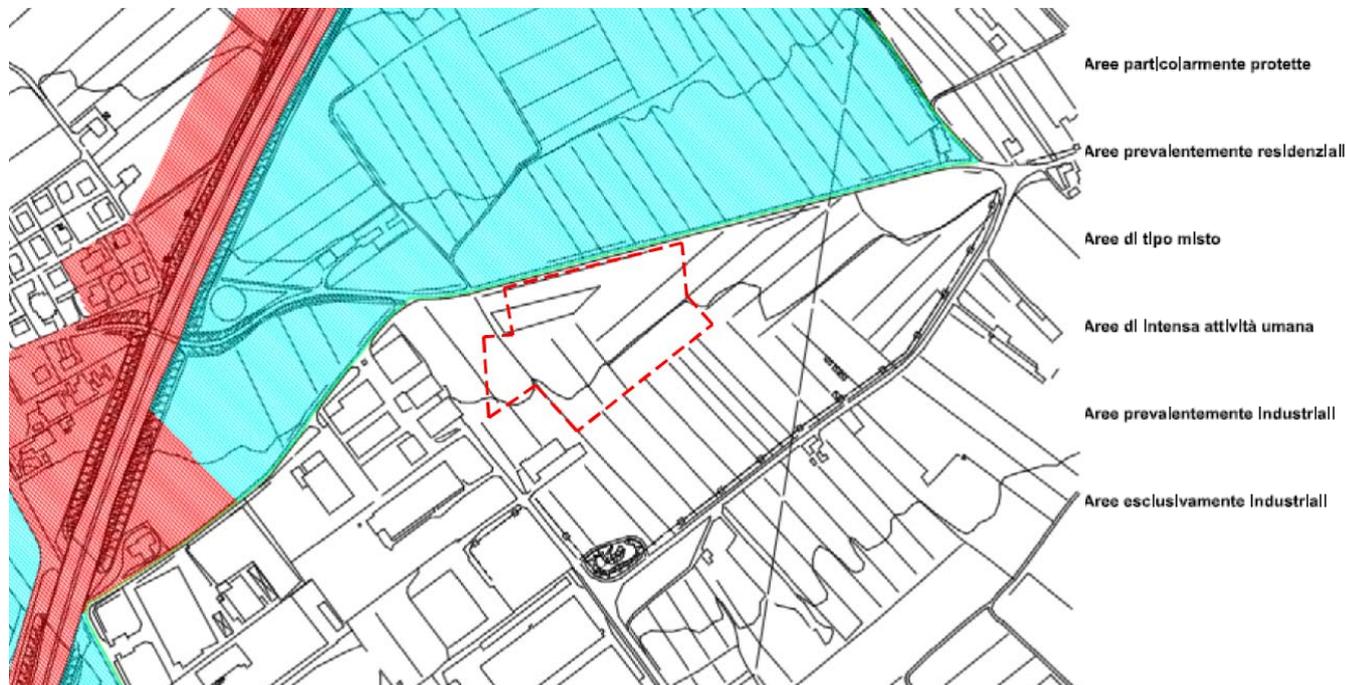


Figura 12: Classificazione acustica Piovene Rocchette (VI)

6.5.2.2 Sorgenti sonore

Le sorgenti di rumorosità ambientale sono le seguenti:

- Macchinari:
 - Mulino a martelli, dotato di barriera fonoisolante
 - Pretrituratore
 - Bricchettatrice
 - Nuove macchine di selezione metalli, inserite in via sperimentale
- Operazioni di carico scarico macchinari con polipo
- Operazioni di carico scarico dei mezzi
- Movimentazione mezzi

Nel mese di settembre 2017, è stata effettuata una valutazione dell'impatto acustico dell'attività, eseguendo dei rilievi ai ricettori, individuati come abitazioni, presenti nei pressi del sito.

Ricettore	Informazioni	Classe acustica
RIC1	Abitazione in via Bianche, a circa 160m a sud-est dal confine dell'impianto	III
RIC2	Abitazione in via Pilastrì, a circa 290m a nord-est dal confine dell'impianto	V

Tabella 14: Ricettori

Per la posizione dei ricettori, si deve fare riferimento alla figura seguente.

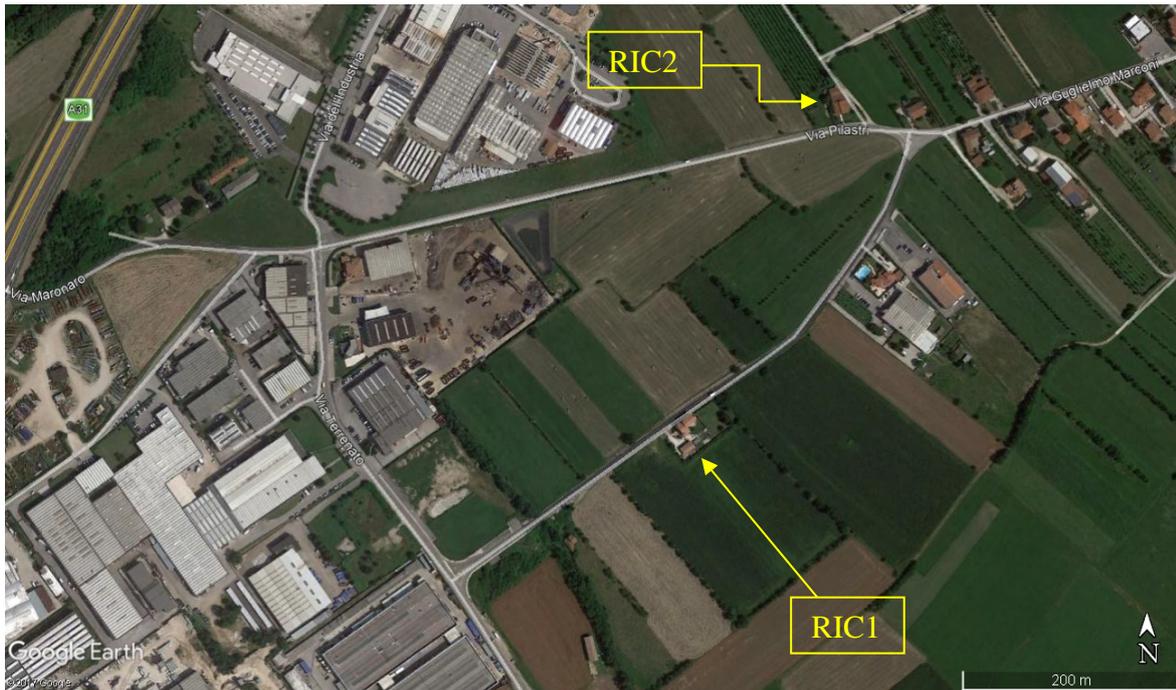


Figura 13: Ricettori sensibili rispetto all'attività

Si riportano di seguito, gli esiti dei rilievi strumentali effettuati in prossimità dei ricettori.

Ricettore 1															
Rilievi con Impianto fermo (livello residuo riferito a Tm)								Rilievi con Impianto attivo (livello immissione assoluto riferito a Tm)							
Inizio	27/09/17 11:29							Inizio	27/09/17 14:56						
Fine	27/09/17 11:45							Fine	27/09/17 15:17						
Leq	Lmin	Lmax	L95	L90	L50	L10	L5	Leq	Lmin	Lmax	L95	L90	L50	L10	L5
dB	dB	dB	dB	dB	dB	dB	dB	dB	dB	dB	dB	dB	dB	dB	dB
62.5	35.6	76.7	38	39.3	49.6	67.1	70.3	63.1	42.6	80.9	44.1	44.7	51.4	65.9	70.7
Ricettore 2															
Rilievi con Impianto fermo (livello residuo riferito a Tm)								Rilievi con Impianto attivo (livello immissione assoluto riferito a Tm)							
Inizio	27/09/17 11:29							Inizio	27/09/17 15:20						
Fine	27/09/17 11:45							Fine	27/09/17 15:35						
Leq	Lmin	Lmax	L95	L90	L50	L10	L5	Leq	Lmin	Lmax	L95	L90	L50	L10	L5
dB	dB	dB	dB	dB	dB	dB	dB	dB	dB	dB	dB	dB	dB	dB	dB
58.7	42.4	74	43.9	44.4	49.6	62.1	64.8	58.8	40.7	74.6	43.5	44.4	49	62	65.8

Tabella 15: Rilievi strumentali

In tabella, seguente il calcolo dell'emissione e del differenziale

	Leq immissione	Leq residuo	Leq emissione*	Differenziale**
Ricettore 1	63.1	62.5	54.2	0.6
Ricettore 2	58.8	58.7	42.4	0.1

*I livelli equivalenti di emissione sono stati determinati sottraendo logaritmicamente ai livelli equivalenti di immissione i livelli equivalenti di rumore residuo.

**Il Livello Differenziale è determinato come differenza del Livello Ambientale e del Livello Residuo.

Tramite la formula seguente, è stato possibile determinare il valore di LAeq,TR in conformità a quanto stabilito dall'allegato B del D.M. 16 marzo 1998 "Tecniche di rilevamento e di misurazione dell'inquinamento acustico".

$$L_{Aeq, T_R} = 10 \cdot \log \left[\frac{1}{T_R} \sum_{i=1}^n T_{O,i} 10^{\frac{L_{Aeq(TO),i}}{10}} \right]$$

Il tempo di funzionamento (To è stato posto pari a 8h, mentre il tempo di riferimento (Tr) è il periodo diurno pari a 16h.

	Leq Tr immissione	Limite immissione	Leq Tr emissione	Limite emissione
Ricettore 1	60.0	60	51.0	55
Ricettore 2	56.0	70	39.5	65

I valori sono arrotondati a 0.5 come previsto dalla normativa

In conclusione, l'esame della simulazione della propagazione acustica ha permesso le seguenti considerazioni:

- Il confronto tra i valori di rumorosità presso i ricettori ed i limiti acustici di immissione assoluta evidenzia il rispetto dei limiti di zona;
- Il confronto tra i valori di rumorosità presso i ricettori ed i limiti acustici di emissione evidenzia il rispetto dei limiti di zona;
- Il confronto tra i valori di rumorosità presso i ricettori ed i limiti acustici di immissione differenziale evidenzia il rispetto dei limiti di zona.

6.5.2.3 Clima acustico-Progetto

Per verificare il clima acustico futuro, nella situazione di Progetto, è stata condotta una relazione Previsionale di Impatto Acustico, riportata in Allegato B23 - B24, di cui si illustrano le conclusioni nel Sistema della Compatibilità del Quadro Ambientale.

6.5.3 Radiazioni luminose

Nel novembre 2014, la proprietà ha dato incarico ad un perito industriale di redigere una relazione tecnica sull'impianto di illuminazione delle zone esterne.

Dalla relazione (riportata in Allegato A26) si sono estratti i rilievi eseguiti dal tecnico:

“L'impianto privato di illuminazione esterna di cui all'oggetto, costituito dai corpi illuminanti di caratteristiche come riportato nella planimetria allegata, risulta conforme a quanto previsto all'art. 9 comma 2 lett. a) b) c) e d) della L. r. 17/09 in quanto:

a) tutti gli apparecchi di illuminazione sono orientati parallelamente al terreno e, come risulta dalla fotometria allegata, presentano una intensità massima per $\gamma \geq 90^\circ$ compresa tra 0 e 0,49 cd/kl di flusso luminoso totale emesso;

b) tutti gli apparecchi sono equipaggiati con lampade a vapori di alogenuri di avanzata tecnologia e elevata efficienza luminosa pari a 85 lumen/watt

c) il livello di illuminamento medio mantenuto risulta essere, come da calcolo illuminotecnica allegato, pari a 22 lux valore che non supera il 15% del valore di 20 lux, relativo a siti industriali e aree di stoccaggio, indicato nella norma UNI 12464-2 del 2008

d) è adottato un sistema automatico di riduzione del flusso luminoso basato su programmatore orario che, spegnendo oltre il 50% degli apparecchi entro le ore 24, riduce il flusso luminoso oltre il 30% rispetto al pieno regime di operatività.”

6.5.3.1 Radiazione luminosa - Progetto

Nella situazione di Progetto, le radiazioni luminose non cambiano rispetto alle attuali.

6.6 GENERAZIONE DI TRAFFICO

La situazione attuale del traffico è illustrata nella Relazione Viabile allegata allo studio (Allegato D15).

La viabilità sovraordinata utilizzata per raggiungere il sito è rappresentata dall'autostrada A31 "Valdastico" che attraversa da sud a nord le province di Rovigo, Padova e Vicenza, partendo dalla SS 434 "Transpolesana" e terminando a Piovene Rocchette.

Le infrastrutture di valenza provinciale che attraversano il territorio sono:

- la Strada Provinciale 116 "Caltrano" che collega il centro di Thiene con i comuni di Carrè, Chiuppano e Caltrano.
- la Strada Provinciale 349 "del Costo" che rappresenta la principale via di collegamento non autostradale tra la zona industriale di Thiene (casello autostradale) e la direttrice Schio – Piovene – Asiago (SP 350).

La viabilità interna della Z.A.I., costituita principalmente da via Bianche e via Brenta, è stata realizzata per poter sopportare il traffico veicolare pesante, determinato dall'esercizio delle attività presenti nella Z.A.I. tra cui quello della Generation 3.0 S.r.l. ubicata lungo via Terrenato.

Di seguito, si evidenzia il percorso utilizzato dai mezzi diretti alla Ditta e provenienti dal casello autostradale di Piovene Rocchette posto lungo l'A31.

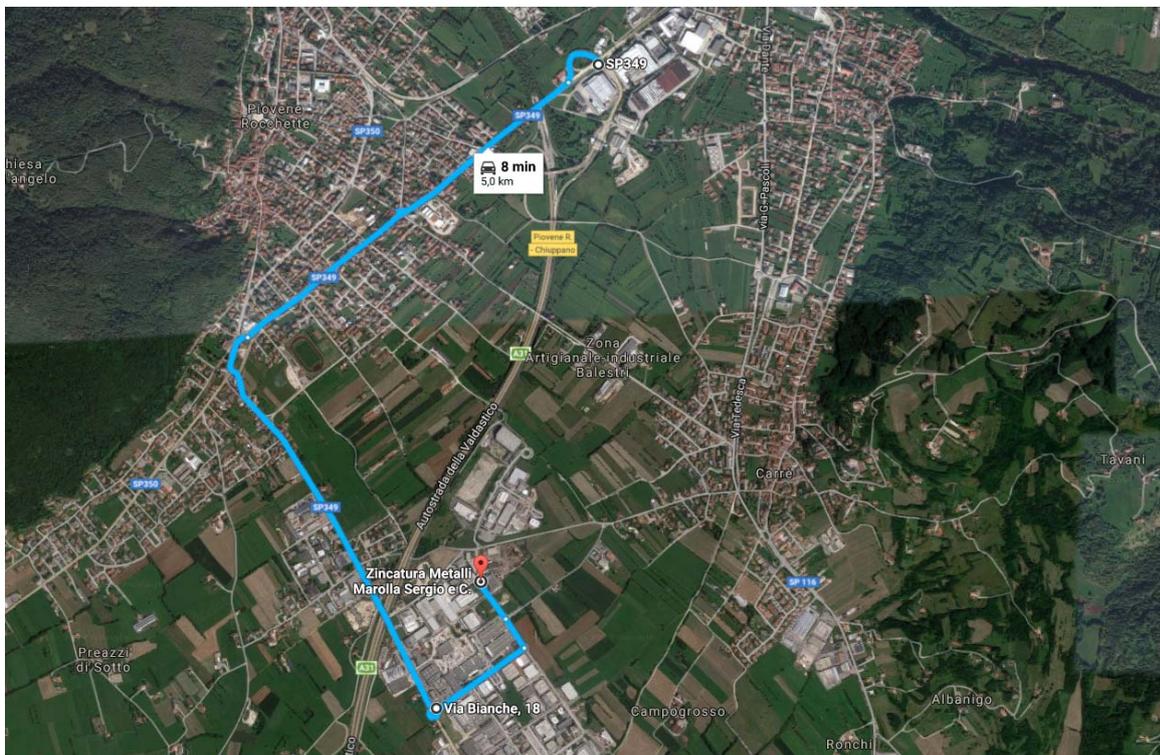


Figura 14: Percorsi mezzi

Stato di fatto	
22.000 ton/anno-100 ton/giorno	
Numero di Mezzi pesanti/giorno per trasporto di rifiuti ed MPS	8
Media di Mezzi pesanti/ora per trasporto di rifiuti ed MPS	1
Numero di viaggi/ora per trasporto di rifiuti ed MPS	2

Tabella 16: Stato di fatto mezzi

I mezzi pesanti movimentati dalla ditta trasportano circa 26 tonnellate di merce ciascuno.

6.6.1.1 Traffico - Progetto

La tabella successiva riporta il quantitativo di mezzi previsti con l'ampliamento.

Stato di progetto	
130.000 ton/anno-600 ton/giorno	
Numero di Mezzi pesanti/giorno per trasporto di rifiuti ed MPS	46
Media di Mezzi pesanti/ora per trasporto di rifiuti ed MPS	6
Numero di viaggi/ora per trasporto di rifiuti ed MPS	12

Tabella 17: Stato di progetto

Il risultato dello studio viabile, riportato anche nel Sistema della Compatibilità nel Quadro Ambientale, ha evidenziato che l'incidenza dei mezzi attratti/generati dalla ditta allo stato futuro, seppure rilevante se rapportato al totale dei veicoli commerciali pesanti in accesso alla ZI di Carrè, è poco significativo se confrontato invece con il traffico transitante lungo la viabilità provinciale.

6.7 ELEMENTI COSTRUTTIVI

Dal Piano di Assetto del territorio di Carrè, tavola 4 – “Invarianti di natura paesaggistica, ambientale e agricola” si evince che a Sud della zona occupata dall’attività insiste un prato stabile (Invarianti di natura agricolo-produttiva), delle siepi e filari alberati e delle aree boscate (Invarianti paesaggistico – ambientale). La figura seguente riporta un estratto della tavola 4

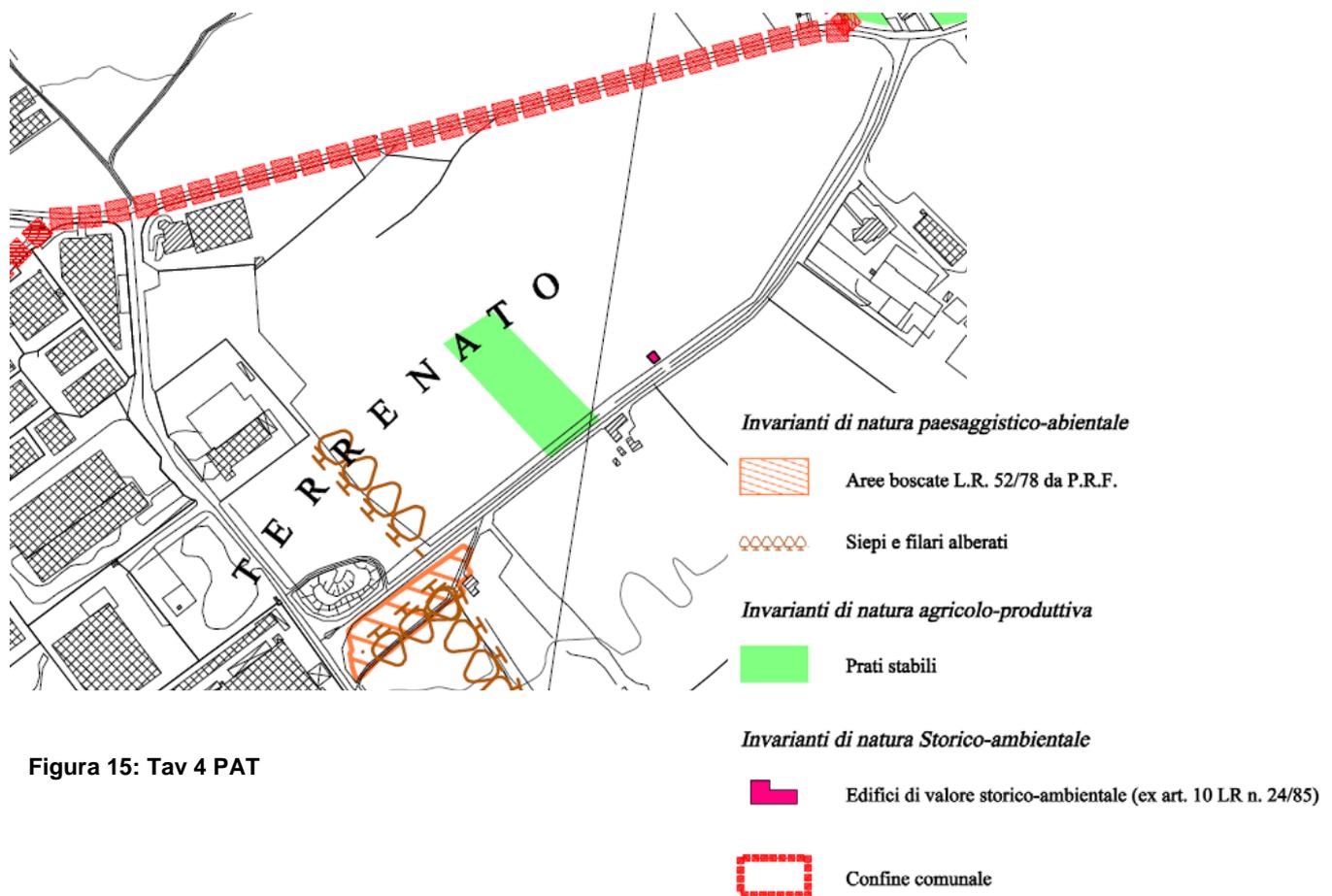


Figura 15: Tav 4 PAT

Sono state ricavate dalla immagini dal web per descrivere la situazione attuale.

Nella foto aerea, riportata nella figura sottostante, sono individuati dei punti/coni visuali, riportati in successione nelle figure seguenti

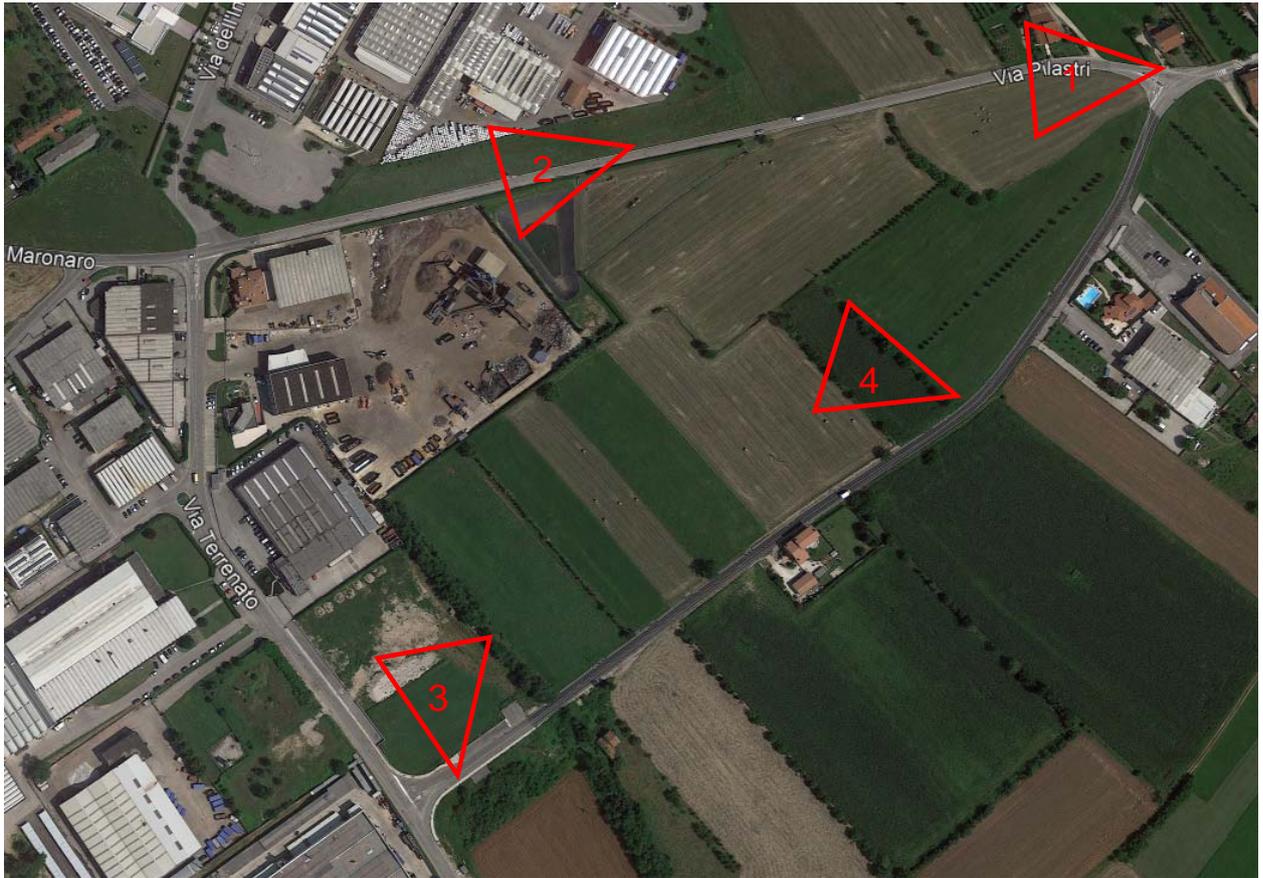


Figura 16: foto aerea



Figura 17: Cono 1 - Via Pilastrì



Figura 18: Cono 2 – via Pilastrì



Figura 19: Cono 3 – Via Bianche



Figura 20: cono 4 – Via Bianche



Figura 21: situazione attuale

6.7.1.1 Elementi Costruttivi - Progetto



Figura 22: Rendering del nuovo capannone

Nella figura soprastante si riporta un rendering del nuovo capannone così come pensato nel 2014. La figura fornisce un'idea della realizzazione futura.

6.8 CONSUMI DI RISORSE

Nella tabella seguente, si elenca la situazione attuale dei Consumi, desunta dalle schede AIA; si rimanda alle stesse schede per la previsione futura.

CONSUMI	SITUAZIONE ATTUALE	SITUAZIONE FUTURA												
Energia elettrica (KWh)	<table border="1"> <thead> <tr> <th>2013</th> <th>2014</th> <th>2015</th> <th>2016</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>671.224</td> <td>666.738</td> <td>671.410</td> <td>554.197</td> </tr> </tbody> </table>	2013	2014	2015	2016	671.224	666.738	671.410	554.197	Si stima un incremento di tre volte il quantitativo storico.				
2013	2014	2015	2016											
671.224	666.738	671.410	554.197											
Combustibili (m³)	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Tipo</th> <th>2014</th> <th>2015</th> <th>2016</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Metano</td> <td>5381</td> <td>5505</td> <td>5003</td> </tr> <tr> <td>Gasolio</td> <td>176</td> <td>160</td> <td>154</td> </tr> </tbody> </table>	Tipo	2014	2015	2016	Metano	5381	5505	5003	Gasolio	176	160	154	Si stima un incremento di due volte il quantitativo storico per il gasolio, invariato il metano.
Tipo	2014	2015	2016											
Metano	5381	5505	5003											
Gasolio	176	160	154											
Acqua (m³)	<table border="1"> <thead> <tr> <th>2014</th> <th>2015</th> <th>2016</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>720</td> <td>690</td> <td>750</td> </tr> </tbody> </table>	2014	2015	2016	720	690	750	Si stima un incremento di tre volte il quantitativo storico.						
2014	2015	2016												
720	690	750												
Suolo	L'area dove insiste l'attività è tutta pavimentata, in modo da evitare percolamenti ed infiltrazioni nel suolo.	Nell'assetto futuro, non vi sono nuove occupazioni di suolo.												
Sottosuolo	La situazione attuale vede la presenza di servizi quali vasche per la depurazione delle acque e il bacino di laminazione delle acque.	La situazione futura non cambia.												

Tabella 18: Consumi

Per il contenimento delle polveri, si utilizza l'acqua dal bacino di laminazione.

7 RISCHIO AMBIENTALE

I fattori di rischio sono stati identificati nel Piano di Monitoraggio e Controllo dell'A.I.A., dove è riportata una tabella che illustra la gestione delle anomalie, che si differenziano fra:

- anomalie tecniche (sono le anomalie più gravi che possono avere un impatto ambientale rilevante per il sito) con conseguenze reali e presunte;
- emergenze ambientali che possono riguardare il sito di Generation 3.0 e derivanti da:
 - incendio,
 - incidenti/anomalie durante il conferimento,
 - sversamenti e dispersioni.

Anomalia	Conseguenza possibile	Controllo preventivo	Frequenza esecuzione formazione	Modalità di registrazione
Sversamenti e dispersioni accidentali di liquidi	Inquinamento	SI	Annuale	Registrazione cartacea o informatica di: <ul style="list-style-type: none"> • formazione • non conformità • azioni correttive attuate
Incidente durante il conferimento	Spandimento sulle pavimentazioni di rifiuti solidi	NO	Annuale	
Anomalie nel funzionamento dei macchinari e delle apparecchiature dell'impianto	Fermo del macchinario e/o dell'apparecchiatura/linea che presenta un funzionamento anomalo; dispersione di emissioni nell'ambiente	SI	Annuale	
Incendio	Fermo impianto; dispersione nell'ambiente di rifiuti e di polveri e gas nell'atmosfera	SI	Annuale	

Tabella 19: Valutazione Rischi Ambientali