

STUDIO AM. & CO. S.R.L.

CONSULENZA AMBIENTALE
PROGETTAZIONE IMPIANTI
QUALITÀ (ISO 9001:2000 - ISO 14001)
FORMAZIONE PROFESSIONALE
CONSULENZA ADR
IGIENE E SICUREZZA

Studio AM. & CO. Srl

via delle Industrie n. 29/h int. 7
30020 Marcon (VE)
Tel. 041.5385307 Fax. 041.2527420
e-mail: david.massaro@studioamco.it
pec: studioamcosrl@pec.it

**RICHIESTA DI MODIFICA AUTORIZZAZIONE
IMPIANTO DI RECUPERO RIFIUTI PERICOLOSI E NON
PERICOLOSI**

**MODIFICA
DETERMINA N. 2021/477 PROT. N. 12445 DEL 11.03.2021**

RELAZIONE TECNICA DI PROGETTO

COMMITTENTE:

GIGLIO Srl

Codice Fiscale 01520440098



Sede legale e sede impianto

Via Triestina n. 10
Zona industriale accesso D
Località Ponte Tezze
30020 Torre di Mosto (VE)

INDICE

1.0	PREMESSA	4
2.0	UBICAZIONE E STRUTTURA DELL'IMPIANTO	7
3.0	DETERMINA N. 477/2021 – STATO DI FATTO	11
3.1	TIPOLOGIE DI RIFIUTI CONFERIBILI ALL'IMPIANTO	11
3.2	STRUTTURA FUNZIONALE DELL'IMPIANTO	13
3.3	ATTIVITÀ DI RECUPERO E SMALTIMENTO RIFIUTI	21
3.3.1	<i>ATTIVITÀ DI MESSA IN RISERVA CON EVENTUALE ACCORPAMENTO (R13 E R12^A)</i>	23
3.3.2	<i>ATTIVITÀ DI TRATTAMENTO DEI CATALIZZATORI ESAURITI (R13, R12S E R12A)</i>	24
3.3.3	<i>ATTIVITÀ DI TRATTAMENTO DEI CAVI FUORI USO (R13, R12^A E R4)</i>	29
3.4	MATERIALE CHE CESSA LA QUALIFICA DI RIFIUTO PRODOTTO	31
3.5	TIPOLOGIE DI RIFIUTI PRODOTTI	31
3.6	POTENZIALITÀ DELL'IMPIANTO	33
3.6.1	<i>QUANTITÀ MASSIME STOCCABILI DI RIFIUTI</i>	33
3.6.2	<i>QUANTITÀ MASSIME DI RIFIUTI CONFERIBILI E TRATTABILI</i>	35
3.7	SCARICHI IDRICI	36
3.8	EMISSIONI IN ATMOSFERA	38
3.9	PREVENZIONE INCENDI	42
4.0	MODIFICHE RICHIESTE – STATO DI PROGETTO	44
4.1	MODIFICHE STRUTTURALI	45
4.1.1	<i>CARATTERISTICHE DEL LOTTO DI AMPLIAMENTO</i>	46
4.1.2	<i>CARATTERISTICHE COMPLESSIVE DELL'IMPIANTO A SEGUITO DELL'AMPLIAMENTO</i>	48
5.1	MODIFICHE TECNOLOGICHE	49
5.1.1	<i>INSERIMENTO NUOVO MACCHINARIO DI RIDUZIONE VOLUMETRICA PER CATALIZZATORI METALLICI - AREA T5</i>	49
5.1.1.1	<i>Tipologie di rifiuti trattabili</i>	50
5.1.1.2	<i>Codifica delle attività svolte dalla nuova Linea</i>	51
5.1.1.3	<i>Processo di trattamento dei rifiuti con la nuova linea</i>	51
5.1.1.4	<i>Caratteristiche dei macchinari</i>	54
5.1.1.5	<i>Potenzialità della linea</i>	55
5.1.1.6	<i>Tipologie di rifiuti prodotti</i>	55
5.1.1.7	<i>Emissioni in atmosfera della linea</i>	56
5.1.2	<i>INSERIMENTO NUOVA CESOLA COCCODRILLO NELL'AREA T1</i>	58
5.1.3	<i>INSERIMENTO DELL'ATTIVITÀ DI SELEZIONE E CERNITA SCHEDE - MOTORINI E ALTERNATORI</i>	60
5.1.3.1	<i>Selezione di motorini e alternatori etc</i>	60
5.1.3.2	<i>Selezione Schede elettriche ed elettroniche</i>	64
5.1.4	<i>MODIFICA DELLA POSIZIONE DELL'AREA "L4" (FUTURA T4)</i>	67
5.2	MODIFICHE GESTIONALI	67
5.2.1	<i>RINUNCIA A RICEVERE IL RIFIUTO EER 191212</i>	67
5.2.2	<i>RIORGANIZZAZIONE DEL LAY-OUT FUNZIONALE E RICODIFICA DELLE AREE - NUOVA ASSOCIAZIONE CER/AREA</i>	67
5.2.3	<i>INCREMENTO DELLE POTENZIALITÀ</i>	79
5.2.3.1	<i>Quantità di rifiuti trattabili e conferibili</i>	79
5.2.3.2	<i>Quantità di rifiuti stoccabili</i>	82
5.2.4	<i>RIFIUTI E ATTIVITÀ DI RECUPERO</i>	85
5.2.5	<i>SCARICHI IDRICI NELLA SITUAZIONE DI PROGETTO</i>	87

5.2.6 EMISSIONI IN ATMOSFERA NELLA SITUAZIONE DI PROGETTO

87

5.2.7 PREVENZIONE INCENDI NELLA SITUAZIONE DI PROGETTO

88

1.0 PREMESSA

La ditta GIGLIO Srl gestisce un impianto di recupero rifiuti pericolosi e non pericolosi ubicato in via Triestina – Z.I. Ponte Tezze – Accesso D – n. 10 a Torre di Mosto (VE). L'impianto è autorizzato dalla Città Metropolitana di Venezia con Determina n. 477/2021 del 11.03.2021 (prot. n. 12445).

Al fine di migliorare le fasi di gestione dei rifiuti e contemporaneamente consolidare la propria posizione nel mercato, garantendo un servizio di global service ai propri Clienti, la ditta ha la necessità di richiedere delle modifiche sostanziali all'autorizzazione in essere. Tali modifiche consistono in:

- 1) Ampliamento della superficie impiantistica, annettendo all'impianto anche il fabbricato ad Ovest, che sarà collegato a quello esistente mediante la realizzazione di una apertura;
- 2) Inversione della posizione tra le aree T4 (trattamento catalizzatori) e "B" (EER 191006);
- 3) Inserimento di una nuova "cesoia cocodrillo", munita di compartimentazione della camera di taglio, aspirazione ed avvio alla già autorizzata emissione C1;
- 4) Rinuncia al rifiuto codice EER 191212 (ricevuto solamente dall'impianto di Saponara (ME)) in quanto la ditta ha dismesso l'impianto. Inserimento del rifiuto EER 160605 "altre batterie e accumulatori";
- 5) Inserimento dell'attività di disassemblaggio (R12^{sc}) di rifiuti non pericolosi costituiti da schede elettriche, motorini elettrici, alternatori etc;
- 6) Inserimento di una nuova linea di riduzione volumetrica del rifiuto EER 160801 e 160807*, costituiti da catalizzatori esausti pericolosi e non pericolosi, aventi al loro interno il monolita costituito prevalentemente da metallo. L'attività di trattamento,

come per le linee già autorizzate, si configura come causale R12^{SC/RV} (Allegato C alla Parte IV del D.Lgs n. 162/2006) e non porta alla produzione di materiale che cessa la qualifica di rifiuto. Al fine di mitigare la formazione delle emissioni diffuse, la nuova linea sarà asservita da una propria sottostazione di aspirazione con emissione dedicata (C3);

7) Riorganizzazione del Lay-out funzionale dovuto alle modifiche proposte e modifica della numerazione delle aree al fine di migliorare la definizione della nomenclatura delle stesse, nonché nuove tipologie di rifiuti stoccabili per ciascuna area;

8) Incremento delle potenzialità dell'impianto, come illustrato nelle tabelle seguenti:

RIFIUTI TRATTABILI (R4 - R12)

	Stato di Fatto		Stato di Progetto	
	Quantità giornaliera trattabile (ton)	Quantità annua trattabile (ton)	Quantità giornaliera trattabile (ton)	Quantità annua trattabile (ton)
Linea recupero Cavi				
attività R4	3,00	900,00	3,00	900,00
Linea catalizzatori				
attività R12	5,00	1.500,00	10,60	1.500,00
Linea selezione/cernita				
Motorini, alternatori	0,00	0,00	8,00	300,00
Schede	0,00	0,00	4,0	200,00

Tabella n. 1

RIFIUTI STOCCABILI

	Stato di Fatto	Stato di Progetto
	Rifiuti in ingresso	
Rifiuti Pericolosi	10,00	20,00
Rifiuti Non Pericolosi	147,00	230,00
TOTALE	157,00	250,00
Rifiuti prodotti		
Rifiuti Pericolosi	3,00	20,00
Rifiuti Non Pericolosi	37,00	100,00
TOTALE	40,00	120,00

Tabella n. 1

- 9) Modifica della modalità di ricevimento dei rifiuti costituiti da catalizzatori classificati come pericolosi (codice EER 160807*). La modifica è illustrata nel documento "Piano di gestione Operativa".

Valutata la vigente normativa nazionale e regionale in materia di impatto ambientale, l'intervento potrebbe rientrare all'interno della lettera t), punto 8 dell'Allegato IV alla Parte II del D.Lgs n. 152/2006, pertanto la ditta ai sensi dell'art. 19 del D.Lgs n. 152/2006 richiede l'attivazione della procedura di Verifica di Assoggettabilità alla Valutazione di Impatto Ambientale di competenza della Città Metropolitana di Venezia.

2.0 UBICAZIONE E STRUTTURA DELL'IMPIANTO

Nella Configurazione autorizzata dalla Città Metropolitana di Venezia, l'impianto di recupero rifiuti non pericolosi e pericolosi della ditta GIGLIO Srl occupa un lotto di terreno in disponibilità alla Ditta in forza di regolare contratto di affitto già agli atti della Città Metropolitana di Venezia, ed è catastalmente censito come segue (tratteggio giallo):

Comune di Torre di Mosto

foglio 2

mappale n. 180



Immagine. n. 1

La modifica proposta prevede di anettere all'insediamento anche il fabbricato posto ad Ovest (porzione del mappale n. 176), illustrato con tratteggio arancione nell'immagine n. 1

In base al vigente strumento urbanistico del Comune di Torre di Mosto (P.R.G.C.), l'insediamento (porzione in esercizio e porzione di ampliamento) si trova in Z.T.O. D/2 "Zona per insediamenti produttivi di espansione", disciplinata dall'art. 24 delle Norme Tecniche di Attuazione. In tali zone sono ammesse le seguenti strutture e relative attività: edifici e impianti per le attività industriali artigianali e commerciali, uffici, infrastrutture di servizio, impianti di distribuzione carburante, depositi, magazzini, laboratori, servizi pubblici, pubblici esercizi, edifici per l'assistenza ed il ristoro, attività assimilabili a quelle artigianali e industriali, aziende ed Enti orientati alla ricerca scientifica e tecnologica, aziende ed Enti di informatica e telematica e aziende di promozione dell'occupazione, di innovazioni tecnologiche, di studi televisive, elaborazione dati.

Nella situazione attualmente in esercizio l'accesso all'impianto avviene da un cortile privato annesso ad un piazzale a servizio di più attività produttive (Accesso civico n. 10) che si innesta direttamente nella via Triestina, che collega la zona produttiva denominata "Ponte Tezze" alla SS n. 14 "Triestina", vale a dire una strada a viabilità primaria.

Con l'ampliamento della superficie impiantistica, verrà aperto anche un nuovo accesso carraio in posizione diametralmente opposta a quello esistente, come illustrato nell'immagine n. 2.

A seconda della tipologia di rifiuti conferita e delle esigenze logistiche della proponente, l'accesso all'impianto potrà avvenire indistintamente da uno dei due ingressi.

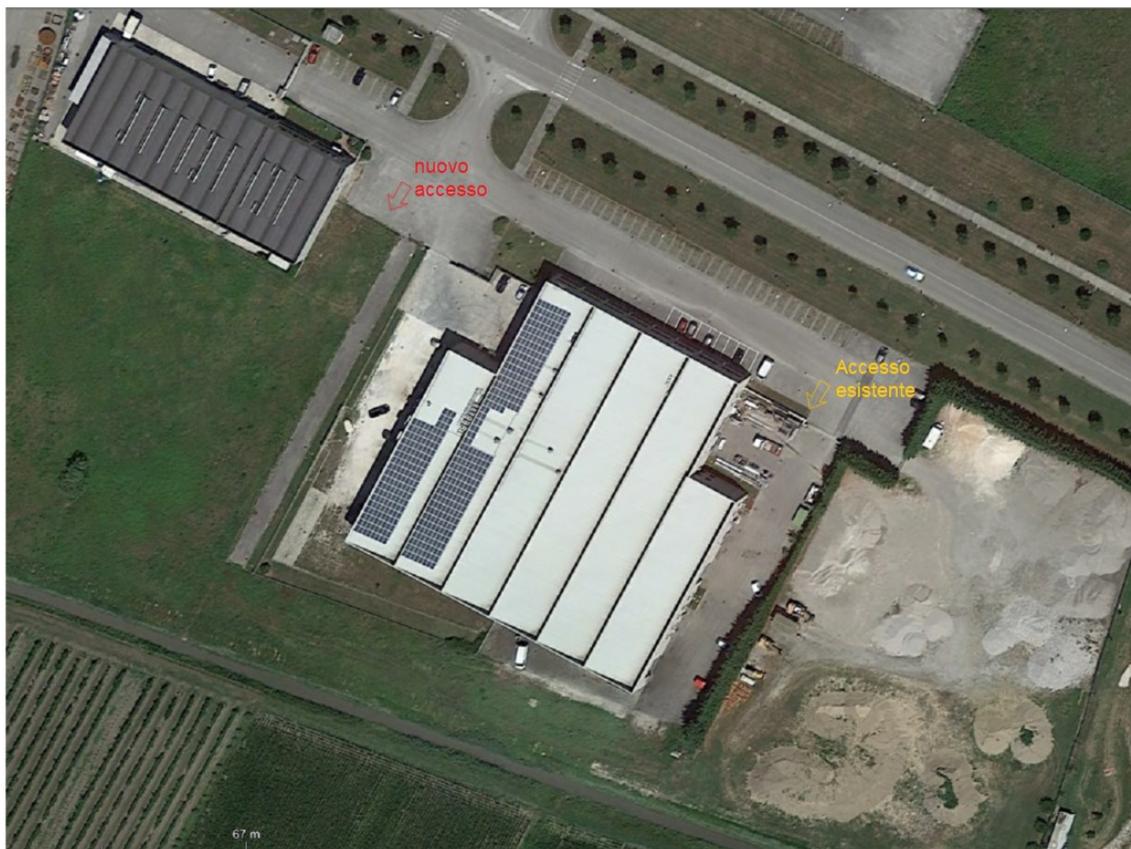


Immagine. n. 2

Nella situazione in esercizio l'impianto di recupero rifiuti della ditta GIGLIO Srl presenta un'estensione complessiva di circa 1.253 mq così suddivisi:

- 1) Una **superficie coperta** costituita da fabbricato produttivo avente un'estensione di circa 938,00 mq calpestabili così organizzato:
 - superficie laboratorio-magazzino pavimentata: circa 865 mq;
 - superficie adibita a uffici e servizi: circa 104,26 mq suddivisi su due piani:
 - a) circa 73 mq calpestabili al piano terra;
 - b) circa 31,26 mq calpestabili al primo piano.

Dal punto di vista strutturale il fabbricato presenta le seguenti caratteristiche:

- larghezza: 25 m circa

- lunghezza: 37.5 m circa
- altezza: 7 m circa
- n. 2 portoni di accesso (lati Sud ed Est) aventi altezza utile di 5,70 m circa e ampiezza di 5 m. I portoni presentano apertura a fisarmonica;
- n. 3 uscite di sicurezza, provviste di maniglioni antipánico, con apertura verso l'esterno, della larghezza di 1.20 m, posizionate una a destra e una a sinistra del portone posto sul lato Sud e una posta sull'angolo a Sud/Sud-Est dell'impianto;

Alla data di relazione del presente documento la struttura è già interamente realizzata e per la stessa è stato rilasciato il regolare certificato di agibilità da parte del Comune di Torre di Mosto n. 18/03 (protocollo n. 0005421).

- 2) Una **superficie scoperta** avente estensione di circa 315 mq, interamente pavimentata e asservita da un sistema di captazione e trattamento delle acque meteoriche di dilavamento;

3.0 DETERMINA N. 477/2021 – STATO DI FATTO

Come in Premessa menzionato, presso lo stabilimento in questione la ditta GIGLIO Srl svolge già da diversi anni attività di recupero rifiuti non pericolosi essendo in possesso di opportune autorizzazioni ai sensi dell'art. 208 del D.Lgs. 152/06, di cui l'ultima rilasciata dalla Città Metropolitana di Venezia con Determina n. 477/2021 del 11.03.2021 (prot. n. 12445). Nel seguito vengono descritte le caratteristiche principali dell'impianto di recupero rifiuti pericolosi e non pericolosi nella situazione attualmente autorizzata.

3.1 TIPOLOGIE DI RIFIUTI CONFERIBILI ALL'IMPIANTO

Le tipologie di rifiuti conferibili all'impianto sono classificate come Pericolosi e Non Pericolosi ai sensi dell'Allegato D alla Parte IV del D.Lgs n. 152/2006 e ssmmii ed a titolo non esaustivo provengono principalmente da:

- Attività commerciali;
- Attività industriali;
- Attività artigianali;
- Attività di costruzione/demolizione;
- Impianti di recupero rifiuti;
- Impianto di autodemolizione;
- Attività di autoriparazione;
- Industria automobilistica;

La tabella seguente, come illustrata all'Allegato 2 della Determina di autorizzazione, elenca le tipologie di rifiuti conferibili all'impianto, differenziate per tipologia merceologica.

EER	DESCRIZIONE
CATALIZZATORI	
160801	catalizzatori esauriti contenenti oro, argento, renio, rodio, palladio, iridio o platino (tranne 16 08 07)
191212	altri rifiuti prodotti dal trattamento meccanico di rifiuti, e consistenti nel monolita interno al catalizzatore estratto dai rifiuti codificati con EER 160801 provenienti esclusivamente dall'impianto di titolarità della stessa ditta GIGLIO Srl ubicato in Saponara (ME)
160807*	catalizzatori esauriti contaminati da sostanze pericolose
191006	altre frazioni, diverse da quelle di cui alla voce 19 10 05
CAVI	
170411	cavi, diversi da quelli di cui alla voce 17 04 10
160122	componenti non specificati altrimenti
160216	componenti rimossi da apparecchiature fuori uso, diversi da quelli di cui alla voce 16 02 15 (cavi)
191203	Metalli non ferrosi (cavi da selezione di altre tipologie di rifiuti)
RAEE E LORO COMPONENTI	
160122	componenti non specificati altrimenti (limitatamente alla componentistica elettrica ed elettronica estratta dall'attività di manutenzione/demolizione dei veicoli a motore)
160214	Apparecchiature fuori uso diverse da quelle di cui alle voci da 160209 a 160213
160216	componenti rimossi da apparecchiature fuori uso, diversi da quelli di cui alla voce 16 02 15
METALLI NON FERROSI	
160118	Metalli non ferrosi
110501	Zinco solido
120103	Limatura, scaglie e polveri di metalli non ferrosi
120104	Polveri e particolato di metalli non ferrosi
150104	Imballaggi metallici
170401	Rame bronzo ottone
170402	Alluminio
170403	Piombo
170404	Zinco

170406	Stagno
170407	Metalli misti
191203	Metalli non ferrosi
200140	Metalli
METALLI FERROSI	
120101	Limatura e trucioli di metalli ferrosi
120102	Polveri e particolato di metalli ferrosi
150104	Imballaggi metallici
160117	Metalli ferrosi
170405	Ferro e acciaio
191202	Metalli ferrosi
200140	Metalli
100299	Rifiuti non specificati altrimenti (Cascami di lavorazione)
120199	Rifiuti non specificati altrimenti (Cascami di lavorazione)
ACCUMULATORI E BATTERIE	
160601*	Batterie al piombo

Tabella n. 3

3.2 STRUTTURA FUNZIONALE DELL'IMPIANTO

Dal punto di vista funzionale l'impianto di recupero rifiuti in trattazione è organizzato nelle seguenti aree:

- **SETTORE DI CONFERIMENTO I:** area coperta dedicata alla verifica qualitativa di tutte le tipologie di rifiuti in ingresso gestite all'interno del fabbricato;

- **SETTORE DI CONFERIMENTO II:** area scoperta dedicata alla verifica qualitativa di tutte le tipologie di rifiuti in ingresso gestite all'esterno del fabbricato;
- **AREA DI VERIFICA EER 160801 E 191212 E 160807*:** area coperta dedicata alla verifica qualitativa dei rifiuti in ingresso costituiti da catalizzatori fuori uso e monoliti (EER 160801, 191212 e 160807*). All'interno di tale area la ditta GIGLIO Srl, per mezzo di idonea strumentazione, svolge una puntuale verifica dei metalli nobili presenti all'interno di ciascun monolite in ingresso all'impianto;
- **PESA:** settore di stazionamento del sistema di pesatura dei rifiuti;
- **AREA ANP:** area coperta adibita allo stoccaggio dei rifiuti in ingresso all'impianto costituiti da catalizzatori esausti non pericolosi aventi codice EER 160801 e monoliti avente codice EER 191212 provenienti dall'impianto di trattamento rifiuti gestito dalla Ditta stessa ed ubicato nel Comune di Saponara (ME), così come definito nel Determina n. 2643/2017 del 04.07.2017 (prot. n. 58856). Lo stoccaggio dei rifiuti avviene in idonee scaffalature autoportanti ed i rifiuti saranno confezionati in big-bags, cassonetti metallici o plastici, facilmente movimentabili con l'uso di muletti. In quest'area potranno essere allocate anche eventuali attrezzature funzionali all'impianto;
- **AREA AP:** area posta all'interno del capannone e riservata allo stoccaggio dei catalizzatori esauriti in ingresso classificati come pericolosi (codice EER 160807*). Essa è collocata lungo il lato ovest dell'impianto, nelle vicinanze dell'area "A". Anche in questa casistica lo stoccaggio dei rifiuti avviene in idonee scaffalature autoportanti ed i rifiuti saranno confezionati in big-bags, cassonetti metallici o plastici, facilmente movimentabili con l'uso di muletti;
- **AREA L1:** area coperta adibita al trattamento dei rifiuti EER 160801 e 160807* per mezzo di tre cesoie coccodrillo ad azionamento manuale, finalizzato alla separazione

dell'involucro del catalizzatore a matrice metallica ferrosa dal monolita in esso contenuto;

- **AREA L2:** area coperta adibita allo stazionamento dei macchinari ove viene svolta l'attività di riduzione volumetrica del monolita prodotto dall'attività di taglio dei catalizzatori aventi codice EER 160801 e 160807* e del monolita classificato con codice EER 191212 conferito all'impianto;
- **AREA L4:** area coperta adibita allo stazionamento dei macchinari ove viene svolta l'attività di riduzione volumetrica del monolita prodotto dall'attività di taglio dei catalizzatori aventi codice EER 160801 e del monolita classificato con codice EER 191212 conferito all'impianto;
- **AREA B:** settore coperto adibito allo stoccaggio dei rifiuti EER 191006, prodotti dalla macinazione dei monoliti afferenti ai rifiuti 160801 e 191212. Per il loro valore economico (presenza di metalli nobili) vengono posti in idonei imballi all'interno di container chiusi dotati di allarme, in attesa di essere sottoposti ad attività di recupero presso impianti terzi autorizzati;
- **AREA BP:** superficie coperta adibita allo stoccaggio del rifiuto avente codice EER 191007* prodotto dall'operazione di recupero R12^S dei catalizzatori classificati come pericolosi (EER 160807*). Le modalità di stoccaggio sono analoghe descritte al punto precedente;
- **AREA C:** area scoperta individuata per il deposito dei rifiuti di scarto a matrice metallica ferrosa aventi codice EER 191202, ottenuto dalla separazione dell'involucro esterno dal monolita interno dei catalizzatori (EER 160801 e 160807*). I rifiuti saranno stoccati all'interno di un cassone munito di copertura a chiusura pneumatica;
- **AREA 1 NP:** superficie coperta posta in adiacenza al settore B, in cui verranno stoccati i rifiuti non pericolosi costituiti dai cavi. Il deposito potrà avvenire in

cumuli/contenitori/big bags opportunamente identificati da apposita cartellonistica.

Ogni cumulo o contenitore include una sola tipologia di rifiuto;

- **AREA 1NPa:** superficie coperta collocata nei pressi dell'area di trattamento dei cavi identificata dalla sigla **L3**, riservata al deposito dei rifiuti costituiti dai cavi non pericolosi;
- **AREA 2:** ubicata all'esterno dell'edificio su superficie pavimentata e adibita alla messa in Riserva R13 dei rifiuti costituiti dai cavi non pericolosi identificati dai seguenti codici EER 170411 – 160122 – 160216 – 191203, prima di essere sottoposti ad attività di recupero presso l'impianto stesso e presso impianti terzi autorizzati;
- **AREA 3:** collocata lungo il lato Sud internamente al fabbricato nelle vicinanze dell'area di trattamento **L3** e del settore **1NPa**. Adibita allo stoccaggio delle acque di lavaggio (EER 161002) prodotte nella linea di trattamento dei cavi;
- **AREA 4CER 191204:** situata nell'area scoperta a ridosso della recinzione lungo il lato Ovest. Qui verranno stoccati i rifiuti a matrice plastica avente codice EER 191204 prodotti dall'operazione di recupero R4 effettuata sui cavi non pericolosi. I rifiuti verranno depositati in quest'area all'interno di contenitori o big bags coperti al fine di proteggerli dall'azione degli agenti atmosferici;
- **AREA 5:** posta all'interno del fabbricato lungo il lato Sud in prossimità dell'ingresso dello stesso. Tale area sarà riservata al deposito dei materiali (rame) che hanno cessato la qualifica di rifiuti ai sensi dell'art. 184 ter del D.Lgs. 152/06 (EoW);
- **AREA L3:** in quest'area sono svolte le operazioni di recupero (R4) dei cavi consistenti nelle attività di riduzione volumetrica e separazione della frazione metallica non ferrosa dalla frazione non metallica per mezzo di pre-macinatore, un macinatore e separatore ad acqua, come meglio descritto nei paragrafi successivi;

- **AREA a:** posizionata a ridosso della parete del capannone, nell'area scoperta e adibita allo stoccaggio dei rifiuti prodotti dalla ditta;
- **AREA b:** posta all'interno del fabbricato lungo il lato Ovest, nelle vicinanze dell'area **AP**. Area a destinazione multifunzionale in quanto adibita alla messa in riserva ed eventuale accorpamento di differenti tipologie di rifiuti (codici EER) in ingresso, confezionati all'interno di idonei imballi (cassoni, cassonetti, big-bags etc). All'interno di ciascun imballo sarà contenuta una sola tipologia (codice EER) di rifiuto. Idonea cartellonistica identificherà il rifiuto stoccato su ciascun imballo;
- **AREA c:** Area a destinazione multifunzionale in quanto adibita alla messa in riserva ed eventuale accorpamento di differenti tipologie di rifiuti (codici EER) in ingresso, confezionati all'interno di idonei imballi (cassoni, cassonetti, big-bags etc). All'interno di ciascun imballo sarà contenuta una sola tipologia (codice EER) di rifiuto. Idonea cartellonistica identificherà il rifiuto stoccato su ciascun imballo.

La tabella seguente riporta per ogni codice EER dei rifiuti in ingresso le aree di stoccaggio e le relative modalità di stoccaggio.

EER	DESCRIZIONE	AREE DI STOCCAGGIO	MODALITÀ DI STOCCAGGIO
CATALIZZATORI ESAURITI			
160801	catalizzatori esauriti contenenti oro, argento, renio, rodio, palladio, iridio o platino (tranne 16 08 07)	ANP	Contenitori plastici e metallici di diverse volumetrie/big bags posizionati in scaffalature autoportanti
191212	altri rifiuti prodotti dal trattamento meccanico di rifiuti, e consistenti nel monolita interno al catalizzatore estratto dai rifiuti codificati con EER 160801 provenienti esclusivamente dall'impianto di titolarità della stessa ditta GIGLIO Srl ubicato in Saponara (ME)	ANP	
160807*	catalizzatori esauriti contaminati da sostanze pericolose	AP	Contenitori plastici e

			metallici di diverse volumetriche/big bags posizionati in scaffalature autoportanti
191006	altre frazioni, diverse da quelle di cui alla voce 19 10 05	B	Contenitori metallici di diverse volumetriche/big bags
CAVI FUORI USO CON CONDUTTORE IN RAME			
170411	cavi, diversi da quelli di cui alla voce 17 04 10	1NP – 1NPa (ex 1P)	Cumuli/Contenitori plastici e metallici di diverse volumetriche/big bags
160122	componenti non specificati altrimenti	1NP – 1NPa (ex 1P)	Cumuli/Contenitori plastici e metallici di diverse volumetriche/big bags
160216	componenti rimossi da apparecchiature fuori uso, diversi da quelli di cui alla voce 16 02 15 (cavi)	1NP – 1NPa (ex 1P)	Cumuli/Contenitori plastici e metallici di diverse volumetriche/big bags
191203	Metalli non ferrosi (cavi da selezione di altre tipologie di rifiuti)	1NP – 1NPa (ex 1P)	Cumuli/Contenitori plastici e metallici di diverse volumetriche/big bags
RAEE E LORO COMPONENTI			
160214	Apparecchiature fuori uso diverse da quelle di cui alle voci da 160209 a 160213	b-c	Cumuli/Contenitori plastici e metallici di diverse volumetriche/big bags
160216	componenti rimossi da apparecchiature fuori uso, diversi da quelli di cui alla voce 16 02 15	b-c	Cumuli/Contenitori plastici e metallici di diverse volumetriche/big bags
160122	componenti non specificati altrimenti (limitatamente alla componentistica elettrica ed elettronica estratta dall'attività di manutenzione/demolizione dei veicoli a motore)	b-c	Cumuli/Contenitori plastici e metallici di diverse volumetriche/big bags
METALLI NON FERROSI			

160118	Metalli non ferrosi	b-c	Cumuli/Contenitori plastici e metallici di diverse volumetrie/big bags
110501	Zinco solido	b-c	Cumuli/Contenitori plastici e metallici di diverse volumetrie/big bags
120103	Limatura, scaglie e polveri di metalli non ferrosi	b-c	Cumuli/Contenitori plastici e metallici di diverse volumetrie/big bags
120104	Polveri e particolato di metalli non ferrosi	b-c	Cumuli/Contenitori plastici e metallici di diverse volumetrie/big bags
150104	Imballaggi metallici	b-c	Cumuli/Contenitori plastici e metallici di diverse volumetrie/big bags
170401	Rame bronzo ottone	b-c	Cumuli/Contenitori plastici e metallici di diverse volumetrie/big bags
170402	Alluminio	b-c	Cumuli/Contenitori plastici e metallici di diverse volumetrie/big bags
170403	Piombo	b-c	Cumuli/Contenitori plastici e metallici di diverse volumetrie/big bags
170404	Zinco	b-c	Cumuli/Contenitori plastici e metallici di diverse volumetrie/big bags
170406	Stagno	b-c	Cumuli/Contenitori plastici e metallici di diverse volumetrie/big bags
170407	Metalli misti	b-c	Cumuli/Contenitori plastici e metallici di diverse volumetrie/big bags
191203	Metalli non ferrosi	b-c	Cumuli/Contenitori plastici e metallici di diverse volumetrie/big bags

200140	Metalli	b-c	Cumuli/Contenitori plastici e metallici di diverse volumetrie/big bags
METALLI FERROSI			
120101	Limatura e trucioli di metalli ferrosi	b-c	Cumuli/Contenitori plastici e metallici di diverse volumetrie/big bags
120102	Polveri e particolato di metalli ferrosi	b-c	Cumuli/Contenitori plastici e metallici di diverse volumetrie/big bags
150104	Imballaggi metallici	b-c	Cumuli/Contenitori plastici e metallici di diverse volumetrie/big bags
160117	Metalli ferrosi	b-c	Cumuli/Contenitori plastici e metallici di diverse volumetrie/big bags
170405	Ferro e acciaio	b-c	Cumuli/Contenitori plastici e metallici di diverse volumetrie/big bags
191202	Metalli ferrosi	b-c	Cumuli/Contenitori plastici e metallici di diverse volumetrie/big bags
200104	Metalli	b-c	Cumuli/Contenitori plastici e metallici di diverse volumetrie/big bags
100299	Cascami di lavorazione	b-c	Cumuli/Contenitori plastici e metallici di diverse volumetrie/big bags
120199	Cascami di lavorazione	b-c	Cumuli/Contenitori plastici e metallici di diverse volumetrie/big bags
BATTERIE ED ACCUMULATORI			
160601*	Batterie al piombo	b-c	Contenitori plastici a tenuta, muniti di bacino di raccolta di eventuali spanti

Tabella n. 4

L'elaborato cartografico Tav. 02 riportato in allegato illustra la descritta situazione impiantistica.

3.3 ATTIVITÀ DI RECUPERO E SMALTIMENTO RIFIUTI

Le attività di recupero e smaltimento rifiuti pericolosi e non pericolosi autorizzate dalla Città Metropolitana di Venezia con Determina n. 477/2021 del 11.03.2021 (prot. n. 12445) sono le seguenti:

- a) **R13**: messa in riserva per i rifiuti in ingresso e destinati a trattamento presso l'impianto o presso altri impianti e per i rifiuti prodotti dall'attività;
- b) **R12^S**: separazione del rivestimento metallico del catalizzatore e nella successiva triturazione del monolita interno;
- c) **R12^A**: accorpamento di rifiuti aventi il medesimo codice EER e medesime caratteristiche chimico-fisiche e/o merceologiche, destinati a successivo recupero;
- d) **R4**: trattamento consistente nella triturazione di cavi elettrici con il conduttore in rame per l'ottenimento di rame che cessa la qualifica di rifiuto conforme alle specifiche individuate dal Regolamento UE n. 715/2013;
- e) **D15**: deposito preliminare, limitatamente allo stoccaggio presso l'impianto dei rifiuti prodotti dall'attività di recupero e destinati allo smaltimento presso altro impianto.

La Tabella seguente, per ciascuna tipologia di rifiuti in ingresso, riassume la relativa attività di recupero.

Codice EER	Descrizione	Causale di recupero
CATALIZZATORI ESAURITI		
160801	Catalizzatori esauriti contenenti oro, argento, renio, rodio, palladio, iridio o platino (tranne 16 08 07)	R12 ^S - R12 ^A - R13
191212	Altri rifiuti prodotti da trattamento meccanico di rifiuti e consistenti nel monolita interno al catalizzatore estratto da rifiuti codificati con il EER 160801 provenienti esclusivamente dall'impianto di titolarità della stessa ditta Giglio Srl ubicato in Saponara (ME)	R12 ^S - R13
160807*	Catalizzatori esauriti contaminati da sostanze pericolose	R12 ^S - R12 ^A - R13
191006	Altre frazioni, diverse da quelle di cui alla voce 191005 (monolita interno dei catalizzatori proveniente da impianti terzi)	R12 ^A - R13
CAVI FUORI USO CON IL CONDUTTORE IN RAME		
170411	Cavi, diversi da quelli di cui alla voce 170410 (cavi con il conduttore in rame)	R4 – R12 ^A - R13
160122	Componenti non altrimenti specificati (cavi con il conduttore in rame)	R4 – R12 ^A - R13
160216	Componenti rimossi da apparecchiature fuori uso, diversi da quelli di cui alla voce 160215 (cavi con il conduttore in rame)	R4 – R12 ^A - R13
191203	Metalli non ferrosi (cavi spellati con il conduttore in rame)	R4 – R12 ^A - R13
170410*	Cavi impregnati di olio di catrame di carbone o di altre sostanze pericolose	R4 – R12 ^A - R13
160121*	Componenti pericolosi diversi da quelli di cui alle voci da 160107 a 160111, 160113 e 160114 (cavi con il conduttore in rame)	R4 – R12 ^A - R13
160215*	Componenti pericolosi rimossi da apparecchiature fuori uso (cavi con il conduttore in rame)	R4 – R12 ^A - R13
RAEE E LORO COMPONENTI		
160122	Componenti non altrimenti specificati (componentistica elettrica ed elettronica estratta dall'attività di manutenzione/demolizione dei veicoli a motore)	R12 ^A -R13
160216	Componenti rimossi da apparecchiature fuori uso, diversi da quelli di cui alla voce 160215	R12 ^A - 13
160214	apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci da 160209 a 160213	R12 ^A - 13
METALLI NON FERROSI		
160118	Metalli non ferrosi	R12 ^A - R13
110501	Zinco solido	R12 ^A - R13
120103	Limatura, scaglie e polveri di metalli non ferrosi	R12 ^A - R13
120104	Polveri e particolato di metalli non ferrosi	R12 ^A - R13
150104	Imballaggi metallici	R12 ^A - R13
170401	Rame, bronzo, ottone	R12 ^A - R13
170402	Alluminio	R12 ^A - R13

Codice EER	Descrizione	Causale di recupero
170403	Piombo	R12 ^A - R13
170404	Zinco	R12 ^A - R13
170406	Ferro e acciaio	R12 ^A - R13
170407	Metalli misti	R12 ^A - R13
191203	Metalli non ferrosi	R12 ^A - R13
200140	Metalli	R12 ^A - R13
METALLI FERROSI		
120101	Limatura e trucioli di metalli ferrosi	R12 ^A - R13
120102	Polveri e particolato di metalli ferrosi	R12 ^A - R13
150104	Imballaggi metallici	R12 ^A - R13
160117	Metalli ferrosi	R12 ^A - R13
170405	Ferro e acciaio	R12 ^A - R13
191202	Metalli ferrosi	R12 ^A - R13
200140	Metalli	R12 ^A - R13
100299	Rifiuti non specificati altrimenti (Cascami di lavorazione)	R12 ^A - R13
120199	Rifiuti non specificati altrimenti (Cascami di lavorazione)	R12 ^A - R13
BATTERIE ED ACCUMULATORI		
160601*	Batterie al piombo	R12 ^A - R13

Tabella n. 5

La ditta GIGLIO Srl opera secondo tre distinte linee di gestione dei rifiuti, nel seguito dettagliate.

3.3.1 ATTIVITA' DI MESSA IN RISERVA CON EVENTUALE ACCORPAMENTO (R13 E R12^A)

L'attività di recupero rifiuti riconducibile a tale linea di gestione è riferibile alle causali R13 e R12^A, vale a dire la Messa in Riserva dei rifiuti in ingresso con eventuale accorpamento (stoccaggio in un unico cumulo/imballo di rifiuti aventi il medesimo codice EER e medesime caratteristiche chimico-fisiche e/o merceologiche provenienti da differenti produttori. Nel caso di rifiuti pericolosi anche medesime HP). I rifiuti in ingresso all'impianto non sono sottoposti ad alcuna operazione di manipolazione/gestione. A seguito delle verifiche qualitative e quantitative i rifiuti sono stoccati nella relativa area di

R13 messa in riserva per essere successivamente avviati a recupero presso impianti terzi per essere sottoposti alle operazioni.

3.3.2 ATTIVITA' DI TRATTAMENTO DEI CATALIZZATORI ESAURITI (R13, R12S E R12A)

L'attività di recupero rifiuti riconducibile a tale linea di gestione è riferibile alle causali R13 e R12^S vale a dire Messa in Riserva con eventuale accorpamento e separazione del rivestimento metallico del catalizzatore e nella successiva triturazione del monolita interno.

L'attività di recupero è riferibile ai seguenti codici EER:

- EER 16 08 01 “catalizzatori esauriti contenenti oro, argento, renio, rodio palladio, iridio o platino tranne 16 08 07”;
- EER 16 08 07* “catalizzatori esauriti contaminati da sostanze pericolose”
- EER 191212 “altri rifiuti prodotti dal trattamento meccanico di rifiuti” consistenti nel monolita interno al catalizzatore estratto dai rifiuti codificati con EER 160801 provenienti esclusivamente dall'impianto di titolarità della stessa ditta GIGLIO Srl ubicato in Saponara (ME).

I rifiuti in ingresso all'impianto, dopo aver subito una verifica qualitativa e quantitativa, vengono stoccati all'interno di contenitori nell'apposita area destinata a R13, come individuato nell'elaborato grafico cartografico Tavola 2 allegato alla presente.

Manualmente per carichi inferiori a 25 Kg) o tramite muletto vengono prelevati dall'area di messa in riserva e sottoposti a trattamento come nel seguito precisato:

- All'interno dell'area “L1” (rif. Tv. 02) il rifiuto EER 160801 viene preventivamente sottoposto a trattamento mediante tre “cesoie a cocodrillo” per la separazione del monolita interno dalla carcassa metallica esterna. Trattasi di macchinari

standardizzati che esercitano un taglio verticale sul catalizzatore e consentono di separare la carcassa metallica esterna (EER 191202) dal monolita interno che passa alle successive fasi di riduzione volumetrica. I macchinari, posti in parallelo, presentano le seguenti caratteristiche:

- Forza di taglio: 600 ton;
- Numero cilindri cesoia: 2;
- CASSA DI COMPRESSIONE:
Lunghezza macchina: ~14500, Lunghezza cassa: mm 6000, Larghezza macchina: mm 2500, Larghezza cassa (coperchi aperti): mm 1730, Dimensione pacco: mm 850×650.

Le cesoie sono aspirate e l'effluente viene avviato all'emissione C1, previo trattamento (rif. Par. 3.8);

- Il monolita interno estratto dall'operazione di cui al punto precedente ed il rifiuto EER 191212 (proveniente da impianto di Saponara - ME) vengono sottoposti a trattamento all'interno di due distinte aree, a scelta degli operatori della proponente, come nel seguito precisato.

AREA "L2" (rif. tav. 02).

Il rifiuto viene caricato manualmente nel macchinario di lavorazione dalla tramoggia indicata in figura e subisce i seguenti processi di lavorazione:

- a) La triturazione del rifiuto all'interno del macchinario A (frantoio di massima) con potenzialità di carico pari a 375 Kg/h;
- b) Il rifiuto triturato passa attraverso canalizzazioni aeree a tenuta, al macchinario B (il mescolatore) che si occupa di omogeneizzare il rifiuto triturato. La linea di lavorazione prevede la posa in opera di due mescolatori aventi potenzialità differenti che agiscono in alternanza; infatti, solitamente viene attivato quello a potenzialità

maggiore (375 Kg/h) mentre quello a potenzialità minore (200 Kg/h) è attivato solamente in caso di non funzionamento dell'altro.

- c) Il rifiuto omogeneizzato cade per gravità all'interno del contenitore a tenuta indicato dalla lettera D per poi essere spostato all'interno dell'area B nella planimetria Tav. 02;

a seconda della tipologia di rifiuti trattati (pericolosi/non pericolosi) dalla descritta lavorazione vengono prodotte le seguenti tipologie di rifiuti:

- 1) 19 10 05* *“catalizzatori esauriti contaminati da sostanze pericolose”*
- 2) 19 10 06 *“altre frazioni, diverse da quelle di cui alla voce 19 10 05”* dal trattamento dei rifiuti non pericolosi;

L'intero ciclo di riduzione volumetrica e omogeneizzazione viene realizzato in ambiente aspirato e collegato all'emissione C1.

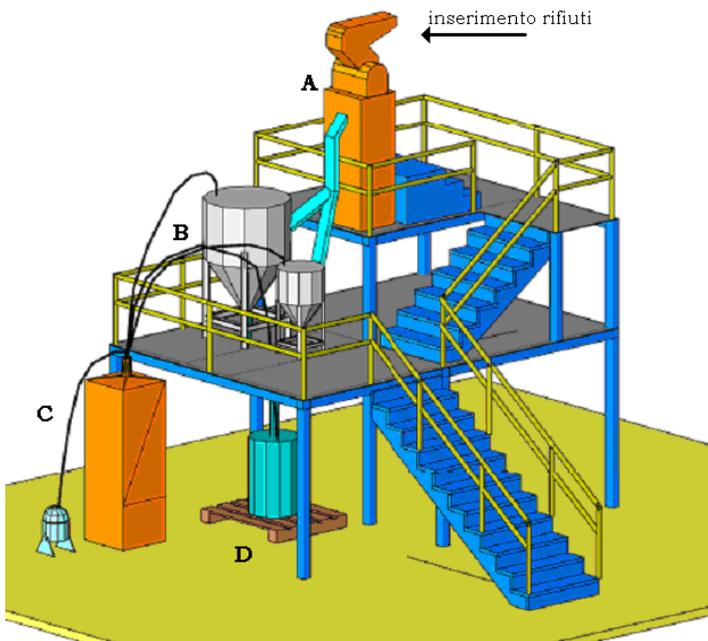


Immagine. n. 3

Il macchinario è composto dalle seguenti strutture:

Emissione
28/10/2022
Rev. n. 00

Studio AM. & CO. Srl
Via delle Industrie n. 29/h int. 7 - 30020 Marcon (VE)
Tel. 041.5385307 Fax 041.2527420
C.F. - P.Iva 03163140274 - Reg. Imprese 03163140274
Cap. Sociale € 10.000,00 I.V.

A – Frantoio di massima

Dimensioni: 750*700*2000mm

Peso: 400Kg

Potenza motore: 4 KW

Potenza mandrino: 480 g/min

B – Mescolatore

Dimensioni: 700*600*1600mm

Peso: 200Kg

Potenza motore: 2.2 KW

Velocità agitazione: 82 g/min

Alimentazione motore: 90W

C – Accumulatore

Dimensioni: 1300*1100*2100mm

Peso: 550Kg

Potenza motore: 7.5 KW

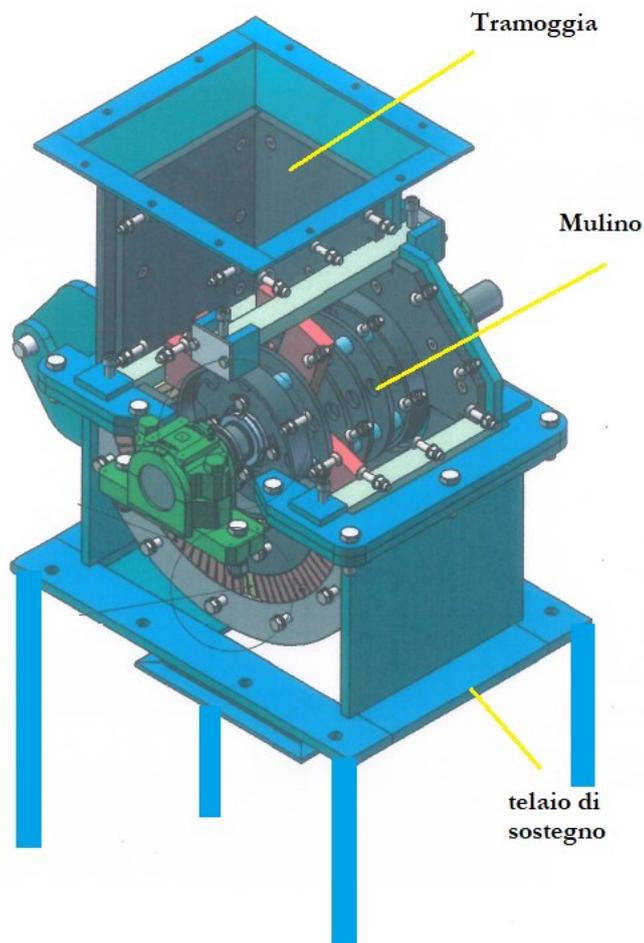
Ventilatore: 2.2 KW

D – Contenitore per raccogliere il rifiuto triturato

AREA “L4” (rif. tav. 02).

Il secondo macchinario utilizzato è un tritatore e presenta le seguenti caratteristiche:

- Modello: HAMMER MILL OM-HM-1
- Lunghezza 4.000 mm
- Larghezza 1.500 mm
- Altezza 2.700 mm
- Potenza motore: 11 kW
- Livello acustico: < 70 db(A)
- Potenzialità: 2 ton/ora

**Immagine. n. 4**

Il rifiuto viene caricato dalla tramoggia (nell'immagine n. 4 la tramoggia presenta carico dall'altro, mentre nella realtà verrà installata una tramoggia con carico laterale).

Per caduta il rifiuto passa alla camera di frantumazione (completamente a tenuta), per poi essere accumulato all'interno di un contenitore posto alla base del trituratore. La fase di scarico del rifiuto triturato dalla camera di triturazione al contenitore avviene attraverso tubazione completamente a tenuta.

Il mulino sarà asservito da una cappa aspirante posta in prossimità della tramoggia che, per il tramite di tubazione Ø 200 mm avvia l'aria al filtro a maniche a servizio del camino C1 e successivamente al menzionato punto di emissione.

3.3.3 ATTIVITA' DI TRATTAMENTO DEI CAVI FUORI USO (R13, R12^A E R4)

Il processo di recupero rifiuti autorizzato dalla Città Metropolitana di Venezia è finalizzato alla separazione della guaina esterna (a matrice plastica) dal corpo conduttore interno (in rame) e si basa su principi di trattamento di tipo fisico (riduzione volumetrica e separazione con getto d'acqua a pressione).

Per lo svolgimento dell'attività di recupero dei rifiuti vengono utilizzati i seguenti macchinari:

- 1) Premacinatore di LEOPARD SGS 800 presenta le seguenti caratteristiche tecniche:
 - Corpo macchina in Fe 510 (UNI 7746) a forte spessore;
 - N. 01 rotore con diametro di 260 mm e lunghezza di 800 mm
 - N. 01 Motoriduttore 22 Kw
 - N. 01 centralina oleodinamica da 1,5 Kw
 - Potenza totale: 23,5 Kw
 - N. 04 lame
 - N. 02 controlame
 - Potenzialità: 200-500 kg/h

- 2) Granulatore MM G320/450: la funzione del macchinario è quella di ridurre la pezzatura dei cavi riducendo gli stessi a pezzature variabili da 4 a 6 mm. La fase di riduzione volumetrica viene realizzata all'interno di una camera di taglio ove sono posizionate le lame. La camera è un ambiente a tenuta che consente di contenere le polveri ed impedisce la dispersione delle stesse nell'ambiente. Al termine di questa

fase parte del conduttore interno è già stata separata dalla guaina esterna, mentre parte presenta ancora conduttore e guaina tra loro uniti;

- 3) Nastro di collegamento: nastro di raccordo tra il granulatore e il separatore;
- 4) Separatore MM S2500/600: è il macchinario che consente la completa separazione del corpo conduttore interno dalla guaina gommosa esterna. La realizzazione di tale operazione avviene in due fasi distinte e successive. Nella prima fase il macchinario sfrutta la potenza dell'acqua posta in pressione che esercita una forza tale da separare i due componenti, mentre la seconda fase, per mezzo di un piano vibrante, divide il destino dei due materiali e li convoglia in appositi contenitori. La prima fase viene realizzata all'interno di una vasca chiusa ove nella zona superiore sono posizionati ugelli che spruzzano l'acqua. La vasca consente da un lato il contenimento dell'acqua utilizzata nella fase di processo (che quindi non viene dispersa nell'ambiente) e dall'altro la possibilità di riutilizzare a ciclo chiuso l'acqua di processo. Infatti l'acqua utilizzata viene accumulata all'interno di una cisternetta a doppia camera posta alla base del macchinario, dalla quale viene successivamente prelevata per il successivo utilizzo. Dopo circa 50 processi di trattamento, l'acqua presenta caratteristiche tali da non essere più riutilizzata e viene dunque gestita come rifiuto. Alla base del macchinario viene dunque posizionata una nuova vasca di accumulo avente le medesime caratteristiche di quella precedente. Le vasche utilizzate, tutte a doppia camera, hanno capienza di 1 mc.

I rifiuti dall'area di R13 – Messa in Riserva vengono prelevati per mezzo di un muletto e caricati nella tramoggia del Premacinatore che riduce inizialmente la pezzatura. Successivamente mediante nastro di raccordo il rifiuto passa al Granulatore ove, in ambiente a tenuta, viene realizzata una seconda fase di riduzione volumetrica dei rifiuti.

Successivamente il materiale, per mezzo del nastro di collegamento viene convogliato al separatore ove, l'azione dell'acqua a pressione e del piano vibrante consentono la separazione delle due frazioni componenti il rifiuto che vengono accumulate all'interno di contenitori della capienza di 1 mc posti a lato del piano vibrante. Da tale area i materiali ottenuti (materiale che cessa la qualifica di rifiuto e EER 191204) vengono prelevati e stoccati nelle relative aree di pertinenza.

Per la descritta attività la ditta è in possesso della Certificazione di Qualità ai sensi del Regolamento UE n. 715/2013.

Tutta la linea di trattamento è aspirata e collegata al camino di emissione C2.

3.4 MATERIALE CHE CESSA LA QUALIFICA DI RIFIUTO PRODOTTO

Dalla descritta attività di recupero rifiuti dei rifiuti a matrice cavo identificata dalla causale R4 (Allegato C alla Parte IV del D.Lgs n. 152/2006 e ssmmii) viene prodotto materiale che cessa la qualifica di rifiuto in conformità dell'art. 184 ter del D.Lgs. 152/06 a base rame rispondente alle caratteristiche di cui al Regolamento CE n. 715/2013.

3.5 TIPOLOGIE DI RIFIUTI PRODOTTI

Nella tabella sottostante vengono riportati i principali rifiuti di scarto prodotti dalle operazioni di recupero R12^S e R4 di cui all'allegato C alla parte IV del D.Lgs. 152/06. Tali rifiuti a seconda delle casistiche potranno essere sottoposti a messa in riserva R13 ai fini del recupero presso altri impianti autorizzati o deposito preliminare D15 ai fini dello smaltimento presso altri impianti autorizzati:

CODICE EER	DESCRIZIONE	MODALITA' di STOCCAGGIO	AREE di STOCCAGGIO
150102	Imballaggi in plastica	Contenitori di diversa volumetria/ big bags	a
150103	Imballaggi legno	Contenitori di diversa volumetria/ big bags	a
150203	Assorbenti materiali filtranti stracci ed indumenti protettivi diversi da quelli di cui alla voce 150202	Contenitori di diversa volumetria/ big bags	a
161001*	Soluzioni acquose di scarto contenenti sostanze pericolose	Cisternette a doppia camera (la seconda parete funge da bacino di contenimento) della capienza variabile da 1 a 2 m	3
161002	soluzioni acquose di scarto, diverse da quelle di cui alla voce 16 10 01	Cisternette a doppia camera (la seconda parete funge da bacino di contenimento) della capienza variabile da 1 a 2 mc	3
191006	Altre frazioni diverse da quelle di cui alla voce 191005 (monolita interno triturato)	In big bags/contenitori all'interno di containers chiusi	B
191204	Plastica	Contenitori di diversa volumetria/ big bags	4 EER 191204 (ex 4NP e 4P)
191202	Metalli ferrosi	Cassoni/contenitori	C
191203	Metalli non ferrosi	Cassoni, contenitori	a
191212	altri rifiuti (compresi materiali misti) prodotti dal trattamento meccanico dei rifiuti, diversi da quelli di cui alla voce 19 12 11 – consistente nei rifiuti prodotti dalla pulizia dei filtri annessi al sistema di trattamento dei cavi	Contenitori di diversa volumetria	a
191005*	Altre frazioni contenenti sostanze pericolose	In big bags/contenitori all'interno di containers chiusi	BP

Tabella n. 6

Si precisa che la tabella contiene un elenco indicativo ma non esaustivo dei possibili rifiuti che la Ditta potrà produrre dalle attività di recupero. E' tuttavia intenzione della Ditta rispettare quanto prescritto dall'attuale Determina di autorizzazione: *“eventuali altri rifiuti*

occasionalmente prodotti dall'attività autorizzata, diversi da quelli di cui all'elenco [...] potranno essere stoccati separatamente apponendo in posizione visibile un'etichetta o altro segnale ben riconoscibile nel rispetto dei quantitativi massimi autorizzati. Dovrà inoltre essere data comunicazione alla Città metropolitana di Venezia e ad ARPAV Dipartimento provinciale di Venezia entro 48 ore dal momento in cui vengono generati?.

3.6 POTENZIALITÀ DELL'IMPIANTO

La potenzialità dell'impianto di recupero rifiuti della ditta GIGLIO Srl attualmente autorizzata viene approfondita nei paragrafi seguenti.

3.6.1 QUANTITÀ MASSIME STOCCABILI DI RIFIUTI

La tabella seguente illustra le quantità massime stoccabili di rifiuti a seguito della modifica proposta:

CODICE EER	DESCRIZIONE	QUANTITÀ MASSIMA STOCCATA
RIFIUTI IN INGRESSO		
<i>Rifiuti non pericolosi sottoposti a R13 e R12^{ACC}</i>		93 ton
160118	Metalli non ferrosi	
160122	Componenti non specificate altrimenti (no cavi)	
160216	Componenti rimossi da apparecchiature fuori uso, diversi da quelli di cui alla voce 16 02 15 (no cavi)	
120101	Limatura e trucioli di materiali ferrosi	
120102	Polveri e particolato di materiali ferrosi	
150104	Imballaggi metallici	
160117	Metalli ferrosi	
170405	Ferro e acciaio	
191202	Metalli ferrosi	
200104	Metalli	
100299	Cascami di lavorazione	

120199	Cascami di lavorazione
110501	Zinco solido
120103	Limatura, scaglie e polveri di materiali non ferrosi
120104	Polveri e particolato di materiali non ferrosi
150104	Imballaggi metallici
170401	Rame bronzo ottone
170402	Alluminio
170403	Piombo
170404	Zinco
170406	Stagno
170407	Metalli misti
191203	Metalli non ferrosi
200140	Metalli
160214	Apparecchiature fuori uso diverse da quelle di cui alle voci da 160209 a 160213
Rifiuti pericolosi sottoposti a R13 e R12^{ACC}	
5 ton	
160601*	Batterie al piombo
Catalizzatori esauriti non pericolosi	
20 ton	
16 08 01	Catalizzatori esauriti contenenti oro, argento, renio, rodio, palladio, iridio o platino (tranne 16 08 07)
19 12 12	altri rifiuti (compresi materiali misti) prodotti dal trattamento meccanico di rifiuti, diversi da quelli di cui alla voce 19 12 11 – costituiti esclusivamente dal monolite interno ai catalizzatori che la ditta GIGLIO Srl produrrà presso l'impianto di recupero rifiuti da essa gestito in Comune di Saponara
191006	altre frazioni, diverse da quelle di cui alla voce 19 10 05
Catalizzatori esauriti pericolosi	
5 ton	
160807*	catalizzatori esauriti contaminati da sostanze pericolose
Cavi fuori uso non pericolosi	
34 ton	
17 04 11	Cavi, diversi da quelli di cui alla voce 17 04 10
16 01 22	Componenti non specificate altrimenti (cavi)
16 02 16	Componenti rimossi da apparecchiature fuori uso, diversi da quelli di cui alla voce 16 02 15 (cavi)
19 12 03	Metalli non ferrosi (cavi da selezione di altre tipologie di rifiuti)
RIFIUTI PRODOTTI	
Non pericolosi	
37 ton	
16 10 02	Soluzioni acquose di scarto, diverse da quelle di cui alla voce 16 10 01
19 12 02	Metalli ferrosi
19 12 04	Gomma
19 10 06	altre frazioni, diverse da quelle di cui alla voce 19 10 05
150102	Imballaggi in plastica
150103	Imballaggi legno
150203	Assorbenti materiali filtranti stracci ed indumenti protettivi diversi da quelli di cui alla voce 150202

191203	Metalli non ferrosi
191212	altri rifiuti (compresi materiali misti) prodotti dal trattamento meccanico dei rifiuti, diversi da quelli di cui alla voce 19 12 11 – consistente nei rifiuti prodotti dalla pulizia dei filtri annessi al sistema di trattamento dei cavi
Pericolosi	
	3 ton
161001*	Soluzioni acquose di scarto contenenti sostanze pericolose
191005*	Altre frazioni contenenti sostanze pericolose

Tabella n. 7

3.6.2 QUANTITÀ MASSIME DI RIFIUTI CONFERIBILI E TRATTABILI

Vengono nel seguito illustrate le quantità massime trattabili e conferibili all'impianto:

Cavi

- Quantità annua conferibile: 1.000 ton di cui:
 - 900 ton sottoposte a R4;
 - 100 ton sottoposte a R13 e R12^{Acc};
- Quantità massima trattabile giornaliera (R4): 3 ton;
- Giorni lavorativi all'anno: 300;

Catalizzatori

- Quantità annua conferibile: 1.600 ton di cui:
 - 1.500 ton sottoposte a R12;
 - 100 ton sottoposte a R13 e R12^{Acc};
- Quantità massima trattabile giornaliera (R12): 5 ton;
- Giorni lavorativi all'anno: 300;

Altri codici EER

- Quantità annua conferibile: 1.000 ton

3.7 SCARICHI IDRICI

La ditta GIGLIO Srl è autorizzata a scaricare in acque superficiali le acque meteoriche di dilavamento della superficie scoperta esterna. L'area dilavata è interamente pavimentata in c.a. (soletta di spessore 20 cm) e munita di rete di raccolta delle acque meteoriche che, congiuntamente alle acque meteoriche captate dalla superficie coperta dell'impianto, convoglia i reflui un sistema di trattamento posizionato a monte del collegamento della rete di captazione con la rete condominiale che confluisce nella rete fognaria "acque bianche" che converge nel canale "Xolla", il quale scorre a Sud dello stabilimento in adiacenza al confine in disponibilità alla proponente. Il sistema di trattamento è del tipo "in continuo", vale a dire dimensionato per il trattamento delle acque meteoriche di "prima pioggia" e di quelle di "seconda pioggia". Strutturalmente è costituito da una vasca di sedimentazione/disolazione monolitica, avente forma cilindrica, realizzata in calcestruzzo armato, caratterizzata dalle seguenti dimensioni interne: diam. 230 cm - 125 h e divisa in due porzioni da un setto verticale, realizzato al centro della vasca.

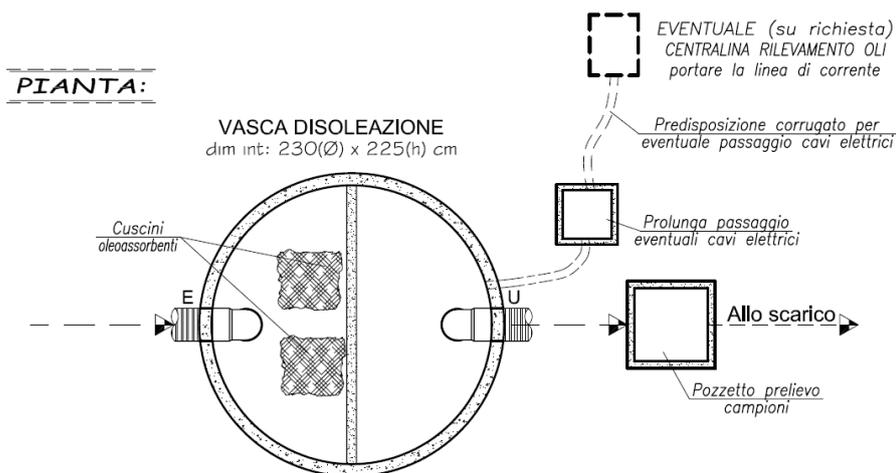


Immagine. n. 5

Emissione
28/10/2022
Rev. n. 00

Studio AM. & CO. Srl
Via delle Industrie n. 29/h int. 7 - 30020 Marcon (VE)
Tel. 041.5385307 Fax 041.2527420
C.F. - P.Iva 03163140274 - Reg. Imprese 03163140274
Cap. Sociale € 10.000,00 I.V.

Pag. 36 di 89

La fase di sedimentazione avviene nel primo vano e consente l'eliminazione dei materiali sospesi a maggior peso specifico. Il processo è garantito da una velocità minima di sedimentazione delle particelle solide pari a 2 cm/sec. Il processo di disoleazione viene realizzato nel secondo vano per mezzo di cuscinetti oleoassorbenti idrorepellenti in galleggiamento sulla superficie, i quali garantiscono di catturare subito l'olio accumulato (ogni cuscinetto accumula fino a 7 Kg di olio). L'eliminazione fisica degli olii è inoltre garantita dalla presenza di un filtro a coalescenza in acciaio inox estraibile posto prima dell'uscita. A valle della vasca è presente un pozzetto di ispezione per controlli ed eventuali campionamenti.

Secondo le documentazioni tecniche fornite dalla ditta produttrice (BEOR Srl) il sistema di trattamento è in grado di garantire una portata pari a 30 l/s, pertanto considerando un regime pluviometrico di 80 mm/ora e una superficie scolante di circa 1253 mq (938 di superficie coperta e 315 mq di superficie scoperta), la portata delle acque meteoriche da trattare di 25,06 l/sec, dunque il sistema risulta correttamente dimensionato. Infatti:

$$[\text{superficie dilavante}] \times [\text{regime pluviometrico}] \times [\text{coefficiente di deflusso}] = \\ [1.253 \text{ mq}] \times [80 \text{ mm/h}] \times 0,9 = 81,36 \text{ mc/h} = 25,06 \text{ l/sec}$$

L'art. 70 della Determina di autorizzazione stabilisce che le acque di scarico dovranno rispettare i limiti di accettabilità contenuti nella colonna "scarico in acque superficiali" della tabella 1 dell'Allegato B alle norme tecniche di attuazione, allegato D alla DGR 842 del 15 maggio 2012 e s.m.i, del Piano di Tutela delle Acque approvato con deliberazione del Consiglio della Regione del Veneto 5 novembre 2009, n. 107.

3.8 EMISSIONI IN ATMOSFERA

Gli artt. 61÷69 della Determina di autorizzazione n. 477/2021 del 11.03.2021 (prot. n. 12445) autorizzano la ditta GIGLIO Srl alle emissioni convogliate afferenti ai due processi di trattamento dei rifiuti, come nel seguito approfondito.

CAMINO C1 - LINEA DI TRATTAMENTO DEI CATALIZZATORI

La linea di aspirazione prevede il posizionamento di sottostazioni di aspirazione nelle seguenti postazioni della linea di trattamento:

- Postazioni di azionamento delle cesoie a cocodrillo e della zona di taglio verifiche qualitative: al fine di migliorare la salubrità in ambiente di lavoro, sono poste in ambiente aspirato le tre cesoie cocodrillo utilizzate per l'incisione dei catalizzatori al fine di separare l'involucro metallico dal monolita interno nonché la postazione "per verifiche qualitative". Il confinamento è realizzato mediante l'installazione di sottostazioni¹ confinate su tre lati e munite di cappa aspirante direttamente collegata al tetto della postazione. L'aspirazione forzata viene realizzata al fine di captare le eventuali polveri generate qualora l'operatore, per mero errore materiale incida anche il monolita interno oltre all'involucro esterno;
- Linee di riduzione volumetrica del monolita: a livello progettuale è stato previsto di collegare l'attuale sistema di aspirazione a "ciclo chiuso" dei macchinari di triturazione e omogeneizzazione, con il sistema di aspirazione di cui al punto precedente.

L'intera linea di aspirazione presenta le seguenti caratteristiche:

- a) alimentata mediante un unico ventilatore avente una portata di circa 10.000 mc/h;
- b) tubazioni di collegamento realizzate in acciaio con diametro di 400 mm;

¹ Una per ciascuna cesoia

- c) inquinanti potenzialmente presenti: all'interno dell'aria aspirata dall'intero sistema sono potenzialmente presenti i seguenti inquinanti
- polveri (compresi i metalli)
 - Sostanze inorganiche Tabella B Classe III
- d) le emissioni sono convogliate ad un sistema di abbattimento FX 750 costituito da un filtro a maniche avente le seguenti caratteristiche:
- Elemento filtrante: maniche
 - Batteria filtrante costituita da 60 maniche
 - Diametro maniche: 120 mm
 - Altezza maniche: 2000 mm
 - Media filtrante: poliestere agugliato con efficienza del 99,9%
 - Grammatura: 500 g/mq
 - Sistema di pulizia: aria in contropressione

a seguito della filtrazione, le emissioni sono convogliate al camino di emissione C1, il quale presenta le seguenti caratteristiche:

- Altezza: 9 m
- Diametro: 500 mm
- Portata: 10.000 mc
- Temperatura di uscita: ambiente
- Predisposizione punto campionamento: secondo il Metodo UNICHIM n. 422 tronchetto di tipo "A".

Il punto di emissione rispetta i seguenti limiti:

Camino	Inquinante	Flusso di massa
		g/h
C1	Polveri	35
	Piombo	0,5
	Cromo	0,5
	Manganese	0,5
	Stagno	0,5
	Rame	0,5

Tabella n. 8

CAMINO C2: LINEA DI TRATTAMENTO DEI CAVI

Lungo la linea di trattamento dei cavi fuori uso è previsto il posizionamento di sottostazioni di aspirazione nelle seguenti postazioni della linea di trattamento:

- Macchinario pre-macinatore LEOPARD SGS 800: l'aria è aspirata sia dalla “camera di macinazione” che dall'uscita della stessa al fine di captare le eventuali polveri generate dalla fase di riduzione grossolana della pezzatura e della caduta dei frammenti di cavo lungo il nastro che collega il “pre-macinatore” al “granulatore”;
- Macchinario granulatore MM G320/450: l'aria è aspirata sia dalla “camera di granulazione” che dall'uscita della stessa al fine di captare le eventuali polveri generate dalla fase di riduzione finale della pezzatura e della caduta dei frammenti di cavo lungo il nastro che collega il “granulatore” al “separatore”;
- Macchinario separatore MM S2500/600: l'aria è aspirata a valle della fase di separazione del metallo conduttore interno dalla guaina esterna.

L'intera linea di aspirazione presenta le seguenti caratteristiche:

- alimentata mediante un unico ventilatore avente una portata di circa 5.950 mc/h;
- tubazioni di collegamento realizzate in acciaio con diametro di 200 mm;

— inquinanti potenzialmente presenti: all'interno dell'aria aspirata dall'intero sistema sono potenzialmente presenti i seguenti inquinanti

- polveri (compresi i metalli)
- nebbie d'olio (esprese comunque come polveri)
- Sostanze inorganiche Tabella B Classe III

— le emissioni sono convogliate ad un sistema di abbattimento FX 440 costituito da un filtro a maniche avente le seguenti caratteristiche:

- Elemento filtrante: maniche
- Batteria filtrante costituita da 81 maniche
- Diametro maniche: 120 mm
- Altezza maniche: 1500 mm
- Media filtrante: poliestere agugliato con efficienza del 99,9%
- Grammatatura: 500 g/mq
- Sistema di pulizia: aria in contropressione

— Come prescritto dalla Città Metropolitana di Venezia con Determina n. 2374/2017, a valle dell'impianto di abbattimento delle polveri è installato un filtro a carboni attivi del tipo a "cartuccia" posizionati lungo la tubazione e avente le seguenti caratteristiche:

- Tazza chiusa in poliammide
- tenacizzato trasparente (TT), con protezione (PE) e tazza corta (TC).
- Pressione massima di esercizio: 16 bar.
- Temperatura ambiente max (10 bar): 50° C (122 °F).
- Portata di riferimento: quella di scarico.
- Durata della cartuccia: 4.000 ore / caduta di pressione nel filtro superiore a 0,75 bar.

a seguito della filtrazione, le emissioni sono convogliate al camino C2 avente le seguenti caratteristiche:

- Altezza: 9 m

- Diametro: 500 mm
- Portata: 5.950 mc
- Temperatura di uscita: ambiente
- Predisposizione punto campionamento: secondo il Metodo UNICHIM n. 422 tronchetto di tipo "A".

Il punto di emissione deve rispettare i seguenti limiti:

Camino	Inquinante	Flusso di massa
		g/h
C2	Polveri e nebbie oleose	32
	Piombo	0,2
	Cromo	0,2
	Manganese	0,2
	Stagno	0,2
	Rame	0,2

Tabella n. 9

3.9 PREVENZIONE INCENDI

In relazione a quanto stabilito dal D.P.R. n. 151/2011 recante "Regolamento di semplificazione della disciplina dei procedimenti relativi alla prevenzione incendi, a norma dell'art. 49, comma 4-quater del D.L. 31.05.2010 n. 78, convertito, con modificazione, dalla Legge 30.07.2010 n. 122" e alle tipologie di rifiuti oggetto dell'attività di recupero della ditta GIGLIO Srl, si rileva che attualmente l'attività della Ditta è assoggetta all'obbligo di ottenimento del Certificato di Prevenzione Incendi.

La ditta ha ottemperato agli obblighi presentando SCIA ai fini della sicurezza antincendio (ex art. 4 del D.P.R. 151/2011) inoltrata al Comando Prov.le dei VVF di Venezia a mezzo SUAP (prot.REP_PROV VE/VE-SUPRO/0254753 del 24/10/2018).

4.0 MODIFICHE RICHIESTE – STATO DI PROGETTO

Come in Premessa menzionato le modifiche richieste dalla ditta GIGLIO Srl si sviluppano su tre distinti livelli: strutturale, gestionale e tecnologico.

Nello specifico le modifiche proposte consistono in:

MODIFICHE STRUTTURALI

Come in Premessa menzionato, la modifica proposta dalla ditta GIGLIO Srl prevede un ampliamento della superficie impiantistica annettendo all'impianto anche il fabbricato posto a Ovest che sorge al mappale n. 176, medesimo foglio catastale.

MODIFICHE GESTIONALI

- 1) Riorganizzazione del Lay-out funzionale dovuto alle modifiche proposte e modifica della numerazione delle aree al fine di migliorare la definizione della nomenclatura delle stesse, nonché nuove tipologie di rifiuti stoccabili per ciascuna area;
- 2) Rinuncia al rifiuto codice EER 191212 (ricevuto solamente dall'impianto di Saponara (ME)) in quanto la ditta ha dismesso l'impianto e possibilità di ricezione del rifiuto EER 160605 "altre batterie e accumulatori";
- 3) Incremento delle potenzialità dell'impianto, intese sia in termini di rifiuti trattabili che di rifiuti stoccabili;
- 4) Modifica dell'omologa dei rifiuti pericolosi costituiti da catalizzatori fuori uso. Questa modifica è descritta nel Piano di Gestione Operativa e non nel presente documento.

MODIFICHE TECNOLOGICHE

- A. Inversione della posizione tra le aree T4 (trattamento catalizzatori) e “B” (EER 191006)
- B. Inserimento di una nuova “cesoia coccodrillo”, munita di compartimentazione della camera di taglio, aspirazione ed avvio alla già autorizzata emissione C1;
- C. Inserimento di una nuova linea di riduzione volumetrica del rifiuto EER 160801 e 160807*, costituiti da catalizzatori esausti pericolosi e non pericolosi, aventi al loro interno il monolita costituito prevalentemente da metallo. L’attività di trattamento, come per le linee già autorizzate, si configura come causale R12^{SC/RV} (Allegato C alla Parte IV del D.Lgs n. 162/2006) e non porta alla produzione di materiale che cessa la qualifica di rifiuto. Al fine di mitigare la formazione delle emissioni diffuse, la nuova linea sarà asservita da una propria sottostazione di aspirazione con emissione dedicata (C3). Anche questa modifica determina la rilocalizzazione dell’area “ANP” e dell’area “AP”;
- D. Inserimento dell’attività di selezione e cernita (R12^{SC}) sui rifiuti costituiti da schede elettriche ed elettroniche, motorini ed alternatori finalizzati a separare le differenti tipologie;

4.1 MODIFICHE STRUTTURALI

Il fabbricato di nuovo inserimento è posto in adiacenza al fabbricato attualmente in uso. Per consentire la continuità strutturale tra i due fabbricati e dunque migliorare le condizioni di esercizio dell’impianto, tra i due fabbricati verrà realizzata un’apertura delle dimensioni di 3 m x 3 (h), consentendo il transito dei muletti da una porzione di fabbricato all’altra.

4.1.1 CARATTERISTICHE DEL LOTTO DI AMPLIAMENTO

Il lotto di ampliamento presenta una superficie complessiva pari a 2.277 mq di cui 961 mq costituiti da superficie coperta e i rimanenti 1.316 mq scoperti (296 mq a verde e 1.020 mq in materiale misto rullato compatto).

Tutta l'attività di gestione rifiuti verrà realizzata all'interno del fabbricato e la superficie esterna verrà utilizzata quale viabilità interna e parcheggio delle autovetture delle maestranze. Perimetralmente il nuovo lotto di ampliamento è recintato mediante zoccolo in cls (h 50 cm) con rete metallica forata (h 1m).



Immagine. n. 6

**Immagine. n. 7**

Dal punto di vista strutturale il fabbricato presenta le seguenti caratteristiche:

- larghezza: 37,90 m circa
- lunghezza: 25,35 m circa
- altezza: 7 m circa
- n. 3 portoni di accesso (due sul lato Ovest e uno sul lato Sud) aventi altezza utile di 5,70 m circa e ampiezza di 5 m. I portoni presentano apertura a fisarmonica;
- n. 5 uscite di sicurezza, provviste di maniglioni antipanico, con apertura verso l'esterno, della larghezza di 1.20 m;

Per l'edificazione dei locali ad uso uffici e spogliatoi e l'apertura di congiunzione con il fabbricato esistente, la ditta proprietaria ha ottenuto permesso Edilizio n. 14/222 prot. n. 7356.

4.1.2 CARATTERISTICHE COMPLESSIVE DELL'IMPIANTO A SEGUITO DELL'AMPLIAMENTO

A seguito della modifica proposta pertanto l'impianto di gestione rifiuti della Giglio Srl presenterà le seguenti caratteristiche strutturali:

	Stato Fatto	Lotto di ampliamento	Totale
Totale	1.253,00	2.277,00	3.530,00

Coperta	938,00	961,00	1.899,00
uffici/spogliatoi	73 (piano terra) 31,26 (primo piano)	133 (piano terra) 133 (primo piano)	206 (piano terra) 164,26 (primo piano)
adibita a gestione rifiuti e viabilità interna	1.180,00	828,00	2.008,00

Scoperta	315,00	1.316,00	1.631,00
sola viabilità	///	1.020,00	1.020,00
gestione rifiuti e viabilità	315,00	///	315,00
verde	///	296	296

Tabella n. 10

L'attività di gestione rifiuti verrà svolta all'interno dei due fabbricati produttivi e sulla superficie scoperta afferente al mappale n. 180 (quella già autorizzata), mentre la superficie

scoperta del fabbricato di nuovo inserimento, sarà utilizzata solamente per viabilità di accesso e parcheggio delle maestranze.

5.1 MODIFICHE TECNOLOGICHE

Vengono nel seguito illustrate le modifiche tecnologiche previste dal progetto proposto dalla ditta GIGLIO Srl.

5.1.1 INSERIMENTO NUOVO MACCHINARIO DI RIDUZIONE VOLUMETRICA PER CATALIZZATORI METALLICI - AREA T5

Al fine di migliorare la prestazionalità dell'impianto di recupero rifiuti, la ditta prevede di inserire una nuova linea di trattamento dei rifiuti costituiti da catalizzatori (pericolosi e non pericolosi) in cui la struttura del monolita interno è costituita prevalentemente da metallo (alluminio), attorno al quale è adeso il materiale catalizzante (cd detta "ceramica"). In gergo commerciale tali catalizzatori vengono codificati come "catalizzatori metallici" e si differenziano dagli altri in quanto il monolita interno non presenta la struttura a forma di "nido d'ape", tipica dei catalizzatori classici.

Le attuali linee di trattamento presenti presso l'impianto della GIGLIO Srl trattano con difficoltà tali tipologie di catalizzatore, motivo per cui la ditta intende installare la nuova linea ad essi dedicata. L'immagine seguente illustra la struttura "tipo" di un "catalizzatore metallico".



Immagine. n. 8 - catalizzatore metallico

5.1.1.1 Tipologie di rifiuti trattabili

I rifiuti trattabili con la nuova linea presentano il medesimo codice EER dei catalizzatori già attualmente gestiti e trattati, vale a dire 160801 “*catalizzatori esauriti contenenti oro, argento, renio, rodio, palladio, iridio o platino (tranne 16 08 07)*” e 160807* “*catalizzatori esauriti contaminati da sostanze pericolose*”. Come detto attualmente tali catalizzatori sono già sottoposti a trattamento nelle due linee esistenti (rif. Area T2 e T4 Tav. 03). I catalizzatori sottoposti a trattamento con la nuova linea sono solamente quelli definiti “*metallici*”. Per quanto detto non vengono sottoposti a trattamento nuove tipologie di rifiuti rispetto a quanto già autorizzato dalla Città Metropolitana di Venezia.

5.1.1.2 Codifica delle attività svolte dalla nuova Linea

In riferimento a quanto già riportato al paragrafo 3.3, la codifica delle attività di recupero rifiuti associate alla nuova linea sono:

- a) **R13**: messa in riserva per i rifiuti in ingresso e destinati a trattamento presso l'impianto o presso altri impianti e per i rifiuti prodotti dall'attività;
- b) **R12^S**: separazione del rivestimento metallico del catalizzatore e nella successiva triturazione del monolita interno;

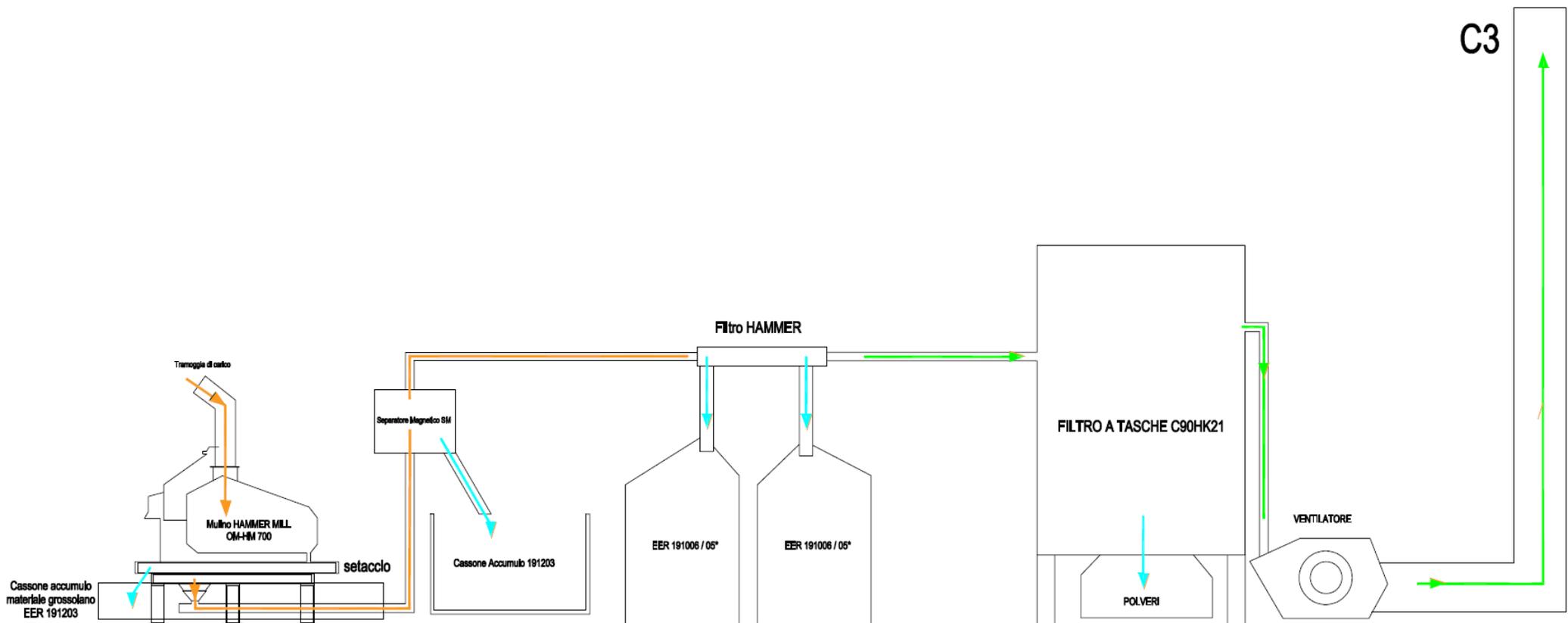
Per quanto detto non vengono introdotte nuove attività di recupero rifiuti rispetto a quanto già autorizzato dalla Città Metropolitana di Venezia.

5.1.1.3 Processo di trattamento dei rifiuti con la nuova linea

I rifiuti costituiti da catalizzatori, siano essi classificati come pericolosi (160807*) che non pericolosi (160801) vengono preventivamente sottoposti alla fase di pretrattamento realizzata nell'area "T1" (rif. Tav. 03), consistente nella separazione della parte metallica esterna dal monolita metallico/ceramico interno. La separazione viene realizzata mediante una delle 4 "cesoie cocodrillo" che, applicando un taglio meccanico verticale, incidono la corazzatura metallica esterna, consentendo di estrarre da essa il monolita metallico/ceramico interno. Successivamente il monolita mediante muletto viene inserito nella tramoggia di carico del mulino a martelli HAMMER MILL OM-HM-700 prodotto dalla ditta OMECHA. All'interno del macchinario, il rifiuto viene sottoposto a riduzione volumetrica, realizzata nella camera di triturazione (a tenuta) grazie all'azione di martelli che ruotano attorno ad un rotore. La riduzione volumetrica è pertanto di tipo meccanico e consente di

rompere la struttura del monolita, separando anche la componente “ceramica” da quella “metallica”. Nella parte inferiore del telaio del mulino è presente un setaccio, che consente una prima separazione della componente a granulometria minore (la “ceramica” contenente i metalli nobili - prosegue il trattamento mediante trasporto pneumatico) dalla componente a granulometria maggiore (la parte metallica - viene accumulata all’interno di un big-bag). Successivamente, mediante trasporto pneumatico, la “ceramica” viene avviata ad una fase di purificazione realizzata mediante il “separatore magnetico” SM che consente la raffinazione della parte “ceramica” con separazione della frazione metallica residuale. La frazione “ceramica”, sempre mediante il medesimo trasporto pneumatico, viene avviata poi al filtro HAMMER, che trattiene la parte “ceramica” accumulandola all’interno di due big-bags a tenuta, mentre l’aria viene avviata al filtro a tasche descritto al par. 5.1.17 e successivamente al camino C3.

Il lay-out seguente illustra il descritto flusso dei materiali.



5.1.1.4 Caratteristiche dei macchinari

Vengono nel seguito riportate le caratteristiche tecniche dei macchinari reperite nei manuali di uso e manutenzione degli stessi.

MULINO A MARTELLI HAMMER MILL OM-HM-700

1) Dimensioni

lunghezza	2390 (mm)
larghezza	1420 (mm)
altezza	3380 (mm)

2) Peso 3850 (kg)

3) Potenza

Potenza	45	(kW)
Voltaggio	380	(V)
Frequenza	50	(Hz)

4) Pressione acustica <70 (dB)

5) Temperatura di esercizio -5/+45 (°C)

6) Motore elettrico TC_225S_B3 P-45 kW, n – 1500 rpm.

7) Produttività 200 - 700 (Kg)

“SEPARATORE MAGNETICO” SM

— **Tipo:** SM 25-2R-DN200

— **Tramoggia:** 250x250 mm

— **Capacità di flusso:** 35 mc/h

— **Numero di cassette con tavole magnetiche:** 2

— **Numero di tavole magnetiche per cassetto:** 5+4

— **Pulizia:** semiatomatica;

- **Materiale magnetico:** NfFeBN52
- **Dimensione massima del materiale selezionato:** 5 mm
- **Temperatura massima di esercizio:** + 80°C
- **Peso:** 34 kg

Per quanto concerne il filtro HAMMER, esso è un ciclone che consente la separazione delle “ceramica” dal flusso d’aria.

5.1.1.5 Potenzialità della linea

La potenzialità della descritta linea di trattamento è legata alla capacità produttiva del mulino a martelli HAMMER MILL OM-HM-700. Le informazioni tecniche riportate al paragrafo precedente illustrano una potenzialità massima pari a 700 kg/ora.

Considerato il fatto che lo stesso sarà operativo per massimo 8 ore/giorno, la potenzialità massima della linea sarà pari a 5,6 ton/giorno.

5.1.1.6 Tipologie di rifiuti prodotti

Riprendendo quanto già riportato in tabella n. 5 le tipologie di rifiuti prodotti dalla nuova linea di trattamento sono i seguenti:

CODICE EER	DESCRIZIONE
191005*	Altre frazioni contenenti sostanze pericolose
191006	Altre frazioni diverse da quelle di cui alla voce 191005 (monolita interno triturato)
191202	Metalli ferrosi
191203	Metalli non ferrosi

Tabella n. 11

5.1.1.7 Emissioni in atmosfera della linea

Come illustrato al capitolo precedente, le fasi di triturazione e selezione magnetica della nuova linea sono in ambiente aspirato. L'aria viene fatta confluire al filtro a tasche in poliestere Series C10-90 prodotto dalla Donaldson Filtration Limited (GB), avente la struttura illustrata nell'immagine seguente:

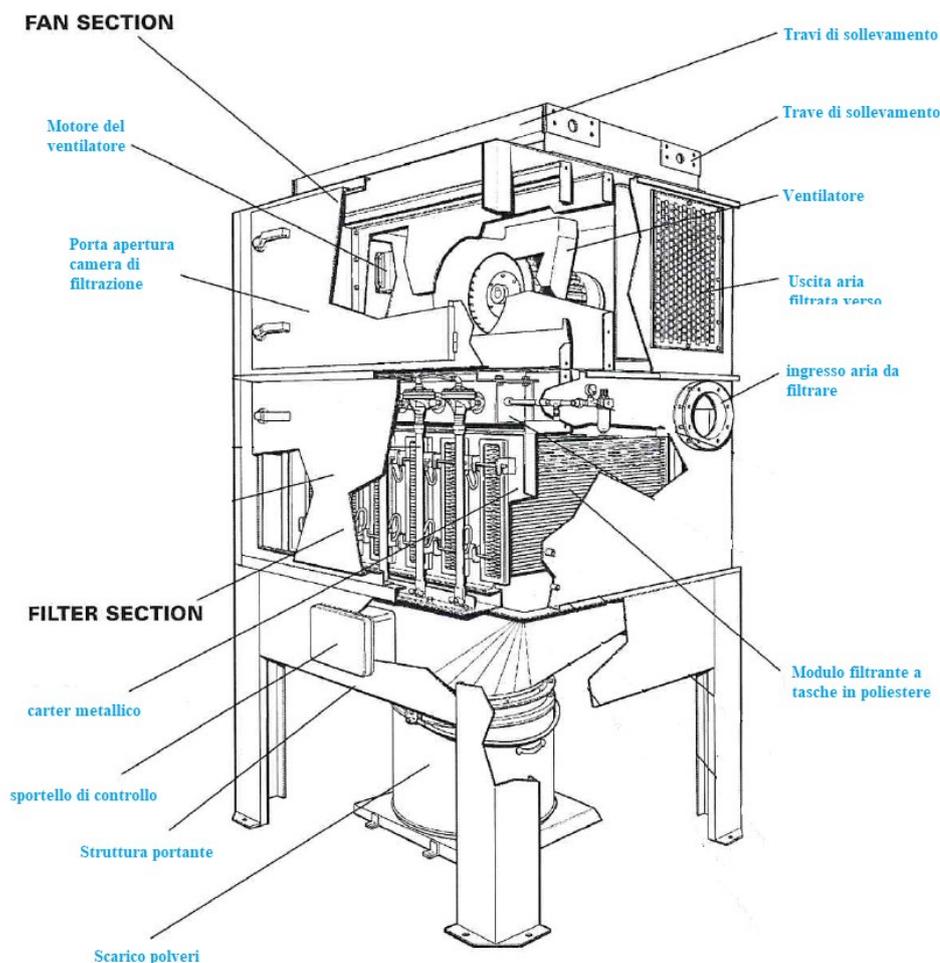


Immagine n. 10

Il filtro presenta le seguenti caratteristiche tecniche:

- a) Modello C90HK21

- b) Filtro a tasche in poliestere, autopulente. Superficie filtrante 90 mq composta in n. 18 moduli filtranti;
- c) Potenza 18,5 kW
- d) Emissione sonora 82 dB(A)
- e) Temperatura di esercizio: 10 ÷ 90°C;
- f) Potenza del ventilatore 3600 RPM 60 Hz
- g) Portata 15,6 Nmc/h
- h) Dimensioni esterne del gruppo: 1100x2000xH=300 mm

Mediante tubazione di raccordo, dalle aree di triturazione e selezione magnetica, l'aria passa al filtro a tasche che consente l'abbattimento della componente polverosa, con accumulo della stessa in un big-bag a tenuta posto al di sotto della struttura filtrante. L'aria depurata mediante tubazione di raccordo viene avviata ad un nuovo camino di emissione in atmosfera (C3) dedicato esclusivamente a tale linea.

Il punto emissivo presenta le seguenti caratteristiche:

- Altezza: 9 m
- Diametro: 500 mm
- Portata: 10.000 Nmc/h
- Velocità di uscita: 14,15 m/s circa
- Temperatura di uscita: ambiente
- Predisposizione punto campionamento: secondo il Metodo UNICHIM n. 422 tronchetto di tipo "A";
- Accessibile mediante ballatoio;

Il punto di emissione rispetterà i seguenti limiti:

Camino	Inquinante	Portata	Concentrazione	Flusso di massa
		Nmc/h	mg/Nmc	g/h
C3	Polveri	10.000	3,5	35
	Piombo		0,05	0,5
	Cromo		0,05	0,5
	Manganese		0,05	0,5
	Stagno		0,05	0,5
	Rame		0,05	0,5

Tab. n. 12

Per quanto concerne le emissioni diffuse invece le uniche fasi di processo che potrebbero comportare la formazione e diffusione delle stesse sono legate a:

- 1) Scarico della “ceramica” nei due big-bag a seguito del ciclone HAMMER
- 2) Scarico delle polveri generate dall’attività di auto-pulizia del filtro a maniche.

In entrambe le casistiche il big-bags di stoccaggio del rifiuto sarà ben ancorato alla bocca di scarico del macchinario, in modo da “sigillare” la fase di fuoriuscita del materiale polveroso. Il big-bag sarà scollegato alla bocca di uscita del macchinario solamente quando pieno e con macchinario naturalmente spento.

5.1.2 INSERIMENTO NUOVA CESOLA COCCODRILLO NELL’AREA T1

Per proprie esigenze operative, la Ditta manifesta la necessità di inserire nella linea di trattamento dei catalizzatori già autorizzata (Area T1 rif. Tav. 03) una nuova cesoia a coccodrillo da utilizzare in parallelo alle tre attualmente esistenti, da impiegarsi anch’essa nell’attività di separazione dell’involucro in metallo dal monolita interno (**R12^S**). Anche la

cesoia di nuovo inserimento verrà impiegata nella fase di taglio dei catalizzatori pericolosi (EER 160807*) e non pericolosi (EER 160801). La nuova cesoia, come le esistenti sarà dotata di una postazione fissa chiusa su tre lati e di una cappa di aspirazione con successivo convoglio a camino C1 previo trattamento con filtro a maniche a servizio dello stesso. L'inserimento nella nuova cesoia non comporta modifiche alla già autorizzata emissione C1.

Le caratteristiche tecniche della cesoia sono le seguenti:

- 1) Lunghezza lama (mm) 500
- 2) Forza di taglio (N) 345000
- 3) Motore elettrico (KW) 7,5
- 4) Capacità serbatoio olio (lt) 200
- 5) N° cicli (N°) 18
- 6) Lunghezza (mm) 2000
- 7) Larghezza (mm) 900
- 8) Altezza (mm) 1400
- 9) Peso (kg) 1460



Immagine n. 11

5.1.3 INSERIMENTO DELL'ATTIVITA' DI SELEZIONE E CERNITA SCHEDE - MOTORINI E ALTERNATORI

Al fine di implementare la gestione dei rifiuti all'interno dello stabilimento, la ditta GIGLIO Srl intende richiedere, oltre alla già autorizzata attività di R13 Messa in Riserva con eventuale accorpamento (R12^A) l'autorizzazione all'esecuzione dell'attività di selezione e cernita (R12^{SC}) sui rifiuti costituiti da:

- a) Alternatori, motorini elettrici, pompe ad iniezione etc (EER 160122 - 160216). Tali rifiuti si presentano a matrice metallica e sono privati dai cavi di alimentazione già presso gli autodemolitori;
- b) Schede elettriche ed elettroniche (EER 160216). Trattasi di schede elettriche ed elettroniche estratte sia da apparecchiature che da veicoli fuori uso;

Si Premette che le attività saranno svolte in alternanza in quanto utilizzano la stessa postazione di lavoro e gli stessi operatori (squadra di lavoro).

5.1.3.1 Selezione di motorini e alternatori etc

I rifiuti in ingresso, a seguito del controllo quali-quantitativo descritto nel documento "Piano di Gestione Operativa", vengono stoccati all'interno dell'area adibita a R13 Messa in Riserva, denominata "T" (Tav. 03). I rifiuti saranno stoccati in appositi imballi (big-bag, imballi plastici, imballi metallici) posizionati su appositi scaffali.

Mediante muletto elettrico l'imballo che contiene i rifiuti viene prelevato dall'area di stoccaggio e collocato nell'area "T6" (Tav. 03) ove un operatore della ditta, manualmente, separa i motorini elettrici dagli alternatori e dalle pompe di iniezione, nonché separa le differenti tipologie di motorini elettrici e alternatori. Qualora le esigenze aziendali lo richiedano, l'operatore disassemblerà i rifiuti, separando le componenti metalliche ferrose e non ferrose. L'attività di disassemblaggio sarà realizzata mediante l'ausilio di attrezzi

manuali (cacciaviti, trapani etc). Per facilitare l'operatività degli addetti, nell'area "T6" saranno posizionati dei banchi di lavoro dell'altezza di 1 m e larghezza 2 m, consentendo dunque all'operatore di operare in condizioni di sicurezza senza curvare la schiena. L'operazione di trattamento pertanto consiste nella mera selezione manuale, senza prevedere alcuna fase di disassemblaggio. I banchi saranno disposti ad L consentendo un agevole utilizzo.

I rifiuti prodotti da tale fase di trattamento inizialmente sosterranno in contenitori in plastica o metallici posti in prossimità del banco di lavoro, per poi essere spostate nelle aree n. "8" e n. "9" (rif. Tav. 03) secondo le modalità che verranno nel seguito dettagliate.

Il lay-out seguente illustra il flusso dei rifiuti

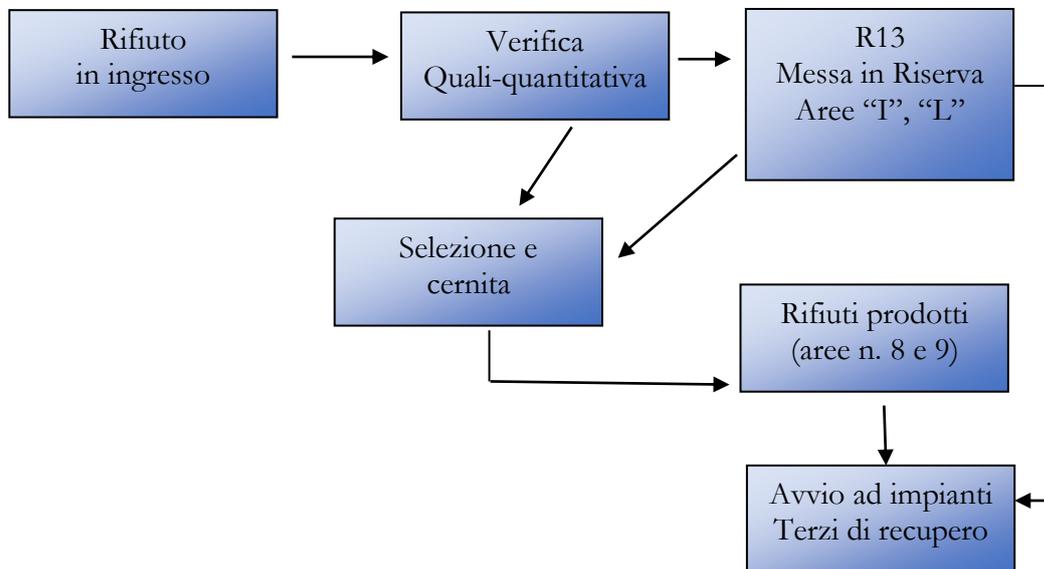


Immagine n. 12

Dall'attività di trattamento saranno prodotte le seguenti tipologie di rifiuti:

- EER 191202 “Metalli ferrosi”;
- EER 191203 “Metalli non ferrosi”

Depositare nelle aree “8” oltre ad eventuali imballaggi di scarto (1501xx) che saranno depositati nell’area “5” (Tav. 03).

Considerato il fatto che l’attività di trattamento è finalizzata all’ottenimento di rifiuti maggiormente qualificati per tipologie merceologiche, valutate le tipologie di rifiuti sottoposte a trattamento e gli spazi disponibili alla selezione, il progettista in base alla propria esperienza, stima in 1,0 ton/h i rifiuti che manualmente un operatore è in grado di trattare. Considerato il fatto che una giornata lavorativa ha una durata di 8 ore, si ottiene una **potenzialità massima giornaliera di 8 ton/giorno** che, moltiplicate per 300 giorni lavorativi/anno portano ad una potenzialità teorica complessiva pari a 2.400 ton/anno. In realtà le reali esigenze operative della ditta portano ad una **potenzialità massima annuale reale pari a 300 ton/anno**;

Le aree di gestione di tali tipologie di rifiuti (depositi rifiuti in ingresso, area di selezione e cernita, depositi rifiuti prodotti), si sviluppano tutte in ambiente pavimentato in c.a. e coperto. Dalla realizzazione della nuova attività di selezione non vengono generati **scarichi idrici** in quanto:

- a) Non sono previste operazioni di trattamento dei rifiuti che possano portare alla formazione di colaticci o spanti;
- b) I rifiuti verranno stoccati all’interno di imballi depositati su superficie pavimentata in c.a., dunque impermeabile;
- c) Non è previsto l’utilizzo di acque ed altre sostanze liquide di processo;

- d) I rifiuti saranno stoccati al riparo dagli agenti atmosferici, comprese le acque meteoriche di dilavamento;
- e) I rifiuti oggetto di intervento presentano stato fisico solido non pulverulento e non sono passibili di rilascio di sostanze liquide o percolati. Inoltre tali rifiuti non danno origine a fenomeni di putrescenza;
- f) Le operazioni di scarico in ingresso all'impianto e carico in uscita dei rifiuti verranno realizzate all'interno del capannone industriale, dunque su superficie coperta ed impermeabile;
- g) In caso di eventuali incidenti che comportino il rischio di formazione di spanti, la ditta GIGLIO Srl, come riportato nel Piano di Gestione Operativa, attua una procedura di pronto intervento finalizzata a tamponare la diffusione del refluo e ripristinare le condizioni iniziali di esercizio;

Per quanto concerne invece le **emissioni in atmosfera**, è possibile asserire che dalla realizzazione della nuova attività di recupero rifiuti non saranno originate nuove emissioni in quanto:

- e) I rifiuti oggetto dell'attività di recupero proposta presentano stato fisico solido non pulverulento per cui durante le fasi di scarico e carico dei materiali non si ha la potenziale produzione di emissioni polverose né di tipo diffuso né di tipo convogliato;
- f) Le operazioni di trattamento consistono in mere fasi di cernita e non contemplano la riduzione volumetrica, pertanto non portano alla produzione di polveri in ambiente diffuso, ovvero non richiedono la necessità di realizzare sistemi di aspirazione localizzati.

5.1.3.2 Selezione Schede elettriche ed elettroniche

I rifiuti in ingresso, a seguito del controllo quali-quantitativo descritto nel documento “Piano di Gestione Operativa”, vengono stoccati all’interno dell’area adibita a R13 Messa in Riserva “L” di Tav. 03. I rifiuti saranno stoccati in appositi imballi (big-bag, imballi plastici, imballi metallici) posizionati su appositi scaffali.

Mediante muletto elettrico l’imballo che contiene i rifiuti viene prelevato dall’area di stoccaggio e collocato nell’area “T6” ove un operatore della ditta, manualmente, separa le schede per tipologia (schede CPU, schede video, schede audio, schede di memoria, schede di espansione, schede estratte dalle auto etc. L’operazione di trattamento pertanto consiste nella mera selezione manuale, senza prevedere alcuna fase di disassemblaggio.

I rifiuti prodotti da tale fase di trattamento inizialmente sosterranno in contenitori posti in prossimità del banco di lavoro, per poi essere spostate nell’area “9” (rif. Tav. 03) secondo le modalità che verranno nel seguito dettagliate.

Il lay-out seguente illustra il flusso dei rifiuti

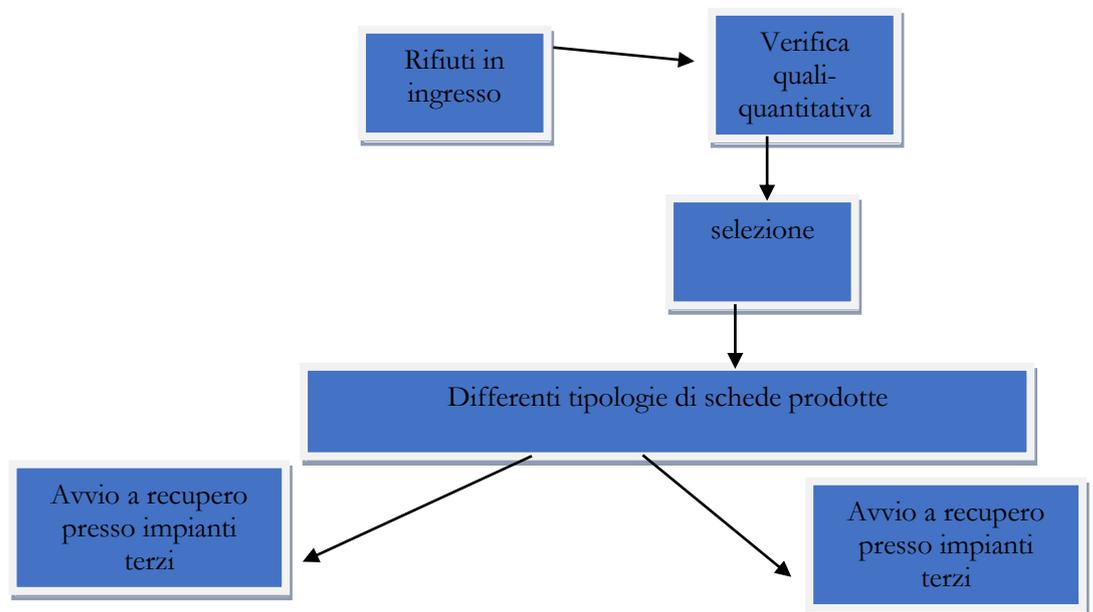


Immagine n. 13

A seguito del processo di selezione delle schede per tipologia, stante la specifica tipologia di rifiuto, la ditta GIGLIO Srl propone il mantenimento del codice EER di origine (160216) in quanto l'attribuzione di un codice appartenente alla famiglia 1912, comporterebbe l'attribuzione del EER 191212 (la scheda è composta da un insieme di metalli ferrosi e non ferrosi) e non troverebbe possibilità di avviare a recupero definitivo le schede selezionate. Infatti, la selezione delle varie tipologie di schede è finalizzata ad indirizzare le stesse ai più appropriati processi di recupero e l'attribuzione del codice EER 191212 determinerebbe l'impossibilità di reperire idonei impianti.

Considerato il fatto che l'attività di trattamento è finalizzata all'ottenimento di rifiuti maggiormente qualificati per tipologie merceologiche, valutate le tipologie di rifiuti sottoposte a trattamento e gli spazi disponibili alla selezione, il progettista in base alla propria esperienza, stima in 0,5 ton/h i rifiuti che manualmente un operatore è in grado di trattare. Considerato il fatto che una giornata lavorativa ha una durata di 8 ore, si ottiene una **potenzialità massima giornaliera di 4 ton/giorno** che, moltiplicate per 300 giorni lavorativi/anno portano ad una potenzialità teorica complessiva pari a 1.200 ton/anno. In realtà le reali esigenze operative della ditta portano ad una **potenzialità massima annuale reale pari a 200 ton/anno**;

Le aree di gestione di tali tipologie di rifiuti (depositi rifiuti in ingresso, area di selezione e cernita, depositi rifiuti prodotti), si sviluppano tutte in ambiente pavimentato in c.a. e coperto. Dalla realizzazione della nuova attività di selezione non vengono generati **scarichi idrici** in quanto:

- h) Non sono previste operazioni di trattamento dei rifiuti che possano portare alla formazione di colaticci o spanti;

- i) I rifiuti verranno stoccati all'interno di imballi depositati su superficie pavimentata in c.a., dunque impermeabile;
- j) Non è previsto l'utilizzo di acque ed altre sostanze liquide di processo;
- k) I rifiuti saranno stoccati al riparo dagli agenti atmosferici, comprese le acque meteoriche di dilavamento;
- l) I rifiuti oggetto di intervento presentano stato fisico solido non pulverulento e non sono passibili di rilascio di sostanze liquide o percolati. Inoltre tali rifiuti non danno origine a fenomeni di putrescenza;
- m) Le operazioni di scarico in ingresso all'impianto e carico in uscita dei rifiuti verranno realizzate all'interno del capannone industriale, dunque su superficie coperta ed impermeabile;
- n) In caso di eventuali incidenti che comportino il rischio di formazione di spanti, la ditta GIGLIO Srl, come riportato nel Piano di Gestione Operativa, attua una procedura di pronto intervento finalizzata a tamponare la diffusione del refluo e ripristinare le condizioni iniziali di esercizio;

Per quanto concerne invece le **emissioni in atmosfera**, è possibile asserire che dalla realizzazione della nuova attività di recupero rifiuti non saranno originate nuove emissioni in quanto:

- g) I rifiuti oggetto dell'attività di recupero proposta presentano stato fisico solido non pulverulento per cui durante le fasi di scarico e carico dei materiali non si ha la potenziale produzione di emissioni polverose né di tipo diffuso né di tipo convogliato;
- h) Le operazioni di trattamento consistono in mere fasi di cernita e non contemplano la riduzione volumetrica, pertanto non portano alla produzione di polveri in

ambiente diffuso, ovvero non richiedono la necessità di realizzare sistemi di aspirazione localizzati.

5.1.4 MODIFICA DELLA POSIZIONE DELL'AREA "L4" (FUTURA T4)

Alla luce della nuova organizzazione funzionale dell'impianto di recupero rifiuti, al fine di ottimizzare i flussi, la ditta GIGLIO Srl richiede l'autorizzazione a spostare l'area di trattamento "L4" (rif. Tav.02 - poi denominata "T4" nella situazione di progetto - Tav. 03). Nulla viene modificato se non il raccordo con il filtro a maniche afferente al camino C1.

5.2 MODIFICHE GESTIONALI

Vengono nel seguito illustrate le modifiche gestionali proposte dalla ditta GIGLIO Srl.

5.2.1 RINUNCIA A RICEVERE IL RIFIUTO EER 191212

La ditta ha dismesso l'impianto di recupero rifiuti in Provincia di Messina, per cui viene meno la necessità di ricevere il rifiuto identificato dal codice EER 191212. Si richiede pertanto lo stralcio di tale rifiuto tra le tipologie di rifiuti conferibili all'impianto di recupero ubicato in Torre di Mosto (VE).

5.2.2 RIORGANIZZAZIONE DEL LAY-OUT FUNZIONALE E RICODIFICA DELLE AREE - NUOVA ASSOCIAZIONE CER/AREA

Le modifiche descritte ai capitoli precedenti, portano la ditta GIGLIO Srl a rivedere il lay-out funzionale dell'impianto di recupero rifiuti, ricodificando anche le aree, in modo da consentire una più rapida lettura dell'organizzazione dell'impianto.

A seguito delle modifiche proposte pertanto l'impianto sarà così organizzato:

1) SETTORI DI CONFERIMENTO

- **SETTORE DI CONFERIMENTO I:** si sviluppa nel fabbricato più ad Est, vale a dire un'area coperta. In tale settore viene svolta la verifica qualitativa di tutte le tipologie di rifiuti in ingresso gestite all'interno del fabbricato Est;
- **SETTORE DI CONFERIMENTO II:** si sviluppa all'esterno del fabbricato più ad Est, vale a dire un'area scoperta. In tale settore viene svolta la verifica qualitativa di tutte le tipologie di rifiuti in ingresso gestite all'esterno del fabbricato;
- **SETTORE DI CONFERIMENTO III:** si sviluppa nel fabbricato più ad Ovest, vale a dire un'area coperta. In tale settore viene svolta la verifica qualitativa di tutte le tipologie di rifiuti in ingresso gestite all'interno del fabbricato Ovest;

2) AREE DI STOCCAGGIO RIFIUTI IN INGRESSO

- **ZONA DI TAGLIO PER VERIFICHE QUALITATIVE:** area coperta che si sviluppa nel fabbricato Est dedicata alla verifica qualitativa dei rifiuti in ingresso costituiti da catalizzatori fuori uso e monoliti (EER 160801 e 160807*). All'interno di tale area la ditta GIGLIO Srl, per mezzo di idonea strumentazione, svolge una puntuale verifica dei metalli nobili presenti all'interno di ciascun monolite in ingresso all'impianto. I rifiuti, depositati a terra in idonei imballi (big-bags, imballi plastici, imballi metallici) permangono in tale area solamente qualche ora, tempo necessario alla verifica qualitativa;
- **PESA 1 e PESA 2:** settori di stazionamento dei due sistemi di pesatura dei rifiuti in dotazione all'impianto, uno a servizio del fabbricato Est (Pesa 1) e uno del fabbricato Ovest (Pesa 2);

- **AREA “A”:** area coperta che si sviluppa nel fabbricato Est adibita allo stoccaggio dei rifiuti in ingresso (tutti i rifiuti conferibili) all’impianto. Lo stoccaggio dei rifiuti avviene a terra oppure in idonee scaffalature autoportanti ed i rifiuti saranno confezionati in big-bags, cassonetti metallici o plastici, facilmente movimentabili con l’uso di muletti. Ciascun imballo conterrà una sola tipologia (codice EER di rifiuto). In quest’area potranno essere allocate anche eventuali attrezzature funzionali all’impianto;
- **AREA “B”:** area coperta che si sviluppa nel fabbricato Est adibita allo stoccaggio dei rifiuti in ingresso all’impianto (codice EER 160801 e 160807*) costituiti da catalizzatori. Generalmente vengono stoccati in tale area catalizzatori “a nido d’ape” ma potrebbero anche esservi stoccati “catalizzatori metallici”. Lo stoccaggio dei rifiuti avviene in idonei imballi (big-bags, cassonetti metallici o plastici) facilmente movimentabili con l’uso di muletti;
- **AREA “C”:** area coperta che si sviluppa nel fabbricato Est adibita allo stoccaggio dei rifiuti in ingresso all’impianto (codice EER 160801 e 160807*) costituiti da “catalizzatori metallici”. Lo stoccaggio dei rifiuti avviene in idonei imballi (big-bags, cassonetti metallici o plastici) facilmente movimentabili con l’uso di muletti;
- **AREA “D”:** area coperta che si sviluppa nel fabbricato Est adibita allo stoccaggio dei rifiuti in ingresso all’impianto (codice EER 170411, 160122, 160216, 191203) costituiti da cavi fuori uso. Lo stoccaggio dei rifiuti avviene in idonei imballi (big-bags, cassonetti metallici o plastici) facilmente movimentabili con l’uso di muletti, oppure in cumulo a terra. Ciascun cumulo eventualmente presente nell’area sarà composto da una sola tipologia di rifiuto (codice EER). I cumuli saranno tra loro separati da distanza fisica;
- **AREA “E”:** area coperta che si sviluppa nel fabbricato Est adibita allo stoccaggio dei rifiuti in ingresso (tutti i rifiuti conferibili) all’impianto. Lo stoccaggio dei rifiuti avviene

a terra oppure in idonee scaffalature autoportanti ed i rifiuti saranno confezionati in big-bags, cassonetti metallici o plastici, facilmente movimentabili con l'uso di muletti. Ciascun imballo conterrà una sola tipologia (codice EER di rifiuto);

- **AREA "F":** area coperta che si sviluppa nel fabbricato Ovest adibita allo stoccaggio dei rifiuti in ingresso all'impianto (codice EER 160801 e 160807* - sia "metallici" che a "nido d'ape"). Lo stoccaggio dei rifiuti avviene in idonei imballi (big-bags, cassonetti metallici o plastici) posizionati a terra ovvero in scaffalature aventi le seguenti caratteristiche:

- Altezza complessiva: 360 cm
- Altezza singolo piano: 120 cm
- N. Piani: 3 (escluso piano terra)
- Profondità: 120 cm
- Struttura di supporto: Acciaio
- Struttura pianali: acciaio

- **AREA "G":** area coperta che si sviluppa nel fabbricato Ovest adibita allo stoccaggio dei rifiuti in ingresso all'impianto (codice EER 160801 e 160807* - sia "metallici" che a "nido d'ape"). Lo stoccaggio dei rifiuti avviene in idonei imballi (big-bags, cassonetti metallici o plastici) posizionati a terra ovvero in scaffalature aventi le seguenti caratteristiche:

- Altezza complessiva: 360 cm
- Altezza singolo piano: 120 cm
- N. Piani: 3 (escluso piano terra)
- Profondità: 120 cm
- Struttura di supporto: Acciaio
- Struttura pianali: acciaio

- **AREA “H”:** area coperta che si sviluppa nel fabbricato Ovest adibita allo stoccaggio dei rifiuti in ingresso all’impianto (codice EER 160601* e 160605). Lo stoccaggio dei rifiuti avviene in idonei imballi (cassonetti plastici acido resistenti e muniti di sistema di raccolta di eventuali acidi) posizionati in scaffalature aventi le seguenti caratteristiche:
 - Altezza complessiva: 360 cm
 - Altezza singolo piano: 120 cm
 - N. Piani: 3 (escluso piano terra)
 - Profondità: 120 cm
 - Struttura di supporto: Acciaio
 - Struttura pianali: acciaio

- **AREA “I”:** area coperta che si sviluppa nel fabbricato Ovest adibita allo stoccaggio dei rifiuti in ingresso all’impianto costituiti da motorini elettrici, alternatori etc (codice EER 160122, 160216, 191203). Lo stoccaggio dei rifiuti avviene in idonei imballi (big-bags, cassonetti plastici o metallici) posizionati in scaffalature aventi le seguenti caratteristiche:
 - Altezza complessiva: 360 cm
 - Altezza singolo piano: 120 cm
 - N. Piani: 3 (escluso piano terra)
 - Profondità: 120 cm
 - Struttura di supporto: Acciaio
 - Struttura pianali: acciaio

Ciascun contenitore conterrà una sola tipologia (codice EER di rifiuto).

- **AREA “L”:** area coperta che si sviluppa nel fabbricato Ovest adibita allo stoccaggio dei rifiuti in ingresso all’impianto costituiti da schede elettriche (codice EER 160122, 160216, 191203). Lo stoccaggio dei rifiuti avviene in idonei imballi (big-bags,

cassonetti plastici o metallici) posizionati in scaffalature aventi le seguenti caratteristiche:

- Altezza complessiva: 360 cm
- Altezza singolo piano: 120 cm
- N. Piani: 3 (escluso piano terra)
- Profondità: 120 cm
- Struttura di supporto: Acciaio
- Struttura pianali: acciaio

Ciascun contenitore conterrà una sola tipologia (codice EER di rifiuto).

- **AREA "M":** Area scoperta posizionata nella porzione Est dell'impianto, pavimentata e asservita da un sistema di trattamento delle acque meteoriche, adibita allo stoccaggio dei rifiuti in ingresso riconducibili a cavi fuori uso (codici EER 160122 - 160216 - 170411 - 191203). Ciascun cumulo/imballo conterrà una sola tipologia (codice EER di rifiuto);

3) AREE DI STOCCAGGIO RIFIUTI PRODOTTI

- **AREA 1:** settore coperto che si sviluppa nel fabbricato Est adibito allo stoccaggio dei rifiuti EER 191006 e 191005*, prodotti dalla macinazione dei monoliti afferenti ai rifiuti 160801. Per il loro valore economico (presenza di metalli nobili) vengono posti in idonei imballi all'interno di container chiusi dotati di allarme, in attesa di essere sottoposti ad attività di recupero presso impianti terzi autorizzati. Ciascun imballo conterrà una sola tipologia (codice EER di rifiuto);
- **AREA 2:** settore coperto che si sviluppa nel fabbricato Est adibito allo stoccaggio dei rifiuti EER 191006 e 191005*, prodotti dalla macinazione dei monoliti afferenti ai rifiuti 160801. Per il loro valore economico (presenza di metalli nobili) vengono posti in idonei imballi all'interno di container chiusi dotati di allarme, in attesa di essere

sottoposti ad attività di recupero presso impianti terzi autorizzati. Ciascun imballo conterrà una sola tipologia (codice EER di rifiuto);

- **AREA 3:** collocata lungo il lato Sud, internamente al fabbricato Est. Adibita allo stoccaggio delle acque di lavaggio (EER 161002) prodotte nella linea di trattamento dei cavi. Il rifiuto viene stoccato in cisternetta IBC a doppia camera;
- **AREA 5:** posizionata a ridosso della parete del capannone del capannone Est, nell'area scoperta e adibita allo stoccaggio dei rifiuti prodotti dalla ditta (codici EER 150102 - 150103 - 150203 - 191203 - 191212). Gli imballi legnosi saranno stoccati a terra mentre le altre tipologie di rifiuti saranno stoccate in appositi imballi (big-bags - cassonetti). Ciascun cumulo/imballo conterrà una sola tipologia (codice EER di rifiuto);
- **AREA 4:** area scoperta individuata per il deposito dei rifiuti di scarto a matrice metallica ferrosa aventi codice EER 191202, ottenuto dalla separazione dell'involucro esterno dal monolita interno dei catalizzatori (EER 160801 e 160807*). I rifiuti sono stoccati all'interno di un cassone munito di copertura a chiusura pneumatica;
- **AREA 6:** situata nell'area scoperta attigua al fabbricato Est a ridosso della recinzione lungo il lato Ovest. Qui sono stoccati i rifiuti a matrice plastica avente codice EER 191204 prodotti dall'operazione di recupero R4 effettuata sui cavi non pericolosi. I rifiuti sono depositati in quest'area all'interno di contenitori o big bags coperti con cappuccio in plastica al fine di proteggerli dall'azione degli agenti atmosferici;
- **AREA 7:** superficie coperta che si sviluppa nel fabbricato Ovest adibita allo stoccaggio del rifiuto avente codici EER 191005* e 191006 prodotti dal trattamento dei catalizzatori (EER 160801 e 160807*) sia "metallici" che "a nido d'ape". I rifiuti sono contenuti in imballi metallici, plastici e big-bags posizionati a terra e in scaffalature strutturalmente identiche a quelle descritte per le aree "F" e "G";

- **AREA 8:** superficie coperta che si sviluppa nel fabbricato Ovest adibita allo stoccaggio dei rifiuti prodotti dal trattamento dei rifiuti costituiti da motorini elettrici, compressori catalizzatori (EER 160122, 160216, 191203). I rifiuti sono contenuti in imballi metallici, plastici e big-bags posizionati a terra e in scaffalature strutturalmente identiche a quelle descritte per le aree “T” e “L”;
- **AREA 9:** superficie coperta che si sviluppa nel fabbricato Ovest adibita allo stoccaggio dei rifiuti prodotti dal trattamento dei rifiuti costituiti da schede elettriche (EER 160122, 160216, 191203). I rifiuti sono contenuti in imballi metallici, plastici e big-bags posizionati a terra e in scaffalature strutturalmente identiche a quelle descritte per le aree “T” e “L”;

4) AREE DI STOCCAGGIO EoW PRODOTTI

- **AREA W:** collocata lungo il lato Sud-est, internamente al fabbricato Est adibita allo stoccaggio del materiale che cessa la qualifica di rifiuto conforme al Regolamento UE n. 715/2014. Il materiale viene stoccato in big-bags / cassonetti plastici e metallici, sfruttando anche la presenza di scaffalature;

5) AREE DI TRATTAMENTO

- **AREA T1:** area coperta posizionata nel fabbricato Est adibita al trattamento dei rifiuti EER 160801 e 160807* per mezzo di quattro cesoie cocodrillo ad azionamento manuale, finalizzato alla separazione dell’involucro del catalizzatore a matrice metallica ferrosa dal monolita in esso contenuto. In tale area vengono sottoposti a trattamento sia rifiuti pericolosi che rifiuti non pericolosi;
- **AREA T2:** area coperta posizionata nel fabbricato Est adibita allo stazionamento dei macchinari ove viene svolta l’attività di riduzione volumetrica del monolita prodotto

dall'attività di taglio dei catalizzatori aventi codice EER 160801 e 160807*. Nella situazione di progetto in tale linea saranno trattati i catalizzatori "a nido d'ape". In tale area vengono sottoposti a trattamento sia rifiuti pericolosi che rifiuti non pericolosi;

- **AREA T3:** in quest'area sono svolte le operazioni di recupero (R4) dei cavi consistenti nelle attività di riduzione volumetrica e separazione della frazione metallica non ferrosa dalla frazione non metallica per mezzo di pre-macinatore, un macinatore e separatore ad acqua. In tale area vengono sottoposti a trattamento solo rifiuti non pericolosi;
- **AREA T4:** area coperta adibita allo stazionamento dei macchinari ove viene svolta l'attività di riduzione volumetrica del monolita prodotto dall'attività di taglio dei catalizzatori aventi codice EER 160801 e 160807*. Nella situazione di progetto in tale linea saranno trattati i catalizzatori "a nido d'ape". In tale area nella situazione di progetto verranno sottoposti a trattamento sia rifiuti pericolosi che rifiuti non pericolosi;
- **AREA T5:** area coperta adibita allo stazionamento dei macchinari ove viene svolta l'attività di riduzione volumetrica del monolita prodotto dall'attività di taglio dei catalizzatori aventi codice EER 160801 e 160807*. Nella situazione di progetto in tale linea saranno trattati i catalizzatori "metallici". In tale area nella situazione di progetto verranno sottoposti a trattamento sia rifiuti pericolosi che rifiuti non pericolosi;
- **AREA T6:** area coperta adibita allo stazionamento del banco di lavoro ove saranno sottoposti a trattamento di selezione e cernita i rifiuti costituiti da motorini, alternatori, pompe ad iniezione etc, schede elettriche ed elettroniche etc. In tale area nella situazione di progetto verranno sottoposti a trattamento solo rifiuti non pericolosi;

La tabella seguente riporta per ogni codice EER dei rifiuti in ingresso le aree di stoccaggio e le relative modalità di stoccaggio.

RIFIUTI IN INGRESSO			
EER	DESCRIZIONE	AREE DI STOCCAGGIO	MODALITÀ DI STOCCAGGIO
CATALIZZATORI ESAURITI			
160801	catalizzatori esauriti contenenti oro, argento, renio, rodio, palladio, iridio o platino (tranne 16 08 07)	A-B-C-E-F-G	Contenitori plastici e metallici di diverse volumetrie/big bags. Nell'area "C" gli imballi potranno essere anche posizionati in scaffalature autoportanti
160807*	catalizzatori esauriti contaminati da sostanze pericolose	A-B-C-E-F-G	Contenitori plastici e metallici di diverse volumetrie/big bags
191006	altre frazioni, diverse da quelle di cui alla voce 19 10 05	A-B-C-E-F-G	Contenitori metallici di diverse volumetrie/big bags
CAVI FUORI USO CON CONDUTTORE IN RAME			
170411	cavi, diversi da quelli di cui alla voce 17 04 10	A-D-E-M	Cumuli/Contenitori plastici e metallici di diverse volumetrie/big bags
160122	componenti non specificati altrimenti	A-D-E-M	Cumuli/Contenitori plastici e metallici di diverse volumetrie/big bags
160216	componenti rimossi da apparecchiature fuori uso, diversi da quelli di cui alla voce 16 02 15 (cavi)	A-D-E-M	Cumuli/Contenitori plastici e metallici di diverse volumetrie/big bags
191203	Metalli non ferrosi (cavi da selezione di altre tipologie di rifiuti)	A-D-E-M	Cumuli/Contenitori plastici e metallici di diverse volumetrie/big bags
RAEE E LORO COMPONENTI			
160214	Apparecchiature fuori uso diverse da quelle di cui alle voci da 160209 a 160213	A-E-I-L	Contenitori plastici e metallici di diverse volumetrie/big bags
160216	componenti rimossi da apparecchiature fuori uso, diversi da quelli di cui alla voce 16 02 15	A-E-I-L	Contenitori plastici e metallici di diverse volumetrie/big bags
160122	componenti non specificati altrimenti (limitatamente alla componentistica elettrica ed elettronica estratta dall'attività di manutenzione/demolizione dei veicoli a motore)	A-E-I-L	Contenitori plastici e metallici di diverse volumetrie/big bags
191203	Metalli non ferrosi	A-E-I-L	Contenitori plastici e metallici di diverse volumetrie/big bags

METALLI NON FERROSI			
160118	Metalli non ferrosi	A-E	Cumuli/Contenitori plastici e metallici di diverse volumetrie/big bags
110501	Zinco solido	A-E	Cumuli/Contenitori plastici e metallici di diverse volumetrie/big bags
120103	Limatura, scaglie e polveri di metalli non ferrosi	A-E	Cumuli/Contenitori plastici e metallici di diverse volumetrie/big bags
120104	Polveri e particolato di metalli non ferrosi	A-E	Cumuli/Contenitori plastici e metallici di diverse volumetrie/big bags
150104	Imballaggi metallici	A-E	Cumuli/Contenitori plastici e metallici di diverse volumetrie/big bags
170401	Rame bronzo ottone	A-E	Cumuli/Contenitori plastici e metallici di diverse volumetrie/big bags
170402	Alluminio	A-E	Cumuli/Contenitori plastici e metallici di diverse volumetrie/big bags
170403	Piombo	A-E	Cumuli/Contenitori plastici e metallici di diverse volumetrie/big bags
170404	Zinco	A-E	Cumuli/Contenitori plastici e metallici di diverse volumetrie/big bags
170406	Stagno	A-E	Cumuli/Contenitori plastici e metallici di diverse volumetrie/big bags
170407	Metalli misti	A-E	Cumuli/Contenitori plastici e metallici di diverse volumetrie/big bags
191203	Metalli non ferrosi	A-E	Cumuli/Contenitori plastici e metallici di diverse volumetrie/big bags
200140	Metalli	A-E	Cumuli/Contenitori plastici e metallici di diverse volumetrie/big bags
METALLI FERROSI			
120101	Limatura e trucioli di metalli ferrosi	A-E	Cumuli/Contenitori plastici e metallici di diverse volumetrie/big bags
120102	Polveri e particolato di metalli ferrosi	A-E	
150104	Imballaggi metallici	A-E	

160117	Metalli ferrosi	A-E	Cumuli/Contenitori plastici e metallici di diverse volumetrie/big bags
170405	Ferro e acciaio	A-E	Cumuli/Contenitori plastici e metallici di diverse volumetrie/big bags
191202	Metalli ferrosi	A-E	Cumuli/Contenitori plastici e metallici di diverse volumetrie/big bags
200104	Metalli	A-E	Cumuli/Contenitori plastici e metallici di diverse volumetrie/big bags
100299	Cascami di lavorazione	A-E	Cumuli/Contenitori plastici e metallici di diverse volumetrie/big bags
120199	Cascami di lavorazione	A-E	Cumuli/Contenitori plastici e metallici di diverse volumetrie/big bags
BATTERIE ED ACCUMULATORI			
160601*	Batterie al piombo	H	Contenitori plastici a tenuta, muniti di sistema raccolta spanti
160605	Altre batterie e accumulatori	H	
RIFIUTI PRODOTTI			
150102	Imballaggi in plastica	5	Contenitori di diversa volumetria/ big bags
150103	Imballaggi legno	5	Cumulo
150203	Assorbenti materiali filtranti stracci ed indumenti protettivi diversi da quelli di cui alla voce 150202	5	Contenitori di diversa volumetria/ big bags
161002	soluzioni acquose di scarto, diverse da quelle di cui alla voce 16 10 01	3	Cisternette a doppia camera (la seconda parete funge da bacino di contenimento) della capienza variabile da 1 a 2 mc
191006	Altre frazioni diverse da quelle di cui alla voce 191005 (monolita interno triturato)	1-2-7	Contenitori di diversa volumetria/ big bags
191204	Plastica	6	big bags con cappuccio
191202	Metalli ferrosi	4-8-9	Cassone (area 4) Big-bags, contenitori vari (aree 8 e 9)
191203	Metalli non ferrosi	8-9	Contenitori di diversa volumetria/ big bags
191212	altri rifiuti (compresi materiali misti) prodotti dal trattamento meccanico dei rifiuti, diversi da quelli di cui alla voce 19 12 11 – consistente nei rifiuti prodotti dalla pulizia dei filtri annessi al sistema di trattamento dei cavi	5-8-9	Contenitori di diversa volumetria

191005*	Altre frazioni contenenti sostanze pericolose	1-2-7	Contenitori di diversa volumetria/ big bags
16 02 16	Componenti rimossi da apparecchiature fuori uso, diversi da quelli di cui alla voce 16 02 15 (schede trattate)	8-9	Contenitori di diversa volumetria/ big bags

Tabella n. 13

5.2.3 INCREMENTO DELLE POTENZIALITA'

Come in Premessa menzionato, tra le modifiche proposte dalla ditta vi è anche l'incremento delle potenzialità dell'impianto, come nel seguito argomentato.

5.2.3.1 Quantità di rifiuti trattabili e conferibili

Linea trattamento Cavi - AREA T3 - Non subisce modifiche rispetto a quanto autorizzato

- Quantità annua conferibile: 1.000 ton di cui:
 - 900 ton sottoposte a R4;
 - 100 ton sottoposte a R13 e R12^{Acc};
- Quantità massima trattabile giornaliera (R4): 3 ton;
- Giorni lavorativi all'anno: 300;

Linea trattamento Catalizzatori (160801 - 160807*)

Non viene considerata la potenzialità dell'attività di pre-trattamento svolta nell'area T1, consistente nella cesoiatura del catalizzatore, in quanto tutti i rifiuti pre-trattati

successivamente subiscono un trattamento di riduzione volumetrica. Per quanto concerne il trattamento dei catalizzatori, nella situazione di progetto saranno presenti le seguenti tre linee.

AREA T2

- Quantità massima trattabile giornaliera (R12^S): 3 ton;

AREA T4

- Quantità massima trattabile giornaliera (R12^S): 2 ton;

AREA T5

- Quantità massima trattabile giornaliera (R12^S): 5,6 ton;

complessivamente le linee di trattamento dei catalizzatori (pericolosi e non pericolosi) presenteranno le seguenti potenzialità:

- Quantità annua conferibile: 1.600 ton di cui:
 - 1500 ton sottoposte a R12^S;
 - 100 ton sottoposte a R13 e R12^{Acc};
- Quantità massima trattabile giornaliera (R12^S): 10,6 ton;
- Giorni lavorativi all'anno: 300;

Linea di selezione e cernita motorini, alternatori, pompe ad iniezione

- Potenzialità massima oraria: 1,0 ton;
- Potenzialità massima giornaliera: 8 ton/giorno;
- Potenzialità massima annua: 300 ton/anno;
- Quantità annua conferibile: all'interno delle 1.000 ton/anno della voce "altri codici EER" di cui al paragrafo 3.6.2

Linea di selezione e cernita schede elettriche ed elettroniche

- Potenzialità massima oraria: 0,5 ton;
- Potenzialità massima giornaliera: 4 ton/giorno;
- Potenzialità massima annua: 200 ton/anno;
- Quantità annua conferibile: all'interno delle 1.000 ton/anno della voce "altri codici EER" di cui al paragrafo 3.6.2

Linea stoccaggio e accorpamento "Altri codici EER"

- Quantità annua conferibile: 1.000 ton/anno comprese le due linee di selezione di cui sopra.

Il quantitativo di rifiuti conferibili su base annua è pertanto pari a 1.000 ton (cavi) + 1.600 ton (catalizzatori) + 1.000 ton (schede – motorini – altri codici EER)= 3.600 ton/anno

La tabella seguente riassume le potenzialità di rifiuti trattabili complessive dell'impianto di recupero rifiuti nella situazione di progetto, considerando quanto segue:

- 1) Linea catalizzatori: non è possibile identificare la quantità di rifiuti pericolosi trattati rispetto alla totalità; pertanto, la potenzialità massima (giornaliera e annua) è da intendersi quale sommatoria tra rifiuti pericolosi e non pericolosi;
- 2) Linee selezione e cernita motorini, alternatori, schede elettriche: le due linee sono tra loro alternative in quanto prevedono l'utilizzo del medesimo bancone di lavoro. Nella tabella n. 13, colonne 4 e 5, ultimo rigo (totale) viene conteggiata solamente la linea motorini, alternatori etc in quanto presenta una potenzialità maggiore rispetto a quella delle schede elettriche ed elettroniche.

RIFIUTI TRATTABILI (R4 - R12)

	Stato di Fatto		Stato di Progetto	
	Quantità giornaliera trattabile (ton)	Quantità annua trattabile (ton)	Quantità giornaliera trattabile (ton)	Quantità annua trattabile (ton)
	Linea recupero Cavi			
attività R4	3,00	900,00	3,00	900,00
	Linea catalizzatori			
attività R12	5,00	1.500,00	10,60	1.500,00
	Linea selezione/cernita			
Motorini, alternatori	0,00	0,00	8,00	300,00
Schede	0,00	0,00	4,00	200,00
TOTALE	8,00	2.400,00	21,60	2.700,00

Tabella n. 14

5.2.3.2 Quantità di rifiuti stoccabili

Il progetto proposto prevede anche l'incremento dei quantitativi massimi stoccabili di rifiuti, secondo quanto già riportato in tabella n. 2 e nel seguito interamente ri-proposto.

RIFIUTI STOCCABILI		
	Stato di Fatto	Stato di Progetto
	Rifiuti in ingresso	
Rifiuti Pericolosi	10,00	20,00
Rifiuti Non Pericolosi	147,00	230,00
TOTALE	157,00	250,00
	Rifiuti prodotti	
Rifiuti Pericolosi	3,00	20,00
Rifiuti Non Pericolosi	37,00	100,00
TOTALE	40,00	120,00

Tabella n. 15

La tabella seguente invece differenzia le quantità massime stoccabili di rifiuti pre raggruppamenti, secondo il criterio già adottato dalla tabella n. 7

CODICE EER	DESCRIZIONE	QUANTITÀ MASSIMA STOCCATA
RIFIUTI IN INGRESSO		
<i>Rifiuti non pericolosi sottoposti a R13 e R12^{ACC}</i>		24 ton
160118	Metalli non ferrosi	
160122	Componenti non specificate altrimenti (no cavi)	
160216	Componenti rimossi da apparecchiature fuori uso, diversi da quelli di cui alla voce 16 02 15 (no cavi)	
120101	Limatura e trucioli di materiali ferrosi	
120102	Polveri e particolato di materiali ferrosi	
150104	Imballaggi metallici	
160117	Metalli ferrosi	
170405	Ferro e acciaio	
191202	Metalli ferrosi	
200104	Metalli	
100299	Cascami di lavorazione	
120199	Cascami di lavorazione	
110501	Zinco solido	
120103	Limatura, scaglie e polveri di materiali non ferrosi	
120104	Polveri e particolato di materiali non ferrosi	
150104	Imballaggi metallici	
170401	Rame bronzo ottone	
170402	Alluminio	
170403	Piombo	
170404	Zinco	
170406	Stagno	
170407	Metalli misti	
191203	Metalli non ferrosi	
200140	Metalli	
160214	Apparecchiature fuori uso diverse da quelle di cui alle voci da 160209 a 160213	
<i>Batterie e accumulatori pericolosi sottoposti a R13 e R12^{ACC}</i>		5 ton
160601*	Batterie al piombo	
<i>Batterie e accumulatori non pericolosi sottoposti a R13 e R12^{ACC}</i>		6 ton
160605	Altre batterie e accumulatori	
<i>Catalizzatori esauriti non pericolosi</i>		80 ton
160801	Catalizzatori esauriti contenenti oro, argento, renio, rodio, palladio, iridio o platino (tranne 16 08 07)	
19 12 12	altri rifiuti (compresi materiali misti) prodotti dal trattamento meccanico di rifiuti, diversi da quelli di cui alla voce 19 12 11 – costituiti esclusivamente dal monolita interno ai catalizzatori che la ditta GIGLIO Srl produrrà presso l'impianto di recupero rifiuti da essa gestito in Comune di Saponara	
191006	altre frazioni, diverse da quelle di cui alla voce 19 10 05	
<i>Catalizzatori esauriti pericolosi</i>		15 ton

160807*	catalizzatori esauriti contaminati da sostanze pericolose	
<i>Cavi fuori uso non pericolosi</i>		34 ton
17 04 11	Cavi, diversi da quelli di cui alla voce 17 04 10	
16 01 22	Componenti non specificate altrimenti (cavi)	
16 02 16	Componenti rimossi da apparecchiature fuori uso, diversi da quelli di cui alla voce 16 02 15 (cavi)	
19 12 03	Metalli non ferrosi (cavi da selezione di altre tipologie di rifiuti)	
<i>Schede elettriche ed elettroniche</i>		43 ton
16 01 22	Componenti non specificate altrimenti (cavi)	
16 02 16	Componenti rimossi da apparecchiature fuori uso, diversi da quelli di cui alla voce 16 02 15	
19 12 03	Metalli non ferrosi	
<i>Schede elettriche ed elettroniche</i>		43 ton
16 01 22	Componenti non specificate altrimenti (cavi)	
16 02 16	Componenti rimossi da apparecchiature fuori uso, diversi da quelli di cui alla voce 16 02 15	
19 12 03	Metalli non ferrosi	
RIFIUTI PRODOTTI		
<i>Non pericolosi</i>		100 ton
16 10 02	Soluzioni acquose di scarto, diverse da quelle di cui alla voce 16 10 01	
19 12 02	Metalli ferrosi	
19 12 04	Gomma	
19 10 06	altre frazioni, diverse da quelle di cui alla voce 19 10 05	
16 02 16	Componenti rimossi da apparecchiature fuori uso, diversi da quelli di cui alla voce 16 02 15	
15 01 02	Imballaggi in plastica	
15 01 03	Imballaggi legno	
15 02 03	Assorbenti materiali filtranti stracci ed indumenti protettivi diversi da quelli di cui alla voce 150202	
19 12 03	Metalli non ferrosi	
19 12 12	altri rifiuti (compresi materiali misti) prodotti dal trattamento meccanico dei rifiuti, diversi da quelli di cui alla voce 19 12 11 – consistente nei rifiuti prodotti dalla pulizia dei filtri annessi al sistema di trattamento dei cavi	
<i>Pericolosi</i>		20 ton
161001*	Soluzioni acquose di scarto contenenti sostanze pericolose	
191005*	Altre frazioni contenenti sostanze pericolose	

Tabella n. 16

5.2.4 RIFIUTI E ATTIVITA' DI RECUPERO

In aggiornamento alla tabella n. 5 (Stato di fatto) si riporta nel seguito la tabella che associa ciascun codice EER dei rifiuti alle attività di recupero di progetto.

RIFIUTI IN INGRESSO		
Codice EER	Descrizione	Causale di recupero
CATALIZZATORI ESAURITI		
160801	Catalizzatori esauriti contenenti oro, argento, renio, rodio, palladio, iridio o platino (tranne 16 08 07)	R12 ^S - R12 ^A - R13
160807*	Catalizzatori esauriti contaminati da sostanze pericolose	R12 ^S - R12 ^A - R13
191006	Altre frazioni, diverse da quelle di cui alla voce 191005 (monolita interno dei catalizzatori proveniente da impianti terzi)	R12 ^A - R13
CAVI FUORI USO CON IL CONDUTTORE IN RAME		
170411	Cavi, diversi da quelli di cui alla voce 170410 (cavi con il conduttore in rame)	R4 – R12 ^A - R13
160122	Componenti non altrimenti specificati (cavi con il conduttore in rame)	R4 – R12 ^A - R13
160216	Componenti rimossi da apparecchiature fuori uso, diversi da quelli di cui alla voce 160215 (cavi con il conduttore in rame)	R4 – R12 ^A - R13
191203	Metalli non ferrosi (cavi spellati con il conduttore in rame)	R4 – R12 ^A - R13
170410*	Cavi impregnati di olio di catrame di carbone o di altre sostanze pericolose	R4 – R12 ^A - R13
160121*	Componenti pericolosi diversi da quelli di cui alle voci da 160107 a 160111, 160113 e 160114 (cavi con il conduttore in rame)	R4 – R12 ^A - R13
160215*	Componenti pericolosi rimossi da apparecchiature fuori uso (cavi con il conduttore in rame)	R4 – R12 ^A - R13
RAEE E LORO COMPONENTI (motorini, alternatori, schede)		
160122	Componenti non altrimenti specificati (componentistica elettrica ed elettronica estratta dall'attività di manutenzione/demolizione dei veicoli a motore)	R12 ^A - R13 - R12 ^S
160216	Componenti rimossi da apparecchiature fuori uso, diversi da quelli di cui alla voce 160215	R12 ^A - R13 - R12 ^S
191203	Metalli non ferrosi	R12 ^A - R13 - R12 ^S
METALLI NON FERROSI		
160118	Metalli non ferrosi	R12 ^A - R13
110501	Zinco solido	R12 ^A - R13
120103	Limatura, scaglie e polveri di metalli non ferrosi	R12 ^A - R13
120104	Polveri e particolato di metalli non ferrosi	R12 ^A - R13
150104	Imballaggi metallici	R12 ^A - R13
170401	Rame, bronzo, ottone	R12 ^A - R13

170402	Alluminio	R12 ^A - R13
170403	Piombo	R12 ^A - R13
170404	Zinco	R12 ^A - R13
170406	Ferro e acciaio	R12 ^A - R13
170407	Metalli misti	R12 ^A - R13
191203	Metalli non ferrosi	R12 ^A - R13
200140	Metalli	R12 ^A - R13
METALLI FERROSI		
120101	Limatura e trucioli di metalli ferrosi	R12 ^A - R13
120102	Polveri e particolato di metalli ferrosi	R12 ^A - R13
150104	Imballaggi metallici	R12 ^A - R13
160117	Metalli ferrosi	R12 ^A - R13
170405	Ferro e acciaio	R12 ^A - R13
191202	Metalli ferrosi	R12 ^A - R13
200140	Metalli	R12 ^A - R13
100299	Rifiuti non specificati altrimenti (Cascami di lavorazione)	R12 ^A - R13
120199	Rifiuti non specificati altrimenti (Cascami di lavorazione)	R12 ^A - R13
BATTERIE ED ACCUMULATORI		
160601*	Batterie al piombo	R12 ^A - R13
160605	Altre batterie e accumulatori	R12 ^A - R13
RIFIUTI PRODOTTI		
150102	Imballaggi in plastica	R13
150103	Imballaggi legno	R13
150203	Assorbenti materiali filtranti stracci ed indumenti protettivi diversi da quelli di cui alla voce 150202	R13 - D15
161002	soluzioni acquose di scarto, diverse da quelle di cui alla voce 16 10 01	R13 - D15
191006	Altre frazioni diverse da quelle di cui alla voce 191005 (monolita interno triturato)	R13
191204	Plastica	R13
191202	Metalli ferrosi	R13
191203	Metalli non ferrosi	R13
191212	altri rifiuti (compresi materiali misti) prodotti dal trattamento meccanico dei rifiuti, diversi da quelli di cui alla voce 19 12 11 – consistente nei rifiuti prodotti dalla pulizia dei filtri annessi al sistema di trattamento dei cavi	R13 - D15
191005*	Altre frazioni contenenti sostanze pericolose	R13
16 02 16	Componenti rimossi da apparecchiature fuori uso, diversi da quelli di cui alla voce 16 02 15	R13

Tabella n. 17

5.2.5 SCARICHI IDRICI NELLA SITUAZIONE DI PROGETTO

Le modifiche proposte dalla ditta GIGLIO Srl non apportano alcuna variazione agli scarichi idrici attualmente autorizzati, già descritti al paragrafo 3.7 i cui contenuti vengono dunque riconfermati anche nella situazione di progetto.

La superficie scoperta afferente al fabbricato posto ad Ovest sarà utilizzata solamente per la viabilità interna di accesso e uscita dall'impianto, non richiedendo apprestamenti ambientali particolari in quanto l'automezzo in ingresso non sosta all'esterno, bensì entra direttamente all'interno del fabbricato.

5.2.6 EMISSIONI IN ATMOSFERA NELLA SITUAZIONE DI PROGETTO

Dai capitoli precedenti emerge che la situazione di progetto apporta delle modifiche alle emissioni in atmosfera attualmente autorizzate, come nel seguito precisato:

- 1) Lo spostamento della linea di trattamento dei catalizzatori afferente all'area T4 determina la modifica della posizione del raccordo al filtro a maniche a servizio del camino C1, senza modificare concentrazione, portata e dunque flusso di massa dell'emissione;
- 2) L'inserimento della nuova linea di trattamento dei catalizzatori "metallici" determina l'installazione di un nuovo camino di emissione (C3) (rif. 5.1.1.7).

La tabella seguente riassume le emissioni convogliate nella situazione di progetto.

Camino	Inquinante	Flusso di massa
		g/h
C1	Polveri	35
	Piombo	0,5

	Cromo	0,5
	Manganese	0,5
	Stagno	0,5
	Rame	0,5
C2	Polveri e nebbie oleose	32
	Piombo	0,2
	Cromo	0,2
	Manganese	0,2
	Stagno	0,2
	Rame	0,2
C3	Polveri	35
	Piombo	0,5
	Cromo	0,5
	Manganese	0,5
	Stagno	0,5
	Rame	0,5

Tabella n. 18

5.2.7 PREVENZIONE INCENDI NELLA SITUAZIONE DI PROGETTO

Le modifiche proposte dalla ditta GIGLIO Srl non apportano incrementi dei quantitativi massimi di stoccaggio di rifiuti sottoposti a prevenzione incendi (nel caso di specie i cavi ed i rifiuti prodotti afferenti ai codici EER 150102, 150103 e 191204), pertanto la situazione di progetto rimane quella già autorizzata, come descritta al paragrafo 3.9 i cui contenuti vengono dunque riconfermati anche nella situazione di progetto.

ALLEGATI:

- ALLEGATO 1: Tavola 01 “Inquadramento generale”

- ALLEGATO 2: Tavola 02 “stato di fatto”
- ALLEGATO 3: Tavola 03 “stato di progetto”
- ALLEGATO 4: Tavola 04 “Emissioni in atmosfera e scarichi idrici - Stato di Fatto”
- ALLEGATO 5: Tavola 05 “Emissioni in atmosfera e scarichi idrici - Stato di Progetto”
- ALLEGATO 6: Manuali tecnici macchinari nuova linea;
- ALLEGATO 7: Contratto di affitto lotto di ampliamento.

Marcon, li 28 ottobre 2022

Il Legale Rappresentante

(Documento firmato digitalmente)

Il tecnico

