

**CITTÀ METROPOLITANA DI VENEZIA**  
**SETTORE POLITICHE AMBIENTALI**  
**SERVIZI ALLE IMPRESE**

**ECOSIDER S.R.L.**

Sede Legale: via della Provvidenza, 5 – 35030 Rubano (PD)

Sede Impianto: via del Lavoro, 2 – 30031 Dolo (VE)

---

**DICHIARAZIONE DI NON NECESSITÀ DI VALUTAZIONE DI  
INCIDENZA AMBIENTALE**

**RELAZIONE TECNICA AI SENSI DELLA DIRETTIVA 92/43/CEE E ALLA  
D.G.R.V. 2299 DEL 9 DICEMBRE 2014**

RICERCHE E REDAZIONE A CURA DI:

**Dott.ssa Selena Reffo – *Scienzambientalista***

---

COORDINAMENTO:

**Dott. Giovanni Tapetto – *Giurista Ambientale***



## INDICE

1. PREMESSA.....	3
2. CARATTERISTICHE DEL PROGETTO .....	4
2.1. Localizzazione e descrizione dell'opificio esistente.....	4
2.2. Descrizione dell'attività produttiva attualmente autorizzata .....	11
2.2.1. <i>Cicli di produzione e provenienza dei rifiuti conferiti in impianto</i> .....	12
2.2.2. <i>Fase di stoccaggio e recupero effettivo</i> .....	13
2.2.3. <i>Rifiuti prodotti dalle operazioni di trattamento dei rifiuti</i> .....	20
2.3. Descrizione delle modifiche sostanziali richieste in fase di rinnovo della Comunicazione.....	20
2.4. Dati attività.....	24
2.5. Lay-out dell'attività prevista.....	25
2.6. Utilizzazione delle risorse naturali e produzione di esternalizzazioni .....	26
2.6.1. <i>Emissioni in atmosfera</i> .....	26
2.6.2. <i>Scarichi idrici</i> .....	27
2.6.3. <i>Produzione di rifiuti</i> .....	33
2.6.4. <i>Produzione di rumore</i> .....	33
2.6.5. <i>Traffico</i> .....	34
3. LOCALIZZAZIONE DEL PROGETTO RISPETTO AI SITI NATURA 2000.....	35
3.1. Identificazione dei siti Natura 2000 interessati e descrizione.....	35
3.2. Identificazione dei vettori.....	36
3.3. Identificazione degli aspetti vulnerabili dei siti considerati .....	37

## 1. PREMESSA

La presente relazione ha per oggetto la proposta dell'azienda ECOSIDER S.R.L. di rinnovare, tramite la richiesta dell'Autorizzazione Unica Ambientale (AUA), la comunicazione per il recupero di rifiuti in regime semplificato, ex art. 214 D.Lgs 152/2006, apportando modifiche sostanziali. L'impianto sito nel comune di DOLO (VE) in via del Lavoro, 2, è già oggi operativo e, attualmente, risulta iscritto al Registro Provinciale delle imprese che effettuano il recupero di rifiuti in regime semplificato della Città Metropolitana di Venezia al numero 142 valida dal 06/03/2013.

Rispetto a quanto oggi autorizzato, non verranno apportate modifiche al processo tecnologico, ma si prevede la modifica dei quantitativi trattati/stoccati e l'introduzione di nuove tipologie di rifiuti.

Va necessariamente premesso che la ECOSIDER S.R.L. è un'azienda di lunga esperienza nella specifica attività operando nel settore fin dal 1986.

La presente relazione viene redatta a supporto della dichiarazione effettuata dal Legale rappresentante della ECOSIDER S.R.L., di cui all'allegato E della DGR n. 2299 del 09/12/2014, con cui lo stesso dichiara la non necessità di presentazione della Valutazione di Incidenza sui siti della rete Natura 2000 a seguito della richiesta di rinnovo con modifiche sostanziali dell'attività di recupero di rifiuti, ai sensi dell'art. 214 del D.Lgs. 152/2006.

Il presente studio prenderà in considerazione l'intera attività aziendale nei siti SIC e ZPS di interesse, tenendo in considerazione anche le modifiche sostanziali previste per l'attività.

## 2. CARATTERISTICHE DEL PROGETTO

### 2.1. Localizzazione e descrizione dell'opificio esistente

L'area oggetto d'insediamento dell'attività suddetta è inserita nel Comune di DOLO, località Arino, in Via del Lavoro, n. 2, è di proprietà della società Industria Veneta Rottami srl e stata concessa in locazione alla ditta ECOSIDER srl.

L'area in uso risulta situata al confine di due comuni e l'intero impianto si sviluppa in parte nel Comune di Pianiga (località Cazzago) e in parte nel Comune di Dolo (località Arino). L'area è, quindi censita, relativamente al Comune di Dolo al Foglio 2, mappale 149 e relativamente al Comune di Pianiga, al foglio 14, mappali 2 e 203.

L'area oggetto d'impianto ha una superficie complessiva di circa 55.000 m<sup>2</sup> di cui: circa 21.000 m<sup>2</sup> interni alle pareti del capannone e adibiti a stoccaggio e lavorazione dei rifiuti. L'area interna alle pareti del capannone è dotata di copertura solo in circa 9.700 m<sup>2</sup>, la restante area è a cielo aperto. L'area pavimentata, che comprende sia l'area occupata dall'edificio adibito al trattamento dei rifiuti, che i piazzali esterni di movimentazione e transito mezzi, si estende per circa 35.000 m<sup>2</sup>. La restante superficie, lasciata a verde, non risulta pavimentata, ma è comunque un'area in cui non viene svolto alcun tipo di attività, né transito di mezzi.

Dal punto di vista della destinazione urbanistica, l'area è compresa nelle zone individuate nel P.R.G. del Comune di Dolo come: "D: Zona produttiva" e nel P.R.G. del Comune di Pianiga come zona produttiva D1/15.

L'ambito territoriale in oggetto confina, sul lato Nord con via Pionche e lo Scolo Pionca; ad Est con un'area destinata a verde in uso alla stessa azienda e con area agricola e abitativa di terzi; a Sud con area ad uso agricolo e a Ovest con via del Lavoro e l'area industriale-artigianale.

L'area, dotata di recinzione costituita da rete metallica su due lati e muri in cemento armato alti circa 2 m su altri due lati, è accessibile tramite un ampio passo carraio sito sul lato Ovest che dà su via del Lavoro, chiuso da cancello metallico scorrevole. Sono presenti altri due possibili accessi all'area, uno ubicato nel lato sud e uno sul lato nord, ma sono inutilizzati e i cancelli sono stati sigillati mediante saldatura.



Fig. 1: Foto aerea dell'area estratta da Google Earth data acquisizione immagini 03/12/2015

Sull'area descritta non sussistono vincoli di tipo ambientale o urbanistico. Tuttavia, l'area rientra nelle zone vincolate ai sensi del D.Lgs 42/2004. Nella richiesta di rinnovo della comunicazione per il recupero di rifiuti, i locali rimangono inalterati e non viene in alcun modo modificato il paesaggio attuale, essendo le modifiche richieste solo inerenti attività che si svolgono all'interno dei fabbricati. Rimangono quindi validi i permessi e le autorizzazioni ottenuti per la loro realizzazione.

Preme evidenziare che tutte le attività vengono svolte all'interno del capannone che risulta in parte coperto e in parte non coperto. L'area scoperta antistante (area a sud) viene utilizzata unicamente per il parcheggio delle autovetture dei dipendenti, dei mezzi d'opera e degli autocarri e per la movimentazione dei mezzi.

All'interno dell'area d'impianto, sono identificabili, oltre all'edificio adibito alla messa in riserva e trattamento dei rifiuti, anche:

- Un edificio adibito ad uso uffici, ubicato sul lato sud, sud-ovest;
- Un edificio adibito ad ufficio pesa, ubicato sempre sul lato sud, sud-ovest e adiacente agli uffici veri e propri;
- Un edificio con tettoia adibito a garage e parcheggio coperto (lato sud);
- Un edificio adibito a spogliatoio e servizi igienici per il personale ubicato nei pressi del passo carraio, nell'area a sud-ovest dell'impianto;

Si evidenzia, infine che, all'interno del capannone per la messa in riserva dei rifiuti, sono presenti anche un edificio adibito ad officina e uno adibito ad ufficio pesa.

Il capannone e l'intera area esterna d'impianto sono interamente pavimentati con soletta di calcestruzzo poggiate su una base di magrone. Sulla soletta di cls poggia poi il pavimento al quarzo. Lo spessore complessivo dei 3 strati è di circa 40 cm. Il piazzale posto sul retro dell'area uffici e adibito a movimentazione e parcheggio automezzi, in aggiunta, presenta alla base un telo di nylon, uno strato di ghiaia e, in superficie, una guaina impermeabile per evitare l'infiltrazione di eventuali spanti derivanti dei mezzi parcheggiati.

La superficie interna del capannone è dotata di idonea rete di raccolta che permette di convogliare eventuali spanti verso il depuratore, ubicato nella zona nord dell'impianto.

L'area di movimentazione dei mezzi, sia all'interno del capannone che nel piazzale esterno è ben dimensionata per permettere le necessarie manovre e le operazioni di carico e scarico.

Nell'area a Ovest-Sud/Ovest della proprietà è ubicata anche una cisterna per il deposito carburante da 9 m<sup>3</sup> collegata ad un erogatore automatico e dotata di bacino di contenimento da circa 4,5 m<sup>3</sup>. Tale impianto è stato sottoposto a collaudo da parte dell'Unione dei Comuni "Città della Riviera del Brenta" con prot. 5036/6 del 27/09/2004 e l'azienda è in possesso di autorizzazione n. 3 prot. 3319/6.1-2003 del 14/09/2004 rilasciata dall'Unione dei Comuni "Città della Riviera del Brenta" per l'utilizzo dell'impianto per uso privato.

Tutto l'area dell'impianto, sia interna che esterna al capannone dove si svolge l'attività di stoccaggio/recupero di rifiuti, è dotata di un sistema di raccolta delle acque di dilavamento che, prima di far confluire le acque reflue nel

corso d'acqua superficiale, le inviano all'impianto di depurazione chimico-fisica ubicato sul lato nord della proprietà. Lo scarico delle acque di dilavamento su corpo idrico superficiale è dotato anche di bacino di laminazione per la regolazione delle portate.



*Foto 2: Angolo sud-ovest dello stabilimento*



*Foto 3: Lato ovest dello stabilimento*



*Foto 4: Area coperta nella parte ovest dello stabilimento e area scoperta nella parte centrale*



*Foto 5: Parte centrale dello stabilimento*



*Foto 6: Parte centrale dello stabilimento*



*Foto 7: Piazzale esterno per movimentazione e parcheggio automezzi*





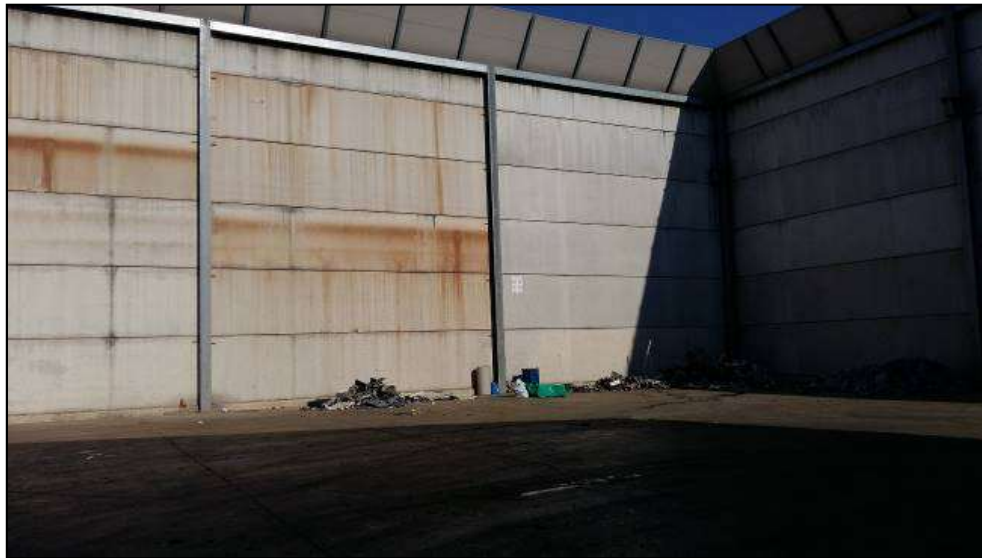
*Foto 8: Accesso parte est stabilimento con vista su pesa e ufficio pesa*



*Foto 9: Particolare muro perimetrale stabilimento e zona messa in riserva rifiuti*



*Foto 10: Particolare muro perimetrale stabilimento e zona deposito materie prime secondarie*



*Foto 11: Particolare muro perimetrale stabilimento e zona messa in riserva rifiuti*



*Foto 12: Area coperta nella zona ovest dello stabilimento*



Foto 13: Lato nord dello stabilimento

## 2.2. Descrizione dell'attività produttiva attualmente autorizzata

Le attività di stoccaggio e recupero di rifiuti non pericolosi messe in atto dalla ECOSIDER S.R.L. possono essere suddivise in diverse fasi: una fase di raccolta, una di stoccaggio, una di recupero di metalli, una fase di deposito di rifiuti prodotti e una di deposito delle materie "fine rifiuto" (EoW) e MPS.

L'azienda è, attualmente, dotata di ogni dispositivo previsto per legge sia per quanto riguarda gli aspetti di sicurezza dell'impianto (antincendio, eventuali emissioni di rumori, ecc) sia per quelli legati alla sicurezza dei lavoratori, ovvero attrezzature con marchio CE, automezzi regolarmente revisionati, dotazioni DPI e opportuna formazione del personale.

L'attività di recupero rifiuti è stata svolta fino ad oggi secondo quanto indicato nella Comunicazione di iscrizione al Registro provinciale delle imprese che effettuano il recupero di rifiuti in regime semplificato n. 142 valida dal 06/03/2013, oltre alle prescrizioni del Regolamento UE 333/2011 e 715/2013.

L'impianto di trattamento rifiuti è ubicato completamente all'interno degli stabili ubicati in via del Lavoro, 2 – Dolo (VE), ove vengono svolte le operazioni di recupero, compresa la messa in riserva del rifiuto.

I rifiuti conferiti in impianto vengono sottoposti esclusivamente alle operazioni di recupero descritte nel DM 05/02/1998 e, per i soli rifiuti costituiti da ferro, acciaio, alluminio, leghe di alluminio, rame e leghe di rame a quanto previsto rispettivamente dai Regolamenti UE 333/2011 e 715/2013, al fine di ottenere MPS (esclusivamente per i rifiuti recuperati in R4 della tipologia 3.2 diversi dal rame e dalle leghe di rame e dall'alluminio e leghe di alluminio), EoW (per i rifiuti recuperati della tipologia 3.1 e per quelli della tipologia 3.2 costituiti da alluminio, leghe di alluminio, rame e leghe di rame) o partite omogenee di rifiuti da conferire a recupero/smaltimento diretto presso impianti terzi (rifiuti delle tipologie 5.1, 5.7, 5.8 e 5.19).

All'interno dei piazzali pavimentati utilizzati per le operazioni di recupero, sono state predisposte le zone di

carico e scarico del materiale, la zona di selezione e cernita, la zona di messa in riserva dei rifiuti, le zone di lavorazione, le zone di deposito delle materie ottenute (MPS e “EoW in attesa di attestazione”) e le zone di deposito temporaneo dei rifiuti prodotti.

### **2.2.1. Cicli di produzione e provenienza dei rifiuti conferiti in impianto**

La provenienza dei rifiuti trattati presso l'impianto della ditta ECOSIDER srl è indicativamente la seguente:

- Aziende industriali produttrici di parti di impianti da sostituire per manutenzione o per demolizione, quali: rottami di profili, lamiere, tubi, cisterne, ecc.
- Attività industriali, artigianali, agricole, commerciali e di servizi; lavorazione di ferro, ghisa e acciaio, o di metalli non ferrosi, raccolta differenziata; impianti di selezione rifiuti; attività di demolizione;
- Scarti industriali o da demolizione e manutenzione di linee elettriche, di telecomunicazioni e di apparati elettrici, elettrotecnici ed elettronici; riparazione veicoli; attività di demolizione veicoli; industria automobilistica;
- Attività di servizi e del terziario in genere, quali stamperie, industrie automobilistiche, carrozzerie, ecc...produttrici perlopiù di rifiuti come sfridi di lamiera, mobili metallici, attrezzi e macchinari;
- Artigiani, idraulici, fabbri e carpentieri: tranciture e rifilature di profili;
- Officine meccaniche: trucioli, torniture e sfridi in genere;
- Aziende commerciali: legacci e reggetta da imballaggio;
- Centri di raccolta autorizzati;
- Demolizione di opere civili, esclusivamente per la parte metallica;
- Demolizione di impianti industriali, in particolare metalli ferrosi e non ferrosi preventivamente bonificati (es: cisterne, tubature, valvole, impianti tecnologici...);
- Demolizione di veicoli (parti leggere di veicoli prevalentemente metalliche);
- Demolizione di mezzi navali (provenienti da cantieri di manutenzione);
- Attività di manutenzione impiantistica e di mezzi di trasporto quali ferrovie, ecc.

Per la raccolta dei rifiuti presso i luoghi di produzione, solitamente viene depositato un cassone scarrabile che viene ritirato periodicamente e sostituito con uno vuoto. Altresì, i rifiuti vengono raccolti sia con l'utilizzo di apparecchi di sollevamento montati sui veicoli, sia con dispositivi di sollevamento autonomi per quantitativi rilevanti. Infatti la ditta è dotata di automezzi per il trasporto e mezzi semoventi in grado di effettuare i carichi di quantitativi rilevanti presso i clienti e, in particolare, presso i cantieri di demolizione e/o presso centri di stoccaggio autorizzati, da cui vengono prelevati i rifiuti precedentemente posti in messa in riserva. I trasporti dei rifiuti da recuperare, dei materiali recuperati e degli eventuali rifiuti prodotti nel processo di recupero dell'impianto sono quasi esclusivamente effettuati da automezzi di proprietà della

stessa azienda. Solo in casi rari vengono affidati a ditte terze autorizzate.

Attualmente la ECOSIDER S.R.L. risulta iscritta all'Albo Nazionale Gestori Ambientali al numero VE/702 in categoria 4C per 15 mezzi, di cui 1 autocarro, 4 trattori stradali, 8 semirimorchi e 2 rimorchi.

### 2.2.2. Fase di stoccaggio e recupero effettivo

I rifiuti ricevuti, una volta controllati e accettati, vengono stoccati nelle apposite aree ad essi dedicate, posti entro contenitori o in cumuli, in attesa di lavorazione.

Le aree di stoccaggio sono indicate nella tavola grafica nr. 01/A – “Riproduzione planimetria con individuazione aree di lavorazione e stoccaggio del materiale approvato in data 26/11/2012”.

I materiali risultanti dalle operazioni di recupero, costituiti dai rifiuti prodotti, da EoW e da MPS, sono stoccati in idonei contenitori o in cumuli ordinati, posizionati nelle apposite piazzole separatamente dai rifiuti.

Attualmente l'azienda è autorizzata a stoccare i rifiuti identificati dai seguenti codici CER (sia conferiti da terzi che di produzione interna):

TIPOLOGIA RIFIUTI			QUANTITATIVI
	Paragrafo D.M. 5/2/98	CER	Mg/anno
1	3.1	120101	46.200
2		120102	
3		120199	
4		150104	
5		160117	
6		170405	
7		191202	
8		200140	
9	3.2	100899	5.000
10		120103	
11		120104	
12		120199	
13		150104	
14		170401	
15		170402	
16		170403	
17		170404	
18		170406	
19		170407	
20		191002	
21		191203	
22	200140		
23	5.1	160106	6.120
24		160117	
25		160118	
26		160122	



TIPOLOGIA RIFIUTI			QUANTITATIVI
	Paragrafo D.M. 5/2/98	CER	Mg/anno
27	5.7	160216	100
28		170402	
29		170411	
30	5.8	160118	1.000
31		160122	
32		160216	
33		170401	
34		170411	
35	5.19	160214	1.400
36		160216	
37		200136	

Per le tipologie 5.1, 5.7, 5.8 e 5.19 l'azienda è autorizzata all'esclusiva messa in riserva dei rifiuti che poi verranno sottoposti a recupero effettivo in impianti terzi autorizzati.

Per le tipologie 3.1 e 3.2, l'azienda è autorizzata sia alla messa in riserva che al successivo recupero presso lo stesso impianto.

Il limite massimo annuale di rifiuti conferibili all'impianto è pari a 59.820 Mg/anno. Il quantitativo massimo istantaneo accumulabile in impianto è pari a 4.525 Mg.

### **Esclusiva messa in riserva di rifiuti (operazione R13)**

Nell'impianto della ditta ECOSIDER srl viene effettuata la sola messa in riserva dei rifiuti di parti di autoveicoli (tipologia 5.1), spezzoni di cavo di alluminio (tipologia 5.7), spezzoni di cavo di rame (tipologia 5.8) e apparecchiature (tipologia 5.19) per avviamento al recupero effettivo presso impianti terzi autorizzati.

I quantitativi totali annuali che la ditta dichiara di ritirare per sottoporli alla sola operazione di messa in riserva sono pari a 8.620 Mg/a.

Per ognuna delle tipologie di rifiuti, la messa in riserva avviene all'interno degli appositi spazi dedicati all'interno del capannone, come descritto nella planimetria allegata (Tavola 01/A).

All'arrivo degli automezzi carichi, viene eseguito il controllo della radioattività come da procedura interna inserita nel sistema di certificazione adottato secondo i Regolamenti UE 333/2011 e 715/2013.

Tutti i rottami che arrivano all'impianto di trattamento vengono, infatti, visionati e controllati dal personale aziendale addetto a tale attività.

Viene effettuata perciò anche la verifica del peso lordo e della documentazione di trasporto; i rifiuti vengono poi direttamente scaricati presso le aree adibite allo scarico, evidenziate in planimetria allegata. Le zone di messa in riserva sono suddivise da separatori in cemento, che evitano la commistione delle diverse

tipologie di rifiuti; dove non ci sono i separatori in cemento i cumuli di materiale sono sistemati a debita distanza in modo tale da non creare commistione.

La movimentazione dei rifiuti metallici all'interno dell'impianto avviene tramite l'utilizzo di carroponete oppure di gru a grappolo (ragno).

Nel seguito vengono descritte nel dettaglio le operazioni di messa in riserva realizzate per ogni tipologia di rifiuto conferito presso l'impianto.

TIPOLOGIA RIFIUTI			ATTIVITÀ DI RECUPERO		QUANTITATIVI
	Paragrafo D.M. 5/2/98	CER	Paragrafo D.M. 5/2/98	SIGLA R(n)	Mg/anno
1	5.1	160106	5.1.3	R13	6.120
2		160117	5.1.3	R13	
3		160118	5.1.3	R13	
4		160122	5.1.3	R13	
5	5.7	160216	5.7.3 A	R13	100
6		170402	5.7.3 A	R13	
7		170411	5.7.3 A	R13	
8	5.8	160118	5.8.3 A	R13	1.000
9		160122	5.8.3 A	R13	
10		160216	5.8.3 A	R13	
11		170401	5.8.3 A	R13	
12		170411	5.8.3 A	R13	
13	5.19	160214	5.19.3	R13	1.400
14		160216	5.19.3	R13	
15		200136	5.19.3	R13	

### Tipologia 5.1

Si tratta di rifiuti provenienti da centri di raccolta autorizzati ai sensi del D.Lgs 152/2006 e ss.mm.ii. e del D.Lgs 209/2003.

In particolare, i rifiuti sono costituiti da parti bonificate di autoveicoli, veicoli a motore, rimorchi e simili, privati di batterie, di fluidi, di altri componenti e materiali pericolosi, nonché di pneumatici e delle componenti plastiche recuperabili.

Una volta effettuate le operazioni preliminari sopra descritte (controllo radioattività, pesa del mezzo, controllo della documentazione di trasporto e scarico), il rifiuto viene conferito all'interno del box di stoccaggio, destinato a contenere la tipologia di rifiuto succitato. Com'è possibile verificare dalla planimetria allegata (Tavola 01/A), l'area di stoccaggio è situata in prossimità dell'impianto di frantumazione (di cui si allega "Dichiarazione tecnica sulle modalità di contenimento delle emissioni del mulino"): infatti le operazioni di recupero che vengono effettuate per questa tipologia di rifiuti consistono nell'attività di messa in riserva (R13) con frantumazione, così come previsto dal DM 05/02/1998.

L'olio residuo, eventualmente presente all'interno dei motori, viene raccolto da un'apposita rete e

convogliato in una vasca interrata a tenuta, da cui sarà ripescato con autobotte ed avviato a trattamento.

Il mulino esegue una pre-macinazione seguita da una selezione manuale che consentono di estrarre dinamo, alternatori e piccoli motori elettrici derivanti dai motorini di avviamento.

La fase successiva nel mulino permette una raffinazione e consente di ottenere materiale di pezzatura di circa 10-15 cm di diametro. Si tratta di:

- Metalli ferrosi (codificati con codice CER 191202);
- Metalli non ferrosi (codificati con codice CER 191203).

Una volta effettuate le operazioni di frantumazione, i rifiuti vengono così stoccati in idonei box di stoccaggio, con lo scopo di rendere agevole ed economicamente sostenibile le operazioni di trasporto presso impianti terzi di recupero effettivo.

Si evidenzia che negli ultimi anni non sono stati trattati motori e, quindi, non si è mai prodotto olio di scarto dal loro trattamento.

#### Tipologia 5.7

Una volta effettuato il controllo radioattività, la pesa del mezzo e il controllo della documentazione di trasporto, il rifiuto viene scaricato e, quindi, avviato al proprio box di stoccaggio (Tavola 01/A). Si tratta di cavi di alluminio ricoperti da isolante (in genere plastica o gomma), per i quali la ditta non esegue alcuna lavorazione. La messa in riserva risulta necessaria per raggiungere i quantitativi sufficienti a rendere economicamente sostenibile il trasporto.

I rifiuti successivamente saranno inviati ad un impianto terzo autorizzato ad effettuare il recupero effettivo degli stessi, attribuendo al rifiuto in uscita lo stesso codice CER che identificava il rifiuto all'ingresso in impianto.

#### Tipologia 5.8

Si tratta di spezzoni di cavo di rame ricoperto, provenienti da scarti industriali, da demolizione e manutenzione di linee elettriche, di telecomunicazioni e di apparati elettrici, elettrotecnici ed elettronici, riparazione di veicoli, nonché da attività di demolizione di veicoli autorizzata ai sensi del D.Lgs 152/2006 e ss.mm.ii o industria automobilistica.

Anche in questo caso, una volta effettuate le operazioni preliminari sopra descritte, il rifiuto viene stoccato all'interno del box idoneo (Tavola 01/A), per essere poi avviato, con lo stesso codice CER, ad idoneo impianto che ne effettua l'effettivo recupero.

#### Tipologia 5.19

Anche per i rifiuti appartenenti a questa tipologia, una volta effettuate le operazioni sopra descritte, il



rifiuto viene stoccato all'interno del box destinato a tale scopo e identificato nella planimetria allegata (Tavola 01/A).

Si tratta di apparecchi domestici, apparecchiature e macchinari post-consumo non contenenti sostanze pericolose.

Preliminarmente i rifiuti vengono sottoposti alle operazioni di disassemblaggio delle carcasse, dei cablaggi elettrici e delle schede elettroniche e alla separazione delle componenti di plastica, gomma, ecc., laddove non strutturalmente vincolati con il resto della struttura, così come previsto dal paragrafo 5.19.3 del DM 05/02/1998.

Quindi, i rifiuti così estratti dalle carcasse vengono stoccati per essere poi avviati ad idonei impianti di recupero o smaltimento (costituendo i rifiuti prodotti dall'attività di recupero della ditta stessa), mentre le apparecchiature a cui sono state tolte le parti estranee, vengono stoccate in idoneo box per essere poi avviate al trattamento di frantumazione che avviene all'interno del mulino.

Qui, la fase di premacinazione, affiancata da una selezione manuale, consente di estrarre dinamo, alternatori e piccoli motori elettrici.

Il rifiuto che prosegue, invece, nella fase di raffinazione all'interno del mulino, verrà inviato ad idonei impianti terzi di recupero effettivo e uscirà dall'impianto della ditta ECOSIDER srl con la seguente codifica:

- Metalli ferrosi (codificati con codice CER 191202);
- Metalli non ferrosi (codificati con codice CER 191203).

Tutte le operazioni descritte vengono eseguite esclusivamente al coperto, evitando in tal modo il dilavamento dei rifiuti in caso di avverse condizioni atmosferiche.

#### **Messa in riserva (R13) e successivo recupero del rifiuto presso lo stesso impianto (R4)**

Per i rifiuti costituiti da metalli ferrosi (tipologia 3.1) e metalli non ferrosi (tipologia 3.2), l'azienda ECOSIDER srl, invece, svolge l'attività di messa in riserva preliminare al recupero effettivo svolto nello stesso impianto. L'azienda, infatti, è autorizzata per l'operazione R13 e R4 (Riciclo/recupero dei metalli e dei composti metallici).

I quantitativi totali annuali che la ditta dichiara di ritirare per sottoporli all'operazione di messa in riserva preliminare all'attività di recupero svolto presso lo stesso impianto sono pari a 51.200 t/a.

All'arrivo dei rifiuti presso l'impianto, una volta effettuato il controllo della radioattività, determinato il peso lordo e verificata la documentazione di trasporto, l'autocarro carico si trasferisce all'interno del capannone e i rifiuti vengono scaricati presso l'apposita area unitamente al cassone appena svuotato, successivamente si trasferisce alla pesa per la determinazione della tara e la conferma del peso netto riscontrato, che sarà poi riportato nel registro di carico/scarico rifiuti dell'impianto.



TIPOLOGIA RIFIUTI		ATTIVITÀ DI RECUPERO			QUANTITATIVI
	Paragrafo D.M. 5/2/98	CER	Paragrafo D.M. 5/2/98	SIGLA R(n)	Mg/anno
1	3.1	120101	3.1.3 C	R13+R4	46.200
2		120102	3.1.3 C	R13+R4	
3		120199	3.1.3 C	R13+R4	
4		150104	3.1.3 C	R13+R4	
5		160117	3.1.3 C	R13+R4	
6		170405	3.1.3 C	R13+R4	
7		191202	3.1.3 C	R13+R4	
8		200140	3.1.3 C	R13+R4	
9	3.2	100899	3.2.3 C	R13+R4	5.000
10		120103	3.2.3 C	R13+R4	
11		120104	3.2.3 C	R13+R4	
12		120199	3.2.3 C	R13+R4	
13		150104	3.2.3 C	R13+R4	
14		170401	3.2.3 C	R13+R4	
15		170402	3.2.3 C	R13+R4	
16		170403	3.2.3 C	R13+R4	
17		170404	3.2.3 C	R13+R4	
18		170406	3.2.3 C	R13+R4	
19		170407	3.2.3 C	R13+R4	
20		191002	3.2.3 C	R13+R4	
21		191203	3.2.3 C	R13+R4	
22		200140	3.2.3 C	R13+R4	

### Tipologia 3.1

Il trattamento con recupero consiste in una eventuale fase di cernita manuale dei rifiuti posti in cumulo, separando i materiali ferrosi recuperabili (ferro, acciaio e ghisa) dai materiali non ferrosi recuperabili presso lo stesso impianto e da altri materiali da avviare a recupero effettivo in impianti terzi autorizzati.

Il metallo ferroso così ottenuto verrà sottoposto ad eventuali trattamenti meccanici necessari per conferirgli le caratteristiche commerciali richieste dal mercato o dallo specifico cliente, secondo quanto richiesto dal Regolamento UE 333/2011.

L'azienda è, infatti, in possesso di attestazione ai sensi del Regolamento UE 333/2011, rinnovato il 09/01/2017 (ALLEGATO). L'intera gestione del rifiuto appartenente a questa tipologia viene eseguita secondo quanto previsto dalle istruzioni operative IO01-01 - "Controllo ed accettazione dei rifiuti", IO01-02 - "Monitoraggio processi e tecniche di trattamento rifiuti", IO01-03 - "Monitoraggio della qualità dei rottami" e IO01-04 - "Monitoraggio della radioattività" (ALLEGATE).

### Tipologia 3.2

Si tratta di rifiuti costituiti da metalli non ferrosi e loro leghe, principalmente rame, bronzo, ottone,

alluminio, piombo, zinco, stagno e altri metalli misti.

Anche in questo caso, una volta effettuate le operazioni preliminari, il trattamento consiste in una prima eventuale fase di cernita manuale dei rifiuti posti in cumulo per separare gli stessi dai rifiuti costituiti da metalli ferrosi e da altri materiali non recuperabili presso lo stesso impianto.

Le fasi di lavorazione relative a questa tipologia di materiale avvengono presso il capannone, nell'area situata più sul lato est.

Successivamente alla separazione dei metalli non ferrosi dagli altri materiali/metalli, gli stessi vengono sottoposti ad una seconda cernita per la suddivisione delle varie tipologie di metalli.

Da questa seconda fase si ottengono esclusivamente metalli non ferrosi da gestire come future EoW (nel caso dei metalli costituiti da alluminio, leghe di alluminio, rame e leghe di rame) o come MPS (nel caso di piombo, stagno e zinco).

Al fine di suddividere i metalli secondo categorie omogenee, la ditta risulta dotata anche di appositi strumenti che consentono di identificare univocamente le caratteristiche del materiale recuperato, specificando per ogni materiale il grado di purezza e gli elementi che ne costituiscono la lega metallica.

Una volta cernito, il metallo non ferroso subisce tutti i trattamenti di riduzione volumetrica necessari per ottenere le caratteristiche commerciali desiderate.

L'accettazione, il trattamento e la verifica dei materiali in uscita dei metalli costituiti da alluminio, leghe di alluminio, rame e leghe di rame, per cui l'azienda è in possesso di attestazione secondo i Regolamenti UE 333/2011 e 715/2013 rinnovati il 09/01/2017, viene fatta con le modalità stabilite dalle istruzioni operative IO01-01 - "Controllo ed accettazione dei rifiuti", IO01-02 - "Monitoraggio processi e tecniche di trattamento rifiuti", IO01-03 - "Monitoraggio della qualità dei rottami" e IO01-04 - "Monitoraggio della radioattività".

L'accettazione, il trattamento e la verifica dei materiali in uscita dei metalli non ferrosi diversi da alluminio, leghe di alluminio, rame e leghe di rame vengono fatte secondo quanto previsto dai paragrafi 3.2.1, 3.2.2, 3.2.3 e 3.2.4 dell'Allegato 1 - suballegato1 del DM 05/02/1998.

Una volta effettuati tutti i trattamenti necessari i materiali così ottenuti vengono depositati nelle apposite aree, così come indicate nella planimetria allegata (Tavola 01/A).

Per lo svolgimento delle attività sopra descritte vengono utilizzate le seguenti attrezzature ed impianti:

ELENCO IMPIANTI FISSI	1	Cisterna gasolio Diesel Tank - Ama
	2	Pesa a ponte automezzi portata kg 80.000
	3	Pesa a ponte automezzi portata kg 50.000
	4	Impianto depurazione acque
ELENCO ATTREZZATURE FISSE E MOBILI	1	Pressa cesoia Vezzani 800T tradizionale
	2	Pressa cesoia Vezzani PC800AC inclinato
	3	Pressa oleodinamica Vezzani 20x20



	4	Pressa oleodinamica Vezzani 30x30
	5	Pressa mobile 4200/d Idromec
	6	Cesoia Becker 800T
	7	Mulino ferro
	8	Mulino alluminio
	9	Frantumatore mobile CMI mod.402 (utilizzabile su mezzo escavatore)
	10	Frantumatore mobile DemocrushG27 con cesoia Elephant (utilizzabile su mezzo escavatore)
	11	Premacinatore 200T Zendrini
	12	Nastri trasportatori nr.20
	13	Cesoia La Bounty MSD200R
ELENCO ATTREZZATURE DIVERSE	1	Portale fisso per radioattività Tema
	2	Strumento analisi chimiche Niton XLT898
	3	Strumento analisi chimiche Belec
	4	Strumento manuale radiometrico Tema 3100
	5	Cassoni scarrabili
ELENCO MEZZI OPERATIVI	1	Caricatore Tabarelli T900
	2	Caricatore Tabarelli T380
	3	Caricatore Atlas 1704MI
	4	Caricatore Atlas 1804MI
	5	Caricatore Atlas TC260
	6	Caricatore Atlas TM230
	7	Escavatore Liebherr R954B
	8	Caricatore Sennenbogen 825
	9	Pala Palazzani PL75.3

### 2.2.3. Rifiuti prodotti dalle operazioni di trattamento dei rifiuti

Nel caso in cui si verifichi la produzione di rifiuti, questi vengono gestiti secondo le regole previste per il “deposito temporaneo”.

Il deposito temporaneo, preliminare all’avvio a recupero/smaltimento presso impianti terzi autorizzati, viene fatto in cassoni o cumuli ubicati come indicato nell’allegata planimetria (Tavola 01/A).

### 2.3. Descrizione delle modifiche sostanziali richieste in fase di rinnovo della Comunicazione

Con la richiesta di rinnovo della Comunicazione per il recupero di rifiuti non pericolosi in regime semplificato, contestuale alla richiesta di AUA, si prevedono modifiche sostanziali rispetto all’attività attualmente autorizzata. La modifica, in particolare è relativa all’inserimento di nuove tipologie di rifiuti conferibili in impianto e di modifica dei quantitativi trattati per specifica tipologia.

Le nuove tipologie previste sono:

- Tipologia 1.1 – Rifiuti di carta, cartone e cartoncino, inclusi poliaccoppiati, anche di imballaggi;
- Tipologia 6.1 – Rifiuti di plastica; imballaggi usati in plastica compresi i contenitori per liquidi, con l’esclusione dei contenitori per fitofarmaci e per presidi medico-chirurgici;



- Tipologia 9.1 – Scarti di legno e sughero, imballaggi di legno.

TIPOLOGIA RIFIUTI		ATTIVITA' DI RECUPERO			QUANTITATIVI
	Paragrafo D.M. 5/2/98	CER	Paragrafo D.M. 5/2/98	SIGLA R(n)	Mg/anno
1	1.1	150101	1.1.3 B	R13	13,00
2		150105	1.1.3 B	R13	
3		150106	1.1.3 B	R13	
4		200101	1.1.3 B	R13	
42	6.1	020104	6.1.3	R13	12,00
43		150102	6.1.3	R13	
44		170203	6.1.3	R13	
45		191204	6.1.3	R13	
46		200139	6.1.3	R13	
47	9.1	030101	9.1.3	R13	13,00
48		030105	9.1.3	R13	
49		030199	9.1.3	R13	
50		150103	9.1.3	R13	
51		170201	9.1.3	R13	
52		191207	9.1.3	R13	
53		200138	9.1.3	R13	
54		200301	9.1.3	R13	

Si fa presente, tuttavia, che in relazione all'inserimento di nuove tipologie non sono previste nuove attività di trattamento e, di conseguenza non verranno inserite nuove attrezzature, né previste modifiche strutturali all'impianto. Per le nuove tipologie richieste, di rifiuti solidi non polverulenti, infatti, è prevista la mera messa in riserva (R13) effettuata all'interno di cassoni per l'avvio a recupero effettivo presso impianti terzi autorizzati.

Sarà, invece, modificato il lay-out delle aree destinate alle attività autorizzate che assumerà la configurazione rappresentata nella Tavola grafica nr. 2 – "Layout impianto gestione rifiuti" e che riguarderà esclusivamente l'interno del fabbricato esistente.

All'esterno del capannone, continuerà a non essere svolto alcun tipo di attività di trattamento, né messa in riserva.

Per le tipologie di rifiuti già precedentemente autorizzate, si evidenzia che i quantitativi totali annui richiesti in sede di rinnovo per ciascuna tipologia non variano rispetto a quelli attualmente autorizzati. Variano, invece, i quantitativi per singolo codice CER, i quantitativi massimi istantanei che la ditta potrà stoccare presso l'impianto e i quantitativi massimi totali annui che l'azienda potrà ricevere.



TIPOLOGIA RIFIUTI		CER	ATTIVITÀ DI RECUPERO SIGLA R(n)	QUANTITATIVI MASSIMI ANNUALI PER CER (SITUAZIONE ATTUALE)	QUANTITATIVI MASSIMI ANNUALI PER CER (SITUAZIONE PROGETTUALE)	QUANTITATIVI MASSIMI ANNUALI PER TIPOLOGIA (che rimangono inalterati)
Paragrafo D.M. 5/2/98	Mg			Mg	Mg	
1	1.1	150101	R13	---	---	13
2		150105	R13			
3		150106	R13			
4		200101	R13			
5	3.1	120101	R13+R4	430	9.000	46.200
6		120102	R13+R4	6.780	5.000	
7		120199	R13+R4	200	10.000	
8		150104	R13+R4	200	1.000	
9		160117	R13+R4	200	1.000	
10		170405	R13+R4	9.550	5.000	
11		191202	R13+R4	27.560	15.000	
12		200140	R13+R4	1.280	200	
13	3.2	100899	R13+R4	50	50	5.000
14		120103	R13+R4	450	700	
15		120104	R13+R4	200	100	
16		120199	R13+R4	80	800	
17		150104	R13+R4	50	100	
18		170401	R13+R4	800	100	
19		170402	R13+R4	1.000	280	
20		170403	R13+R4	225	70	
21		170404	R13+R4	200	70	
22		170406	R13+R4	25	30	
23		170407	R13+R4	200	2.000	
24		191002	R13+R4	80	50	
25		191203	R13+R4	1.600	550	
26		200140	R13+R4	40	100	
27	5.1	160106	R13	2.700	---	6.120
28		160117	R13	770		
29		160118	R13	350		
30		160122	R13	2.300		
31	5.7	160216	R13	15	---	100
32		170402	R13	15		
33		170411	R13	70		
34	5.8	160118	R13	20	---	1.000
35		160122	R13	20		
36		160216	R13	150		
37		170401	R13	60		
38		170411	R13	750		
39	5.19	160214	R13	300	---	1.400
40		160216	R13	1000		
41		200136	R13	100		
42	6.1	020104	R13	---	---	12



TIPOLOGIA RIFIUTI		ATTIVITÀ DI RECUPERO	QUANTITATIVI MASSIMI ANNUALI PER CER (SITUAZIONE ATTUALE)	QUANTITATIVI MASSIMI ANNUALI PER CER (SITUAZIONE PROGETTUALE)	QUANTITATIVI MASSIMI ANNUALI PER TIPOLOGIA (che rimangono inalterati)
	Paragrafo D.M. 5/2/98	CER	SIGLA R(n)	Mg	Mg
43		150102	R13		
44		170203	R13		
45		191204	R13		
46		200139	R13		
47	9.1	030101	R13	---	13
48		030105	R13		
49		030199	R13		
50		150103	R13		
51		170201	R13		
52		191207	R13		
53		200138	R13		
54		200301	R13		

TIPOLOGIA RIFIUTI			SITUAZIONE ATTUALE		SITUAZIONE PROGETTUALE	
	Paragrafo D.M. 5/2/98	CER	QUANTITATIVI MASSIMI ISTANTANEI PER CER	QUANTITATIVI MASSIMI ISTANTANEI PER TIPOLOGIA	QUANTITATIVI MASSIMI ISTANTANEI PER CER	QUANTITATIVI MASSIMI ISTANTANEI
			Mg	Mg	Mg	Mg
1	1.1	150101	---	---	---	2
2		150105				
3		150106				
4		200101				
5	3.1	120101	100	2.320	500	2.320
6		120102	100		200	
7		120199	30		500	
8		150104	30		30	
9		160117	30		30	
10		170405	1.000		500	
11		191202	1.000		500	
12		200140	30		60	
13	3.2	100899	20	1.175	20	1.175
14		120103	100		200	
15		120104	30		100	
16		120199	20		200	
17		150104	30		30	
18		170401	100		50	
19		170402	150		150	
20		170403	30		30	
21		170404	30		30	
22		170406	15		15	
23	170407	100	200			

TIPOLOGIA RIFIUTI			SITUAZIONE ATTUALE		SITUAZIONE PROGETTUALE	
	Paragrafo D.M. 5/2/98	CER	QUANTITATIVI MASSIMI ISTANTANEI PER CER	QUANTITATIVI MASSIMI ISTANTANEI PER TIPOLOGIA	QUANTITATIVI MASSIMI ISTANTANEI PER CER	QUANTITATIVI MASSIMI ISTANTANEI
			Mg	Mg	Mg	Mg
24		191002	25		25	
25		191203	500		100	
26		200140	25		25	
27	5.1	160106	200	650	---	80
28		160117	100			
29		160118	100			
30		160122	250			
31	5.7	160216	10	45	---	20
32		170402	10			
33		170411	25			
34	5.8	160118	10	140	---	45
35		160122	10			
36		160216	10			
37		170401	10			
38		170411	100			
39	5.19	160214	25	195	---	80
40		160216	150			
41		200136	20			
42	6.1	020104	---	---	---	2,5
43		150102				
44		170203				
45		191204				
46		200139				
47	9.1	030101	---	---	---	3
48		030105				
49		030199				
50		150103				
51		170201				
52		191207				
53		200138				
54		200301				

#### 2.4. Dati attività

A seguito delle modifiche apportate all'attività, le principali caratteristiche della stessa sono di seguito dettagliate:

- a) Quantità massima di rifiuto in stoccaggio: 3.727,50 Mg (di cui 232,50 Mg recuperabili presso impianti terzi e 3.495,00 Mg recuperabili presso lo stesso impianto aziendale).
- b) Quantità massima annuale di rifiuti conferibili in impianto 59.858 Mg/anno
- c) Quantità massima di rifiuti lavorati giornalmente: 233 Mg/g



d) Orario di lavoro:

dal lunedì al venerdì dalle 8:00 alle  
12:00 e dalle 13:30 alle 17.30

## 2.5. Lay-out dell'attività prevista

Illustriamo in fig. 14 lo schema di tutte le attività di recupero previste in impianto.

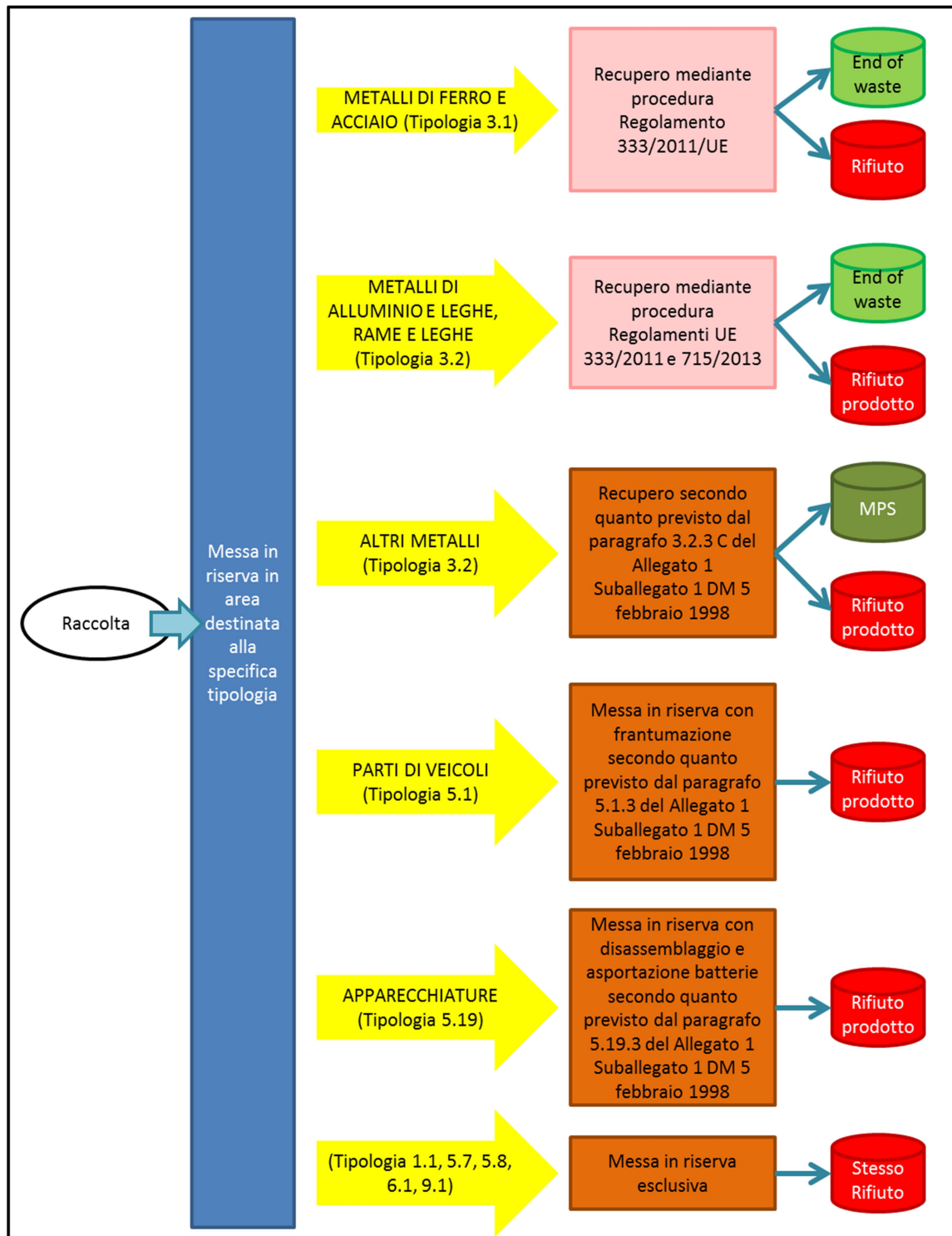


Fig. 14 - Lay-out attività d'impianto

## **2.6. Utilizzazione delle risorse naturali e produzione di esternalizzazioni**

L'attività aziendale interagisce con l'ambiente circostante nel seguente modo:

- ✓ consumo di risorse naturali nel processo (input);
- ✓ emissioni, scarichi, rifiuti di processo (output).

Gli input di risorse naturali necessarie al processo produttivo si possono riassumere in:

- consumo di energia elettrica per l'utilizzo della cesoia, delle presse, dei macinatori, per l'illuminazione dell'area uffici, del magazzino e del piazzale;
- consumo di acqua esclusivamente per i servizi igienici collegati alla zona uffici;
- consumo di carburante per gli automezzi e i mezzi di sollevamento interni;
- consumo di gas tecnici (ossigeno e propano) per l'ossitaglio.

Gli output del processo possono, invece, essere riassunti come:

- emissioni in atmosfera;
- produzione di reflui di dilavamento;
- produzione di rifiuti;
- rumore;
- traffico.

### **2.6.1. Emissioni in atmosfera**

Per quanto riguarda l'analisi delle emissioni in atmosfera prodotte dall'attività della ECOSIDER S.R.L., è necessario fare un distinguo sui diversi tipi di lavorazione eseguiti all'interno dell'azienda.

Come illustrato in fig. 14 l'attività aziendale si può dividere, infatti, in:

- Un'attività di puro stoccaggio (messa in riserva);
- Un'attività di lavorazione del metallo, consistente unicamente in selezione e cernita ed eventuali trattamenti meccanici di cesoiatura;
- Messa in riserva con frantumazione di parti di autoveicoli;
- Messa in riserva con disassemblaggio di apparecchiature.

Per quanto riguarda le attività di pura messa in riserva, di cernita del materiale e di recupero di rifiuti metallici, vista la natura solida non polverulenta del materiale, non sono riscontrabili emissioni in atmosfera di alcun tipo, né in fase di stoccaggio, né in fase di recupero.

Saltuariamente l'azienda svolge anche l'attività di taglio con fiamma ossidrica. Tale attività viene svolta solamente in caso di taglio di strutture metalliche di grossi spessori che vengono conferite all'impianto e

che non possono essere tagliate con la normale cesoia. Va specificato che si tratta di interventi saltuari/temporanei; vista la natura dei materiali che ne necessitano (grossi spessori, oltre i 30 cm, e grosse strutture), infatti, la maggior parte dei rifiuti in ingresso viene tagliata, quando necessario, con la cesoia idraulica fissa o cesoia mobile montata su escavatore.

Per tali motivazioni gli interventi di ossitaglio non possono venire identificati con un numero di ore/giorno ma solamente stimati per tempi più lunghi (ore/mese, ore/anno).

Inoltre il consumo di bombole per il taglio non rappresenta una relazione diretta con le ore di utilizzo, visto che il consumo varia al variare del materiale e dello spessore dello stesso.

Per quanto sopra, si stima che l'attività di ossitaglio sia della durata di alcune ore/mese (massimo 24 ore/mese circa) ed effettuata 2-3 volte al mese.

L'attività di ossitaglio, per cui si utilizzano come gas tecnici l'ossigeno e il propano, viene sempre eseguita all'esterno, data la natura dei rifiuti che necessitano di tale intervento.

Per quanto riguarda l'utilizzo del mulino per la frantumazione dei veicoli, alleghiamo a tal fine la "Dichiarazione tecnica sulle modalità di contenimento delle emissioni del mulino".

Non sono presenti rifiuti in ingresso a carattere pulverulento. Vi è la presenza di emissioni diffuse dovute alle operazioni di normale attività lavorativa che sono, però, assimilabili alle polveri presenti sul manto stradale nei periodi secchi.

Si segnala che la ditta non utilizza solventi di alcun tipo.

Un'ulteriore emissione in atmosfera è dovuta all'utilizzo, nei mesi invernali, delle caldaie ad uso civile per il riscaldamento degli uffici e degli spogliatoi alimentate a gas naturale.

Dal punto di vista della presenza di odori molesti, l'attività non produce alcun tipo di odore.

### **2.6.2. Scarichi idrici**

L'attività di recupero effettuata dalla ECOSIDER S.R.L., non produce alcun tipo di reflu derivante dalle lavorazioni eseguite.

I materiali trattati, infatti, sono di tipo solido e le lavorazioni che vengono svolte sono esclusivamente di tipo meccanico con l'impiego di presse, cesoie, trituratori e mezzi di carico.

Gli scarichi esistenti sono, quindi, riconducibili allo scarico di acque reflue derivanti dai servizi igienici della zona uffici e di acque meteoriche di dilavamento dei piazzali esterni su cui viene svolta la lavorazione.

Per lo scarico delle acque meteoriche di dilavamento dei piazzali, l'azienda è attualmente in possesso dell'autorizzazione allo scarico delle acque di prima e seconda pioggia su corpo idrico superficiale, Determinazione n. 3309/2013 prot. n. 91276/13 rilasciata dalla Provincia di Venezia.

Considerato che le condotte fognarie della zona non sono dimensionate per ricevere le acque meteoriche di insediamenti industriali, non esiste altra soluzione se non recapitare le acque meteoriche depurate nell'adiacente scolo demaniale, denominato scolo Pionca, che scorre lungo il confine nord della proprietà.

Per effettuare il trattamento delle acque reflue più conforme alle esigenze di depurazione delle stesse e dimensionare correttamente l'impianto, l'azienda ha creato due reti di captazione e raccolta distinte e separate. La prima rete è stata dimensionata per consentire il deflusso delle acque contaminate a causa del dilavamento dei rifiuti metallici stoccati nel piazzale pavimentato; in particolare tale rete capta le acque derivanti da: piazzale pavimentato centrale, piazzali siti lungo il lato est dello stabilimento, zona adibita a parcheggio e movimentazione mezzi situata a sud dello stabilimento.

Le acque di prima pioggia raccolte da questa rete di captazione (RETE 1, contrassegnata dal colore rosso nella tavola 4) vengono avviate alla linea 1 dell'impianto di depurazione in cui avviene l'abbattimento dei metalli presenti in soluzione a causa del dilavamento dei rifiuti metallici presenti nei piazzali.

Le acque di seconda pioggia raccolte dalla rete di captazione 1 vengono, invece, avviate alla linea di depurazione 2 dove vengono effettuati solamente i trattamenti di sedimentazione e disoleazione.

La RETE 2 di raccolta, invece, è stata realizzata con lo scopo di far confluire le acque provenienti dai pluviali dei capannoni, dai viali di transito e sosta degli automezzi e dell'area verde.

Le acque meteoriche ricadenti in tale rete di raccolta vengono allontanate tramite una serie di caditoie poste lungo tutti e quattro i lati della proprietà, in adiacenza dei capannoni e centralmente rispetto alle strade di manovra, perimetralmente a tutti gli edifici presenti all'interno della ditta, compresi i pluviali. Tali acque non vengono mai in contatto con il materiale raccolto nel piazzale situato tra gli edifici, in compenso necessitano di un trattamento che permetta la rimozione delle particelle sedimentabili e degli oli rilasciati dai mezzi di manovra. Per questo motivo queste acque vengono interamente avviate alla linea 2 dell'impianto di depurazione installato.

Una volta raccolta tramite le tubazioni delle due reti, l'acqua viene fatta confluire nell'impianto di depurazione installato sul lato nord della proprietà che, come già detto è costituito da due linee di trattamento:

- La linea 1 costituita da un pozzetto di selezione, da uno stadio di dissabbiatura primaria, sedimentazione secondaria, disoleazione, filtrazione su sabbia, adsorbimento su carbone attivo e resine chelanti ed è stata dimensionata in modo tale da abbattere i metalli presenti nelle acque dilavanti il piazzale di stoccaggio dei rifiuti metallici.
- La linea 2 costituita da un pozzetto di distribuzione, da uno stadio di dissabbiatura e da uno di disoleazione, ed è stata dimensionata in modo tale da poter depurare le acque di seconda pioggia provenienti dal piazzale di stoccaggio rifiuti e tutte le acque raccolte dalla seconda rete di captazione.

In particolare la **linea 1** è così definita:

Vengono convogliate in questa linea le sole acque di prima pioggia captate dalla rete 1, evidenziata in colore rosso nella tavola 4, avviando quelle di seconda pioggia alla linea 2 a mezzo di un pozzetto selezionatore posto in ingresso all'impianto.

La linea 1 risulta dimensionata per trattare le acque provenienti da un piazzale di circa 20.000 m<sup>2</sup>, quindi, un volume di acque di prima pioggia pari a circa 100 m<sup>3</sup>. In effetti il volume delle vasche di sedimentazione risulta complessivamente di 92,74 m<sup>3</sup>.

Le acque provenienti dal piazzale vengono intercettate e convogliate nelle vasche a quota -1 m rispetto al piano campagna.

Le acque da depurare raggiungono il pozzetto di selezione e quindi la vasca di sedimentazione primaria, all'ingresso della quale è posta una particolare valvola con il compito di interrompere l'afflusso una volta raggiunto lo stoccaggio delle acque di prima pioggia e, nello stesso tempo, segnalare al quadro elettrico programmatore l'inizio e la fine delle precipitazioni meteoriche. In questo modo le acque successive vengono avviate dal pozzetto selezionatore alla linea 2.

Le acque di prima pioggia proseguono il trattamento all'interno dello stadio di sedimentazione: è la stessa sezione di accumulo, visti i tempi prolungati di stazionamento del liquame, che svolge anche la funzione di dissabbiatore, separando dall'acqua le sostanze inerti sedimentabili che vengono raccolte sul fondo della vasca stessa.

Dopo un certo tempo dalla fine dell'evento meteorico (impostabile a quadro secondo le esigenze), le acque di prima pioggia a mezzo di un'elettropompa sommersa vengono rilanciate con portata controllata alla sezione di disoleazione dove, per i tempi prolungati di stazionamento del liquame e per particolari apparecchiature in esso contenute, avviene la separazione della massima parte degli oli e/o idrocarburi in genere.

Tramite queste prime due fasi di trattamento è possibile eliminare le componenti sedimentabili (sabbia, terriccio) e quelle flottabili (oli minerali dovuti a perdite accidentali dagli automezzi in sosta, durante le operazioni di rifornimento o di passaggio).

Il ciclo di funzionamento della pompa è impostato in modo tale che dopo 48 ore, come previsto dalla legge, la vasca volano sia vuota e pronta a ricevere un nuovo evento meteorico.

Qualora inizi a piovere prima che siano trascorse le 48 ore, la sonda ecopluvio azzerà i vari consensi posti nel quadro elettrico predisponendo lo stesso per un nuovo ciclo. Le acque, dopo il primo trattamento, vengono quindi sollevate a quota  $\pm 0$  m, per poi essere convogliate per gravità ai trattamenti successivi e allo scarico finale.

Dopo il pretrattamento sopra descritto, si passa alla fase di rimozione dei metalli costituita da 3 stadi in

serie:

1. Filtrazione su sabbia silicea multistrato: permette di trattenere eventuali solidi o corpi in sospensione ancora presenti nelle acque proteggendo la successiva filtrazione su carboni attivi. Tali filtri sono costituiti da uno strato di ghiaia silicea di supporto e da uno strato filtrante sovrastante, con il flusso dell'acqua che procede dall'alto verso il basso. Con l'intasarsi del filtro, la pressione necessaria per la filtrazione sale. Al raggiungimento di una pressione limite, di solito intorno ai 150 KPa, è necessario effettuare un controlavaggio (dal basso verso l'alto) per eliminare le sostanze depositate nel filtro e ripristinare il tetto filtrante. Una volta effettuata una buona filtrazione con l'eliminazione dei solidi sospesi, la parte di inquinamento residuo è costituita da metalli disciolti che non possono essere eliminati nel processo fin qui descritto. Per questo motivo l'impianto prevede uno stadio di filtrazione-adsorbimento su carbone attivo.
2. Adsorbimento su carbone attivo: i vari tipi di carbone attivo utilizzati, costituiti da granuli di carbone vegetale o minerale attivati con vapore ad alta temperatura, presentano la capacità di adsorbire dall'acqua che li attraversa un largo spettro di sostanze. In genere tali carboni riescono a catturare una quantità di sostanza inquinante pari a circa il 20% del proprio peso. Una volta raggiunta la saturazione, il carbone attivo deve essere sostituito con carbone fresco. Il carbone attivo, una volta esausto, è considerato rifiuto speciale e per questo motivo il suo smaltimento sarà affidato a ditte specializzate.
3. Polishing su resine chelanti selettive: con tali resine viene filtrata tutta l'acqua in uscita dall'impianto garantendo il rispetto dei limiti in acque superficiali relativi alle concentrazioni di metalli pesanti. Le resine trattengono gli ioni metallici evitando di bloccare gli ioni alcalini ed alcalino-terrosi (Calcio, Magnesio) i quali attraversano la colonna senza subire abbattimento. In questo modo si evita il rapido intasamento delle resine. Per dare un'idea della durata delle resine si consideri che 0,8 mg/l (valore cautelativo) di rame per 100 m<sup>3</sup>/ciclo di pioggia, corrispondono a 80 g di rame, cioè alla capacità di trattenimento di 2 litri di resina. Per cui il numero di cicli di autonomia sarà pari alla quantità di resina installata. Il sistema a resina selettiva di tipo chelante potrà essere rigenerato al raggiungimento della saturazione, rilevabile con analisi di laboratorio.

Le polveri abbattute nei sedimentatori vengono raccolte in appositi cassoni scarrabili mentre gli oli estratti dalla fase di disoleazione vengono riposti in fusti metallici per essere ritirati periodicamente e quindi avviati ad idoneo impianto di trattamento. Infine, anche i fanghi, le soluzioni di controlavaggio esauste e i rifiuti provenienti dall'abbattimento dei metalli (resine o carboni attivi esausti), una volta estratti dall'impianto di depurazione, vengono avviati ad idoneo impianto di recupero/smaltimento rifiuti.

In particolare la **linea 2** è così definita:

Il pozzetto di distribuzione posto a monte della linea 1 permette di avviare alla linea 2 le acque di seconda pioggia provenienti dal piazzale di stoccaggio rifiuti (rete di captazione 1); a tale linea arrivano, inoltre, le acque provenienti dal dilavamento dei viali di transito degli automezzi, dei pluviali dei capannoni e dell'area verde circostante (rete di captazione 2) (per un totale di circa 20.000 m<sup>2</sup>).

La linea 2 è costituita da uno stadio di sedimentazione e da uno di disoleazione che permettono l'abbattimento delle polveri e degli oli raccolti durante il dilavamento delle superfici suddette.

L'impianto è costituito da un primo separatore che ha funzione di sedimentatore delle sostanze inerti.

Le acque grezze vengono sottoposte ad un primo trattamento di dissabbiatura dove, in virtù dello stato di quiete e per differenza di peso specifico, si separano dall'acqua le sostanze inerti sedimentabili, che vengono raccolte sul fondo della vasca, contemporaneamente il primo separatore funge in parte anche da separatore delle sostanze grasse e degli idrocarburi.

Per aumentare i rendimenti di separazione degli oli minerali, gli impianti con tenore residuo inferiore a 5 mg/l sono dotati di un particolare filtro detto "a coalescenza". Tale filtro permette l'agglomeramento delle più piccole gocce d'olio in altre di maggiori dimensioni che, distaccandosi da esso, riescono successivamente a flottare. Mediante l'installazione del filtro si riesce a separare dalla massa liquida un maggior quantitativo di olio al di sopra dei normali limiti ottenibili per semplice flottazione, raggiungendo rendimenti del 97%.

Tutti i disoleatori sono, inoltre, muniti allo scarico di un dispositivo di sicurezza consistente in un otturatore a galleggiante tarato in funzione della densità dell'olio minerale previsto.

L'installazione di tale otturatore determina l'arresto del liquame allo scarico ogni qualvolta è avvenuto il riempimento della camera grassi del separatore; infatti il galleggiante, man mano che aumenta lo spessore dell'olio nella camera, si abbassa di livello (perché segue quello dell'acqua) determinando così la chiusura automatica dello scarico. In tale condizione un dispositivo di allarme presegnala l'avvenimento per cui bisogna svuotare del suo contenuto (olio) la camera grassi.

Attualmente la rete di captazione 1 dell'impianto di depurazione fornisce un'uscita con portata massima di refluo depurato pari a 0,33 l/s (1,2 m<sup>3</sup>/h). Tale uscita avviene tramite una tubazione da 2 pollici convogliata ad idoneo pozzetto ispezionabile realizzato per i campionamenti (Pozzetto "11"). Anche la rete di captazione 2, che fornisce un'uscita con portata massima pari a 150 l/s (540 m<sup>3</sup>/h), convoglia tramite quattro tubi in PVC con diametro 315 mm ciascuno ad un'unica tubazione, e quindi al pozzetto di campionamento (Pozzetto "12").

Da tali pozzetti l'acqua depurata viene convogliata, tramite apposita tubazione, al bacino di laminazione e, da questo, al fosso tombinato che attraversa la proprietà per tutta la sua lunghezza. Da qui, con una

tubazione da 22 cm di diametro, avviene lo scarico nel corpo idrico ricettore (Scolo Pionca).

Il bacino di laminazione è stato previsto per ottemperare a quanto prescritto nella Concessione allo scarico presso lo scolo Pionca rilasciata dal Consorzio di Bonifica Sinistro Medio Brenta, al fine di ritardare il conferimento delle portate di piena nel corpo idrico superficiale, permettendo lo scarico solo ed esclusivamente quando il Pionca sia in grado di riceverlo.

Si tratta di una vasca di accumulo di volume pari a 1.400 m<sup>3</sup>, di forma rettangolare, sita nella zona nord in prossimità dell'impianto di depurazione. A valle del bacino di laminazione, nella tubazione di scarico nello Scolo Pionca è, inoltre, presente un'ulteriore una valvola di non ritorno che non permette all'acqua dello Scolo Pionca di risalire verso il bacino di laminazione nel momento in cui il livello dello stesso è più basso di quello del corpo idrico recettore.

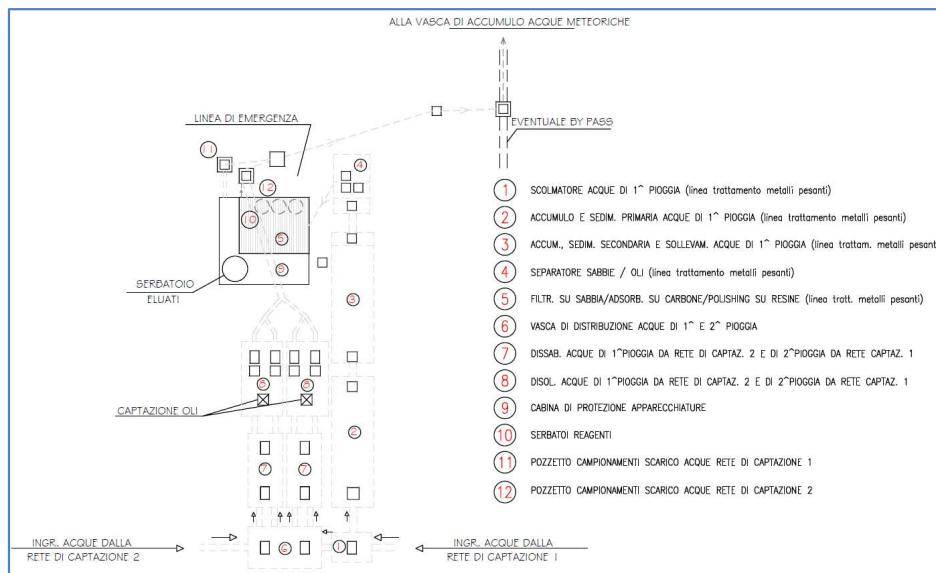


Fig. 15: Schema impianto di depurazione.

Le analisi effettuate di recente dall'azienda, sia sulle acque di prima pioggia, sia su quelle di seconda pioggia, dimostrano che i valori di concentrazione riscontrati rientrano nei limiti di scarico specifici per il corpo recettore.

Diversamente da quanto accade per le acque di dilavamento del piazzale, le acque reflue dei servizi igienici vengono fatte confluire nella pubblica fognatura.

Il progetto di modifica dell'impianto, per introduzione delle nuove tipologie e modifica dei quantitativi autorizzati, non prevedendo utilizzo di acqua di processo, né impermeabilizzazione di ulteriore suolo, non comporta una variazione delle acque reflue rispetto alla situazione attuale.

Evidenziamo, inoltre, che parte dell'attività avviene in aree coperte.



### **2.6.3. Produzione di rifiuti**

I rifiuti prodotti sono costituiti prevalentemente dagli scarti delle attività di cernita e di recupero dei rifiuti conferiti da terzi.

Gli scarti dell'attività di cernita e recupero sono costituiti prevalentemente da "metalli ferrosi" (CER 191202) e "metalli non ferrosi" (CER 191203), da "plastica e gomma" (CER 191204) e "legno" (CER 191207). Si può verificare la produzione sporadica anche di altri tipi di rifiuti.

Le quantità prodotte sono molto ridotte se rapportate alla quantità di rifiuti che questo tipo di attività permette di recuperare.

I rifiuti prodotti, inoltre, non costituiscono un pericolo per l'ambiente perché vengono raccolti e smaltiti secondo la corretta prassi di gestione rifiuti. Si deve precisare, inoltre, che solo una parte residuale dei rifiuti prodotti vengono gestiti secondo le modalità del "deposito temporaneo", la maggiorparte, invece, rientra nella regolare autorizzazione per la messa in riserva.

Con la modifica apportata all'attività svolta i rifiuti prodotti dall'attività non aumenteranno, aumenteranno solo i rifiuti in uscita dall'impianto che l'azienda ha in detenzione e sui quali svolge unicamente attività di messa in riserva. Anche tenendo conto delle nuove tipologie di rifiuti inseriti la produzione di rifiuti non varierà di molto.

### **2.6.4. Produzione di rumore**

Dall'indagine fonometrica per la valutazione dell'inquinamento acustico in ambiente esterno e abitativo fatta effettuare dall'azienda a febbraio 2017 è emerso che le attività più rumorose sono quelle effettuate con cesoie mobili e la movimentazione e scarico del materiale dai camion. Altra fonte di rumore è quella dovuta al passaggio dei camion che interessa non solo il piazzale e le aree esterne del lotto dello stabilimento, ma anche la strada di accesso alla lottizzazione, tuttavia il numero di camion che accedono giornalmente allo stabilimento è mediamente di circa 15 veicoli pesanti.

L'orario di esercizio dell'impianto è limitato al solo periodo diurno, nell'arco di 5 giorni lavorativi.

I ritmi e le modalità di impiego dei macchinari sono molto variabili sia su base giornaliera che su base settimanale; i risultati presentati nell'analisi acustica sono da considerare come situazione corrispondente al massimo grado di impiego dei macchinari stessi.

I rilevamenti, eseguiti durante una normale giornata di lavoro, senza alterare i ritmi lavorativi hanno considerato come sorgenti sonore significative, ai fini della valutazione dell'inquinamento acustico, sia le emissioni prodotte dal funzionamento dei macchinari all'interno e all'esterno, sia il traffico interno all'attività per la movimentazione con carrelli semoventi e/o autocarri.

Le rilevazioni fonometriche sono state eseguite lungo il confine nei punti più rappresentativi, prediligendo

quindi i punti in cui le emissioni di rumore sono maggiori o quelli in prossimità dei ricettori confinanti, più vicini alle sorgenti di rumore.

Le misurazioni sul confine nord, che ricadono nella fascia di rispetto autostradale, sono state eseguite nella seconda parte della mattinata, quando i livelli di rumore provenienti dall'autostrada sono inferiori rispetto all'orario di punta. In tale maniera si è potuto ragionevolmente ritenere che i livelli misurati siano dovuti prevalentemente alle sorgenti sonore dello stabilimento.

Dalle misurazioni effettuate risulta che sono stati rispettati i limiti assoluti di emissione lungo il confine dello stabilimento produttivo e presso i ricettori individuati. È stata, inoltre, riscontrata la non sostanziale applicabilità del criterio differenziale in quanto i livelli di immissione ai ricettori non superano i valori limite definiti dalla normativa per l'applicabilità di tale criterio.

La modifica dell'attività richiesta dalla ECOSIDER SRL non prevede l'utilizzo di nuove attrezzature, né l'aumento sostanziale di rifiuti lavorati. Per tale motivo si ritiene che la valutazione acustica effettuata a febbraio possa essere considerata significativa anche a seguito delle modifiche richieste in fase di richiesta dell'A.U.A.

#### **2.6.5. Traffico**

Allo stato attuale, tenendo conto dei quantitativi autorizzati, l'attività della ECOSIDER S.R.L., produce un via vai medio di circa 15 mezzi pesanti al giorno.

L'attività per cui si richiede la modifica, non prevedendo un aumento significativo dei quantitativi conferibili in impianto, ma solo una diversa redistribuzione degli stessi all'interno delle tipologie autorizzate, non comporta un aumento del volume di traffico. Si evidenzia che anche con l'introduzione delle nuove tipologie per la sola messa in riserva, i quantitativi totali annuali non vengono significativamente aumentati.

### 3. LOCALIZZAZIONE DEL PROGETTO RISPETTO AI SITI NATURA 2000

#### 3.1. Identificazione dei siti Natura 2000 interessati e descrizione

Ai fini della presente relazione si evidenzia che, nel comune di Dolo e di Pianiga non ricade alcun sito di interesse protetto.

L'area di pertinenza della ditta ECOSIDER è esterna a qualsiasi ZPS e SIC ed è posta a più di 7,5 Km in linea d'aria dalla ZPS più vicina, che è la ZPS "Laguna di Venezia", definita nel suo perimetro dalla D.G.R.V. n. 3919 del 4 dicembre 2007.

L'impianto, oltre a trovarsi ad una notevole distanza, è anche nettamente separato dalla stessa per la presenza di numerosi elementi di disturbo, tra cui infrastrutture stradali di rilevante importanza dal punto di vista degli impatti prodotti, aree industriali e centri abitati, nonché aree agricole.

Ai fini della presente relazione vengono, quindi, considerati i seguenti SIC e ZPS, relativi all'area della Laguna di Venezia:

- SIC con codice sito IT3250030 e denominazione "Laguna medio-inferiore di Venezia"

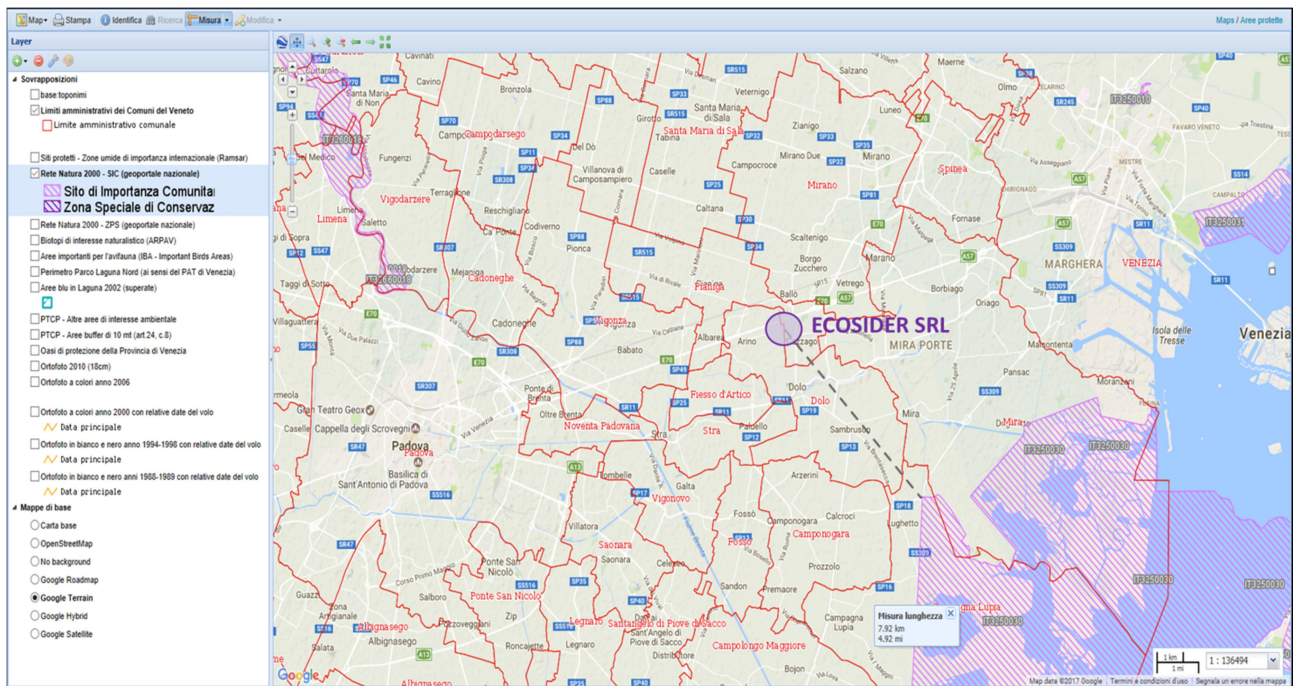


Fig. 16: Distanza dal sito Ecosider dal SIC IT3250030 (estratta da <http://cigno.atlantedellalaguna.it>)

- ZPS con codice sito IT3250046 e denominazione "Laguna di Venezia"

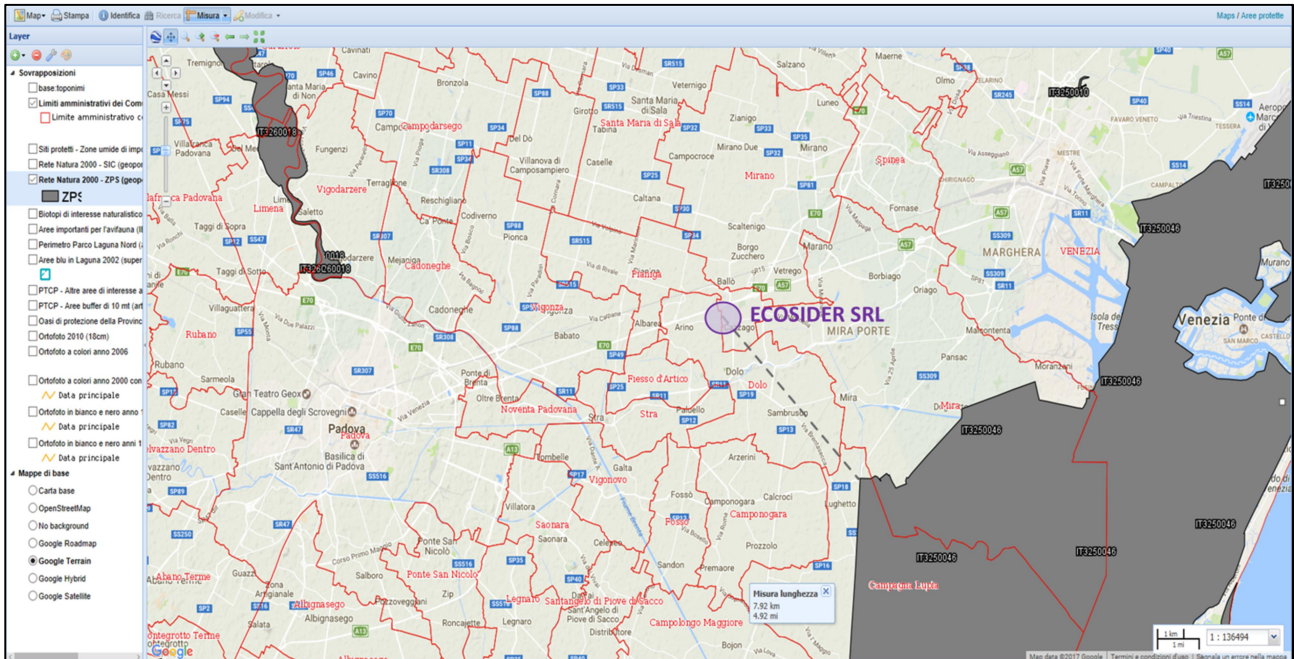


Fig. 17: Distanza dal sito Ecosider dalla ZPS IT3250046 (estratta da <http://cigno.atlantedellalaguna.it>)

L'area interessata dalla ditta ECOSIDER è inserita in un contesto territoriale di zona artigianale industriale, contornata da aree ad uso agricolo e abitativo; la zona non rientra tra gli habitat ritenuti significativi dalla Direttiva Habitat per la Laguna di Venezia.

### 3.2. Identificazione dei vettori

Possono essere identificati quali vettori d'inquinamento e di disturbo i seguenti fattori:

- Il rumore generato dagli automezzi in transito e in fase di carico e scarico e quello dovuto all'utilizzo dei macchinari e alla movimentazione del materiale;
- Le emissioni dovute ai mezzi di trasporto impiegati, all'utilizzo dell'ossitaglio e all'utilizzo, nei mesi invernali, della caldaia ad uso civile per il riscaldamento della zona uffici;
- Lo scarico di acque reflue di dilavamento dei piazzali.

Per quanto riguarda lo scarico delle acque reflue, che non varierà con la modifica all'impianto sopra descritta, si ritiene che, vista la distanza dall'area di interesse e visti i risultati delle analisi effettuate allo scarico, che garantiscono il pieno rispetto dei limiti di legge, vista la tipologia di materiali trattati dall'azienda che sono solo di tipo solido e non pericolosi e visto che l'acqua reflua, prima di confluire nel corpo recettore viene interamente convogliata nell'impianto di depurazione chimico-fisico dell'azienda, si ritiene che l'impatto sulla qualità dell'acqua nelle zone di interesse dovuto all'attività aziendale possa essere considerato trascurabile.

Per quanto riguarda la componente rumore si ritiene che, vista la distanza dall'area di interesse, viste le valutazioni acustiche effettuate che garantiscono il rispetto dei limiti di legge per la zona d'insediamento e, considerato che le due aree sono separate da numerose infrastrutture viarie di notevole impatto e da centri abitati di notevoli dimensioni, che producono un inquinamento acustico rilevante, quello prodotto dall'azienda possa essere considerato trascurabile relativamente ai siti della Rete Natura 2000.

In riferimento alle emissioni in aria, anche queste possono essere considerate trascurabili per il sito di interesse se comparate con quelle prodotte dalle infrastrutture viarie anche situate molto vicine all'area di interesse e da centri abitati di notevoli dimensioni.

### **3.3. Identificazione degli aspetti vulnerabili dei siti considerati**

La vulnerabilità della Laguna di Venezia è legata ai fenomeni di erosione delle barene, alla notevole perdita di sedimenti, non compensata da un input marino sufficiente. L'altro elemento significativo che ne determina la forte vulnerabilità è dato dall'inquinamento delle acque causato dalle attività industriali, in particolare dal Polo di Porto Marghera, dall'attività agricola che riversa importanti quantità di azoto e fosforo a seguito del dilavamento dei suoli dell'intero Bacino scolante e dalle attività di acquacoltura presenti in Laguna.

Rispetto a tali elementi di vulnerabilità, non è prevedibile alcun apporto da parte dell'attività della ECOSIDER.

Venezia, 11/04/2017

Il relatore

Il Legale Rappresentante

*Seleva Reffo*

(firmata elettronicamente)