

Ital Ambiente S.r.l.

Sede operativa: Zona Industriale ASI – Località Pantano 80011 Acerra (NA)

D. Lgs. 152/06 – Autorizzazione Integrata Ambientale

RAPPORTO TECNICO DELL'IMPIANTO



Indice

| | |
|--|------------|
| PREMESSA PREGIUDIZIALE | 4 |
| A.QUADRO AMMINISTRATIVO – TERRITORIALE..... | 6 |
| A.1 Inquadramento del complesso e del sito..... | 6 |
| A.1.1 Inquadramento del complesso produttivo | 6 |
| A.1.2. Inquadramento geografico–territoriale del sito. | 9 |
| A.2 Stato autorizzativo e autorizzazioni sostituite | 13 |
| B.QUADRO PRODUTTIVO – IMPIANTISTICO | 18 |
| B.1. Storia tecnico-produttiva del complesso..... | 18 |
| B.2. Materie prime | 19 |
| B.3 Risorse idriche ed energetiche..... | 22 |
| B.4 Analisi e valutazione di singole fasi del ciclo produttivo..... | 25 |
| C.QUADRO AMBIENTALE | 42 |
| C.1 Emissioni in atmosfera e sistemi di contenimento..... | 42 |
| C.2 Emissioni idriche e sistemi di contenimento | 46 |
| C.3 Emissioni Sonore e Sistemi di Contenimento | 52 |
| C.4 Produzione di Rifiuti | 56 |
| C.4 Gestione solventi | 93 |
| C.5 Rischi di incidente rilevante | 93 |
| D.QUADRO INTEGRATO | 94 |
| D.1 Best Available Techniques (BAT) | 94 |
| D.2 Conclusioni..... | 117 |
| E.QUADRO PRESCRITTIVO | 118 |
| E.1 Aria | 118 |
| E.1.1 Requisiti, modalità per il controllo, prescrizioni impiantistiche e generali. | 118 |
| E.2 Acqua | 120 |
| E.2.1 Valori limite di emissione..... | 120 |



| | |
|--|------------|
| E.2.2 Requisiti e modalità per il controllo | 120 |
| E.2.3 Prescrizioni impiantistiche..... | 120 |
| E.2.4 Prescrizioni generali | 120 |
| E.3 Rumore..... | 121 |
| E.3.1 Valori limite..... | 121 |
| E.3.2 Requisiti e modalità per il controllo | 121 |
| E.3.3 Prescrizioni generali | 121 |
| E.4 Suolo | 122 |
| E.5 Rifiuti | 123 |
| E.5.1 Requisiti e modalità per il controllo | 123 |
| E.5.2 Prescrizioni generali | 123 |
| E.5.3 Prescrizioni per le attività di gestione rifiuti prodotti presso lo stabilimento | 123 |
| E.6 Ulteriori prescrizioni..... | 125 |
| E.7 Monitoraggio e controllo | 125 |
| E.8 Prevenzione incidenti..... | 126 |
| E.9 Gestione delle emergenze | 126 |
| E.10 Interventi sull'area alla cessazione dell'attività..... | 126 |
| F.PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO..... | 128 |

**PREMESSA PREGIUDIZIALE**

| Identificazione del Complesso IPPC | |
|---|--|
| Ragione sociale | ITAL AMBIENTE S.r.l. |
| Sede Legale ed Sede operativa | Zona Industriale ASI – Località Pantano 80011 Acerra (NA) |
| Settore di attività | Impianto di gestione rifiuti pericolosi e non pericolosi |
| Codice attività (Istat 1991) | P063001 |
| Classificazione industria | Industria insalubre di prima classe (D.M. 05.09.1994 parte I – industrie insalubri di prima classe – elenco B punto 83: minerali e rocce con fase interessata dall'attività industriale: macinazione e/o frantumazione) |
| Anno inizio attività | 2004 |
| Numero addetti medio ultimo anno solare | 15 |
| Numero addetti medio dopo attivazione nuove linee IPPC e non IPPC | 24 |
| Numero mesi attività | 12 |
| Periodo attività | Anno intero |
| Attività non IPPC | Linea 1: Impianto di trattamento inerti; Linea 2: Impianto di messa a riserva materiale metallico; Linea 4: Impianto di selezione multimateriale e triturazione; Linea 4b: Impianto di triturazione e selezione automatica per la produzione di CDR; Linea 5: Impianto di raggruppamento e ricondizionamento; Linea 6: Impianto di messa in riserva rifiuti putrescibili. |
| Attività IPPC | Linea 3: Stoccaggio rifiuti pericolosi e Impianto di stabilizzazione/solidificazione rif. non pericolosi |
| Codice attività IPPC ante D. Lgs. 46/2014 | 5.1 - Impianti per l'eliminazione o il ricupero di rifiuti pericolosi, della lista di cui all'art. 1, paragrafo 4, della direttiva 91/689/CEE quali definiti negli allegati II A e II B (operazioni R 1, R 5, R 6, R 8 e R 9) della direttiva 75/442/CEE e nella direttiva 75/439/CEE del Consiglio, del 16 giugno 1975, concernente l'eliminazione degli oli usati, con capacità di oltre 10 tonnellate al giorno. 5.3 - Impianti per l'eliminazione dei rifiuti non pericolosi quali definiti nell'allegato 11 A della direttiva 75/442/CEE ai punti D 8, D 9 con capacità superiore a 50 tonnellate al giorno. |



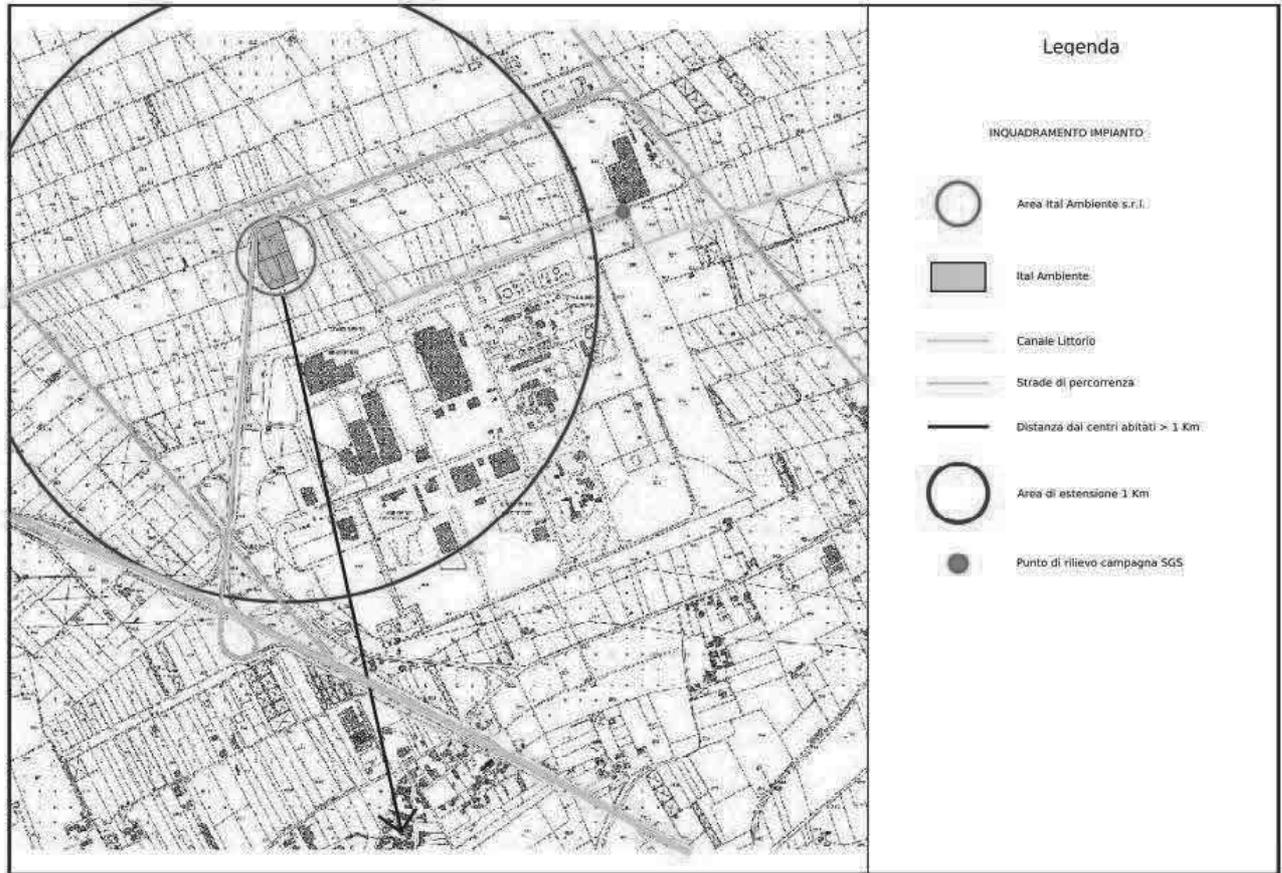
| | |
|---|--|
| Codice attività IPPC così come modificato dal D. Lgs. 46/2014 | <p>5.3.a - Lo smaltimento dei rifiuti non pericolosi, con capacità superiore a 50 Mg al giorno, che comporta il ricorso ad una o più delle seguenti attività ed escluse le attività di trattamento delle acque reflue urbane, disciplinate al paragrafo 1.1 dell'Allegato 5 alla Parte Terza.</p> <p>5.3.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.</p> <p>5.5 - Accumulo temporaneo di rifiuti pericolosi non contemplati al punto 5.4 prima di una delle attività elencate ai punti 5.1, 5.2, 5.4 e 5.6 con una capacità totale superiore a 50 Mg, eccetto il deposito temporaneo, prima della raccolta, nel luogo in cui sono generati i rifiuti.</p> |
| Codice NOSE-P attività IPPC | <p style="text-align: center;">109.70</p> <p>“Trattamento fisico-chimico e biologico dei rifiuti (altri tipi di gestione dei rifiuti)”</p> |
| Codice NACE attività IPPC | <p style="text-align: center;">90</p> <p>“Smaltimento dei rifiuti solidi, delle acque di scarico e simili”</p> |

Le risultanze presenti nel presente decreto, le prescrizioni ed i limiti da rispettare sono stati evinti dalla documentazione presentata dalla società e dalla vigente normativa ambientale ed approvate per quanto di propria competenza da A.R.P.A.C. Napoli, A.S.L. NA/2 Nord, Città Metropolitana di Napoli, A.T.O. 2 Ente d’Ambito Napoli - Volturno e Comune di Acerra.



A. QUADRO AMMINISTRATIVO – TERRITORIALE

A.1 Inquadramento del complesso e del sito



A.1.1 Inquadramento del complesso produttivo

L'impianto IPPC, di proprietà della Ditta "ITAL AMBIENTE S.R.L.", è localizzato in Acerra presso la Strada Provinciale zona A.S.I. di Acerra (NA) alla Strada Pantano all'uscita della zona industriale di Acerra sull'Asse di supporto Nola - Villa Literno, per il trattamento di rifiuti pericolosi e non pericolosi. L'attività del complesso IPPC soggetta ad Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA è):

| | Codice IPPC | Attività IPPC | Capacità massima degli impianti |
|---|-------------|---|---------------------------------|
| 1 | 5.3.a | Lo smaltimento dei rifiuti non pericolosi, con capacità superiore a 50 Mg al giorno, che comporta 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. | 276 t/g |
| | 5.3.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. | 276 t/g |



| | | | |
|---|-----|---|---------|
| 2 | 5.5 | Accumulo temporaneo di rifiuti pericolosi non contemplati al punto 5.4 prima di una delle attività elencate ai punti 5.1, 5.2, 5.4 e 5.6 con una capacità totale superiore a 50 Mg, eccetto il deposito temporaneo, prima della raccolta, nel luogo in cui sono generati i rifiuti. | 276 t/g |
|---|-----|---|---------|

La situazione dimensionale dell'insediamento industriale è descritta nella tabella seguente:

| | | |
|--|-------------------------|---------------------|
| <i>Superficie totale dell'impianto:</i> | | 22.408,00 mq |
| <i>Superficie coperta:</i> | Uffici e servizi | 292,00 mq |
| | Capannone A (esistente) | 1.674,00 mq |
| | Capannone B (nuovo) | 9.010,00 mq |
| | Totale | 10.976,00 mq |
| <i>Superficie scoperta pavimentata:</i> | Parcheggi | 400,00 mq |
| | Piazzali | 8.823,00 mq |
| | Totale | 9.223,00 mq |
| <i>Superficie scoperta non pavimentata:</i> | Area a verde interne | 118,00 mq |
| | Area a verde esterne | 2.091,00 mq |
| | Totale | 2.209,00 mq |

Tabella A1 - Condizione dimensionale dello stabilimento

E' presente un capannone industriale (capannone B) per il trattamento dei materiali inerti, lavorazione materiali metallici, selezione multi materiale e messa in riserva rifiuti putrescibili (nuove lavorazioni). Mentre nell'edificio esistente (capannone A) verrà realizzata la *linea 3*: impianto di stabilizzazione/solidificazione di rifiuti pericolosi e non pericolosi e la *linea 5*: impianto di raggruppamento e ricondizionamento.

Il suolo ove è ubicato l'impianto, tutto in zona dell'agglomerato ASI del Comune di Acerra, ha pertanto un'estensione totale catastale di 22.408,00 mq.

L'impianto sarà composto da:

- Recinzione e sistemazione esterna;
- Parcheggi esterni alla recinzione;
- Edificio per uffici e per servizi compreso di laboratorio chimico;
- Capannone in c.a. prefabbricato (capannone esistente A);
- Capannone in c.a. prefabbricato (capannone nuovo B);



- Piccoli opifici, di nuova edificazione, situati sul lato corto del capannone, quello in prossimità dell'edificio per uffici e servizi, adibiti a deposito d'attrezzi, non riportati sulla planimetria di comunicazione d'inizio attività alla Provincia di Napoli;
- Pesa.

L'impianto presenta opere di recinzione e di sistemazione esterna, seguendo le prescrizioni dettate dal piano regolatore adottato dal consorzio ASI di Napoli: recinzione formata in buona parte da un muretto in c.a. di altezza 0.90 m sormontato da una recinzione metallica a linee semplici in ferro saldato posta a 6.00 m dal ciglio stradale con sistemazione a verde e parcheggi dell'area larga 6.00 m compresa tra la suddetta recinzione ed il ciglio stradale.

All'interno dell'area recintata, rispettando una distanza minima di 6.00 m dalla recinzione, è presente un corpo di fabbrica per il personale addetto (uffici e servizi) ed un capannone (capannone A) e sarà realizzato il nuovo capannone B.

A seguito della realizzazione del nuovo capannone l'impianto idrico antincendio è stato ampliato, oltre alla **presenza** di due idranti UNI da 70 mm all'interno del capannone esistente A, sono previsti altri undici idranti oltre che l'impianto di rilevazione di incendio ed un muro di compartimentazione REI 90 tra il vecchio capannone ed il nuovo capannone B, per l'approvvigionamento idrico dei mezzi di soccorso dei VVF in caso di emergenza d'incendio.

Nell'edificio uffici e servizi, di circa 292 mq, il personale addetto alla produzione usufruisce di uno spogliatoio, posto al piano terra dell'edificio direzionale, dove provvede ad indossare gli indumenti ed i relativi accessori obbligatori. In tale struttura verrà realizzato un laboratorio chimico per le analisi dei rifiuti in ingresso ed in uscita.

Il capannone esistente A, precedentemente adibito per la produzione e lo stoccaggio di materiali edili e rifiuti con annessa officina di manutenzione dei mezzi d'opera, con struttura portante costituita da elementi prefabbricati in c.a. con tamponature realizzate con blocchi di calcestruzzo alleggerito, posto in opera all'estradosso dei pilastri, sarà adibito allo stoccaggio e trattamento dei rifiuti pericolosi e non pericolosi per mezzo della *linea 3*: Impianto di stabilizzazione/solidificazione e la *linea 5*: Impianto di raggruppamento e ricondizionamento.

L'area totale coperta del capannone A, comprese le murature è pari a circa 1.674 mq con altezza di gronda è 8.85 m.

Il nuovo capannone B sarà realizzato con struttura portante costituita da elementi prefabbricati in c.a. con tamponature realizzate con blocchi di calcestruzzo alleggerito, posto in opera all'estradosso dei pilastri; l'area totale coperta del nuovo capannone B, comprese le murature è pari a circa 9.010 mq suddivisa in 6.020 mq la parte alta (zona A) e di 2.990 mq la parte in basso (zona B).

Tale capannone, nella parte alta (zona A), verrà adibito al trattamento di frantumazione degli inerti (*linea 1*), messa a riserva materiale metallico (*linea 2*), stoccaggio degli imballaggi e pneumatici fuori



uso ed alloggiamento del trituratore per la produzione del CDR dalla linea di selezione multimateriale. Nella parte bassa (zona B) è prevista la realizzazione della linea 4: Impianto di selezione multimateriale.

Completa il tutto la presenza di un bilico per la pesa degli automezzi posto in prossimità dell'ingresso principale posto a monte.

Tutti i nuovi impianti dovranno essere realizzati in conformità alle norme tecniche dettate dalla Legge 46/90.

A.1.2. Inquadramento geografico-territoriale del sito.



Con LR n. 33 del 1993, “*Istituzione di Parchi e Riserve Naturali in Campania*”, la Regione si è dotata di uno strumento legislativo relativo all’istituzione ed alla regolamentazione di parchi e riserve naturali. Tale strumento detta i principi e le norme per l’istituzione e la gestione delle aree protette, al fine di garantire e promuovere, in forma coordinata, la conservazione e la valorizzazione del patrimonio naturale della Regione Campania.

Ai fini della presente legge costituiscono il patrimonio naturale: le formazioni fisiche, geologiche, geomorfologiche e biologiche o gruppi di esse, che hanno rilevante interesse naturalistico e ambientale. Per tali territori sono previsti speciali regimi di tutela, allo scopo di perseguire le seguenti finalità:



- conservazione di specie animali o vegetali, di associazioni vegetali o forestali, di formazioni geopaleontologiche, di comunità biologiche, di biotopi, di valori scenici e panoramici, di processi naturali, di equilibri ecologici;
- applicazione di metodi di gestione o di restauro ambientale idonei a realizzare una integrazione tra uomo e ambiente naturale, mediante la salvaguardia di valori antropologici, archeologici, storici e architettonici, nonché delle attività agro - silvo - pastorali;
- difesa e ricostruzione degli equilibri idrici e idrogeologici.

La LR n. 16 del 22 gennaio 2004, “Norme sul Governo del Territorio” detta, invece, le norme per il governo del territorio della Regione Campania, perseguendo i seguenti obiettivi principali:

- promozione dell’uso razionale dello sviluppo ordinato del territorio mediante il minimo consumo delle risorse territoriali e la valorizzazione dei beni paesistico – ambientali disponibili, anche attraverso la riqualificazione dei tessuti insediativi esistenti ed il recupero dei siti compromessi;
- garanzia dell’equilibrio ambientale e della vocazione socio – culturale del territorio;
- valorizzazione delle risorse ambientali, paesaggistiche e storico – culturali;
- individuazione delle linee dello sviluppo sostenibile del territorio regionale attraverso la rimozione dei fattori di squilibrio sociale, territoriale e di settore, in un contesto di compatibilità con le previsioni dei vari livelli di pianificazione.

Il governo del territorio si attua attraverso la pianificazione urbanistica e territoriale della Regione, della Provincia e del Comune. I diversi livelli di pianificazione sono tra loro coordinati nel rispetto dei principi di sussidiarietà e coerenza. In particolare, ciascun piano, indica il complesso delle direttive per la redazione degli strumenti di pianificazione di livello inferiore e determina le prescrizioni e i vincoli automaticamente prevalenti.

A livello regionale la pianificazione si articola attraverso un Piano Territoriale Regionale (PTR), che stabilisce gli obiettivi e le linee principali di organizzazione e di assetto del territorio regionale nonché le strategie e le azioni volte alla loro realizzazione.

A livello provinciale il processo di pianificazione è realizzato attraverso i Piani Territoriali di Coordinamento Provinciali (PTCP), affiancati dai Piani Settoriali Provinciali (PSP). I primi contengono disposizioni di carattere strutturale e programmatico, mentre i secondi disciplinano l’uso del territorio in specifici contesti normativi.

A livello comunale ed intercomunale la pianificazione si attua attraverso i seguenti strumenti:

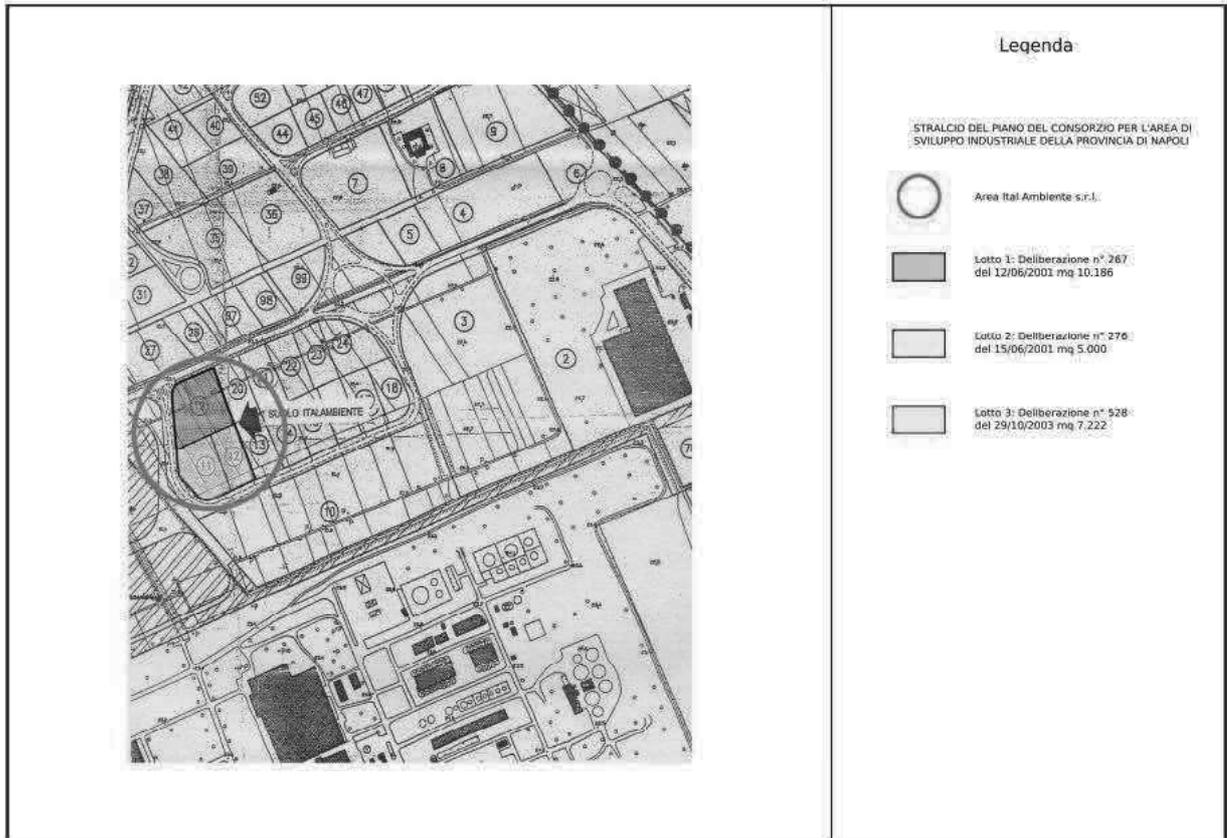
Piano Urbanistico Comunale (PUC), che disciplina la tutela ambientale, le trasformazioni urbanistiche ed edilizie del territorio comunale;

Piani Urbanistici Attuativi (PUA), che definiscono l’organizzazione urbanistica, infrastrutturale ed architettonica di un insediamento, dando attuazione alle previsioni del PUC;



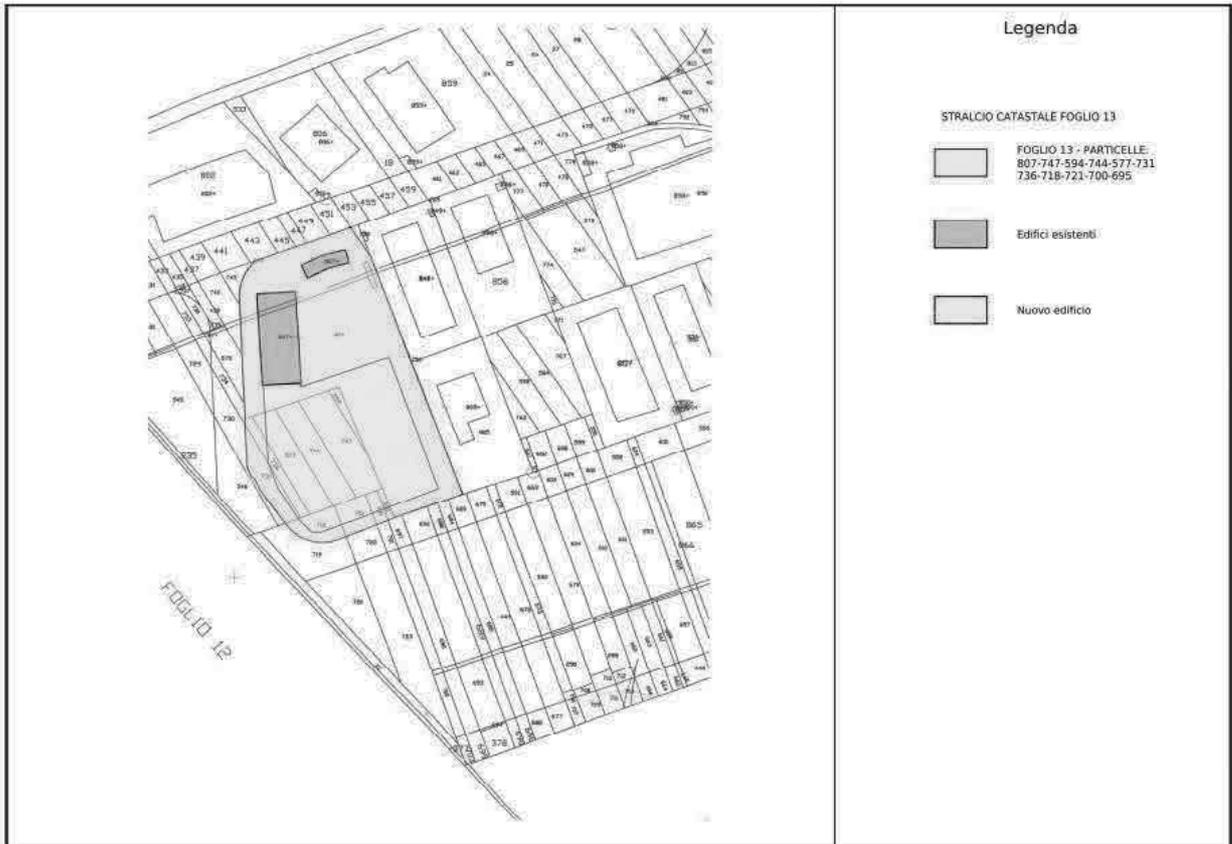
Regolamento Urbanistico Edilizio Comunale (RUEC), che disciplina le tipologie e le modalità esecutive delle trasformazioni, nonché l'attività concreta di costruzione e conservazione delle strutture edilizie.

L'impianto sorge nel comune di Acerra presso la Strada Provinciale zona A.S.I. di Acerra (NA) alla Strada Pantano all'uscita della zona industriale di Acerra sull'Asse di supporto Nola - Villa Literno.

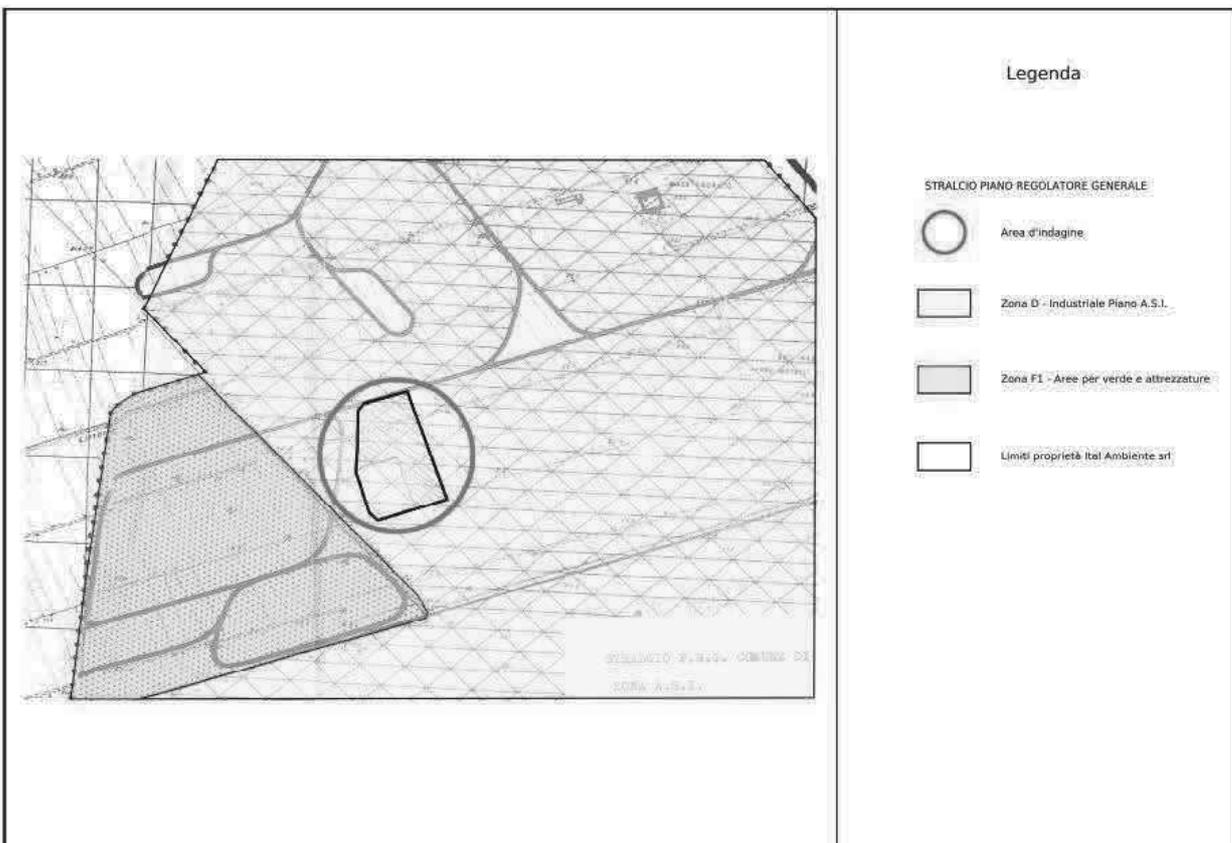


Tale area è individuata al catasto dei terreni del Comune di Acerra foglio 13 particelle: 807 – 594 – 695 – 700 – 747 – 721 – 718 – 744 – 577 – 736 – 731.

La destinazione d'uso del sito in base al vigente PRG del Comune di Acerra risulta: Zona D – Industriale Piano ASI.



Vincoli urbanistico-territoriali previsti dal PRG e dal Regolamento Edilizio (le considerazioni di seguito sono riferite ad un raggio di 200 m dall'insediamento produttivo):



Capacità insediativa residenziale teorica:

Non applicabile



Aree per servizi sociali:

Ad ovest la zona è destinata ad area a verde ed attrezzature – Zona F;

Aree attrezzate e aree di riordino da attrezzare destinate ad insediamenti artigianali e industriali: La

zona è destinata ad attività industriali - Zona D;

Aree destinate ad attività commerciali:

Non sono presenti aree destinate ad attività commerciali;

Aree destinate a fini agricoli e silvo-pastorale:

Non sono presenti aree destinate a fini agricoli e silvo-pastorali;

Fasce e zone di rispetto di infrastrutture produttive:

L'area è all'interno di un area produttiva. Sono rispettate le prescrizioni ASI;

Fasce e zone di rispetto di pubbliche utilità:

Sono rispettate le fasce di rispetto di pubblica utilità;

Fasce e zone di rispetto di trasporti:

E' presente la strada di comunicazione di accesso all'area industriale ed è distanza minimo 6 m da prescrizione ASI;

Fasce e zone di rispetto di fiumi, torrenti e canali:

E' presente il canale Littorio ad una distanza superiore a m. 150;

Zone a vincolo idrogeologico:

Dal certificato rilasciato dal Comune di Acerra risulta dal Piano di Stralcio per l'Assetto Idrogeologico: R1 – RISCHIO MODERATO per il quale sono possibili danni sociali ed economici marginali;

Zone boscate:

Non sono presenti zone boscate;

Beni culturali ed ambientali da salvaguardare:

Non sono presenti beni culturali ed ambientali da salvaguardare;

Capacità insediativa residenziale teorica:

Non applicabile;

Aree di interesse storico e paesaggistico:

Non sono presenti aree di interesse storico e paesaggistico;

Classe di pericolosità geomorfologica:

Non sono presenti aree a rischio di frana.

Dal punto di vista urbanistico l'impianto è collocato, pertanto, in area idonea allo svolgimento dell'attività.

A.2 Stato autorizzativo e autorizzazioni sostituite

Lo stato autorizzativo attuale della ditta è così definito:

- **Atmosfera**

| <i>N°</i> | <i>N° autorizzazione</i> | <i>Data di emissione</i> | <i>Data di scadenza</i> | <i>Ente competente</i> | <i>Norme di riferimento</i> |
|-----------|---|--------------------------|----------------------------------|------------------------|-----------------------------|
| 1 | Certificato di analisi n° 1062/02 Analisi emissioni in atmosfera: vagliatura e triturazione materiali inerti | 29/07/2002 | | Esia | D.P.R. 203/88 e s.m.i. |
| 2 | Certificato di prova n° 0994/03 Analisi emissioni in atmosfera: recupero e riciclaggio materiali inerti | 04/07/2003 | | Esia | D.P.R. 203/88 e s.m.i. |
| 3 | Certificato di prova n° 0016.A/03 Valutazione esposizione lavoratori alla polveri: zona mulino di frantumazione | 13/01/2004 | | Esia | D.Lgs 626/94 e s.m.i. |
| 4 | Certificato di prova n° 0016.B/03 Valutazione esposizione lavoratori alla polveri: selezionatore vaglio/aspiratori | 13/01/2004 | | Esia | D.Lgs 626/94 e s.m.i. |
| 5 | Certificato di prova n° 0016.C/03 Valutazione esposizione lavoratori alla polveri: operatore su scavatrice | 13/01/2004 | | Esia | D.Lgs 626/94 e s.m.i. |
| 6 | Certificato di prova n° 0016.A/03 Valutazione esposizione lavoratori alla polveri: operatore su nastro trasportatore per cernita manuale | 13/01/2004 | | Esia | D.Lgs 626/94 e s.m.i. |
| 7 | Autorizzazione provvisoria ai sensi del DPR 203/88 con Decreto Dirigenziale n° 14 | 05/05/2004 | Fino ad accertamento ARPAC | Regione Campania | D.P.R. 203/88 e s.m.i. |
| 8 | Rapporto tecnico n° 0802/05 Determinazione della qualità dell'aria ambiente | 04/11/2005 | | Esia | D.Lgs 351/99 e s.m.i. |
| 9 | Controlli ARPAC ai fini del rilascio autorizzazione definitiva 203/88 | 30/01/2006 | | ARPAC | D.P.R. 203/88 e s.m.i. |

- **Rifiuti**

| <i>N°</i> | <i>N° autorizzazione</i> | <i>Data di emissione</i> | <i>Data di scadenza</i> | <i>Ente competente</i> | <i>Norme di riferimento</i> |
|-----------|--------------------------------|--------------------------|-------------------------|------------------------|---|
| 1 | Determina Dirigenziale n° 1507 | 13/02/2002 | 02/01/2007 | Provincia di Napoli | Iscrizione n° 354 A del Registro delle Imprese (art. 31 e 33 del Dlgs 22/97) |
| 2 | Determina Dirigenziale n° 8886 | 21/10/2002 | | Provincia di Napoli | Integrazione di tipologie di rifiuti in ordine all'attività di messa in riserva e recupero dei rifiuti non pericolosi (Allegato 1 del D.M.A. 05/02/98) |



| | | | | | |
|----|--|------------|--|---|--|
| 3 | Determina Dirigenziale n° 4975 | 14/05/2004 | | Provincia di Napoli | Rettifica alle Determinazioni Dirigenziali n° 1507 del 13/02/2002 e n° 8886 del 21/10/2002 |
| 4 | Domanda di autorizzazione di messa in riserva e recupero rifiuti speciali non pericolosi ai sensi art. 210 del D. Lgs 152/2006 | 15/06/2006 | | Regione Campania | Art. 210 del D. Lgs n° 152/2006 D.M.A. n° 186/2006 |
| 5 | Chiarimenti relativi alla domanda di autorizzazione di messa in riserva e recupero rifiuti speciali non pericolosi ai sensi art. 210 del D. Lgs 152/2006 | 30/11/2006 | | Regione Campania | Art. 210 del D. Lgs n° 152/2006 D.M.A. n° 186/2006 |
| 6 | Certificato di prova n° 523 Rifiuti misti dell'attività di ostruzione e demolizione, diversi da quelli di cui alle voci 170901, 170902 e 170903 CER 17 09 04 Rifiuto speciale non pericoloso non tossico e non nocivo | 06/12/2005 | | Studio Chimico Dott. Fabio Mazzaglia | Decisione 2000/532/CE e s.m.i. |
| 7 | Certificato di prova n° 128 Rifiuti di demolizione edile costituito da scorie di cemento, mattoni, mattonelle e ceramiche diverse da quelle di cui alla voce 170106 CER 17 01 07 rifiuto speciale non pericoloso non tossico e non nocivo | 06/02/2006 | | Studio Chimico Dott. Fabio Mazzaglia | Decisione 2000/532/CE e s.m.i. |
| 8 | Certificato di prova n° 377 Campione costituito da materiali derivanti da demolizioni edili CER 17 09 04 rifiuto speciale non pericoloso non tossico e non nocivo | 23/03/2006 | | Studio Chimico Dott. Fabio Mazzaglia | Decisione 2000/532/CE e s.m.i. |
| 9 | Certificato di prova n° 379 Terra e rocce CER 17 05 04 rifiuto speciale non pericoloso | 24/03/2006 | | Studio Chimico Dott. Fabio Mazzaglia | Decisione 2000/532/CE e s.m.i. |
| 10 | Certificato di prova n° 461 Terre e rocce CER 17 05 04 rifiuto speciale non pericoloso | 05/04/2006 | | Studio Chimico Dott. Fabio Mazzaglia | Decisione 2000/532/CE e s.m.i. |

- Acque

| N° | N° autorizzazione | Data di emissione | Data di scadenza | Ente competente | Norme di riferimento |
|----|-------------------|-------------------|------------------|-----------------|----------------------|
|----|-------------------|-------------------|------------------|-----------------|----------------------|



| | | | | | |
|---|----------------------|------------|--|--|--|
| 1 | Deliberazione n° 381 | 31/07/2001 | | Consorzio per l'area di sviluppo industriale di Napoli | D.Lgs 152/99 e art. 3 delle norme di attuazione P.R.T. ASI di Napoli |
|---|----------------------|------------|--|--|--|

- **Rumore**

| N° | N° autorizzazione | Data di emissione | Data di scadenza | Ente competente | Norme di riferimento |
|----|--|-------------------|------------------|------------------|----------------------|
| 1 | Attestazione di non adozione di un piano di emissione sonora da parte del comune di Acerra | 24/05/2004 | | Comune di Acerra | Legge 447/95 |
| 2 | Attualmente il comune di Acerra sta predisponendo il piano di zonizzazione acustica | | | | |

- **Piano Regolatore Generale**

| N° | N° autorizzazione | Data di emissione | Data di scadenza | Ente competente | Norme di riferimento |
|----|--|-------------------|------------------|------------------|---|
| 1 | Norme di attuazione: edilizia e infrastrutture esclusivamente di carattere industriale | 12/12/2003 | | Comune di Acerra | Piano Regolatore Generale (D.P.G.R. N° 8462 del 26/10/1982) |
| 2 | Zonizzazione: Zona D – Industriale Piano ASI | 12/12/2003 | | Comune di Acerra | Piano Regolatore Generale (D.P.G.R. N° 8462 del 26/10/1982) |
| 3 | Prot. n° 266 Destinazione particelle: Zona D – Industriale Piano ASI | 02/05/2007 | | Comune di Acerra | Piano Regolatore Generale (D.P.G.R. N° 8462 del 26/10/1982) |

- **Concessioni edilizie**

| N° | N° autorizzazione | Data di emissione | Data di scadenza | Ente competente | Norme di riferimento |
|----|---|-------------------|------------------|------------------|--|
| 1 | Concessione edilizia n° 54 | 09/04/2001 | 09/04/2005 | Comune di Acerra | Strumenti urbanistici e leggi edilizie |
| 2 | Concessione edilizia n° 270/01 (variante alla concessione edilizia n° 54) | 09/05/2003 | 09/05/2007 | Comune di Acerra | Strumenti urbanistici e leggi edilizie |
| 3 | Permesso di costruire n° 41/A/05 | 31/03/2006 | 31/03/2010 | Comune di Acerra | Strumenti urbanistici e leggi edilizie |
| 4 | Permesso di costruire n° 67/A/06 | 29/12/2006 | 29/12/2010 | Comune di Acerra | Strumenti urbanistici e leggi edilizie |
| 5 | Domanda di variante al permesso di costruire n° 67/A/06 | | | Comune di Acerra | Strumenti urbanistici e leggi edilizie |

- **Concessione suolo e demanio**



| <i>N°</i> | <i>N° autorizzazione</i> | <i>Data di emissione</i> | <i>Data di scadenza</i> | <i>Ente competente</i> | <i>Norme di riferimento</i> |
|-----------|---|--------------------------|-------------------------|---|---|
| 1 | Repertorio n° 108639 Raccolta n° 12705 | 08/04/1999 | | Notaio | Costituzione società ITAL AMBIENTE S.R.L. |
| 2 | Deliberazione n° 267 | 12/06/01 | | Consorzio ASI | Assegnazione suolo industriale Consorzio ASI mq 10.186 |
| 3 | Deliberazione n° 276 | 15/06/01 | | Consorzio ASI | Assegnazione suolo industriale Consorzio ASI mq 5.000 |
| 4 | Repertorio n° 28.416 | 29/06/2001 | | Notaio | Registrazione concessione suolo industriale Consorzio ASI mq 15.186 |
| 5 | Ricevuta n° 411062 | 04/07/2002 | | Catasto Terreni Ufficio del territorio di Napoli | Denuncia di cambiamento nello stato dei terreni |
| 6 | Deliberazione n° 528 | 29/10/2003 | | Consorzio ASI | Delibera di concessione suolo per ampliamento mq 7.222 |
| 7 | Repertorio n° 30.330 Raccolta n° 4.941 | 25/02/2004 | | Notaio e Agenzia delle Entrate | Registrazione concessione suolo per ampliamento mq 7.222 |

- **Certificato di Prevenzione Incendi**

| <i>N°</i> | <i>N° autorizzazione</i> | <i>Data di emissione</i> | <i>Data di scadenza</i> | <i>Ente competente</i> | <i>Norme di riferimento</i> |
|-----------|---------------------------------|--------------------------|-------------------------|---|--|
| 1 | Pratica n° 115861 | 03/07/2003 | 26/06/2006 | Comando Vigili del Fuoco di Napoli | Certificato di Prevenzione Incendi (DM 16/02/1982) |
| 2 | Pratica n° 115861 | 10/10/2006 | 10/10/2009 | Comando Vigili del Fuoco di Napoli | Rinnovo del Certificato di Prevenzione Incendi D.M. 16/02/1982 |
| 3 | Parere e prescrizioni dei VV.FF | 13/10/06 | | Comando Vigili del Fuoco di Napoli | D.M. 04/05/1998 Pratica per ampliamento capannone |
| 4 | Manutenzione estintori | 02/01/2004 | 02/01/2007 | SOMI | UNI 9994 |
| 5 | Rinnovo manutenzione estintori | 31/07/2007 | 31/07/2010 | SOMI | UNI 9994 |

- **Piano Stralcio per l'Assetto Idrogeologico**

| <i>N°</i> | <i>N° autorizzazione</i> | <i>Data di emissione</i> | <i>Data di scadenza</i> | <i>Ente competente</i> | <i>Norme di riferimento</i> |
|-----------|--|--------------------------|-------------------------|------------------------|--|
| 1 | Prot. n° 266 Destinazione particelle: R1 – Rischio moderato | 02/05/2007 | | Comune di Acerra | Piano Stralcio per l'assetto Idrogeologico (D.C.I. N° 11 del 10/05/2002) |



B. QUADRO PRODUTTIVO – IMPIANTISTICO

B.1. Storia tecnico-produttiva del complesso

Nel 1999 venne costituita la società ITAL AMBIENTE S.r.l., dotata di un proprio Statuto, tramite atto notarile, e tra le sue attività presenta la gestione degli impianti di trattamento dei rifiuti, la frantumazione, la commercializzazione di materiali inerti e prodotti per l'edilizia in genere.

Nel 2001, con due delibere (assegnazione di 10.186 mq e 5.000 mq) e successivo atto notarile, tra la suddetta Società e l'ASI di Napoli, venne assegnata, alla prima, la superficie catastale di 15.186 mq per la realizzazione di uno stabilimento industriale per il riciclaggio di materiali inerti.

Inoltre, con deliberazione commissariale l'ASI esprimeva parere favorevole alla realizzazione del capannone (capannone A) ed annesso ufficio direzionale.

Nel 2002 il comune di Acerra rilasciava la concessione edilizia (n° 54/01) per la costruzione del capannone (capannone A) e degli uffici direzionali.

Nel frattempo la Ditta, con la Determina n° 1507 della Provincia di Napoli, si iscriveva nel registro delle imprese che svolgono attività di recupero e messa in riserva di rifiuti non pericolosi al n° 354, mentre con successiva Determina n° 8886 integrava la tipologia di rifiuti da trattare.

Sempre nel 2002 la ditta presentava una variante in corso d'opera, approvata nello stesso anno, dal consorzio ASI con Delibera Commissariale e nel 2003 dal comune di Acerra (n° 270/01), venne poi presentata domanda, all'Ufficio Catasto del Comune di Acerra, di accorpamento delle particelle sotto un'unica particella.

Nel 2003 vennero ultimati i lavori con rilascio del permesso di agibilità.

Nel 2004, a seguito di richiesta di ampliamento e conseguente stipulazione di atto notarile, venne concesso dal consorzio ASI un ulteriore ampliamento di circa 7.222 mq di superficie catastale contiguo a quello precedente.

Nel 2004 la Provincia di Napoli invitava la Ditta a fornire documentazione integrativa per l'adeguamento alla Delibera Provinciale n°1122 ed a chiarire le operazioni di recupero svolte nell'impianto. Documentazione che veniva presentata lo stesso anno insieme alla rinuncia di alcune tipologie di rifiuti da trattare ed a seguito la Provincia emanava la Determinazione n° 4975.

Nel 2005, a seguito di presentazione del progetto, venne ottenuto dal comune di Acerra il permesso di Costruire (41/A/05) relativo all'ampliamento dell'opificio industriale per: modifiche alla palazzina degli uffici ed ampliamento del capannone esistente tramite realizzazione di nuovo capannone (capannone B), sistemazione esterna con parcheggi e recinzione, ampliamento degli impianti elettrici, idrici ed antincendio.

Nel 2006 venne presentata domanda di permesso di costruire con relativo rilascio favorevole da parte del comune di Acerra (n° 67/A/06).



Inoltre, con l'entrata in vigore del Testo Unico in materia ambientale (D. Lgs. 152/2006) e del D.M. n° 186/2006, poiché l'impianto attuale non rispetta più i requisiti di cui alle procedure semplificate, la ditta ha chiesto autorizzazione alla Regione Campania ai sensi dell'art. 210 del D. Lgs 152/2006 rimanendo in attesa di autorizzazione Regionale ai sensi dell'art. 210.

Nel 2007 è stata presentata domanda di nuova variante al permesso di costruire n° 67/A/06.

A seguito della realizzazione del nuovo capannone, la linea di trattamento inerti sarà collocata all'interno dello stesso così come la linea 2; prima della realizzazione del capannone la linea 1 era collocata all'aperto mentre la linea 2 all'interno del capannone esistente.

Nel capannone esistente sarà collocata la linea 3 e la linea 5 mentre nella parte bassa del capannone nuovo la linea 4. Il trituratore della linea 4 così come lo stoccaggio degli imballaggi e pneumatici fuori uso saranno collocati nel nuovo capannone.

Per quanto riguarda la linea 1 si prevede di sostituire, nella fase di caricamento del materiale, la pala meccanica con un nastro di trasporto tale da non modificare la potenzialità totale dell'impianto.

La ricollocazione delle attuali linee così come la realizzazione delle tre nuove linee di trattamento comportano delle modifiche alla disposizione impiantistica dell'intero stabilimento.

B.2. Materie prime

Si riporta di seguito l'elenco delle materie prime utilizzate dall'impianto ed i rispettivi quantitativi. Detti quantitativi possono subire delle variazioni in base all'andamento del mercato.

| Sostanza | Percentuale in peso del materiale trattato | Quantità (ton/anno) |
|----------------------------------|--|---------------------|
| Cemento Portland | 5% | 4.140 ton/anno |
| Idrossido di calcio in polvere | 5% | 4.140 ton/anno |
| Silicato di sodio in soluzione | 0,1% | 82,80 ton/anno |
| Solfuro di sodio in soluzione | 0,1% | 82,80 ton/anno |
| Sodio metabisolfito in soluzione | 0,1% | 82,80 ton/anno |
| Bario cloruro in soluzione | 0,1% | 82,80 ton/anno |
| Solfato ferroso in soluzione | 0,1% | 82,80 ton/anno |
| Cloruro ferrico in soluzione | 0,1% | 82,80 ton/anno |
| Totale | | 8.776,80 |

Tabella B2 – Materie prime ed ausiliarie.

La ripartizione dei reagenti, tra la linea di trattamento dei rifiuti pericolosi e quella dei non pericolosi è stata stimata: pari al 46% per la prima ed al 54% per la seconda; anche se è di difficile determinazione poiché varia in base alle caratteristiche del singolo rifiuto trattato.

**SCHEDA «F»: SOSTANZE, PREPARATI E MATERIE PRIME UTILIZZATI**

| N° progr. | Descrizione | Tipologia | Modalità di stoccaggio | Impianto/fase di utilizzo | Stato fisico | Etichettatura | Frase R | Composizione | Quantità annue utilizzate | | |
|-----------|--------------------------------|--|---|--|--------------|--------------------------------|--|--|---------------------------|------------|----------|
| | | | | | | | | | [anno di riferimento] | [quantità] | [u.m.] |
| 1 | Cemento portland | <input checked="" type="checkbox"/> mp | <input checked="" type="checkbox"/> serbatoi | Linea 3. impianto di stabilizzazione/solidificazione | polvere | Cemento portland | 36: irritante per gli occhi 37: irritante per le vie respiratorie 38: irritante | ossido di calcio | | 4.140 | ton/anno |
| | | <input type="checkbox"/> ma | <input type="checkbox"/> recipienti mobili | | | | | | | | |
| | | <input type="checkbox"/> ms | | | | | | | | | |
| 2 | Idrossido di calcio in polvere | <input checked="" type="checkbox"/> mp | <input checked="" type="checkbox"/> serbatoi | Linea 3. impianto di stabilizzazione/solidificazione | solido | Idrossido di calcio in polvere | 34 Provoca ustioni | diidrossido di calcio | | 4140 | ton/anno |
| | | <input type="checkbox"/> ma | <input type="checkbox"/> recipienti mobili | | | | | | | | |
| | | <input type="checkbox"/> ms | | | | | | | | | |
| 3 | Silicato di sodio in soluzione | <input checked="" type="checkbox"/> mp | <input type="checkbox"/> serbatoi | Linea 3. impianto di stabilizzazione/solidificazione | liquido | Silicato di sodio in soluzione | 20/22: nocivo per inalazione e ingestione. 36/37/38: irritante per gli occhi, le vie respiratorie e la pelle. | Sodio silicato (Sale sodico dell'acido silicico) – soluz. al 25-50 % | | 82,8 | ton/anno |
| | | <input type="checkbox"/> ma | <input checked="" type="checkbox"/> recipienti mobili | | | | | | | | |
| | | <input type="checkbox"/> ms | | | | | | | | | |
| 4 | Solfuro di sodio in soluzione | <input checked="" type="checkbox"/> mp | <input type="checkbox"/> serbatoi | Linea 3. impianto di stabilizzazione/solidificazione | liquido | Solfuro di sodio in soluzione | 31: a contatto con acidi libera gas tossico. 34: provoca ustioni. | Sodio monosolfuro (Sodio solfuro) – soluzione acquosa | | 82,8 | ton/anno |
| | | <input type="checkbox"/> ma | <input checked="" type="checkbox"/> recipienti mobili | | | | | | | | |
| | | <input type="checkbox"/> ms | | | | | | | | | |
| 5 | | <input checked="" type="checkbox"/> mp | <input type="checkbox"/> serbatoi | Linea 3. impianto di | liquido | | 31: a contatto con | Soluzione di sodio | | 82,8 | |



| | | | | | | | | | | | |
|---|----------------------------------|--|---|--|---------|----------------------------------|---|---------------------------------------|--|------|----------|
| | Sodio metabisolfito in soluzione | <input type="checkbox"/> ma | <input checked="" type="checkbox"/> recipienti mobili | stabilizzazione/solidificazione | | Sodio metabisolfito in soluzione | acidi liberi gas tossico. 22: nocivo per ingestione. | idrogenosolfito (sodio metabisolfito) | | | ton/anno |
| | | <input type="checkbox"/> ms | | | | | | | | | |
| 6 | Bario cloruro in soluzione | <input checked="" type="checkbox"/> mp | <input type="checkbox"/> serbatoi | Linea 3. impianto di stabilizzazione/solidificazione | liquido | Bario cloruro in soluzione | 20/22: nocivo per inalazione e ingestione. | bario cloruro in soluzione acquosa | | 82,8 | ton/anno |
| | | <input type="checkbox"/> ma | <input checked="" type="checkbox"/> recipienti mobili | | | | | | | | |
| | | <input type="checkbox"/> ms | | | | | | | | | |
| 7 | Solfato ferroso in soluzione | <input checked="" type="checkbox"/> mp | <input type="checkbox"/> serbatoi | Linea 3. impianto di stabilizzazione/solidificazione | liquido | Solfato ferroso in soluzione | 22: nocivo per ingestione. 41: rischio di gravi lesioni oculari. | Ferro III Solfato | | 82,8 | ton/anno |
| | | <input type="checkbox"/> ma | <input checked="" type="checkbox"/> recipienti mobili | | | | | | | | |
| | | <input type="checkbox"/> ms | | | | | | | | | |
| 8 | Cloruro ferrico in soluzione | <input checked="" type="checkbox"/> mp | <input type="checkbox"/> serbatoi | Linea 3. impianto di stabilizzazione/solidificazione | liquido | Cloruro ferrico in soluzione | 34: Provoca ustioni | tricloruro di ferro soluzione acquosa | | 82,8 | ton/anno |
| | | <input type="checkbox"/> ma | <input checked="" type="checkbox"/> recipienti mobili | | | | | | | | |
| | | <input type="checkbox"/> ms | | | | | | | | | |



B.3 Risorse idriche ed energetiche

Per l'impianto idrico l'adduzione avviene dalla condotta stradale dell'acquedotto del Consorzio per lo Sviluppo Industriale di Napoli, mediante tubazione in acciaio. In una cassetta incassata nel muro di confine trova alloggio l'apparecchio di misura della portata utilizzata a servizio del gestore dell'acquedotto. Da tale contatore l'impianto si dirama onde consentire la fornitura nei diversi punti dell'impianto.

Il consumo di acqua industriale per gli impianti è il seguente:

| Punto di immissione | Schema a blocchi | Linea di trattamento | Volume totale annuo (m ³) | Consumo medio giornaliero (m ³) |
|---------------------|------------------|--|---------------------------------------|---|
| I1 - I2 | L1 | Linea 1: Impianto di trattamento inerti | 177,60 | 0,592 |
| N.A. | L2 | Linea 2: Impianto di messa in riserva materiali metallici | 0,00 | 0,000 |
| I3 - I4 | L3NP | Linea 3: Impianto di stabilizzazione/solidificazione | 1.626,30 | 5,421 |
| N.A. | L4 | Linea 4: Impianto di selezione multimateriale e triturazione | 0,00 | 0,000 |
| N.A. | L5 | Linea 5: Impianto di raggruppamento e ricondizionamento | 0,00 | 0,000 |
| I6 | N.A. | Lavaggio periodico capannoni | 180,00 | 0,6 |
| I6 | N.A. | Lavaggio periodico piazzali | 180,00 | 0,6 |
| I5 | N.A. | Uffici e servizi | 18,00 | 0,06 |
| TOTALE | | | 2.131,90 | 7,273 |

Oltre ad utilizzare l'acqua nei cicli produttivi viene utilizzata per:

- a) edificio uffici e servizi;
- b) impianto antincendio;
- c) lavaggio capannoni e piazzale.

SCHEDA «G»: APPROVVIGIONAMENTO IDRICO¹

| Fonte | Volume acqua totale annuo | | Consumo medio giornaliero | |
|-------------------------|----------------------------|--------------------------------|----------------------------|--------------------------------|
| | Potabile (m ³) | Non potabile (m ³) | Potabile (m ³) | Non potabile (m ³) |
| Acquedotto | 150 | 2.131,90 | 0,50 | 7,273 |
| Pozzo | | | | |
| Corso d'acqua | | | | |
| Acqua lacustre | | | | |
| Sorgente | | | | |
| Altro (riutilizzo,ecc.) | | | | |

Non sono presenti all'interno dell'impianto apparecchiature di produzione né di energia elettrica e né di energia termica.



Le linee di trattamento, tranne la linea di messa a riserva di materiale metallico, consumeranno la maggior parte dell'energia elettrica; una quota parte, seppur minima, è consumata dagli uffici e servizi. Questi ultimi consumano anche energia termica.

| Energia acquisita dall'esterno | Quantità (MWh) | Altre informazioni |
|---------------------------------------|-----------------------|---------------------------|
| Energia elettrica | 858,3 | |
| Energia termica | 844,8 | |



| Anno di riferimento | | | | | | |
|--|---|---|---|--|---|---|
| Sezione O.2: UNITÀ DI CONSUMO | | | | | | |
| Fase/attività significative o gruppi di esse | Descrizione | Energia termica consumata (MWh) | Energia elettrica consumata (MWh) | Prodotto principale della fase | Consumo termico specifico (kWh/unità) | Consumo elettrico specifico (kWh/unità) |
| Linea 1: impianto di trattamento inerti | Energia elettrica per il funzionamento dei macchinari | | 175,58 | Materiale inerte destinato alla vendita (334965,6 ton/anno) | | 0,52 |
| | | <input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S | <input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input checked="" type="checkbox"/> S | | <input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S | <input type="checkbox"/> M <input checked="" type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S |
| Linea 3: Impianto di solidificazione – stabilizzazione dei rifiuti | Energia elettrica per il funzionamento dei macchinari | | 478,17 | Rifiuti pericolosi e non pericolosi (57395 ton/anno + 36.695,2 ton/anno) | | 5,08 |
| | | <input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S | <input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input checked="" type="checkbox"/> S | | <input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S | <input type="checkbox"/> M <input checked="" type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S |
| Linea 4: Impianto di selezione multimateriale e triturazione | Energia elettrica per il funzionamento dei macchinari | | 204,55 | Materiale selezionato (14.688 tonn/anno) | | 13,93 |
| | | <input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S | <input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input checked="" type="checkbox"/> S | | <input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S | <input type="checkbox"/> M <input checked="" type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S |
| Linea 4b: impianto di triturazione e selezione automatica per la produzione di CDR | Energia elettrica per il trituratore | 792 | | CDR (15.532,6 tonn/anno) | | |
| | | <input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input checked="" type="checkbox"/> S | <input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S | | <input type="checkbox"/> M <input checked="" type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S | <input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S |
| Caldaia riscaldamento | Energia termica | 52,8 | | Non applicabile | | |
| | | <input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input checked="" type="checkbox"/> S | <input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S | | <input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S | <input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S |
| | | | | | | |
| | | | | | | |
| | | | | | | |
| | | | | | | |
| | | | | | | |
| | | | | | | |
| | | | | | | |
| | | | | | | |
| TOTALI | | 844,8 | 858,3 | | | |



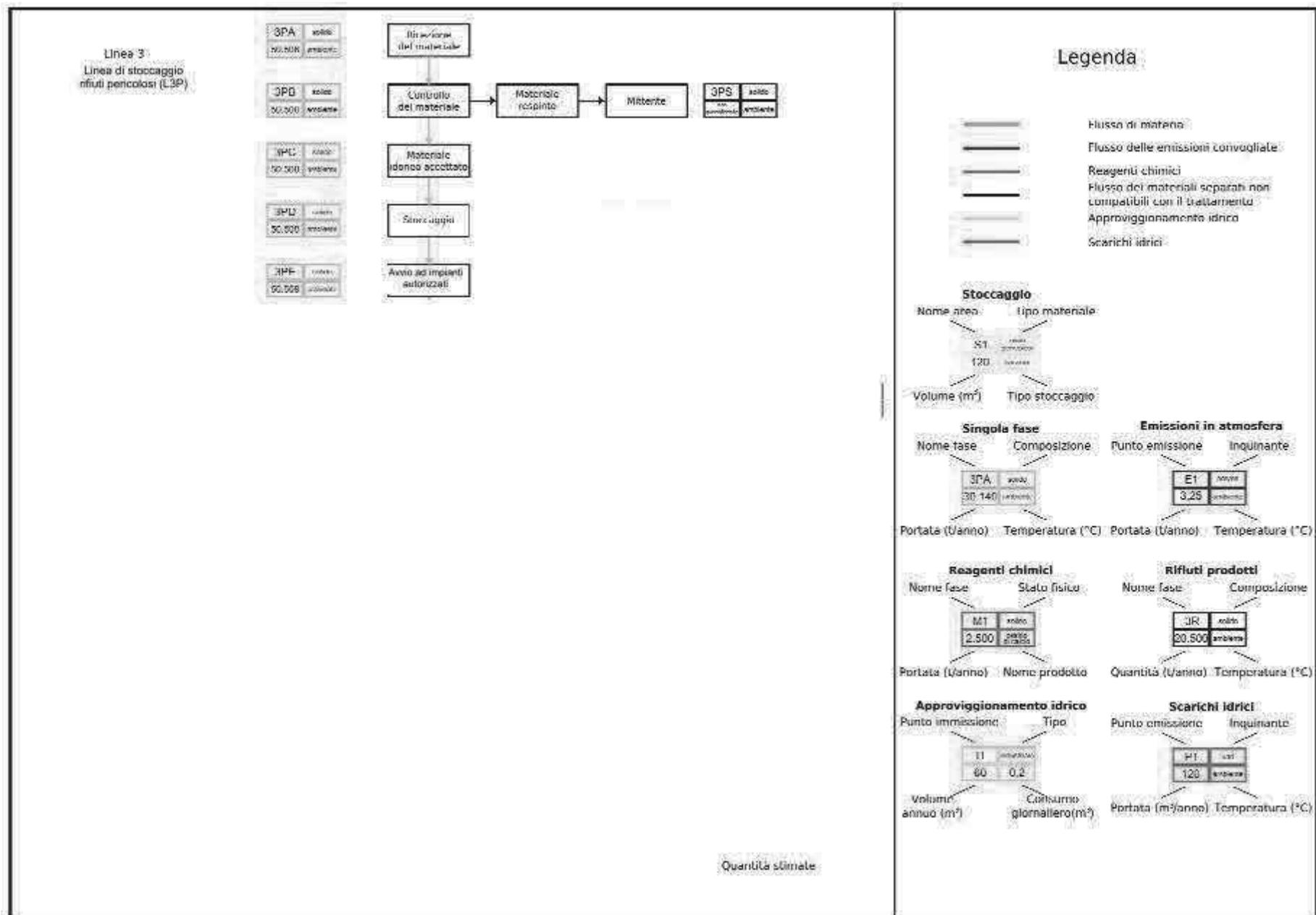
B.4 Analisi e valutazione di singole fasi del ciclo produttivo

L'attività IPPC è realizzata tramite **Linea 3**:

- a) Linea di stoccaggio rifiuti pericolosi;
- b) Impianto di stabilizzazione/solidificazione.

Le fasi dell'attività a) sono:

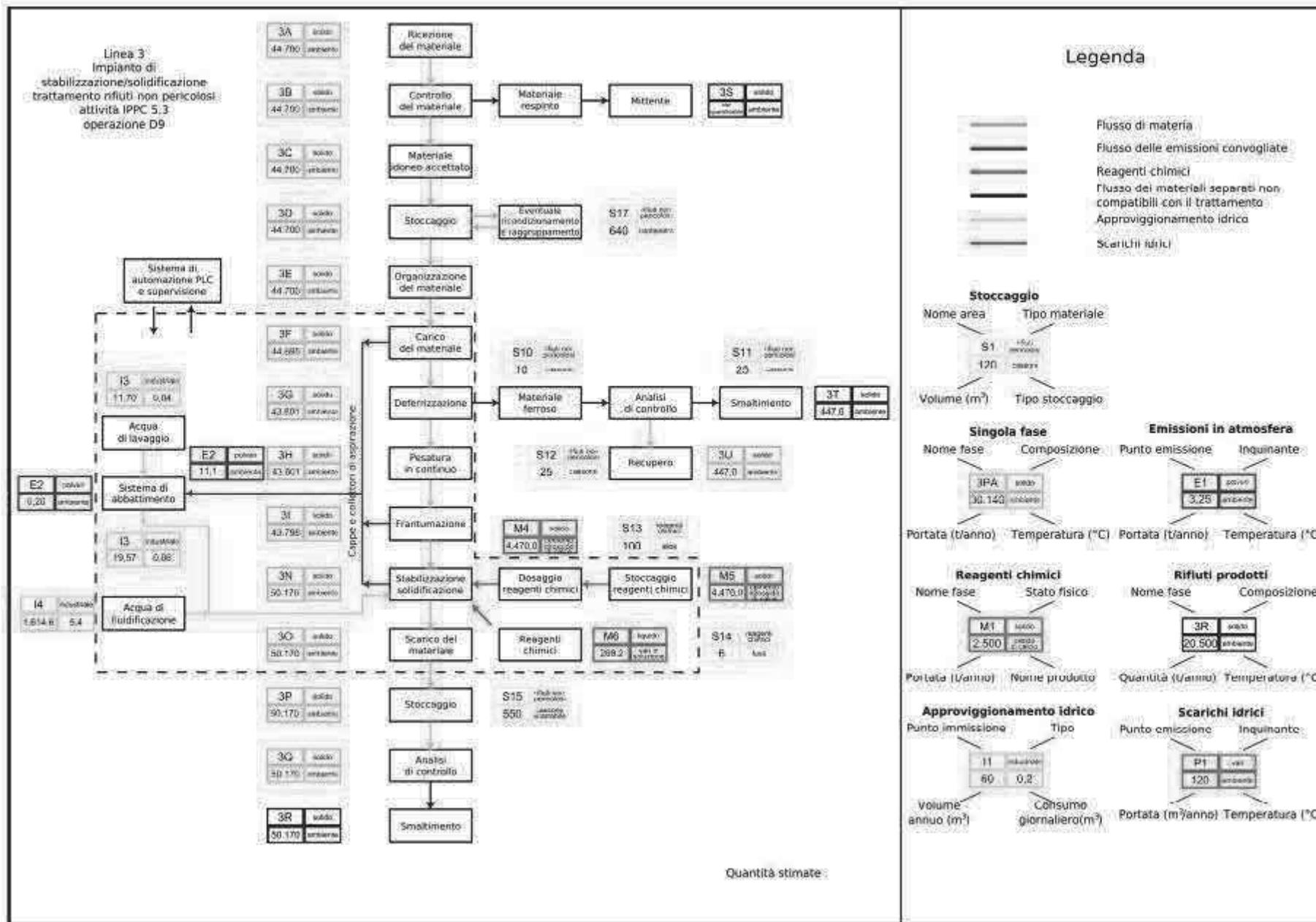
1. Ricezione del materiale;
2. Controllo ed accettazione del materiale;
3. Stoccaggio ed avvio ad impianti autorizzati.





Le fasi dell'attività b) sono:

1. Ricezione del materiale;
2. Controllo ed accettazione del materiale;
3. Stoccaggio, eventuale raggruppamento e ricondizionamento, ed organizzazione del materiale;
4. Carico del materiale;
5. Deferrizzazione;
6. Pesatura in continuo;
7. Frantumazione;
8. Stoccaggio e dosaggio reagenti chimici;
9. Stabilizzazione/solidificazione;
10. Scarico del materiale;
11. Stoccaggio del materiale;
12. Analisi e smaltimento.





Passando attraverso le varie macchine, il rifiuto subisce dove necessario una graduale fase di riduzione della pezzatura, rendendolo più facilmente trattabile nella successiva fase di stabilizzazione/solidificazione, che avviene all'interno del reattore-miscelatore. Le macchine ed apparecchiature coinvolte, dalla fase 4) alla fase 10) precedentemente elencate, nell'impianto sono:

1. Tramoggia di alimentazione con nastro estrattore a palette;
2. Deferrizzatore;
3. Sistema di pesatura in continuo su nastro;
4. Frantumatore;
5. Silos e pompe dosatrici;
6. Reattore – miscelatore;
7. Nastro di scarico.

Tutta la linea è gestita attraverso un sistema di automazione PLC e supervisione. Per i rifiuti pericolosi abbiamo:

| Provenienza | Descrizione | Quantitativo (ton/anno) | Classificazione | Codice CER | Tipologia merceologica | Destinazione |
|-----------------|-------------|-------------------------|-----------------|------------|------------------------|-----------------------|
| Esterna al sito | Varia | 50.508 | Pericolosi | Vari | Varia | Solo stoccaggio (D15) |

Per i rifiuti non pericolosi abbiamo:

| Provenienza | Descrizione | Quantitativo (ton/anno) | Classificazione | Codice CER | Tipologia merceologica | Destinazione |
|-----------------|-------------|-------------------------|-----------------|------------|------------------------|--|
| Esterna al sito | Varia | 32.292 | Non pericolosi | Vari | Varia | Impianto di stabilizzazione/solidificazione (D15, D14, D13 e D9) |



Linea 1: Impianto di trattamento inerti è quella relativa al trattamento dei rifiuti non pericolosi, in particolare inerti provenienti da demolizioni edili.

Il processo di frantumazione è costituito da una serie di fasi di trattamento di seguito descritte:

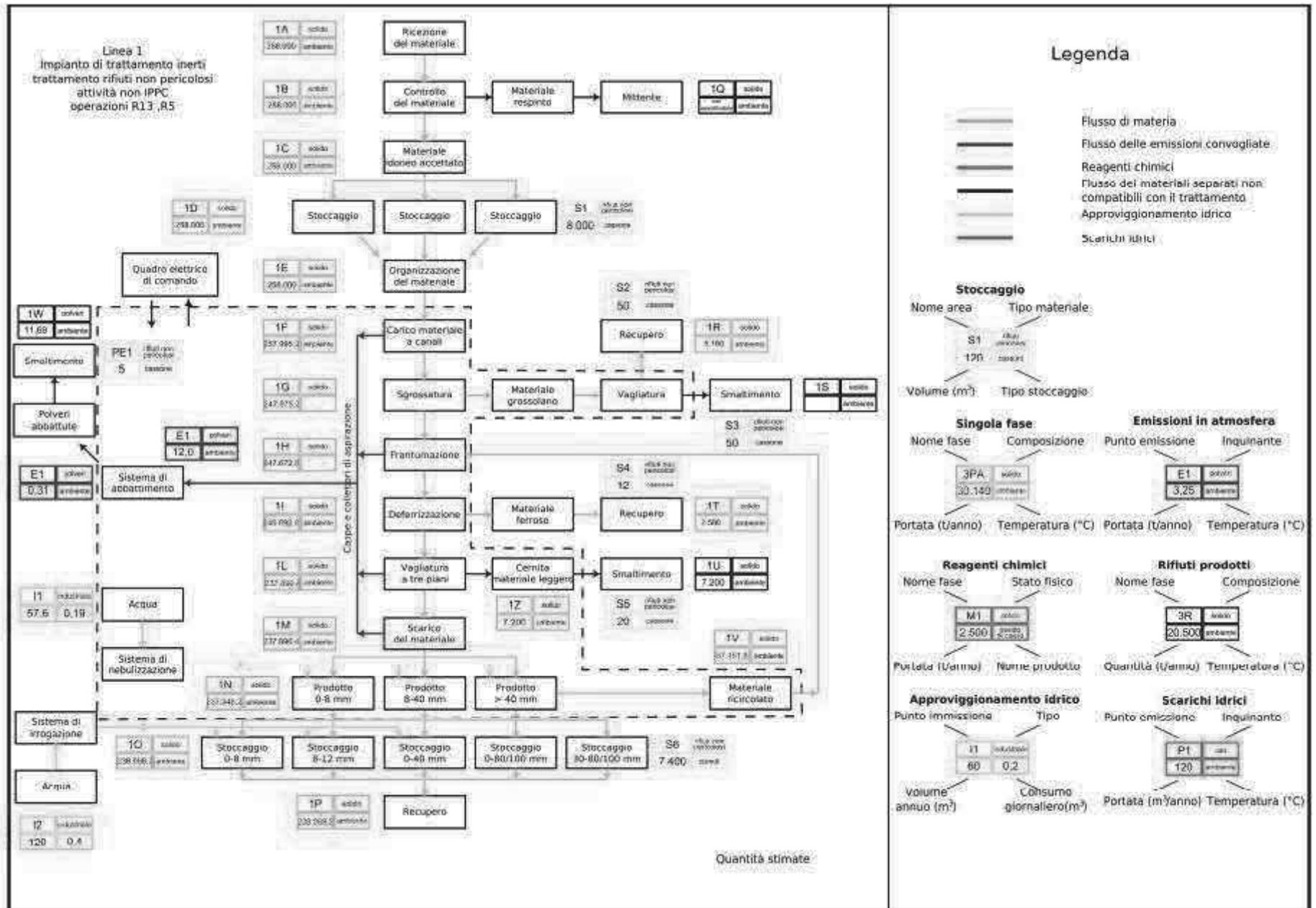
1. Ricezione del materiale;
2. Controllo ed accettazione del materiale;
3. Stoccaggio ed organizzazione del materiale;
4. Carico del materiale a canali;
5. Sgrossatura;
6. Vagliatura materiale grossolano;
7. Frantumazione;
8. Deferrizzazione;
9. Vagliatura a tre piani;
10. Cernita materiale leggero;
11. Scarico del materiale;
12. Stoccaggio del materiale;
13. Recupero del materiale.

Passando attraverso le varie macchine, il materiale inerte subisce una graduale riduzione della pezzatura, per ottenere del materiale a varie granulometrie.

Le macchine ed apparecchiature coinvolte, dalla fase 4) alla fase 11), precedentemente elencate, nell'impianto sono:

1. Nastro di carico;
2. Tramoggia di alimentazione;
3. Alimentazione a canali vibranti;
4. Nastro di scarico e vaglio rotante;
5. Frantumatore ad urti;
6. Nastro di carico;
7. Deferrizzatore;
8. Nastro di carico;
9. Vaglio a tre piani;
10. Nastro di scarico materiale fine;
11. Aspiratore e nastro di scarico parti leggere;
12. Dispositivo di sgrossatura;
13. Nastro di scarico e nastro di scarico brandeggiante materiale intermedio;
14. Nastro di riciclo materiale grossolano.

Tutta la linea è gestita attraverso un quadro elettrico di controllo.





Per questa linea abbiamo:

| Provenienza | Descrizione | Quantitativo (ton/anno) | Classificazione | Codice CER | Tipologia merceologica | Destinazione |
|-----------------|----------------------------|-------------------------|-----------------|------------|------------------------|--|
| Esterna al sito | Rifiuti ceramici ed inerti | 258.000 | Non pericolosi | Vari | Varia | Impianto di trattamento materiale inerte (R5, R13) |

La linea 2: messa in riserva materiale metallico è quella relativa al recupero di rifiuti metallici non pericolosi.

Il processo di messa a riserva per il successivo recupero è composto da:

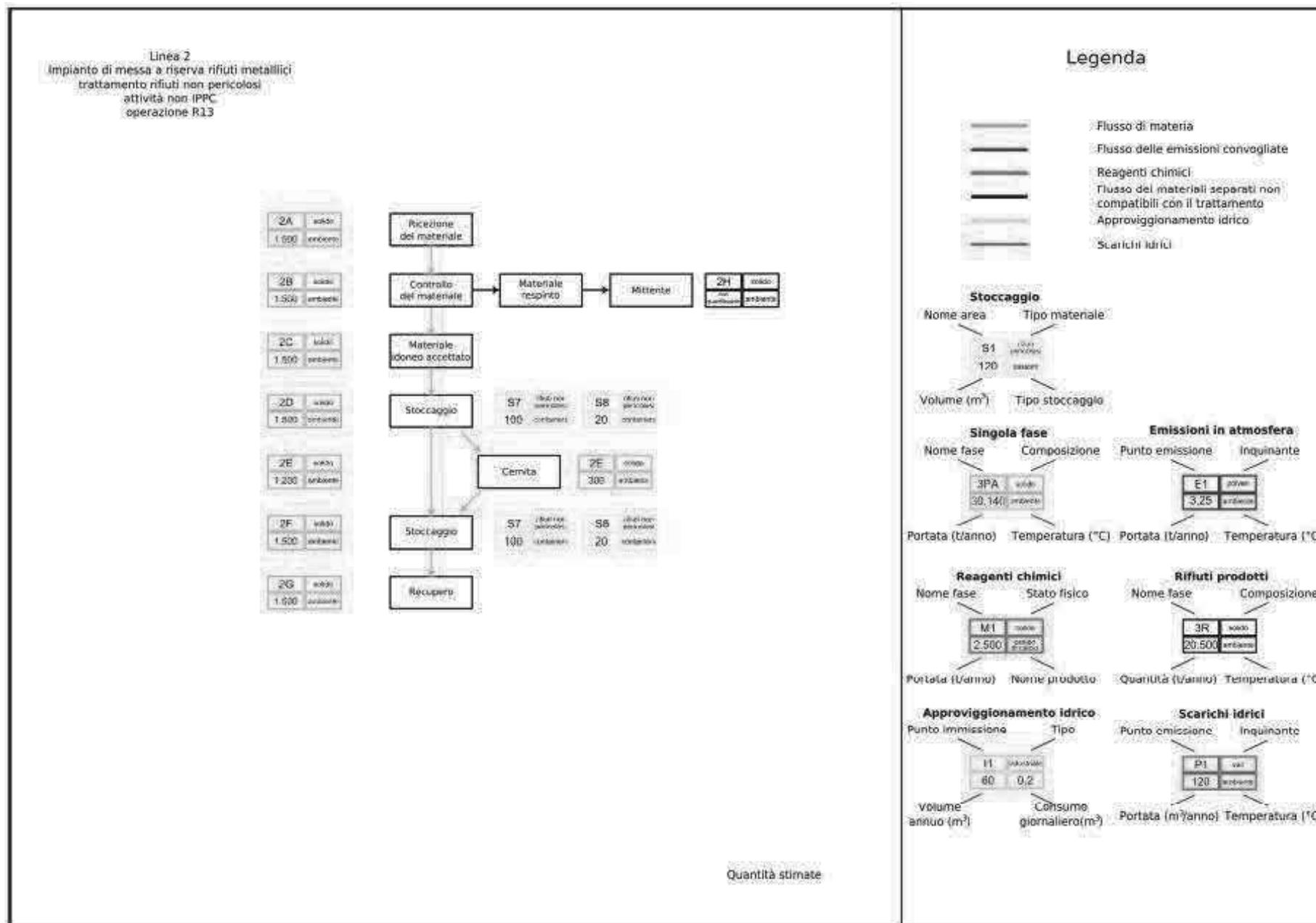
1. Ricezione del materiale;
2. Controllo ed accettazione del materiale;
3. Stoccaggio del materiale;
4. Cernita del materiale (eventuale);
5. Stoccaggio del materiale dopo la cernita (eventuale);
6. Recupero del materiale.

Il materiale metallico ricevuto subisce uno stoccaggio temporaneo e se necessario una cernita per poi essere portato al recupero.

Le macchine ed apparecchiature coinvolte, dalla fase 4) alla fase 5), precedentemente elencate, nell'impianto sono, per l'operazione di cernita, eventualmente le macchine operatrici addette al sollevamento poiché la cernita viene di norma eseguita manualmente.

I rifiuti trattati sono:

| Provenienza | Descrizione | Quantitativo (tonn/anno) | Classificazione | Codice CER | Tipologia merceologica | Destinazione |
|-----------------|---|--------------------------|-----------------|------------|------------------------|--|
| Esterna al sito | Rifiuti metallici e loro leghe sotto forma metallica non sperdibile | 1.500 | Non pericolosi | Vari | Varia | Impianto di messa in riserva materiale Metallico R13-R12 |





Linea 4: Impianto di selezione multimateriale e triturazione.

L'impianto di selezione multimateriale e triturazione ha lo scopo di separare le miscele provenienti dalle "raccolte multi-materiale"; l'obiettivo di questi tipi di impianti, a monte della fase di triturazione, è quello di ottenere materiali separati e di purezza adeguata agli utilizzi successivi. La triturazione ha lo scopo di ridurre la pezzatura dei materiali separati.

La cernita del materiale, nell'impianto oggetto della presente descrizione, è di tipo "manuale" con l'esclusione della cernita del materiale metallico ferroso e non che è di tipo "automatico".

I principali materiali che è possibile separare mediante questo tipo di impianti sono i seguenti:

- Carta;
- Alluminio;
- Vetro;
- Plastiche;
- Metalli ferrosi.

Inoltre è previsto lo stoccaggio di alcuni tipi di imballaggi per essere recuperati: imballaggi in carta e cartone, imballaggi in plastica, imballaggi in legno, imballaggi metallici, imballaggi in materiale composito e gomme esauste.

Le fasi attraverso cui avviene il trattamento sono le seguenti:

1. Ricezione del materiale;
2. Controllo ed accettazione del materiale;
3. Stoccaggio ed organizzazione del materiale (gli imballaggi e le gomme non vengono inviate all'impianto di selezione);
4. Carico del materiale;
5. Cernita manuale (primaria);
6. Separazione dei materiali ferro-magnetici;
7. Separazione metalli non ferro-magnetici;
8. Cernita manuale (secondaria);
9. Stoccaggio del materiale separato e degli imballaggi (da inviare al recupero o smaltimento o eventualmente da triturare);
10. Triturazione - per produzione CDR;
11. Stoccaggio CDR.

Gli imballaggi vengono stoccati nelle apposite aree.

La miscela proveniente dalle raccolte "multi-materiale", dopo essere stata accettata e stoccata in apposite aree, è alimentata in una tramoggia ed è estratta attraverso un trasportatore a palette



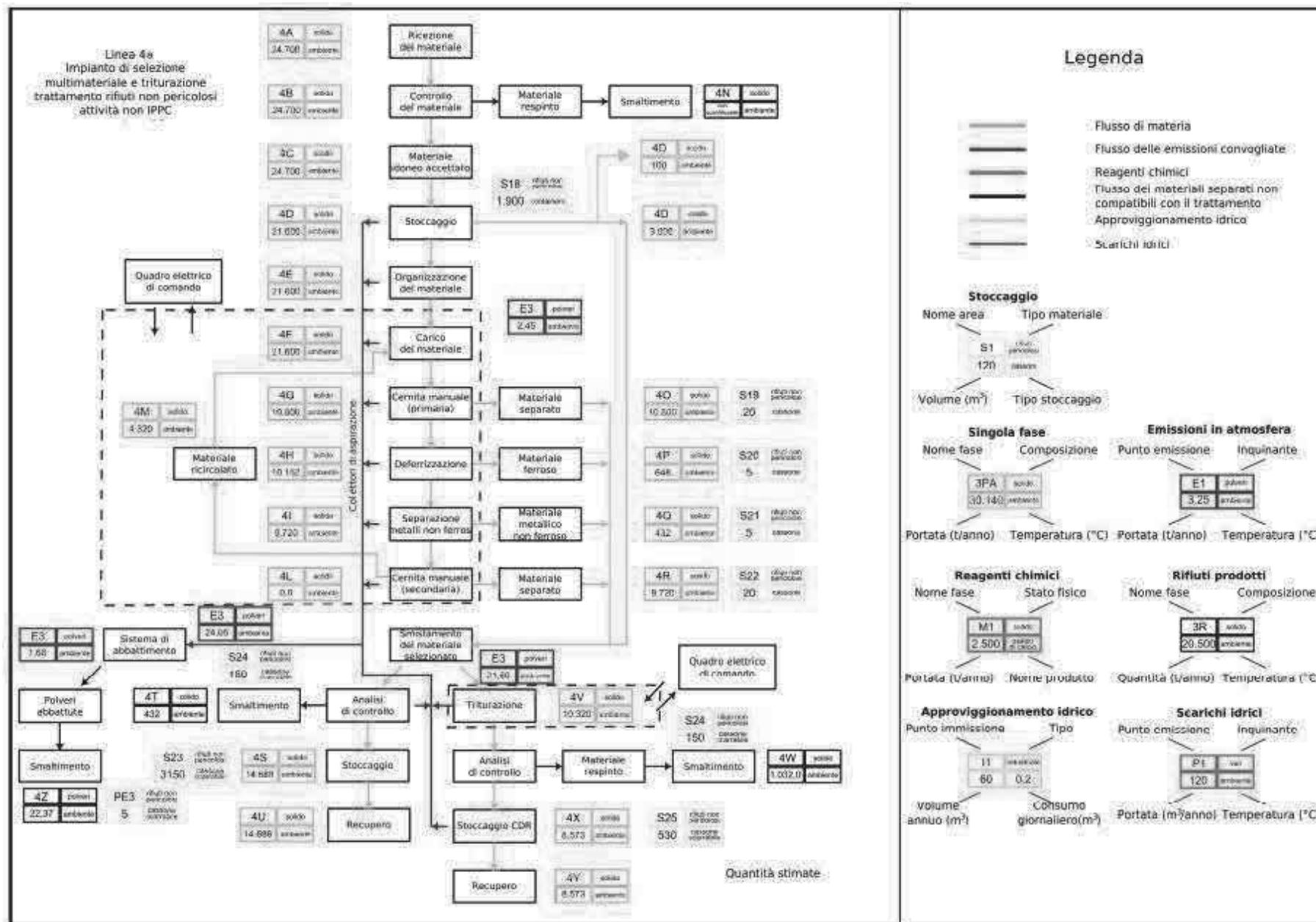
che provvede a sollevarlo e ad alimentarlo al primo nastro trasportatore di cernita; gli operatori provvedono a separare la tipologia di materiale ad essi assegnata e ad immetterlo in appositi cassoni posti al di sotto di essi; successivamente il materiale ferro-magnetico è estratto, automaticamente, dalla miscela transitante sul nastro per mezzo di un deferrizzatore a nastro. La fase successiva è quella di separazione dei metalli non ferro- magnetici che avviene per mezzo di un separatore di metalli non ferrosi “a correnti parassite”. La miscela, priva di metalli è convogliata in un altro nastro trasportatore e ulteriormente separata in modo “manuale”. L’eventuale materiale che non ha potuto trovare una collocazione è ricircolato, mediante un apposito nastro di ricircolo in testa al processo. Il materiale separato e gli imballaggi sono stoccati, in apposite aree prima di essere convogliato in ingresso ad un nuovo impianto di triturazione e separazione per l’ottenimento di CDR. Il CDR ottenuto ed i materiali separati sono stoccati in attesa di essere inviato al recupero o, in caso si tratti di “scarti”, allo smaltimento.

Le apparecchiature costituenti l’impianto appena descritto, dalla fase 4) alla fase 10), sono le seguenti:

1. Trasportatore a palette striscianti (di tipo “redler” con tramoggia di carico);
2. Nastro trasportatore orizzontale di cernita manuale (primaria);
3. Deferrizzatore a magnete permanente con nastro di evacuazione;
4. Nastro trasportatore di carico separatore metalli non ferrosi;
5. Separatore di metalli non ferrosi;
6. Nastro trasportatore orizzontale di cernita manuale (secondaria);
7. Nastro di ricircolo;
8. Trituratore.

Tutta la linea è gestita attraverso un quadro elettrico di controllo. In definitiva i rifiuti trattati sono:

| Provenienza | Descrizione | Quantitativo (ton/anno) | Classificazione | Codice CER | Tipologia merceologica | Destinazione |
|-----------------|--|-------------------------|-----------------|------------|------------------------|--|
| Esterna al sito | Imballaggi vari e pneumatici fuori uso | 24.600 | Non pericolosi | Vari | Varia | Impianto di selezione multimateriale e triturazione (R13, R12, R3, R4) |





Linea 4b: Impianto di produzione CDR

L'impianto di produzione CDR ha lo scopo di ridurre la pezzatura dei materiali in ingresso e di separare il materiale combustibile da quello non combustibile.

I principali materiali che è possibile separare mediante questo tipo di impianti sono i seguenti:

- Materiale di scarto prodotti dal trattamento meccanico dei rifiuti

Le fasi attraverso cui avviene il trattamento sono le seguenti:

1. Ricezione del materiale;
2. Controllo ed accettazione del materiale;
3. Stoccaggio ed organizzazione del materiale;
4. Carico del materiale;
5. Triturazione per produzione CDR;
6. Separazione automatica dei materiali combustibili;
7. Stoccaggio CDR.

L'apparecchiatura costituente la linea di trattamento appena descritta è la seguente:

- Impianto GEOCLEAN.

Tutta la linea è gestita attraverso un quadro elettrico di controllo.

| Provenienza | Descrizione | Quantitativo (ton/anno) | Classificazione | Codice CER | Tipologia merceologica | Destinazione |
|-----------------|---------------------------------------|-------------------------|-----------------|------------|------------------------|--|
| Esterna al sito | Rif. avviabili alla produzione di CDR | 35.600 | Non pericolosi | Vari | Varia | Impianto di selezione multimateriale e triturazione (R13, R12, R3) |

Linea 5: Impianto di raggruppamento e ricondizionamento. Le fasi dell'attività sono:

1. Ricezione del materiale;
2. Controllo ed accettazione del materiale;
3. Stoccaggio del materiale;
4. Raggruppamento e ricondizionamento (eventuale);
5. Stoccaggio del materiale (eventuale);
6. Recupero del materiale.

Il rifiuto ricevuto subisce uno stoccaggio temporaneo e se necessario un raggruppamento e ricondizionamento per essere portato al recupero.

Le macchine ed apparecchiature coinvolte, dalla fase 4) alla fase 5), precedentemente elencate,



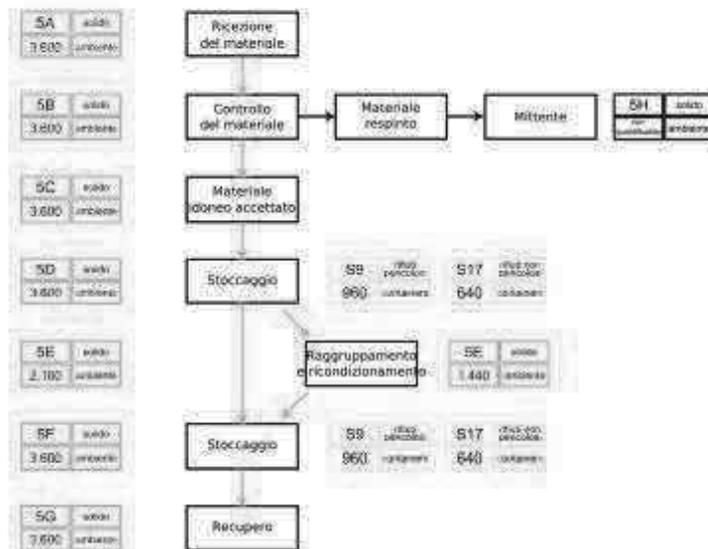
nell'impianto sono, per l'eventuale operazione di raggruppamento e ricondizionamento, le macchine operatrici addette al sollevamento poiché le operazioni vengono di norma eseguite manualmente.

I rifiuti trattati sono:

| Provenienza | Descrizione | Quantitativo (ton/anno) | Classificazione | Codice CER | Tipologia merceologica | Destinazione |
|-----------------|-------------|-------------------------|-----------------------------|------------|------------------------|--|
| Esterna al sito | Varia | 3.600 | Pericolosi e Non pericolosi | Vari | Varia | Impianto di raggruppamento e ricondizionamento (D15, D14, D13) |



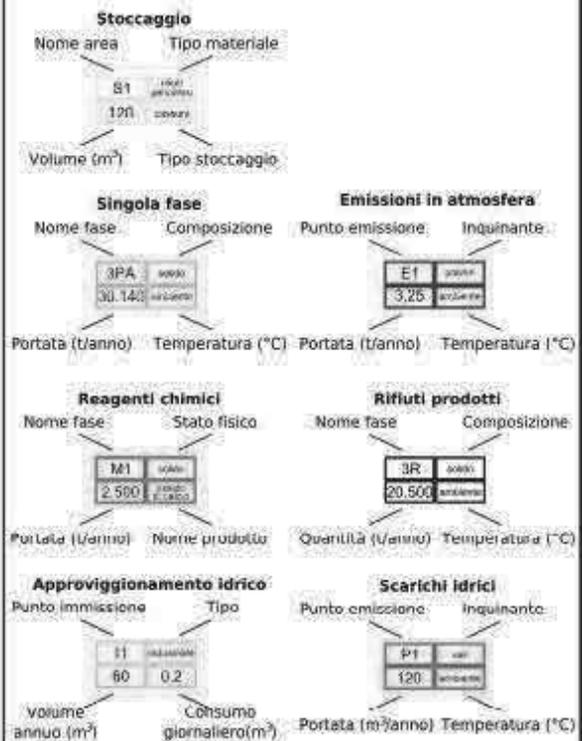
Linea 5
 Impianto di raggruppamento preliminare
 e ricondizionamento preliminare
 trattamento rifiuti pericolosi e non pericolosi
 attività non IPPC
 operazioni D13 e D14



Quantità stimate

Legenda

- Flusso di materia
- Flusso delle emissioni convogliate
- Reagenti chimici
- Flusso dei materiali separati non compatibili con il trattamento
- Approvvigionamento idrico
- Scarichi idrici





Linea 6: Messa in riserva rifiuti umidi

Le fasi dell'attività sono:

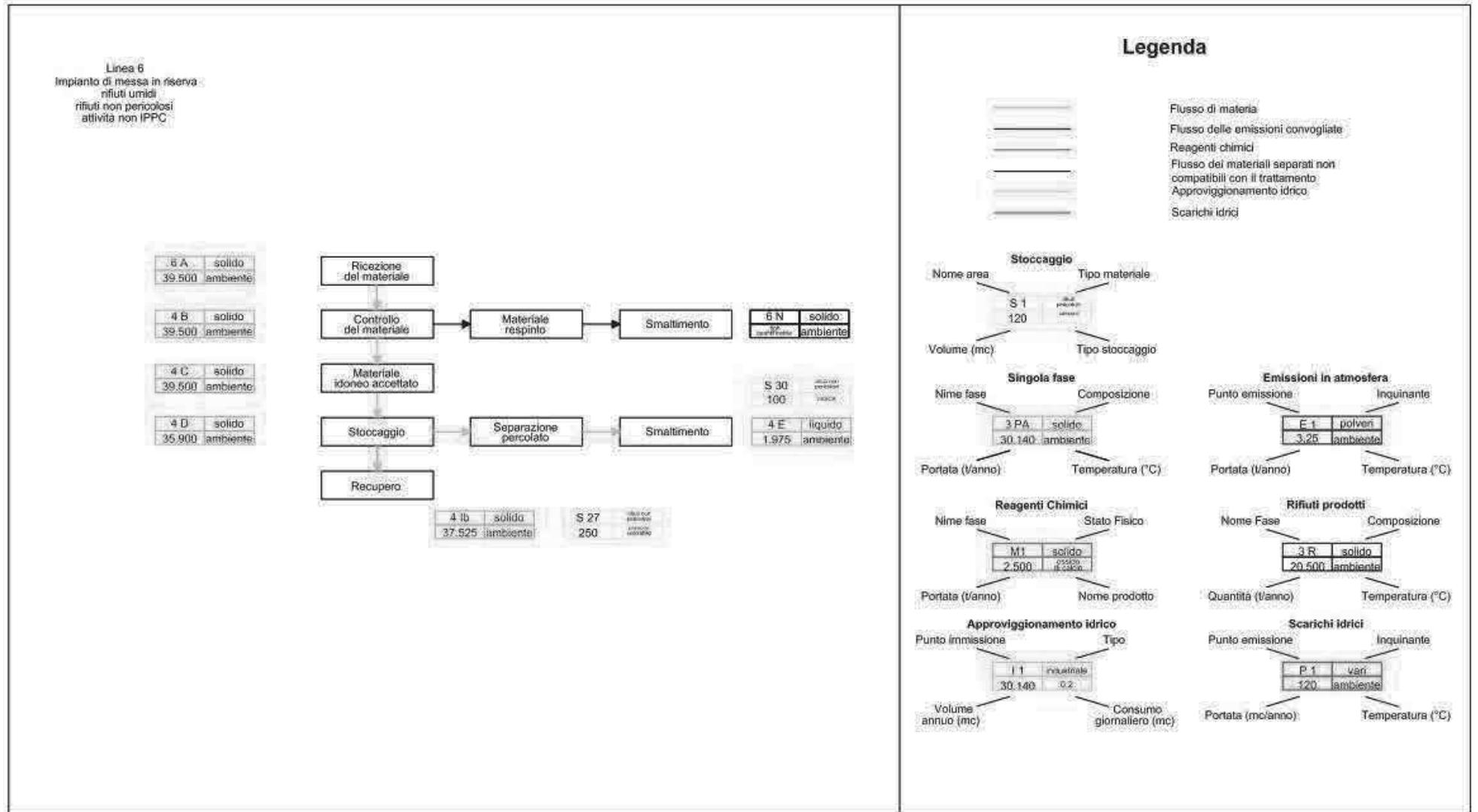
1. Ricezione del materiale;
2. Controllo ed accettazione del materiale;
3. Stoccaggio;
4. Perdita di percolato;
5. Carico del materiale.

L'unica macchina coinvolta nello svolgimento di tale attività è il muletto o cilindro idraulico il cui braccio, caratterizzato da un mix di articolazioni e di estensioni telescopiche, consentono un notevole campo d'azione.

per il codice CER 200108 si effettueranno le attività R13, messa in riserva ed R12, finalizzata all'operazione di allontanamento di eventuali sostanze estranee (impurezze) e alla separazione del percolato che si divide dalla fase solida, in vista dei successivi trattamenti a cui saranno avviati i rifiuti presso impianti terzi autorizzati.

I rifiuti trattati in tale linea sono:

| Provenienza | Descrizione | Quantitativo (ton/anno) | Classificazione | Codice CER | Tipologia merceologica | Destinazione |
|-----------------|-------------------------------------|-------------------------|-----------------------------|------------|------------------------|--|
| Esterna al sito | Rif. urbani e Rifiuti umidi da R.D. | 39.500 | Pericolosi e Non pericolosi | vari | varia | Impianto di raggruppamento e ricondizionamento (R13-R12) |





C. QUADRO AMBIENTALE

C.1 Emissioni in atmosfera e sistemi di contenimento

Punti di emissione categoria a)

Punti di emissione relativi ad attività escluse dall'ambito di applicazione dell'ex-DPR 203/88, ai sensi del D.P.C.M. 21 luglio 1989:

- caldaia per riscaldamento

Punti di emissione categoria b)

Punti di emissione relativi ad attività non soggette alla procedura autorizzatoria di cui agli articoli 7, 12 e 13 dell'ex-DPR 203/88, ai sensi dell'art. 3 del D.P.C.M. 21 luglio 1989:

- laboratorio chimico che non emette sostanze ritenute cancerogene, teratogene, mutogene o con tossicità particolarmente elevata

Punti di emissione categoria c)

Punti di emissione relativi ad attività ad inquinamento atmosferico poco significativo, ai sensi dell'Allegato I al DPR 25 luglio 1991:

- n° 23: sfiati dei filtri a maniche dei silos poiché a scopo di sicurezza (sfiato durante le operazioni di riempimento dei silos);
- n° 26: gruppo elettrogeno (impianto di emergenza e sicurezza) a gasolio inferiore a 1 MW.

Punti di emissione categoria d)

Punti di emissione relativi ad attività a ridotto inquinamento atmosferico, ai sensi dell'Allegato I al DPR 25 luglio 1991:

- nessun punto di emissione a ridotto inquinamento atmosferico

Punti di emissione categoria e)

Tutte le altre emissioni non comprese nelle categorie precedenti. I punti di emissione di categoria e) presenti nell'impianto sono:

- Linea 1: Impianto di trattamento inerti: emissione dal camino del filtro a maniche e dall'aspiratore per particelle leggere;
- Linea 3: Impianto di stabilizzazione/solidificazione: emissione dal camino dello scrubber ad umido;
- Linea 4: Impianto di selezione multimateriale e triturazione: emissione dal camino del filtro a maniche.

Stante ciò nella tabella seguente si riportano i camini annessi agli impianti ed i valori delle concentrazioni degli inquinanti emessi in atmosfera.



| Sezione L.1: EMISSIONI | | | | | | | | | | | | |
|------------------------|------------------|---|---|--------------------------------|-----------------------------|----------|------------|---------------------------------|------------------------|----------------|---------------------------------|------------------------|
| N° camino | Posizione Amm.va | Reparto/fase/blocco/linea di provenienza | Impianto/macchinario che genera l'emissione | SIGLA impianto di abbattimento | Portata[Nm ³ /h] | | Inquinanti | | | | | |
| | | | | | autorizzata | misurata | Tipologia | Limiti | | Ore di funz.to | Dati emissivi | |
| | | | | | | | | Concentr. [mg/Nm ³] | Flusso di massa [kg/h] | | Concentr. [mg/Nm ³] | Flusso di massa [kg/h] |
| 1 | Punto esistente | Carico materiale a canali (fase 1F) | Tramoggia di carico | 1 | 25000 | | polveri | 150 | 0,1 < < 0,5 | 8 | 5,2 | 0,143 |
| | | Frantumazione (fase 1H) | Frantumatore | | | | | | | | | |
| | | Vagliatura a tre piani (fase 1L) | Vaglio a tre piani | | | | | | | | | |
| | | Scarico del materiale (fase 1M) | Nastri di scarico | | | | | | | | | |
| 2 | Nuovo punto | Carico del materiale (fase 3PF e 3F) | Tramoggia di carico | 2 | 15000 | | polveri | Non applicabile | < 0,1 | 23 | 5,02 | 0,072 |
| | | 53Frantumazione (fase 3PI e 3I) | Frantumatore | | | | | | | | | |
| | | Stabilizzazione/solidificazione (fase 3PN e 3N) | Reattore miscelatore | | | | | | | | | |
| 3 | Nuovo punto | Ambiente di lavoro | | 3 | 30000 | | polveri | 150 | 0,1 < < 0,5 | 24 | 7,8 | 0,24 |
| | | Triturazione (fase 4V) | tritratore | | | | | | | | | |

Per quanto riguarda i nuovi impianti di trattamento richiesti in Cds del 06.03.2014, la società ha trasmesso in data 18.11.2016 la documentazione di dimensionamento dei nuovi impianti di aspirazione e trattamento.



Gli impianti di abbattimento esistenti sono:

| Sezione L.2: IMPIANTI DI ABBATTIMENTO | | |
|--|-------|---|
| N° camino | SIGLA | Tipologia impianto di abbattimento |
| 1 | E1 | Impianto di abbattimento filtro a maniche |
| <p>Filtro a maniche verticali</p> <p>Il flusso d'aria miscelata a polveri e particolato viene spinto all'interno del filtro dove avviene la separazione dell'aria dalle polveri tramite il passaggio attraverso le maniche poste nella batteria filtrante. L'aria filtrata viene espulsa tramite apposita tubazione mentre le polveri leggere che non decantano e si attaccano nella fibra delle maniche, vengono investite da un potente getto di aria compressa per consentirne la pulizia. In tal caso, l'aria viene immessa all'interno della manica in maniera sequenziale, secondo la seguente procedura: il quadro elettrico, dopo un determinato periodo e in maniera sequenziale, invia degli impulsi in bassa tensione a delle bobine, le quali eccitano delle membrane che si aprono permettendo il passaggio di un potente getto d'aria. Tale getto d'aria, attraverso degli ugelli allineati nella parte superiore della manica, garantiscono una costante pulizia della manica stessa. La polvere e il particolato decantano all'interno della tramoggia e vengono scaricati in appositi sacchi.</p> <p>Il filtro si compone delle seguenti parti:</p> <p>Bocca di immissione aria miscelata a polveri;</p> <p>Batteria filtrante costituita da nr. 200 maniche 0 125 x H.3000 m con guarnizione snap-ring e nr. 200 gebbie per maniche;</p> <p>Sequenziatore (o polmone) di pressione per elettrovalvole Nr. 20 elettrovalvole.</p> <p>Bocca di espulsione aria filtrata;</p> <p>Tramoggia di decantazione materiale;</p> <p>Coclea 0 300 mm.</p> <p>Valvola a stella mossa da motoriduttore HP 2.</p> <p>Boccasacco 0 600 per raccolta polveri;</p> <p>Porta di accesso al locale di scarico materiale;</p> <p>Scala alla marinara;</p> <p>Ballatoio con protezione;</p> <p>Concentrazione in ingresso: 300 mg/Nmc Concentrazione in uscita: 6,48 mg/Nmc Efficienza di abbattimento.: 97,8 %</p> <p>Mezzo filtrante: Feltro agugliato poliestere Grammatura mezzo filtrante: 500 g/m² Portata fluidi aspirati: 25.000 Nm³/h Velocità di filtrazione: 1,68 m/min Superficie filtrante: 235 m²</p> <p>Condizioni operative: Il sistema di abbattimento, tramite il quadro elettrico, entrerà in funzione per abbattere le polveri generate dalla linea di trattamento inerti.</p> <p>Sistema di regolazione e controllo: Il filtro è dotato di un sistema di lavaggio delle maniche filtranti in controcorrente, mediante aria compressa ad alta pressione e tubi venturi diffusori; tale sistema di pulizia è completamente automatico ed gestito da un programmatore elettronico che ne controlla il perfetto funzionamento.</p> <p>Tempistica di manutenzione</p> <p>Le operazioni di controllo e manutenzione, e le relative tempistiche, da effettuare sull'impianto di abbattimento ad umido appena descritto sono le seguenti:</p> <p>Controllo del livello delle polveri nel gruppo di scarico filtro: ogni 8 ore di funzionamento</p> <p>Lubrificazione rotocella e ingrassaggio dei supporti: Settimanalmente</p> <p>Revisione elettrovalvole dei gruppi di lavaggio: Mensilmente</p> <p>Controllo visivo dello stato e della pulizia delle maniche filtranti: Mensilmente</p> <p>Controllo dello stato della rotocella e in particolare della tenuta del rotore e dello statore: Ogni 3 mesi</p> <p>Controllo della girante del ventilatore, del suo stato e rimozione di eventuali incrostazioni: Ogni 3 mesi</p> <p>Sostituzione del lubrificante del riduttore della rotocella: Ogni 3 mesi</p> | | |
| <p>Sistemi di misurazione in continuo.</p> <p>Non presente.</p> | | |



| Sezione L.2: IMPIANTI DI ABBATTIMENTO | | |
|--|-------|--|
| N° camino | SIGLA | Tipologia impianto di abbattimento |
| 2 | E2 | Impianto di abbattimento scrubber ad umido |
| <p>Torre di lavaggio: scrubber ad umido</p> <p>Ai fini dell'abbattimento degli inquinanti aeriformi, viene utilizzato uno scrubber a umido.</p> <p>Il depuratore a umido o scrubber rappresenta il più antico e semplice sistema di depurazione di un flusso aeriforme inquinato.</p> <p>Il principio di funzionamento consiste nel convogliare l'aria inquinata dentro una camera all'interno della quale viene realizzato attraverso i corpi di riempimento, un intimo contatto tra l'aria stessa e l'acqua, in modo tale da ottenere un trasferimento degli inquinanti dall'aria all'acqua, fino a consentire lo scarico diretto in atmosfera con concentrazione di inquinanti entro i limiti consentiti.</p> <p>Quando una particella di inquinante viene "catturata" da una data massa di acqua o goccia di liquido, ne diventa parte integrante, ne condivide la sorte e ne segue intimamente il percorso obbligato sino a venire raccolta in una apposita vasca posta alla base dello scrubber.</p> <p>Perché tutto ciò avvenga è fondamentale che siano realizzati i presupposti a quanto detto, vale a dire: una zona di contatto aria-liquido in cui si favorisca il più possibile l'incontro e l'unione tra la particella da catturare e l'acqua allo scopo di creare una zona di decantazione in cui le particelle di liquido vengono separate dal flusso principale di aria; la torre di lavaggio rappresenta senza dubbio lo scrubber classico per eccellenza, di alta efficienza di abbattimento, conosciuto ormai ovunque per le indiscusse prestazioni intrinseche e l'affidabilità in termini di mantenimento nel tempo dei valori limite imposti.</p> <p>La macchina in questione è costituita essenzialmente da una torre realizzata in acciaio inox AISI 304 che nella parte bassa presentano una vasca sempre in acciaio inox AISI 304 in cui vengono raccolte le acque di processo.</p> <p>Al suo interno sopra ad una griglia di supporto sono sistemati opportuni corpi di riempimento in polipropilene attraverso i quali la corrente da depurare aspirata dai punti di captazione viene in contatto controcorrente con l'acqua di processo. Nella parte alta della torre sono posti i separatori di gocce, moduli componibili in PP per la separazione dei liquidi dai relativi aerosol, e sotto di essi si trovano gli spruzzatori, tubi con ugelli per la diffusione dell'acqua di processo sul letto di riempimento.</p> <p>Il volume e la particolare forma dei corpi di riempimento devono essere determinati in modo tale che essi impongano agli inquinanti da abbattere bruschi cambiamenti di direzione, in modo da intercettare meglio le particelle e nello stesso tempo offrire la massima superficie di contatto lasciando contemporaneamente il massimo spazio possibile all'attraversamento dell'aria, riducendo così al minimo le perdite di carico.</p> <p>L'acqua di processo (acqua di lavaggio) che, come descritto in precedenza, si raccoglie nella vasca di fondo può deve essere periodicamente spurgata; il liquido estratto dallo scrubber è utilizzato come fluidificante per il trattamento di stabilizzazione/solidificazione; il quantitativo estratto è reintegrato, automaticamente, dalla rete di distribuzione acqua industriale, per mezzo di una elettrovalvola comandata da una sonda di livello a vibrazioni.</p> <p>L'aria uscente alla mandata dell'apparecchiatura, prima di essere scaricata all'atmosfera, passa attraverso un camino in acciaio AISI 304 sul quale per mezzo di una scala di accesso e di un ballatoio si accede alla punto di prelievo realizzato secondo gli standard vigenti.</p> <p>L'impianto in questione è in grado di abbattere le polveri con una efficienza maggiore o uguale al 95%.</p> <p>Concentrazione in ingresso: 200 mg/Nmc Concentrazione in uscita: 5,02 mg/Nmc efficienza di abbattimento.: 97,5 % Altezza totale scrubber: 4970 mm Diametro scrubber:2000 mm Altezza letto corpi di riempimento: 2200 mm Portata trattata: 10000 m³/h Velocità di attraverso dello scrubber: 1,3 m/sec</p> <p>Condizioni operative</p> <p>Il sistema di abbattimento, seguendo la logica di funzionamento programmata attraverso il quadro di supervisione PLC e controllo entra in funzione quando la l'impianto di stabilizzazione/solidificazione è in funzione.</p> <p>I sistemi di regolazione e controllo previsti sono: <i>Controlli di livello :I controlli di livello sono costituiti da interruttori a vibrazione in acciaio AISI 316 ed elettrovalvola in bronzo.</i></p> <p>Quadro elettrico: Il quadro elettrico di supervisione PLC e controllo è eseguito in conformità alle norme CEI e completo delle apparecchiature necessarie al corretto funzionamento dell'impianto sopra descritto. Il suo funzionamento è stato descritto nella sezione relativa ai cicli tecnologici relativi all'impianto di stabilizzazione/solidificazione.</p> <p>Tempistica di manutenzione</p> <p>Allontanamento dell'acqua di lavaggio scrubber: l'acqua di lavaggio deve essere spurgata giornalmente, al fine da evitare l'accumulo delle polveri abbattute sul fondo della vasca e all'interno dei corpi di riempimento. N.B. l'acqua è reimpressa nel reattore-miscelatore in cui avviene il trattamento di stabilizzazione-solidificazione; il quantitativo che deve essere allontanato, giornalmente, è pari, in media a circa 100 litri.</p> <p>Controllo Sporadicamente dei corpi di riempimento: Settimanalmente</p> <p>Lavaggio dei corpi di riempimento: se eccessivamente sporchi, i corpi di riempimento dovrebbero essere lavati, a ventilatore spento, immettendo nello scrubber acqua pulita, accendendo la pompa di circolazione acqua; in media, la frequenza di tali lavaggi è di circa uno ogni mese; la durata di un lavaggio è in media di un'ora.</p> <p>Controllo e sostituzione degli elementi di usura della pompa centrifuga di circolazione dell'acqua di lavaggio: seconda la tempistica consigliata dalla casa costruttrice.</p> | | |
| <p>Sistemi di misurazione in continuo. Non è presente un sistema di misurazione in continuo</p> | | |



| Sezione L.2: IMPIANTI DI ABBATTIMENTO | | |
|--|-------|---|
| N° camino | SIGLA | Tipologia impianto di abbattimento |
| 3 | E3 | Impianto di abbattimento filtro a maniche |
| <p>Filtro a maniche</p> <p>L'impianto di abbattimento emissioni comprende il sistema di captazione e convogliamento degli aeriformi negli abbattitori, per mezzo di un ventilatore, tubazioni dotate di bocche di aspirazione per ricambio d'aria nell'ambiente di selezione e cappa di aspirazione localizzata sul trituratore. L'aria uscente alla mandata della macchina, prima di essere scaricata all'atmosfera, passa attraverso un camino in acciaio AISI 304 sulla quale per mezzo di una scala di accesso con ballatoio, si accede alla punto di prelievo realizzato secondo gli standard vigenti.</p> <p>Concentrazione in ingresso: 111 mg/Nmc Concentrazione in uscita: 7,8 mg/Nmc efficienza di abbattimento.: 93,0 %</p> <p>Mezzo filtrante: Feltro agugliato poliestere Grammatatura mezzo filtrante: 500 g/m² Portata fluidi aspirati: 30.000 Nm³/h Velocità di filtrazione: 1,6 m/min Superficie filtrante: 302 m²</p> <p>Condizioni operative</p> <p>Il sistema di abbattimento, tramite il quadro elettrico, entra in funzione per abbattere le polveri generate nell'ambiente di lavoro dove è presente la linea di selezione multimateriale ed il trituratore.</p> <p>Sistema di regolazione e controllo</p> <p>Il filtro è dotato di un sistema di lavaggio delle maniche filtranti in controcorrente, mediante aria compressa ad alta pressione e tubi venturi diffusori; tale sistema di pulizia è completamente automatico ed gestito da un programmatore elettronico che ne controlla il perfetto funzionamento.</p> <p>Tempistica di manutenzione</p> <p>Controllo del livello delle polveri nel gruppo di scarico filtro: ogni 8 ore di funzionamento Lubrificazione rotocella e ingrassaggio dei supporti: Settimanalmente Revisione elettrovalvole dei gruppi di lavaggio: Mensilmente Controllo visivo dello stato e della pulizia delle maniche filtranti: Mensilmente Controllo dello stato della rotocella e in particolare della tenuta del rotore e dello statore: Ogni 3 mesi Controllo della girante del ventilatore, del suo stato e rimozione di eventuali incrostazioni: Ogni 3 mesi Sostituzione del lubrificante del riduttore della rotocella: Ogni 3 mesi</p> <p>Sistemi di misurazione in continuo. Non è presente un sistema di misurazione in continuo</p> | | |

C.2 Emissioni idriche e sistemi di contenimento

Nello stabilimento alcuni scarichi sono già presenti con le relative autorizzazioni e prescrizioni. A seguito dell'ampliamento con la realizzazione del nuovo capannone è necessario realizzare dei sistemi di raccolta efficaci ed efficienti ed ampliare quelli esistenti.

In particolare è prevista una raccolta separata delle varie tipologie di acqua in quanto ognuna di esse è destinata ad un diverso tipo di trattamento.

Le acque di dilavamento piazzali esterni e di transito veicoli sono spesso sottoposte ad un potenziale inquinamento, dovuto alle operazioni di carico/scarico dei rifiuti. A tal proposito queste saranno dotate di rete di raccolta separata dalle altre aree insieme alle acque piovane del capannone uffici e servizi e del capannone esistente "A".



Le acque che vengono raccolte in queste superfici vengono convogliate in un pozzetto che le invia nella vasca delle acque di prima pioggia per essere avviate a trattamento chimico-fisico ed alla vasca antincendio. Caratteristica della rete di raccolta è quella di essere realizzata in PVC, compresi pezzi speciali, che ne garantiscono la perfetta tenuta. Una volta realizzata, la rete sarà sottoposta a collaudo per verificare la perfetta tenuta prima dell'inizio dell'esercizio degli impianti e successivamente verificata con cadenza annuale.

Le acque provenienti dai tetti del nuovo capannone "B" vengono inviate direttamente alla rete consortile delle acque bianche in quanto non vengono a contatto con potenziali inquinanti.

Quelle provenienti dal percolamento e/o dal dilavamento delle aree di lavorazione all'interno dei capannoni vengono raccolte e convogliate in apposite vasche di raccolta del percolato per essere inviate a trattamento tramite Ditte esterne.

I reflui provenienti dai servizi sono convogliati, invece, direttamente nell'impianto consortile acque nere.

Scarico acque nere (P1)

Tale scarico proviene dall'impianto a servizio esclusivo dell'edificio uffici e servizi. La rete di raccolta è realizzata con tubazioni in PVC rigido che raggiungono i rispettivi pozzetti d'adduzione a tenuta in c.a.p. con chiusino in ghisa. A mezzo di adeguate diramazioni il tutto è inviato alla vasca biologica di tipo prefabbricata ed alla fogna delle acque nere.

Le sostanze presenti sono quelle presenti nelle acque di scarico dai servizi igienici. La qualità delle acque scaricate dovrà rispettare i valori limite previsti dalla tabella 3 del D.Lgs 152/06.

- Sistemi di trattamento

La vasca biologica ha un volume di 6 mc, è del tipo prefabbricata, ed è dimensionata per un'utenza massima di 30 persone. Nel dimensionamento della stessa si è ipotizzata una portata fecale massima di 30 l/minuto, con un coefficiente di punta pari a 10 per una dotazione idrica pro-capite di 200 l/giorno. Tale vasca è posta come recapito finale dei canali fecali; le acque di risulta della digestione dei fanghi sono convogliati nell'ultimo pozzetto di ispezione per le acque nere e di lì alla fogna nera stradale. Ad essa sarà affiancato impianto a fanghi attivi per il rispetto dei limiti imposti dalla CdS.

- Sistemi di controllo

In ossequio alle prescrizioni del consorzio A.S.I., andrà previsto un pozzetto fiscale all'uscita dell'impianto di trattamento biologico all'esterno della recinzione prima dell'immissione del collettore acque nere consortile. Il pozzetto di ispezione è posto in opera all'esterno del varco per le automobili, ma sempre all'interno dell'area assegnata, per favorire l'ispezione fiscale in qualunque momento.

- Corpo ricevitore finale

Il corpo ricevitore finale è il collettore fognario di recapito delle acque nere del Consorzio A.S.I.



Scarico acque stabilimento (P2)

Le acque di dilavamento piazzali interni, del nuovo capannone “B” e del capannone esistente “A”, che hanno origine nelle diverse aree di lavorazione e trattamento rifiuti solidi e liquidi, verranno raccolte per mezzo di caditoie opportunamente distribuite all’interno delle aree di interesse.

In particolare, poiché nel capannone esistente “A” i rifiuti vengono conferiti in cassoni scarrabili chiusi, il percolato verrà raccolto in caso di evento accidentale o durante la normale pulizia della pavimentazione.

Nel capannone “B” i rifiuti presenti sono, per la loro tipologia, non pericolosi anche se deve essere considerato l'evento accidentale o la normale pulizia della pavimentazione.

Tutte le caditoie convoglieranno le acque di percolazione e di lavaggio in apposite vasche di percolazione circolari a tenuta del volume di circa 10 mc. In totale le vasche circolari saranno tre distribuite sul lato anteriore del capannone esistente e sul lato anteriore e posteriore del nuovo capannone.

Tramite apposita autobotte si provvederà a spurgare l'acqua raccolta da eventuali sversamenti accidentali all'interno dei capannoni o durante la normale pulizia delle superfici.



- *Sostanze presenti*

Le sostanze presenti sono quelle derivanti dall'operazione di lavaggio dei piazzali interni o da sversamento accidentale.

- *Sistemi di trattamento*

Il sistema di trattamento è affidato a Ditte Terzi che si occuperanno del corretto trattamento e smaltimento dell'eventuale percolato prodotto.

- *Sistemi di controllo*

Verranno effettuati dei controlli di tipo visivo una volta che si sarà verificato l'evento accidentale o durante il lavaggio dei piazzali interni.

- *Corpo ricettore finale*

Non definibile poiché sarà la Ditta Terza ad occuparsi del corretto smaltimento.

Scarichi acque di gronda del nuovo capannone (P3)

Le acque di gronda del nuovo capannone "B" verranno convogliate separatamente da tutte le altre poiché non vengono mai a contatto con potenziali inquinati, quindi vengono inviate direttamente nella canalizzazione per la rete acque bianche. La rete di raccolta acque di dilavamento tetti ha caratteristiche costruttive uguali a quelle della rete acque piazzali, anche se le acque in essa trasportate hanno un carico inquinante nullo o trascurabile.

- *Sostanze presenti*

Le sostanze presenti sono quelle presenti nelle acque pluviali. La qualità delle acque scaricate rispetterà i valori limite previsti dalla tabella 3 del D.Lgs 152/2006.

- *Sistemi di trattamento*

Non è previsto nessun tipo di trattamento poiché il carico inquinante è trascurabile.

- *Sistemi di controllo*

Sono previsti dei pozzetti di intercettazione del collettore fognario acque bianche.

- *Corpo ricettore finale*

Il corpo ricettore finale è il collettore fognario di recapito delle acque bianche del Consorzio A.S.I.

Scarichi acque di gronda del capannone esistente, uffici e servizi e acque provenienti dai piazzali (P4)

Le acque provenienti dal tetto dell'edificio uffici e quelle provenienti dal capannone esistente "A" verranno convogliate nella rete di raccolta delle acque di piazzale.

Le acque di piazzale provenienti dal dilavamento delle aree esterne (piazzali di transito, ecc.) verranno raccolte dalle apposite caditoie e convogliate mediante i collettori di raccolta verso un pozzetto di raccolta; da qui, a gravità, il refluo è inviato alla vasca antincendio ed alla vasca di raccolta delle acque di prima pioggia per essere sottoposto al trattamento chimico-fisico ed inviate, dopo trattamento, al collettore consortile acque bianche.



La vasca di prima pioggia è stata dimensionata per un quantitativo pari a 5 mm di H₂O caduti in 30 minuti sulla superficie interessata di circa 10.789 mq (uffici e servizi, piazzale e capannone esistente).

- *Sostanze presenti*

Le sostanze presenti sono quelle presenti nelle acque pluviali. La qualità delle acque scaricate rispetterà i valori limite previsti dalla tabella 3 del D.Lgs 152/2006.

- *Sistemi di trattamento*

E' previsto una vasca di trattamento chimico-fisico.

- *Sistemi di controllo*

Sono previsti dei pozzetti di intercettazione del collettore fognario acque bianche.

- *Corpo recettore finale*

Il corpo recettore finale è il collettore fognario di recapito delle acque bianche del Consorzio A.S.I.

| Totale punti di scarico finale N° 3 + 1 (raccolta percolato) | | | | | | | | | | |
|---|--|--------------------------------------|---|------------------------------|-------------------|----------------------------|----------------------------|----------------------------|---------------------------------------|-------------------------------|
| Sezione H1 - SCARICHI INDUSTRIALI e DOMESTICI | | | | | | | | | | |
| N° Scarico finale | Impianto, fase o gruppo di fasi di provenienza | Modalità di scarico | Recettore | Volume medio annuo scaricato | | | | | | Impianti/-fasi di trattamento |
| | | | | Anno di riferimento | Portata media | | Metodo di valutazione | | | |
| | | | | | m ³ /g | m ³ /a | <input type="checkbox"/> M | <input type="checkbox"/> C | <input checked="" type="checkbox"/> S | |
| P1 | Servizi igienici | saltuario | Fognatura consortile ASI rete acque nere | | 0,06 | 18 | <input type="checkbox"/> M | <input type="checkbox"/> C | <input checked="" type="checkbox"/> S | Vasca biologica |
| | | | | | | <input type="checkbox"/> M | <input type="checkbox"/> C | <input type="checkbox"/> S | | |
| | | | | | | <input type="checkbox"/> M | <input type="checkbox"/> C | <input type="checkbox"/> S | | |
| P2 | Acque di stabilimento | Occasionale o manutenzione periodica | Ditte Estene addette allo spurgo | | 0,6 | 180 | | | x | Vasca di raccolta percolato |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| P4 | Acque di piazzale e del capannone esistente A | saltuario | Fognatura consortile ASI rete acque bianche | | 22,2 | 6660 | | | x | Vasca di trattamento chimico |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| DATI COMPLESSIVI SCARICO FINALE | | | | | 22,86 | 6858 | <input type="checkbox"/> M | <input type="checkbox"/> C | <input checked="" type="checkbox"/> S | |



| Inquinanti caratteristici dello scarico provenienti da ciascuna attività IPPC | | | | |
|---|--|--|-----------------|-----------------|
| Attività IPPC | N° Scarico finale | Denominazione (riferimento tab. 1.6.3 del D.M. 23/11/01) | Flusso di massa | Unità di misura |
| 5.1 | Non presente poiché l'acqua dallo scrubber viene ricircolata | Non presente tranne sversamenti accidentali raccolti nelle vasche di percolato | Non applicabile | Non applicabile |
| | | | | |
| 5.3 | Non presente poiché l'acqua dallo scrubber viene ricircolata | | | |
| | | | | |

| Presenza di sostanze pericolose | |
|--|--|
| Nello stabilimento si svolgono attività che comportano la produzione e la trasformazione o l'utilizzazione di sostanze per le quali la vigente normativa in materia di tutela delle acque fissa limiti di emissione nei scarichi idrici. | <input checked="" type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO |

| | | | |
|---|--------------------------------------|-----------------|-----------------|
| La capacità di produzione del singolo stabilimento industriale che comporta la produzione ovvero la trasformazione ovvero l'utilizzazione delle sostanze di cui sopra . | Tipologia | Quantità | Unità di Misura |
| | Acque meteoriche e lavaggio piazzali | 6660 | mc |
| Il fabbisogno orario di acqua per ogni specifico processo produttivo. | Tipologia | Quantità | Unità di Misura |
| | Non applicabile | Non applicabile | Non applicabile |

| Sezione H.2: Scarichi ACQUE METEORICHE | | | | | |
|--|---|---------------------------------------|---|------------|------------------------------|
| N° Scarico finale | Provenienza (descrivere la superficie di provenienza) | Superficie relativa (m ²) | Recettore | Inquinanti | Sistema di trattamento |
| P3 | Nuovo capannone B | 9010 | Fognatura consortile ASI rete acque bianche | assenti | Non necessità di trattamento |
| | | | | | |
| DATI SCARICO FINALE | | 5406 mc | | | |



| Sezione H3: SISTEMI DI CONTROLLO | | |
|--|-----------------------------|--|
| Sono presenti sistemi di controllo in automatico ed in continuo di parametri analitici ? | <input type="checkbox"/> SI | <input checked="" type="checkbox"/> NO |
| Se SI, specificare i parametri controllati ed il sistema di misura utilizzato. | | |
| Sono presenti campionatori automatici degli scarichi? | <input type="checkbox"/> SI | <input checked="" type="checkbox"/> NO |
| Se SI, indicarne le caratteristiche. | | |

C.3 Emissioni Sonore e Sistemi di Contenimento

Il comune di Acerra, con l'ausilio dell'Università Federico II di Napoli, ha redatto il piano di Zonizzazione Acustica preceduto da una serie di indagini preliminari per classificare il territorio comunale.

La zona di insediamento dello stabilimento IPPC prevede la seguente classificazione:

| Periodo | Fascia oraria | Leq in dB (A) |
|----------|---------------|---------------|
| Diurno | 6.00 – 22.00 | da 50 a 70 |
| Notturmo | 22.00 – 6.00 | da 40 a 65 |

Cicli tecnologici

Le apparecchiature delle linee di trattamento che generano maggiori emissioni sonore sono:

- *Linea 1: Impianto di trattamento inerti*

Per questa linea di trattamento le sorgenti maggiormente rumorose sono:

| Apparecchiatura | Modalità di funzionamento | Livello dichiarato | Indicazione in pianta | Indicazione in altezza | Posizione | Confine interessato |
|--------------------------------|---------------------------|--------------------|-----------------------|------------------------|---------------------------------|---------------------|
| Alimentatore a canali vibranti | Continuo (8 ore/giorno) | Max 85 db (A) | R1 | circa 4,0 m | All'interno del nuovo capannone | Lato nord-est |
| Vaglio rotante a tamburo | Continuo (8 ore/giorno) | Max 85 db (A) | R2 | circa 5,0 m | All'interno del nuovo capannone | Lato nord-est |
| Frantumatore primario ad urto | Continuo (8 ore/giorno) | Max 85 db (A) | R3 | circa 3,0 m | All'interno del nuovo capannone | Lato nord-est |
| Estrattore vibrante | Continuo (8 ore/giorno) | Max 85 db (A) | R4 | circa 1,0 m | All'interno del nuovo capannone | Lato nord-est |
| Vaglio a tre piani | Continuo (8 ore/giorno) | Max 85 db (A) | R5 | circa 6,0 m | All'interno del nuovo capannone | Lato nord-est |



- *Linea 2: Impianto di messa a riserva materiale metallico*

Non sono presenti sorgenti rumorose poiché l'eventuale cernita è eseguita manualmente o con macchine operatrici dotate di silenziatore.

- *Linea 3: Impianto di stabilizzazione/solidificazione*

Per questa linea di trattamento le sorgenti maggiormente rumorose sono:

| Apparecchiatura | Modalità di funzionamento | Livello dichiarato | Indicazione in pianta | Indicazione in altezza | Posizione | Confine interessato |
|-----------------|---------------------------|--------------------|-----------------------|------------------------|-------------------------------------|---------------------|
| Frantumatore | Continuo (23 ore/giorno) | Max 85 db (A) | R6 | circa 2,0 m | All'interno del capannone esistente | Lato nord-ovest |
| Miscelatore | Continuo (23 ore/giorno) | Max 90 db (A) | R7 | circa 1,0 m | All'interno del capannone esistente | Lato nord-ovest |

- *Linea 5: Impianto di raggruppamento e ricondizionamento*

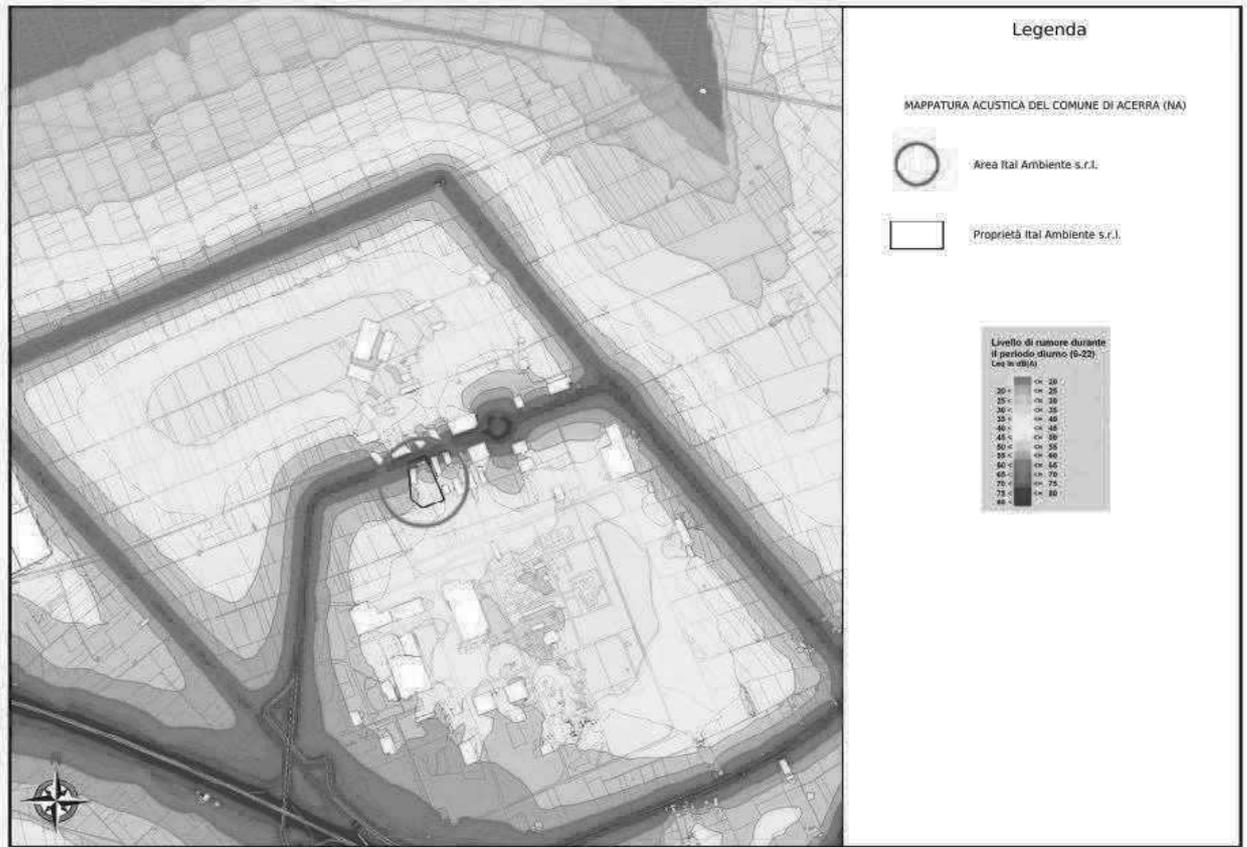
Non sono presenti sorgenti rumorose poiché l'eventuale raggruppamento e ricondizionamento è eseguito manualmente o con macchine operatrici dotate di silenziatore.

Caratterizzazione temporale delle sorgenti

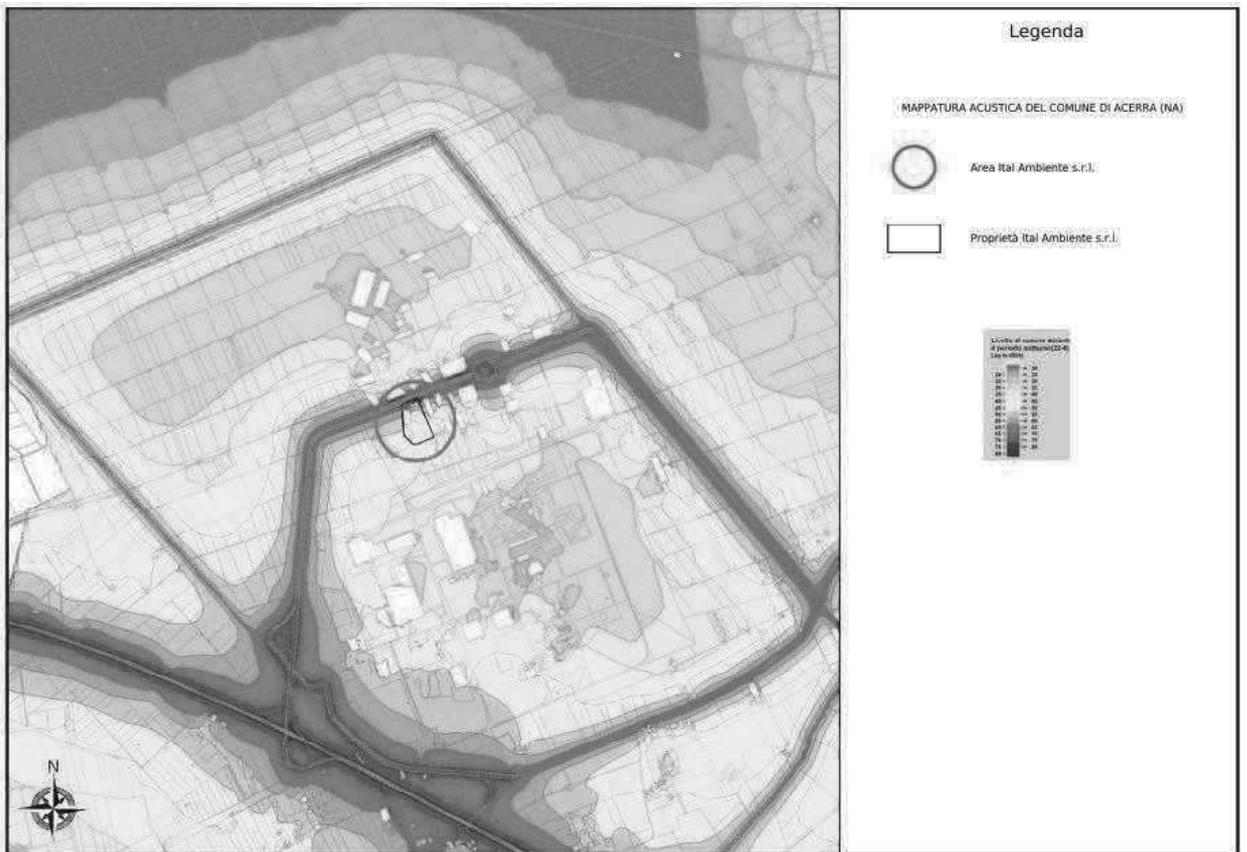
Poiché sono presenti più linee di trattamento bisogna considerare la contemporaneità di più sorgenti rumorose.

| Linea | Funzionamento | Durata | Tipo di funzionamento | Eventuale contemporaneità |
|--|-------------------|---------------|-----------------------|---|
| Linea 1: impianto di frantumazione inerti | Diurno | 8 ore/giorno | continuo | La fascia diurna è quella che presenta maggiore contemporaneità di funzionamento poiché tutte e tre le linee sono in funzione. Nella fascia notturna le linee interessate dalle emissioni sono due. |
| Linea 3: Impianto di stabilizzazione/solidificazione | Diurno e notturno | 23 ore/giorno | continuo | |
| Linea 4: Impianto di selezione multimateriale e triturazione | Diurno e notturno | 24 ore/giorno | continuo | |

DIURNO



NOTTURNO



Classe acustica dell'impianto IPPC e del territorio circostante



Il comune di Acerra ha predisposto la classe di zonizzazione acustica del territorio. L'impianto è ubicato in classe VI (aree esclusivamente industriali).

| Riferimento | Classe | Definizione | Diurno (06.00 – 22.00) | Notturmo (22.00 – 06.00) |
|----------------------------------|--------|---------------------------------|------------------------|--------------------------|
| Impianto IPPC | VI | Aree esclusivamente industriali | max 70 dB (A) | max 70 dB (A) |
| Zona circostante l'impianto IPPC | VI | Aree esclusivamente industriali | max 70 dB (A) | max 70 dB (A) |

| SCHEDA «N»: EMISSIONE DI RUMORE | | | | |
|---------------------------------|---|--|--|-----------------------------------|
| N1 | Precisare se l'attività è a «ciclo continuo», a norma del D.M. 11 dicembre 1996 | <input type="checkbox"/> SI | <input checked="" type="checkbox"/> NO | |
| | Se si | | | |
| N2 | Per quale delle definizioni riportate dall'articolo 2 del D.M. 11 dicembre 1996? | SI <input type="checkbox"/> | NO <input type="checkbox"/> | ENTRAMBE <input type="checkbox"/> |
| N3 | Il Comune ha approvato la Classificazione Acustica del territorio? | <input checked="" type="checkbox"/> SI | <input type="checkbox"/> NO | |
| | Se si: | | | |
| N4 | È stata verificata (e/o valutata) la compatibilità delle emissioni sonore generate con i valori limiti stabiliti? | <input type="checkbox"/> SI | <input checked="" type="checkbox"/> NO | |
| | Se si: | | | |
| N5 | Con quali risultati? | rispetto dei limiti <input type="checkbox"/> | non rispetto dei limiti <input type="checkbox"/> | |
| | In caso di non rispetto dei limiti | | | |
| N6 | L'azienda ha già provveduto ad adeguarsi | <input type="checkbox"/> SI | <input type="checkbox"/> NO | |
| | Se si | | | |
| N7 | Attraverso quali provvedimenti? | Allegare la documentazione necessaria | | |
| | Se no: | | | |
| N8 | È già stato predisposto un Piano di Risanamento Aziendale? | <input type="checkbox"/> SI | <input checked="" type="checkbox"/> NO | |
| N8a | Se si | Allegare la documentazione, o fare riferimento a documentazione già inviata | | |
| N9 | È stato predisposto o realizzato (specificare) un Piano di Risanamento Acustico del Comune? | <input type="checkbox"/> SI | <input type="checkbox"/> NO | |
| N9a | Se si | Descrivere in che modo è stata coinvolta l'azienda, anche attraverso documentazione allegata | | |
| N10 | Al momento della realizzazione dell'impianto, o sua modifica o potenziamento è stata predisposta documentazione previsionale di impatto acustico? | <input type="checkbox"/> SI | <input type="checkbox"/> NO | |
| N10a | Se si | Allegare la documentazione, o fare riferimento a documentazione già inviata | | |
| N11 | Sono stati realizzati nel corso degli anni rilievi fonometrici in relazione all'ambiente esterno e per qualsiasi ragione? | <input type="checkbox"/> SI | <input type="checkbox"/> NO | |
| N11a | Se si | Allegare la documentazione | | |



| | | |
|-----|---|---|
| N12 | Con riferimento agli impianti ed apparecchiature utilizzate dall'azienda, indicare le tecnologie utilizzate o che si intendono utilizzare per il contenimento delle emissioni acustiche | Utilizzo di silenziatori, eventuali pannelli fonoassorbenti, regolare manutenzione per i macchinari più rumorosi, sistemazione dei macchinari all'interno di capannoni chiusi, piantumazione a verde del perimetro dell'impianto, utilizzo di eventuali dispositivi di protezione individuale da parte degli addetti. |
| N13 | Classe di appartenenza del complesso IPPC | Classe VI |
| N14 | Classe acustica dei siti confinanti (con riferimenti planimetrici) | Classe VI |

C.4 Produzione di Rifiuti

La produzione dei rifiuti all'interno dello stabilimento è limitata poiché:

- La manutenzione delle linee di trattamento degli impianti e dei sistemi di abbattimento delle emissioni con relative operazioni di manutenzione, lubrificazione, sostituzione delle parti usurate, difettose, danneggiate, ecc, è affidata alle Ditte che hanno realizzato gli impianti le quali si occuperanno del corretto smaltimento dei rifiuti prodotti in queste fasi;
- Le macchine operatrici utilizzate nello stabilimento per la movimentazione dei rifiuti, gru a polipo, benna, ecc., sono macchinari che verranno noleggiati da Ditte che si occuperanno anche della loro manutenzione e gestione dei rifiuti prodotti da queste operazioni.

Quelli prodotti dalle linee di trattamento sono descritti di seguito:

- *L1: Impianto di trattamento inerti*

| Sezione. I.1 – Tipologia del rifiuto prodotto | | | | | | | | |
|--|----------|----------------------|--|-------------------------|-----------------|--------------|---------------------------|--|
| Descrizione del rifiuto | Quantità | | Impianti / di provenienza ² | Codice CER ³ | Classificazione | Stato fisico | Destinazione ⁴ | Se il rifiuto è pericoloso, specificare eventuali caratteristiche |
| | t/anno | m ³ /anno | | | | | | |
| Residui di filtrazione prodotti dagli impianti di trattamento dei fumi | 11,69 | | Impianto di abbattimento emissioni | 19 01 05* | P | polveri | D1 | H4 "Irritante": sostanze e preparati non corrosivi il cui contatto immediato, prolungato o ripetuto con la pelle o le mucose può provocare una reazione infiammatoria; H5 "Nocivo": sostanze e preparati che, per inalazione, ingestione, o penetrazione cutanea, possono comportare rischi per la salute di gravità limitata; H6 "Tossico": sostanze e preparati (comprese le sostanze e i preparati molto tossici) che, per inalazione, ingestione, o penetrazione cutanea, possono comportare rischi per la salute gravi, acuti o cronici e anche la morte; |
| Carta e cartone | 2580 | | Impianto di trattamento inerti | 19 12 01 | NP | solido | D1 | |
| Materiali ferrosi | 2580 | | Impianto di trattamento inerti | 19 12 03 | NP | solido | R13 | |
| Plastica e gomma | 2580 | | Impianto di trattamento inerti | 19 12 04 | NP | solido | D1 | |

| Sezione I.2. – Deposito dei rifiuti | | | | | | | | |
|--|---------------------|--------|------------------|-------------------------|---|--|-------------------------|--|
| Descrizione del rifiuto | Quantità di Rifiuti | | Tipo di deposito | Ubicazione del deposito | Capacità del deposito (m ³) | Modalità gestione deposito | Destinazione successiva | Codice CER ⁵ |
| | Pericolosi | Non | | | | | | |
| | t/anno | t/anno | | | | | | |
| Tutti quelli provenienti dalla fase 1R | | 2580 | Cassoni | Area S2 | 50 mc | Sotto la supervisione del Responsabile Tecnico | Recupero (R13) | Vari codici (vedere elenco precedente) |
| Tutti quelli provenienti dalla fase 1S | | 5160 | Cassoni | Area S3 | 50 mc | Sotto la supervisione del Responsabile Tecnico | Smaltimento (D1) | Vari codici (vedere elenco precedente) |
| Residui di filtrazione prodotti dagli impianti di trattamento dei fumi | 11,69 | | Cassone | Area PE1 | 5 mc | Sotto la supervisione del Responsabile Tecnico | Smaltimento (D1) | 19 01 05* |



- Linea 2: Impianto di messa in riserva materiale metallico

| Sezione. I. 1 – Tipologia del rifiuto prodotto | | | | | | | | |
|--|----------|----------------------|---|-------------------------|-----------------|--------------|---------------------------|---|
| Descrizione del rifiuto | Quantità | | Impianti / di provenienza ² | Codice CER ³ | Classificazione | Stato fisico | Destinazione ⁴ | Se il rifiuto è pericoloso, specificare eventuali caratteristiche |
| | t/anno | m ³ /anno | | | | | | |
| scaglie di laminazione | 60 | | Linea 2: impianto di messa in riserva materiale metallico | 10 02 10 | NP | solido | Recupero (R13) | |
| limatura e trucioli di materiali ferrosi | 60 | | Linea 2: impianto di messa in riserva materiale | 12 01 01 | NP | solido | Recupero (R13) | |
| | | | metallico | | | | | |
| polveri e particolato di materiali ferrosi | 60 | | Linea 2: impianto di messa in riserva materiale metallico | 12 01 02 | NP | solido | Recupero (R13) | |
| imballaggi metallici | 60 | | Linea 2: impianto di messa in riserva materiale metallico | 15 01 04 | NP | solido | Recupero (R13) | |
| metalli ferrosi | 60 | | Linea 2: impianto di messa in riserva materiale metallico | 16 01 17 | NP | solido | Recupero (R13) | |
| ferro e acciaio | 60 | | Linea 2: impianto di messa in riserva materiale metallico | 17 04 05 | NP | solido | Recupero (R13) | |
| metalli | 60 | | Linea 2: impianto di | 19 01 02 | NP | solido | Recupero (R13) | |



| | | | | | | | | |
|---|-----|--|---|----------|----|--------|----------------|--|
| ferrosi | | | messa in riserva materiale metallico | | | | | |
| metallo | 60 | | Linea 2: impianto di messa in riserva materiale metallico | 20 01 40 | NP | solido | Recupero (R13) | |
| Rifiuti della pirolosi, diversi da quelli di cui alla voce 19 01 17 | 60 | | Linea 2: impianto di messa in riserva materiale metallico | 19 01 18 | NP | solido | Recupero (R13) | |
| Metalli ferrosi | 180 | | Linea 2: impianto di messa in riserva materiale metallico | 19 12 02 | NP | solido | Recupero (R13) | |
| zinc solido | 60 | | Linea 2: impianto di messa in riserva | 11 05 01 | NP | solido | Recupero (R13) | |
| | | | materiale metallico | | | | | |
| limatura e trucioli di materiali non ferrosi | 60 | | Linea 2: impianto di messa in riserva materiale metallico | 12 01 03 | NP | solido | Recupero (R13) | |
| polveri e particolato di materiali non ferrosi | 60 | | Linea 2: impianto di messa in riserva materiale metallico | 12 01 04 | NP | solido | Recupero (R13) | |
| imballaggi metallici | | | Linea 2: impianto di messa in riserva materiale metallico | 15 01 04 | NP | solido | Recupero (R13) | |
| rame, bronzo, ottone | 60 | | Linea 2: impianto di messa in riserva materiale metallico | 17 04 01 | NP | solido | Recupero (R13) | |



| | | | | | | | | |
|--------------------------------------|----|--|--|----------|----|--------|----------------|--|
| alluminio | 60 | | Linea 2: impianto di messa in riserva materiale metallico | 17 04 02 | NP | solido | Recupero (R13) | |
| piombo | 60 | | Linea 2: impianto di messa in riserva materiale metallico | 17 04 03 | NP | solido | Recupero (R13) | |
| zinco | 60 | | Linea 2: impianto di messa in riserva materiale metallico | 17 04 04 | NP | solido | Recupero (R13) | |
| stagno | 60 | | Linea 2: impianto di messa in riserva materiale metallico | 17 04 06 | NP | solido | Recupero (R13) | |
| Metalli misti | 60 | | Linea 2: impianto di messa in | 17 04 07 | NP | solido | Recupero (R13) | |
| | | | riserva materiale metallico. | | | | | |
| Rifiuti di metalli non ferrosi | 60 | | Linea 2: impianto di messa in riserva materiale metallico | 19 10 02 | NP | solido | Recupero (R13) | |
| Metalli non ferrosi | 60 | | Linea 2: impianto di messa in riserva materiale metallico | 19 12 03 | NP | solido | Recupero (R13) | |
| metallo | 60 | | Linea 2: impianto di messa in riserva materiale metallico | 20 01 40 | NP | solido | Recupero (R13) | |



| Sezione I.2. – Deposito dei rifiuti | | | | | | | | | | |
|--|---------------------|----------------------|----------------|----------------------|---|-------------------------|---|----------------------------|-------------------------|-------------------------|
| Descrizione del rifiuto | Quantità di Rifiuti | | | | Tipo di deposito | Ubicazione del deposito | Capacità del deposito (m ³) | Modalità gestione deposito | Destinazione successiva | Codice CER ⁵ |
| | Pericolosi | | Non pericolosi | | | | | | | |
| | t/anno | m ³ /anno | t/anno | m ³ /anno | | | | | | |
| scaglie di laminazione | | 60 | | | Linea 2: impianto di messa in riserva materiale metallico | Area S7 ed area S8 | 120 | solido | Recupero (R13) | 10 02 10 |
| limatura e trucioli di materiali ferrosi | | 60 | | | Linea 2: impianto di messa in riserva materiale metallico | Area S7 ed area S8 | 120 | solido | Recupero (R13) | 12 01 01 |
| polveri e particolato di materiali ferrosi | | 60 | | | Linea 2: impianto di messa in riserva materiale metallico | Area S7 ed area S8 | 120 | solido | Recupero (R13) | 12 01 02 |
| imballaggi metallici | | 60 | | | Linea 2: impianto di messa in riserva materiale metallico | Area S7 ed area S8 | 120 | solido | Recupero (R13) | 15 01 04 |
| metalli ferrosi | | 60 | | | Linea 2: impianto di messa in riserva materiale metallico | Area S7 ed area S8 | 120 | solido | Recupero (R13) | 16 01 17 |
| ferro e acciaio | | 60 | | | Linea 2: impianto di messa in riserva materiale metallico | Area S7 ed area S8 | 120 | solido | Recupero (R13) | 17 04 05 |
| metalli ferrosi | | 60 | | | Linea 2: impianto di messa in riserva materiale metallico | Area S7 ed area S8 | 120 | solido | Recupero (R13) | 19 01 02 |