

REGIONE VENETO  
PROVINCIA DI VICENZA  
COMUNE DI SOVIZZO


DITTA  
RA.ME.VE.CA S.R.L.

**RINNOVO CON MODIFICHE IMPIANTO DI  
MESSA IN RISERVA E RECUPERO  
RIFIUTI SPECIALI NON PERICOLOSI  
Via dell'Industria 68**

**RELAZIONE TECNICO – DESCRITTIVA**

*(D.lgs n. 152/2006, D.lgs n. 4/2008, L.R. n.10/1999, D.G.R.V. n.327/2009)*

Luglio 2019

Il titolare Colombara Stefano 	Elaborato <b>1 rev. 1</b>
Il relatore Massimiliano Ing. Soprana	

## Sommario

<b>PREMESSA</b> .....	<b>4</b>
<b>1. RELAZIONE TECNICO – DESCRITTIVA</b> .....	<b>5</b>
1.1 IDENTITÀ E/O RAGIONE SOCIALE DEL SOGGETTO PROPONENTE .....	5
1.2 DESCRIZIONE DELL'ATTIVITÀ CHE SI INTENDE SVOLGERE .....	5
1.3 INFORMAZIONI RELATIVE ALL'UBICAZIONE DELL'IMPIANTO.....	6
1.4 DIMOSTRAZIONE DI NON ASSOGGETTAMENTO DEL PROGETTO ALLE PROCEDURE DI VALUTAZIONE DI IMPATTO AMBIENTALE PREVISTE DALLA NORMATIVA VIGENTE .....	7
1.5 INDIVIDUAZIONE DEGLI ENTI COMPETENTI PER IL RILASCIO DI PARERI, NULLA OSTA, CONCESSIONI, AUTORIZZAZIONI E ASSENSI NECESSARI PER LA REALIZZAZIONE DELL'IMPIANTO .....	7
1.6 INDIVIDUAZIONE DELLE OPERAZIONI DI RECUPERO CHE SI INTENDE EFFETTUARE SECONDO D.LGS. N. 152/06 .....	8
1.7 DATI RELATIVI AI RIFIUTI SOTTOPOSTI ALLE OPERAZIONI DI RECUPERO .....	8
1.8 INFORMAZIONI RELATIVE ALLE PROCEDURE DI ACCETTAZIONE, PESATURA E CARATTERIZZAZIONE DEI RIFIUTI IN INGRESSO	8
1.9 DATI RELATIVI AGLI EVENTUALI RIFIUTI DERIVATI DALLE OPERAZIONI DI RECUPERO E/O SMALTIMENTO.....	9
1.10 DESCRIZIONE DELLE MODALITÀ DI EFFETTUAZIONE DELLE OPERAZIONI DI RECUPERO E/O SMALTIMENTO .....	9
1.11 TIPOLOGIE E QUANTITÀ DI RIFIUTI TRATTABILI NELL'IMPIANTO .....	14
1.12 MACCHINARI UTILIZZATI .....	14
1.13 CARATTERISTICHE COSTRUTTIVE DELLE AREE DI STOCCAGGIO E RECUPERO.....	15
1.14 EMISSIONI IN ATMOSFERA .....	15
1.15 MATERIE PRIME UTILIZZATE .....	15
1.16 SICUREZZA E SALUTE DEI LAVORATORI.....	16
1.17 RUMORE .....	16
1.18 VIABILITÀ.....	16
1.19 SCARICHI IDRICI .....	16
1.20 RIFIUTI PRODOTTI.....	16

### **ELABORATI GRAFICI**

Tav. 1 – Layout impianto

Tav. 2 – Planimetria Scarichi

### **ALLEGATI**

Allegato 1 - Scheda rifiuti

Allegato 2 - Tabella stoccaggi

Allegato 3 - Relazione tecnica acque

Allegato 4 – Allegato fotografico

**ELABORATI ALLEGATI**

- Elaborato 1 – Relazione tecnico descrittiva (questo documento)
- Elaborato 2 – Valutazione impatto acustico
- Elaborato 3 – Studio Preliminare Ambientale
- Elaborato 4 – Valutazione di Incidenza
- Elaborato 5 – Piano di Sicurezza
- Elaborato 6 – Piano di ripristino ambientale

## PREMESSA

La ditta RA.ME.VE.CA S.r.l., con sede legale e operativa a Sovizzo in Via dell'Industria 68, opera attualmente con l'autorizzazione in regime ordinario n.160/Suolo Rifiuti/2011 dell'11 novembre 2011. L'attività consiste nello stoccaggio e nel trattamento di cavi elettrici, metalli ferrosi e non ferrosi, apparecchiature fuori uso, e nello stoccaggio di legno, plastica, carta e metalli ferrosi.

In particolare la ditta opera la messa in riserva R13 di rifiuti speciali (non pericolosi), con selezione R12 e recupero R4 di rifiuti non pericolosi (metalli ferrosi e non ferrosi).

L'autorizzazione della ditta è in scadenza il 30/09/2019, e pertanto si presenta con separata istanza domanda di rinnovo della stessa.

Con la presente documentazione si chiede di avviare la procedura di verifica di assoggettabilità a VIA (screening) ed il rinnovo con aggiornamento dell'autorizzazione in regime ordinari, ai sensi dell'articolo 208 del D.Lgs 152/2006.

Rispetto a quanto autorizzato, si intende:

- a. apportare modifiche al layout, con spostamenti logistici di alcuni stoccaggi (inclusa area C7 è per i prodotti che possono essere o MPS-EoW o ancora rifiuti – es. parti metalliche formate da più metalli - l'area M0 viene ingrandita per trattamento e selezione cavi);
- b. eliminare il rifiuto con codice CER 20.01.01 (carta e cartone) ed il relativo cassone di stoccaggio;
- c. aumentare gli stoccaggi, ed in particolare:
  - ai sensi delle normative 333/2011 del 31 Marzo 2011 e 715/2013 del 25 Luglio 2013, l'MPS (End of Waste – EoW) di metalli ferrosi e non ferrosi si considera tale solo al momento della vendita; pertanto si prevede lo stoccaggio di ulteriori 50 ton per EoW;
  - rifiuti prodotti con codice CER 19.12.04 (plastica) da 1,2 a 5 ton e CER 19.12.12 da 0,5 a 1 ton;pertanto si richiede di aumentare i quantitativi in stoccaggio da 107 ton a 130 ton.
- d. Richiedere la possibilità di ritiro del rifiuto CER 16.02.14 e 16.02.16 con scheda descrittiva ed ispezione visiva e senza analisi,;
- e. Limitatamente al rifiuto con codice CER 16.02.14, sostituire la restrizione "Limitatamente ad apparecchiature industriali di grandi dimensioni, costituite prevalentemente da parti metalliche" con "Limitatamente ad apparecchiature industriali, costituite prevalentemente da parti metalliche";
- f. Introdurre l'operazione (saltuaria) di taglio ossiacetilenico mediante attrezzatura mobile.

Rimangono costanti la quantità massima trattata al giorno pari a 40 ton/gg; la quantità annua trattamento sarà pari a 1475 ton/anno, mentre la quantità in stoccaggio a 2425 ton/anno.

## 1. RELAZIONE TECNICO – DESCRITTIVA

### 1.1 IDENTITÀ E/O RAGIONE SOCIALE DEL SOGGETTO PROPONENTE

<b>Ragione sociale</b>	RA.ME.VE.CA. SRL
<b>Sede Legale ed Operativa:</b>	via Dell'Industria 68, Sovizzo (VI)
<b>Tel:</b> 0444/551274	<b>Fax:</b>
<b>PEC:</b>	rameveca@legalmail.it
<b>C.F. / P.iva</b>	03426750240
<b>Numero REA:</b>	VI-324694
<b>Titolare/legale rappresentante:</b>	Colombara Stefano
<b>Nato a:</b> Montecchio Maggiore	<b>il:</b> 24/01/1972
<b>Residente in:</b>	Via Pasubio 78, Sovizzo (VI)

### 1.2 DESCRIZIONE DELL'ATTIVITÀ CHE SI INTENDE SVOLGERE

La ditta opera la messa in riserva R13 di rifiuti speciali (non pericolosi), con selezione R12 e recupero R4 di rifiuti non pericolosi (metalli ferrosi e non ferrosi). Dalle lavorazioni vengono prodotte MPS; rispetto a quanto autorizzato, con l'entrata in vigore dei regolamenti End of Waste (EoW), le MPS saranno ora conformi, a seconda dei casi, ai regolamenti UE 333/2011 e UE 715/2013, oltre che alle specifiche UNI ed EURO (per quei metalli non compresi nei menzionati regolamenti) e rifiuti di varia natura (CER 19.12.XX).

- a. apportare modifiche al layout, con spostamenti logistici di alcuni stoccaggi (inclusa area C7 è per i prodotti che possono essere o MPS-EoW o ancora rifiuti – es. parti metalliche formate da più metalli - l'area M0 viene ingrandita per trattamento e selezione cavi;
- b. eliminare il rifiuto con codice CER 20.01.01 (carta e cartone) ed il relativo cassone di stoccaggio;
- c. aumentare gli stoccaggi a 132 ton totali, con invariata potenzialità massima di recupero R12/R4 (pari a 40 ton/giorno), in particolare per:
  - ai sensi delle normative 333/2011 del 31 Marzo 2011 e 715/2013 del 25 Luglio 2013, l'MPS (End of Waste – EoW) di metalli ferrosi e non ferrosi si considera tale solo al momento della vendita; pertanto si prevede lo stoccaggio di ulteriori 50 ton per EoW;
  - rifiuti prodotti con codice CER 19.12.04 (plastica) da 1,2 a 5 ton e CER 19.12.12 da 0,5 a 1 ton;
- d. Richiedere la possibilità di ritiro del rifiuto CER 16.02.14 e 16.02.16 16 con scheda descrittiva ed ispezione visiva e senza analisi;
- e. Limitatamente al rifiuto con codice CER 16.02.14, sostituire la restrizione "Limitatamente ad apparecchiature industriali di grandi dimensioni, costituite prevalentemente da parti metalliche" con "Limitatamente ad apparecchiature industriali, costituite prevalentemente da parti metalliche";
- f. Introdurre l'operazione (saltuaria) di taglio ossiacetilenico mediante attrezzatura mobile.

### 1.3 INFORMAZIONI RELATIVE ALL'UBICAZIONE DELL'IMPIANTO

L'impianto è ubicato in via dell'Industria, 68 nel comune di Sovizzo, al foglio 8, particella 698, 1044 e 1046,

Come da estratto del Piano degli interventi, Tavola 7, di seguito riportato (Figura 1), la destinazione urbanistica dell'area sede dell'impianto è Zona PM6 – Tessuto per insediamenti misti.

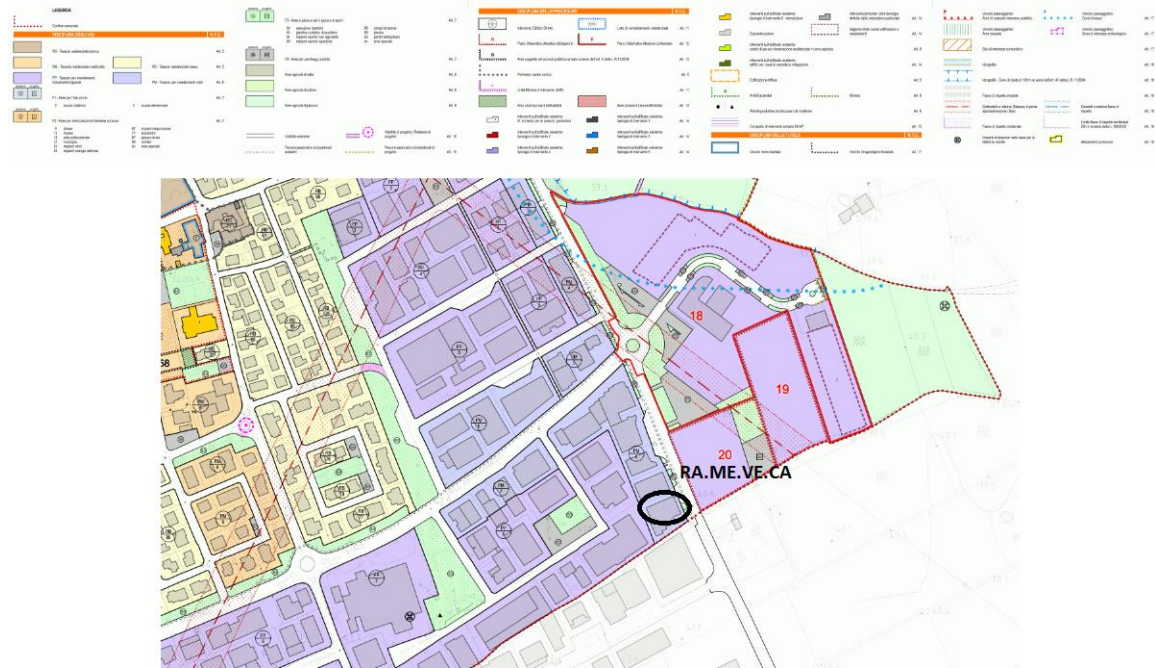


Figura 1. Estratto da Piano degli interventi, Tavola 7

Come dalla vista aerea riportata in Figura 2, l'area si trova in una zona pianeggiante, in un contesto industriale confinante a est con zona agricola.



Figura 2. Vista aerea

Per quanto riguarda la viabilità, l'impianto è direttamente accessibile da via Dell'industria, che costituisce la via di traffico preferenziale per raggiungere il casello autostradale di Vicenza Ovest (a circa 7 km).

Per eventuali vincoli ambientali si rimanda Studio Preliminare Ambientale e all' Valutazione di Incidenza.

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

Il presente progetto viene presentato per procedura di screening.

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

Si riporta a seguito una tabella riassuntiva (Tabella 1) di tutti gli enti competenti e tipo di pareri, nulla osta, concessioni ed autorizzazioni di competenza con indicato se il progetto ne è soggetto.

Tabella 1. Enti competenti e autorizzazioni

(indicare SI o NO)	ENTE COMPETENTE	PROCEDIMENTO	DOCUMENTI	RIFERIMENTI DI LEGGE
<input checked="" type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	COMUNE Sportello unico di Montecchio Maggiore	Concessione o Autorizzazione edilizia (per i lavori di adeguamento agli scarichi)		
<input checked="" type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	COMUNE Sportello unico di Sovizzo	Approvazione Progetto impianto recupero rifiuti non pericolosi	Rif. Documentazione Urbanistico-edilizia	//
<input type="checkbox"/> SI <input checked="" type="checkbox"/> NO	COMUNE	Autorizzazione allo scarico nel suolo di acque derivanti da uso assimilabile a domestico	//	//
<input type="checkbox"/> SI <input checked="" type="checkbox"/> NO	COMUNE e ULS	Attivazione Industria Insalubre - iscrizione	Relazione di progetto	Art. 216 del T.U.LL.SS.
<input checked="" type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	VIACQUE	Autorizzazione allo scarico in pubblica fognatura acque di dilavamento	Domanda di allaccio a fognatura consortile e autorizzazione allo scarico acque industriali	Art. 39 del PTA
<input checked="" type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	PROVINCIA	Autorizzazione emissioni in atmosfera	Adesione all'autorizzazione di carattere generale n.69/2016	D.Lgs n. 152/06 – art 272
<input type="checkbox"/> SI <input checked="" type="checkbox"/> NO	PROVINCIA	Autorizzazione allo scarico in acque superficiali	Autorizzazione	Art. 208 del D.Lgs. 152/2006
<input checked="" type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	PROVINCIA	Autorizzazione al trattamento rifiuti speciali non pericolosi – autorizzazione all' esercizio	Progetto definitivo dell'impianto	D.Lgs 152/06 Art 208 e L.R. n. 3/2000

#### **1.6 INDIVIDUAZIONE DELLE OPERAZIONI DI RECUPERO CHE SI INTENDE EFFETTUARE SECONDO D.LGS. N. 152/06**

La ditta opera la messa in riserva R13 di rifiuti speciali (non pericolosi), con selezione R12 e recupero R4 di rifiuti non pericolosi (metalli ferrosi e non ferrosi). Le operazioni sugli specifici codici CER sono indicate in Allegato 1.

#### **1.7 DATI RELATIVI AI RIFIUTI SOTTOPOSTI ALLE OPERAZIONI DI RECUPERO**

I dati sono contenuti nelle seguenti schede riassuntive in allegato:

- Allegato 1: si riporta la scheda relativa ai rifiuti;
- Allegato 2: si riportano le quantità in stoccaggio.

Le aree indicate nelle tabelle sono riportate nella Tav. 1 – Layout impianto.

#### **1.8 INFORMAZIONI RELATIVE ALLE PROCEDURE DI ACCETTAZIONE, PESATURA E CARATTERIZZAZIONE DEI RIFIUTI IN INGRESSO**

Attualmente, al fine di identificare la tipologia di rifiuto, a tutte le ditte/enti clienti viene mandata una circolare che richiama la necessità delle analisi di classificazione ed una dichiarazione da compilare sulla provenienza e sul ciclo produttivo. I rifiuti in arrivo vengono controllati o in fase di raccolta (per i trasporti fatti direttamente – che sono la maggior parte) o in fase di arrivo. L'accettazione del rifiuto viene effettuata dopo valutazione della scheda descrittiva del rifiuto ed eventuale sopralluogo di verifica.

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

- a) *modalità di conferimento dei rifiuti all'impianto*: trattasi di rifiuti solidi non polverulenti conferiti mediante cassone scarrabile o casse dedicate;
- b) *tipologia degli automezzi utilizzati*: i mezzi utilizzati per il trasporto non richiedono specifiche attrezzature di carico scarico;
- c) *sistemi utilizzati per assicurare il contenimento delle emissioni originate dalla dispersione eolica*: il tipo di rifiuti, la modalità di conferimento e la modalità di stoccaggio all'aperto ed all'interno non sono possibili fonti di dispersioni eoliche. Per i rifiuti misti il trasporto ed il relativo stoccaggio avviene con l'ausilio di telo impermeabile a copertura del carico con il doppio scopo di preservare eventuali dispersioni eoliche del contenuto durante il trasporto e proteggere il carico da eventi meteorici;
- d) *perdite provenienti da eventuali spanti e colaticci nel corso del conferimento*: i due portoni si accesso sono attrezzati con cordolo di contenimento e sono presenti all'interno pozzetti di raccolta;
- e) *procedure di accettazione, pesatura e caratterizzazione dei rifiuti in ingresso*: i rifiuti vengono pesati presso il produttore o presso l'azienda a mezzo di una bilancia; in alternativa la ditta fa regolare utilizzo della pesa pubblica per la pesatura dei carichi. Per tutti i codici (ed in particolare per i codici aventi codice a specchio) viene richiesta la corretta descrizione del rifiuto che ne riporti la reale composizione;
- f) *controllo del formulario*: dopo l'arrivo dei rifiuti viene eseguito un controllo per verificare se quanto consegnato corrisponde con le caratteristiche oggetto di trattamento e quindi vengono firmate le copie di accettazione con consegna delle copie dovute al trasportatore (se diverso dallo scrivente) o con invio della quarta copia (con trasportatore lo scrivente);



- g) *rilevi di campioni e relative modalità di analisi*: per il codice 20.03.01 viene richiesta una scheda descrittiva dettagliata sul ciclo produttivo di provenienza ed una esaustiva descrizione sulle caratteristiche del rifiuto prima del primo conferimento e successivamente ogni due anni.

Per i rifiuti metallici viene effettuato il controllo della radioattività presso l'area di conferimento.

I rifiuti in ingresso sono inoltre sottoposti a caratterizzazione analitica per ciascun codice CER in occasione del primo conferimento e successivamente ogni due anni o in occasione di modifica significativa del ciclo produttivo.

- h) *modalità e criteri di deposito e stoccaggio dei rifiuti, anche derivanti dal processo di trattamento*: lo stoccaggio dei rifiuti avviene in cumuli all'interno o in casse o cassoni posti sempre o all'interno o su cassoni scarrabili posti all'esterno sotto la tettoia al coperto. Come detto per la carta urbana e i rifiuti misti è previsto lo stoccaggio in area esterna con copertura con telo impermeabile.

#### **1.9 DATI RELATIVI AGLI EVENTUALI RIFIUTI DERIVATI DALLE OPERAZIONI DI RECUPERO E/O SMALTIMENTO**

Si fa riferimento a quanto riportato in Allegato 2 - Tabella stoccaggi.

#### **1.10 DESCRIZIONE DELLE MODALITÀ DI EFFETTUAZIONE DELLE OPERAZIONI DI RECUPERO E/O SMALTIMENTO**

Si riportano le caratteristiche dell'impianto e le modalità con cui viene svolta l'attività di stoccaggio (R13) e accorpamento e trattamento rifiuti (R4 e R12). In Allegato 4 si riportano le immagini del sito.

##### Messa in riserva (R13)

Lo schema a blocchi del ciclo produttivo è sostanzialmente semplice e schematizzabile come in Figura 3.

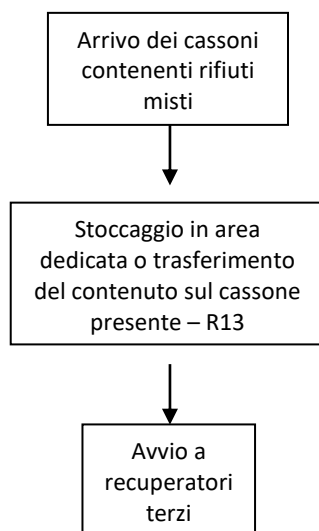


Figura 3. Schema a blocchi del ciclo produttivo – stoccaggio rifiuti misti

Le aree di stoccaggio di rifiuti sono previste:

RA.ME.VE.CA. srl  
Via dell'Industria, 68  
Sovizzo (VI)

- all'esterno del capannone in area coperta, al di sotto della tettoia presente nella parte nord del capannone e solo all'interno di cassoni (identificate in Tav. con la sigla S);
- all'interno del capannone (area identificate in Tav. con le sigle C6).

L'attività di stoccaggio prevede il ritiro del materiale presso terzi e lo stoccaggio in cassone scarrabile coperto con telo impermeabile in modo da essere protetto dalle intemperie senza pericolo di dilavamento delle acque meteoriche. Gli stessi vengono poi avviati a recuperatori terzi.

Si precisa che:

- la ditta lavora prevalentemente a campagne, pertanto i rifiuti in stoccaggio previsti nell'area esterna non sono mai presenti in contemporanea. Ogni carico in arrivo verrà comunque stoccato nell'area ad esso dedicata.

#### Accorpamento/trattamento (R12 e R4)

Lo schema a blocchi del ciclo produttivo è schematizzabile come in Figura 4 e riguarda il trattamento di selezione di rifiuti non ferrosi al fine di separare le specifiche frazioni metalliche.

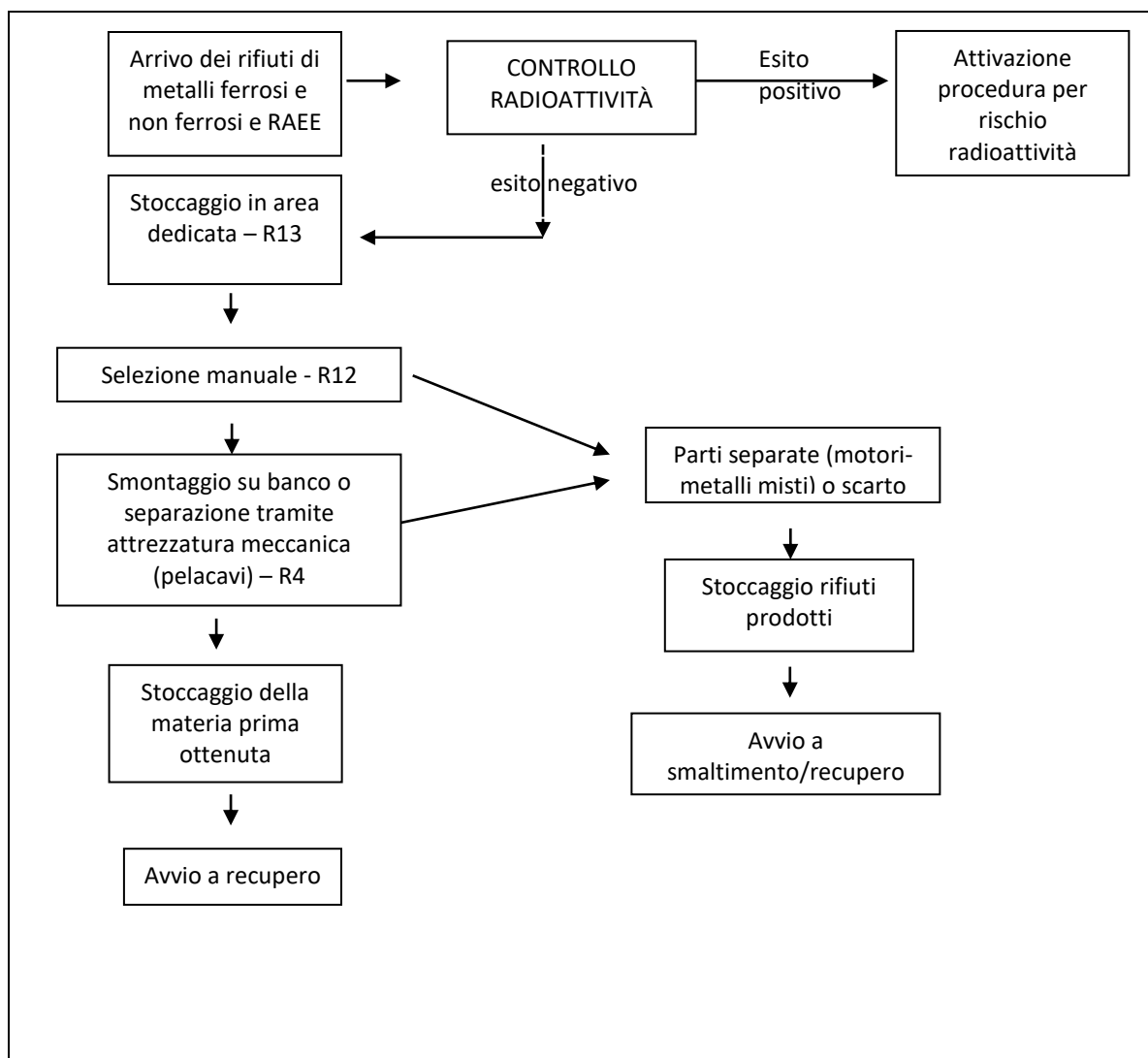


Figura 4 Schema a blocchi del ciclo produttivo – selezione metalli non ferrosi

I metalli ferrosi provenienti dalle aziende si trovano in forma già parzialmente selezionata (monometallo – es. solo acciaio e di dimensioni standard codice 16.01.17); l'attività di recupero in questi casi si limita alla verifica della conformità ai regolamenti UE 333/2011 e UE 715/2013, oltre che alle specifiche UNI ed EURO.

Altre tipologie di metalli ferrosi e non ferrosi raccolti (in particolare il codice 17.04.05 proveniente da cantieri edili o 19.12.02 o 191203 proveniente da attività di recupero) necessitano della fase di selezione per separare le varie tipologie di metalli ferrosi e non ferrosi (es. acciaio da ferro pesante, ecc...). Normalmente la sola fase di selezione manuale permette di raggiungere MPS materie prime secondarie e quindi commerciabili come beni. In qualche caso è necessaria una fase di smontaggio che avviene con l'utilizzo di attrezzatura da banco quali morse cacciaviti ecc, che avviene nella medesima area di lavorazione dove avviene anche il trattamento dei metalli ferrosi e delle apparecchiature fuori uso non pericolose. Saltuariamente potrà essere necessario separare le parti mediante taglio ossiacetilenico. Lo scopo è principalmente quello di ottenere acciaio INOX, materiale più prezioso all'interno dei metalli ferrosi.

L'operazione di recupero degli spezzoni di cavo di rame ricoperto sarà effettuata con le seguenti modalità:

- selezione R12 dei cavi e separazione dei cavi di maggior spessore dagli altri;
- trattamento R4 del cavo grosso in macchina pela-cavi a bassa potenzialità per la separazione della guaina plastica dal cavo di rame mediante taglio longitudinale effettuato con lama rotante. Non sono possibili surriscaldamenti della guaina tali da provocare emissioni gassose o di natura polverulenta;
- il rame ottenuto dal trattamento R4 sarà stoccato in colli come EoW conforme al regolamento UE 715/2013;
- il rifiuto prodotto costituito dalla guaina asportata (191204) sarà stoccato in apposita cassa.

Tutte le MPS (non EoW) in uscita sono altresì sottoposte a caratterizzazione analitica prima di essere vendute come materia prima; per le EoW si procede secondo le procedure 333/2011 e 715/2013.

Nel lay-out l'area di stoccaggio dei metalli ferrosi prima del trattamento è identificata con il codice M4. In questa area avviene anche una prima selezione del materiale. Il trattamento avviene in area M0 mentre le materie prime ottenute sono stoccate nell'area C5, contestualmente alle materie prime ottenute dalla lavorazione dei metalli non ferrosi e dalle apparecchiature fuori uso non pericolose. Lo stoccaggio delle MPS avviene in contenitori dedicati o per materiali ingombranti in cumulo.

#### 1.10.1) Criteri di gestione e di stoccaggio (all. VII D.lgs 49/2014)

PAR.	Prescrizione ALL. VII	Modalità di gestione e stoccaggio previste
<b>Comma 2. Gestione dei rifiuti in ingresso</b>		
2.1	I materiali da sottoporre a trattamento devono essere caratterizzati e separati per singola tipologia al fine di identificare la specifica metodologia di trattamento.	La ditta eseguirà lo stoccaggio in colli o allo stato sfuso ben identificabile (es. apparecchiature). Il trattamento successivo è unico (smontaggio parti) e quindi lo stoccaggio non necessita di specifica separazione
2.2	Un rilevatore di radioattività in ingresso all'impianto, anche portatile, deve consentire di individuare materiali radioattivi eventualmente presenti tra i rifiuti.	La ditta dispone di un rilevatore di radioattività ed effettuerà una verifica sui carichi in ingresso. Eventuali carichi non conformi non verranno accettati ed saranno allertati gli enti di competenza (Prefetto, ARPAV, Vigili del Fuoco)
<b>Comma 3. Criteri per lo stoccaggio dei rifiuti</b>		
3.1	Lo stoccaggio dei pezzi smontati e dei rifiuti deve essere realizzato in modo da non modificarne le caratteristiche compromettendone il successivo recupero.	Lo stoccaggio avverrà in contenitori dedicati o allo stato sfuso, avendo l'attenzione di porre il rifiuto in modo da non provocare eventuali alterazioni.

PAR.	Prescrizione ALL. VII	Modalità di gestione e stoccaggio previste
3.2	I recipienti fissi e mobili, comprese le vasche ed i bacini utilizzati per lo stoccaggio dei rifiuti, devono possedere adeguati requisiti di resistenza in relazione alle proprietà chimico – fisiche ed alle caratteristiche di pericolosità dei rifiuti stessi.	Non sono previsti rifiuti pericolosi. La tipologia ndi rifiuti (apparecchiature) non richiede specifiche sui particolari sui contenitori o sul pavimento.
3.3	I serbatoi contenenti i rifiuti liquidi pericolosi devono essere provvisti di opportuni dispositivi antitraboccamento e di dispositivi di contenimento.	Non dovuta
3.4	I contenitori dei fluidi volatili devono essere a tenuta stagna e mantenuti in condizioni di temperatura controllata.	Non dovuta
3.5	Se lo stoccaggio dei rifiuti pericolosi avviene in recipienti mobili questi devono essere provvisti di: a) idonee chiusure per impedire la fuoriuscita del rifiuto stoccato; b) dispositivi atti ad effettuare in condizioni di sicurezza le operazioni di riempimento e di svuotamento; c) mezzi di presa per rendere sicure ed agevoli le operazioni di movimentazione.	Non dovuta
3.6	Sui recipienti fissi e mobili deve essere apposta idonea etichettatura con l'indicazione del rifiuto stoccato.	In riferimento al lay-out saranno posizionati nell'area di stoccaggio saranno identificati da targhette con i codici CER
3.7	Lo stoccaggio del CFC e degli HCFC deve avvenire in conformità a quanto previsto dal decreto ministeriale 20 settembre 2002, pubblicato nella Gazzetta Ufficiale della Repubblica italiana del 1° ottobre 2002, n. 230.	Non dovuta
3.8	Lo stoccaggio degli oli usati deve essere realizzato in conformità con quanto previsto dal decreto legislativo 27 gennaio 1992, n. 95, e successive modificazioni, e dal decreto del Ministro dell'industria, del commercio e dell'artigianato 16 maggio 1996, n. 392.	Non dovuta
3.9	Lo stoccaggio di pile e condensatori contenenti PCB e di altri rifiuti contenenti sostanze pericolose o radioattive deve avvenire in container adeguati nel rispetto delle norme che disciplinano il deposito delle sostanze pericolose in essi contenute.	Non dovuta
3.10	La movimentazione e lo stoccaggio delle apparecchiature e dei rifiuti da esse derivanti deve avvenire in modo che sia evitata ogni contaminazione del suolo e dei corpi ricettori superficiali e profondi.	Lo stoccaggio e la movimentazione avverrà su superficie pavimentata tutte poste all'interno del fabbricato e non esposto al dilavamento.
3.11	Devono essere adottate tutte le cautele per impedire la formazione degli odori e la dispersione di aerosol e di polveri.	Non dovuta

PAR.	Prescrizione ALL. VII	Modalità di gestione e stoccaggio previste
3.12	Il settore di stoccaggio delle apparecchiature dismesse deve essere organizzato in aree distinte per ciascuna tipologia di trattamento a cui le apparecchiature sono destinate. Nel caso di apparecchiature contenenti sostanze pericolose, tali aree devono essere contrassegnate da tabelle, ben visibili per dimensioni e collocazione, indicanti le norme per il comportamento, per la manipolazione dei rifiuti e per il contenimento dei rischi per la salute dell'uomo e per l'ambiente.	La ditta eseguirà un unico trattamento (smontaggio) e quindi non sono previste specifiche separazioni in relazione al trattamento.
3.13	Nell'area di stoccaggio delle apparecchiature dismesse devono essere adottate procedure per evitare di accatastare le apparecchiature senza opportune misure di sicurezza per gli operatori e per l'integrità delle stesse apparecchiature.	E' previsto l'accatastamento limitato ad una altezza massima di 1,5 m.

### 1.11 TIPOLOGIE E QUANTITÀ DI RIFIUTI TRATTABILI NELL'IMPIANTO

Il quantitativo che si intende lavorare non viene modificato rispetto quanto attuato finora.

Lo stoccaggio di rifiuti viene aggiornato come riportato nelle schede in allegato (Allegato 2).

Si considerano le potenzialità **massime** dell'impianto come di seguito riportate:

- 1) trattamento al giorno (cavi, apparecchiature non pericolose, metalli ferrosi e non ferrosi) **40 ton/g (invariato)**;
- 2) arrivi per il trattamento: **1.475 ton/anno** per un massimo di **40 ton/g**;
- 3) massimo stoccaggio rifiuti trattabili: **93 ton**;
- 4) rifiuti in ingresso annui: **2425 ton/anno** per un massimo di **40 ton/g**;
- 5) massimo stoccaggio rifiuti in stoccaggio: **126 ton (aumento) – di cui 15 ton di rifiuti prodotti**.

Si precisa che la ditta è attualmente autorizzata allo stoccaggio di 107 ton di rifiuti esclusivamente in messa in riserva, ai quali devono essere aggiunte le tonnellate di rifiuti in messa in riserva finalizzate al trattamento. Complessivamente sono previste in stoccaggio, tra area interna ed esterna, **126 ton** di rifiuti e prodotti EoW, superiori alle 107 ton attualmente autorizzate.

### 1.12 MACCHINARI UTILIZZATI

Non sono previsti macchinari in aggiunta a quelli attualmente utilizzati. L'attrezzatura utilizzata per il recupero consiste in quella per la movimentazione del materiale (ragno meccanico, muletto ecc.) e in attrezzatura meccanica utilizzata per l'attività di smontaggio e recupero. Complessivamente l'attrezzatura utilizzata è la seguente:

- ragno meccanico;
- carrello elevatore;
- n. 2 macchine pela-cavi;
- attrezzatura meccanica da banco (morse, pinze, cacciaviti, martelli,, chiavi a frugola, a snodo, seghetto da ferro ecc.);
- troncatrice;

- cannello da taglio;
- molatrice portatile a disco.

### **1.13 CARATTERISTICHE COSTRUTTIVE DELLE AREE DI STOCCAGGIO E RECUPERO**

Gli stoccaggi e le lavorazioni avvengono in 3 aree:

- Area S – esterno: si tratta dell'area esterna, coperta da tettoia; qui vengono stoccati i rifiuti metallici, legno, plastica e carta in cassoni scarrabili dedicati; si prevede lo stoccaggio fuori tettoia di imballi e contenitori in uso alla ditta;
- Area C – interno: si tratta di un'area interna in cui vengono stoccati in cumulo o contenitori dedicati sia rifiuti (metalli, plastica e cavi) che le MPS EoW prodotte;
- Area M – interno: si tratta di un'area interna in cui avvengono sia gli stoccaggi di metalli e RAEE (in cumulo o contenitori dedicati) che le eventuali operazioni di recupero.

All'interno del capannone è poi presente un'area per il conferimento (nelle immediate vicinanze del portone d'ingresso), un'area manutenzione e un'area per gli imballi e contenitori in uso alla ditta.

Tutte le aree (sia interne che esterne) sono dotate di pavimentazione impermeabile. L'interno del capannone è pavimentato con cemento liscio; sono presenti n.3 pozzetti a tenuta che fungono come canalizzazione interna per la sicurezza da eventuali spanti; sono inoltre presenti due cordoli alle due entrate per evitare che eventuali spanti possano confluire verso l'esterno.

Non sono presenti rifiuti liquidi.

Tutti gli accessi all'impianto sono dotati di un cordolo di 3 cm per la compartimentazione dell'area interna. Questo accorgimento è dovuto alla presenza di plastica all'interno e quindi alla necessità, in caso di incendio, di raccogliere l'acqua di spegnimento (capacità massima di 12 mc) che poi verrà smaltita come rifiuto classificato a secondo dei risultati dell'analisi di caratterizzazione.

### **1.14 EMISSIONI IN ATMOSFERA**

Le lavorazioni effettuate presso l'impianto non vengono modificate rispetto a quanto approvato. L'operazione di recupero R4 sul cavo di rame grosso è svolta con macchina pela-cavi con la quale verrà eseguito un taglio longitudinale della guaina di rivestimento del cavo mediante lama rotante. La separazione tra guaina e cavo sarà poi effettuata manualmente.

Date le modalità operative sopra descritte e la tipologia di materiali trattati, è esclusa l'emissione diffusa di polvere; inoltre il taglio longitudinale della guaina sarà effettuato a bassa velocità e pertanto si esclude un surriscaldamento della guaina di materiale plastico tale da generare alcun tipo di emissioni di tipo gassoso.

Viene prevista un'operazione di ossitaglio; l'attività sarà saltuaria all'occorrenza e per un massimo stimato in 10 minuti al giorno.

### **1.15 MATERIE PRIME UTILIZZATE**

Per le attività di trattamento e recupero non si prevede l'utilizzo di specifiche materie prime.

Le fonti di energia sono il gasolio (ragno meccanico e automezzo per il trasporto dei rifiuti) e la corrente elettrica utilizzata per i vari utensili (inclusa la macchina pela-cavi); si tratta comunque di

una macchine a bassa potenzialità, il cui utilizzo giornaliero previsto è limitato e discontinuo, pertanto il consumo di energia elettrica è molto contenuto.

#### **1.16 SICUREZZA E SALUTE DEI LAVORATORI**

L'attività di recupero comporta per i lavoratori addetti rischi infortunistici collegati alla movimentazione manuale dei carichi.

L'attività di recupero del cavo di rame in macchina pela-cavi comporta rischi dati dalla possibilità di tagli e abrasioni collegati alla possibile presenza di cavi scoperti. La macchina in dotazione è conforme alla normativa CE e le parti meccaniche e gli utensili di taglio saranno opportunamente coperti.

Non sono presenti rischi chimici significativi in quanto non verranno utilizzate materie con caratteristiche di pericolosità intrinseche od operazioni su componenti con rischio chimico.

Il personale addetto è formato ed informato sui i rischi legati alle attività svolte e sul corretto utilizzo dei dispositivi di protezione individuale messi a disposizione, in particolari dei guanti di protezione per rischio meccanico.

La ditta ha già provveduto alla redazione del documento di valutazione dei rischi, ai sensi della D.Lgs 81/08 e s.m.i..

#### **1.17 RUMORE**

Per la valutazione dell'impatto acustico è stata effettuata in data 24 gennaio 2011 una valutazione, a verifica di quella presentata in sede di progetto datata 27 maggio 2005. Una nuova valutazione è riportata in Elaborato 2.

#### **1.18 VIABILITÀ**

Non sono previste significative variazioni nel numero di movimentazioni in entrata e uscita all'impianto in quanto la movimentazione giornaliera dei rifiuti rimane invariata.

Per quanto riguarda la viabilità interna, viene utilizzato prevalentemente l'accesso principale in quanto nel piazzale esterno viene data priorità allo stoccaggio dei cassoni.

#### **1.19 SCARICHI IDRICI**

Come detto, i cassoni presenti all'esterno dell'impianto sono posti al coperto; si prevede di stoccare all'esterno gli imballi e contenitori in uso alla ditta; le conseguenti misure atte ad impedire il rischio di dilavamento di sostanze potenzialmente pregiudizievoli per l'ambiente sono descritte in Allegato 3.

#### **1.20 RIFIUTI PRODOTTI**

I rifiuti prodotti sono elencati in Allegato 1.