



Progetto: “REALIZZAZIONE IMPIANTO DI AUTODEMOLIZIONE E GESTIONE RIFIUTI SU STABILIMENTO GIA' ESISTENTE ED AUTORIZZATO CON AUA nr. 01/2015 del 26/10/2015” -

VERIFICA DI ASSOGETTABILITA' A V.I.A.

(ai sensi del D.Lgs. 152/06 e ss.mm.ii – R.R. N. 3/2008 e ss.mm.ii)

AUTORIZZAZIONE UNICA IMPIANTO Art. 208 D.Lgs. 152/2006 e ss. mm. e ii.

Fase del progetto: PROGETTAZIONE DEFINITIVA



COMMITTENTE:

G.M. S.A.S.

PISANO ANNAMARIA & C.

RELAZIONE TECNICA-

ILLUSTRATIVA

**REALIZZAZIONE IMPIANTO
AUTODEMOLIZIONE, RECUPERO
RIFIUTI E GESTIONE ACQUE**

Tipo:
Relazione

Scala: --

Codice Elaborato:
RT1

Data: 01/08/2020

Progettista: DOTT. AGR. ELIA GULLO Legale Rappresentante G.M. S.A.S.:

SIG.RA PISANO ANNAMARIA



Indice

1. Premessa.....	4
2. Dati soggetto proponente.....	7
3. Normativa di riferimento	8
3.1 Rifiuti speciali - Particolari categorie di rifiuto: "batterie al piombo esauste".....	11
3.2 Rifiuti speciali - Particolari categorie di rifiuto: "apparecchiature contenenti PCB".....	13
4. Assoggettabilità.....	15
5. Ubicazione dell'impianto	16
5.1 Zonizzazione territoriale e classificazione acustica del sito	18
5.2 Presenza di piani regionali o altri piani	18
5.3 Condizioni e vincoli del progetto.....	19
6. Sintesi del progetto	20
6.1 Dotazione impiantistica.....	20
DETTAGLIO Trattamento veicoli fuori uso.....	25
6.1 Estetica e destinazione del territorio	28
6.2 Livello di rumorosità.....	29
6.3 Qualità dell'aria	29
6.4 Qualità dell'acqua.....	29
6.5 Salute pubblica	30
7. Descrizione dei presidi ambientali e controlli	31
7.1 Caratteristiche del rifiuto	33
7.2 Codici dei rifiuti trattati e descrizione del processo produttivo.....	34
7.3 Descrizione dell'attività di recupero.....	36
7.4 Quantità annuale dei rifiuti da recuperare.....	36
7.5 Tecniche di lavorazione del rifiuto; macchine e materiali.....	42



7.6	Schema a blocchi del processo.....	47
7.7	Rifiuti prodotti nell'impianto ed in uscita	49
7.8	Rispetto delle condizioni e norme specifiche contenute nel D.M. n. 20 del 24/01/2011	52
7.9	Ai sensi D.Lgs. 188/2008 ALLEGATO II (batterie al piombo esauste)	53
7.10	Verifica dei requisiti di cui al Dlgs 151/2005 per i RAEE.....	54
7.11	Conformità della richiesta con l'allegato 5 – “norme tecniche generali per gli impianti di recupero che effettuano l'operazione di messa in riserva dei rifiuti non pericolosi”	59
7.12	Norme particolari sul piano di sicurezza e ripristino relativo ai rifiuti pericolosi.....	61
7.13	Circolare n. 1121 del 21 gennaio 2019	61
7.2.1	Modalità di Gestione impianto e rifiuti	66
7.14	Conformità ai reg. UE n.333/2011 e n.715/2013	68
7.15	Definizione dei settori impianto.....	70
7.16	Gestione acque, Emissioni in atmosfera e Presidi di protezione ambientale	71
7.17	Organigramma aziendale	73
8.	Rispetto della normativa antincendio	73
9.	Manutenzione degli impianti e delle attrezzature	74
10.	I sistemi di monitoraggio dell'aria, dell'acqua e del suolo	74
11.	Impianti elettrici.....	74
12.	Illuminazione di sicurezza	75
13.	Segnaletica di sicurezza	75
14.	Limitazione della produzione dei rumori	75
15.	Gestione dell'emergenza	75
15.1	Piano di emergenza	76
16.	Formazione e addestramento dei lavoratori.....	78
17.	Considerazioni finali	78



1. Premessa

Il sottoscritto **Dott. Agr. Elia Gullo**, nato a Lamezia Terme il 19/06/1981 e residente a San Pietro a Maida (CZ) in Via P. Sgro n°181, Partita IVA 03350640797, codice fiscale GLLLEI81H19M208X, laureato in **SCIENZE E TECNOLOGIE PER L'AMBIENTE E LE RISORSE** (Classe 82/S) presso l'Università degli Studi di Parma, **Dottore Agronomo e Forestale** iscritto presso l'Albo di Catanzaro (n° N°482 dal 23/01/2014), **Consulente Ambientale, Responsabile Tecnico di Impianti di Gestione Rifiuti e Responsabile di Servizi di Prevenzione e Protezione Aziendale**, in possesso delle competenze professionali scaturite da diversi anni di studio ed esperienza nel settore ambientale,

è stato incaricato dalla **Sig.ra Pisano Annamaria** (Legale Rappresentante della **G.M. S.A.S. DI PISANO ANNAMARIA & C.**), di produrre progetto di **Verifica di Assoggettabilità a V.I.A. ai sensi D.Lgs. 152/06 e ss.mm.ii - R.R. N. 3/2008 e ss.mm.ii. art. 19**, ai fini di ottenere **NUOVA autorizzazione ai sensi dell'art. 208 del T.U.A. relativo all'impianto di gestione rifiuti e situato in Zona PIP, via I Maggio a Soriano Calabro (VV).**

La presente **Relazione Illustrativa**, accompagnata dalle tavole di progetto, costituisce parte integrante del progetto relativo alla richiesta di **Verifica di Assoggettabilità a V.I.A. ai sensi D.Lgs. 152/06 e ss.mm.ii art.19 - R.R. N. 3/2008 e ss.mm.ii. L'intera progettazione di Verifica di Assoggettabilità a V.I.A. viene redatta in conformità a quanto previsto dalla normativa vigente ed in base alla modulistica prevista dal portale della Regione Calabria Dipartimento Politiche dell'Ambiente:**http://www.regione.calabria.it/ambiente/index.php?option=com_content&task=view&id=770&Itemid=1.

Tale **Relazione tecnica Illustrativa generale** dà chiara e precisa descrizione dell'attività tecnica e lavorativa della Ditta **G.M. SAS DI PISANO ANNAMARIA & C.**, commentando in modo dettagliato quanto traspare dagli elaborati grafici. Questa richiesta nasce dalle esigenze di mercato e si inserisce anche in un contesto ambientale dove si rileva la sempre più grave situazione dell'emergenza rifiuti presente nell'intera Regione.



L'obiettivo di tale modifica progettuale (trattasi soprattutto di un inserimento dell'attività di autodemolizione e inserimento di alcuni rifiuti), come sopra specificato è relativo alla richiesta di l'Autorizzazione Unica che comprenderà:

- SCARICHI DI ACQUE REFLUE DI CUI AL CAPO II DEL TITOLO IV DELLA SEZIONE II DELLA PARTE TERZA DEL DECRETO LEGISLATIVO 3 APRILE 2006, N. 152 – **GIA' AUTORIZZATO (AUA 01/2015) – NESSUNA MODIFICA**
- NULLA OSTA DI CUI ALL'ART. 8, COMMI 4 O COMMA 6 DELLA L. 447/95

GIA' RILASCIATO DA COMUNE SU PARERE ARPACAL (VED. AUA 01/2015)

- ATTIVITA' DI AUTODEMOLIZIONE ED OPERAZIONI DI RECUPERO DI RIFIUTI PERICOLOSI E NON (AI SENSI ART. 208 D.LGS. 152/2006) – **MODIFICA IMPIANTO GIA' ESISTENTE ED AUTORIZZATO AI SENSI DPR 59/2013 (AUA 01/2015);**
- AUTORIZZAZIONE **EMISSIONI IN ATMOSFERA** (EMISSIONI DIFFUSE) AI SENSI D.LGS.152/2006

Si rammenta inoltre che il Regolamento regionale n. 03 del 04/08/2008 così come il DLgs 152/2006 e s.m.i. (comprese nuove linee guida DM 52 del 30/03/2015) prevedono, per le operazioni e quantitativi che verranno effettuati nell'impianto, che il progetto debba essere soggetto a verifica di assoggettabilità in quanto il trattamento dei rifiuti non pericolosi supera il quantitativo massimo di 10 Mg/gg. Le attività di recupero per le quali si chiede la verifica di assoggettabilità e l'autorizzazione sono:

1. Messa in riserva di rifiuti, pericolosi e non (R13)
2. Scambio di rifiuti urbani e speciali non pericolosi (R12)
3. Riciclo/recupero delle sostanze organiche non utilizzate come solventi (comprese le operazioni di compostaggio e altre trasformazioni biologiche (R3)
4. Operazioni di riciclo/recupero dei metalli o dei composti metallici (R4)

in ottemperanza al Decreto Legislativo 3 aprile 2006 N°152, comma 1 dell'art. 208 ed ss.mm.ii. (Autorizzazione Unica per Impianti di Smaltimento e Recupero Rifiuti).

Le attività 1. e 2. (R12-R13) sono legate puramente ad un processo di mera messa in riserva e/o scambio di rifiuti urbani e speciali pericolosi e non. Le attività di recupero "R3" riciclo/recupero delle sostanze organiche non utilizzate come solventi (comprese le operazioni di compostaggio e altre trasformazioni biologiche), per la pressatura tramite presse meccaniche di carta, cartone plastica e gomma riducendo il tutto in balle. Le attività di recupero "R4" di rifiuti urbani e speciali non pericolosi consiste a seconda dei casi, nello smontaggio manuale, nella separazione delle componenti, spelatura di cavi elettrici all'interno del capannone.

Nel dettaglio le attività "**R13**" saranno legate puramente ad un processo di mera messa in riserva di **rifiuti speciali pericolosi e non**.

Le attività di recupero "**R4**" di **rifiuti speciali non pericolosi** consisterà nella macinazione di cavi elettrici tramite impianto già installato ed autorizzato e riduzione volumetrica di metalli tramite pressa-compattatrice (tipo t.a. 100 ing. Bonfiglioli) che verrà acquistata, lavorazioni per un quantitativo inferiore alle 10 ton/die. Dette attività sono chiaramente individuata nella nuova tavola di progetto e descritte nella presente relazione tecnica (RT1).



2. Dati soggetto proponente

Denominazione:	G.M. S.A.S. di Pisano Annamaria
Forma Giuridica:	società in accomandita semplice
Sede Legale ed Operativa:	Viale I Maggio 89831 Soriano Calabro (VV)
P.IVA	03293430793
Titolare:	Sig.ra Pisano Annamaria
email:	gmsas_2014@libero.it

Tabella 1 - Soggetto Proponente

Per ulteriori dettagli in merito al soggetto richiedente si rimanda alla visura camerale dell'azienda G.M. S.A.S. DI PISANO ANNAMARIA & C. (ved. visura camerale allegata).

Obiettivo della Ditta G.M. S.A.S. DI PISANO ANNAMARIA & C. è quello di continuare ad operare in tutto il suo bacino di utenza ponendosi al servizio di tutti quei soggetti che hanno necessità di recuperare/smaltire i propri rifiuti.



3. Normativa di riferimento

L'inquadramento normativo, di seguito riportato, in cui ricade il progetto in oggetto, trova esatta collocazione nel Decreto Legislativo 3 aprile 2006, n. 152 (Norme in materia ambientale), con tutte le sue modifiche ed integrazioni. Le linee guida di riferimento per lo svolgimento del lavoro ed il raggiungimento dell'obiettivo sono quelle riportate nel PIANO DI GESTIONE RIFIUTI REGIONALE (LUGLIO 2016, con aggiornamenti/modifiche DGR N.570 del 29/11/2019). Di seguito si riporta un elenco di norme cogenti e tecniche utilizzate per la redazione del presente progetto:

- **Circolare del Ministero dell'Ambiente della Tutela del Territorio e del Mare 21/01/2019 prot. 0001121** Circolare ministeriale recante “Linee Guida per la gestione operativa degli stoccaggi negli impianti di gestione dei rifiuti e per la prevenzione dei rischi”
- **DECRETO LEGISLATIVO 16 giugno 2017, n. 104** Attuazione della direttiva 2014/52/UE del Parlamento europeo e del Consiglio, del 16 aprile 2014, che modifica la direttiva 2011/92/UE, concernente la valutazione dell'impatto ambientale di determinati progetti pubblici e privati, ai sensi degli articoli 1 e 14 della legge 9 luglio 2015, n. 114. (17G00117) (GU Serie Generale n.156 del 06-07-2017)
- **Decreto legislativo 29 giugno 2010 , n. 128** Modifiche ed integrazioni al decreto legislativo 3 aprile 2006, n. 152, recante norme in materia ambientale, a norma dell'articolo 12 della legge 18 giugno 2009, n. 69
- **Direttiva 2006/12/Ce del Parlamento Europeo e del Consiglio del 5 aprile 2006;**
- **Direttiva 2006/66/Ce del Parlamento Europeo e del Consiglio del 6 settembre 2006;**
- **D.Lgs 152/06 e ss.mm.ii.** "Norme in materia ambientale" (Testo Unico e del Decreto del Ministero dell'Ambiente e della Tutela del Territorio 5 aprile 2006, n.186 “Regolamento recante modifiche al decreto ministeriale 5 febbraio 1998: Individuazione dei rifiuti non pericolosi sottoposti alle procedure semplificate di recupero, ai sensi degli articoli 31 e 33 del decreto legislativo 5 febbraio 1997, n. 22”);
- **D.Lgs 91/2014** “Disposizioni urgenti per il settore agricolo, la tutela ambientale e l'efficientamento energetico dell'edilizia scolastica e universitaria, il rilancio e lo sviluppo delle imprese, il contenimento dei costi gravanti sulle tariffe elettriche, nonché per la definizione immediata di adempimenti derivanti dalla normativa europea”;



- **DM 52 del 30/03/2015** recante le Linee guida per la verifica di assoggettabilità a valutazione di impatto ambientale dei progetti di competenza delle Regioni e delle Province Autonome, previsto dall'articolo 15 del Decreto Legge 91/2014 (Allegato IV alla Parte Seconda del D.Lgs. 152/2006);
- **D.Lgs. 81/2008 e ss. mm. ii.** "Attuazione dell'articolo 1 della legge 3 agosto 2007, n. 123, in materia di tutela della salute e della sicurezza nei luoghi di lavoro";
- **D.M. 5/2/98 e ss.mm.ii.** "Individuazione dei rifiuti non pericolosi sottoposti alle procedure semplificate di recupero ai sensi degli articoli 31 e 33 del DLgs. 5/2/1997, n. 22"
- **Circolare 4 agosto 1998, n. 812.** "Circolare esplicativa sulla compilazione dei registri di carico e scarico dei rifiuti e dei formulari di accompagnamento dei rifiuti trasportati individuati, rispettivamente, dal decreto ministeriale 1 aprile 1998, n. 145 e dal decreto ministeriale 1 aprile 1998, n. 148";
- **Decreto Ministeriale 1 aprile 1998, n. 145.** "Regolamento recante la definizione del modello e dei contenuti del formulario di accompagnamento dei rifiuti ai sensi degli articoli 15, 18, comma 2), lettera e), e comma 4, del DLgs. 5 febbraio 1997, n. 22";
- **Decreto Ministeriale 1 aprile 1998, n. 148.** "Regolamento recante approvazione del modello dei registri di carico e scarico dei rifiuti ai sensi degli articoli 12, 18, comma 2), lettera m), e 18 comma 4, del DLgs. 5 febbraio 1997, n. 22";
- **Decreto Legislativo 13 gennaio 2003, n. 36.** "Attuazione della direttiva 1999/31/CE relativa alle discariche di rifiuti";
- **Decreto Ministeriale 5 luglio 2005.** "Modalità ed importi delle garanzie finanziarie che devono essere prestate a favore dello Stato dalle imprese che effettuano le attività di bonifica dei siti";
- **Circolare Ministero Ambiente 15 luglio 2005, n. 5205** "Indicazioni per l'operatività nel settore edile, stradale e ambientale, ai sensi del decreto ministeriale 8/05/2003, n. 203";
- **Decreto Interministeriale 3 agosto 2005** "Definizione dei criteri di ammissibilità dei rifiuti in discarica";
- **Decreto Ministeriale 5 aprile 2006, n. 186** "Regolamento recante modifiche al D.M. 5 febbraio 1998";
- **Legge 26 ottobre 1995, n. 447** "Legge quadro sull'inquinamento acustico";
- **LEGGE 9 novembre 1988, n. 475** "Conversione in legge, con modificazioni, del decreto-legge 9 settembre 1988, n. 397, recante disposizioni urgenti in materia di smaltimento dei rifiuti industriali";



- **D.Lgs. 151/05 e s.m.i.** "Attuazione delle direttive 2002/95/CE, 2002/96/CE e 2003/108/CE, relative alla riduzione dell'uso di sostanze pericolose nelle apparecchiature elettriche ed elettroniche, nonché allo smaltimento dei rifiuti";
- **Deliberazione della Giunta Regionale 23/06/2008 n°427** "Disciplina delle garanzie finanziarie previste per le operazioni di smaltimento e/o recupero dei rifiuti, nonché per la bonifica dei siti contaminati";
- **Legge 109/94 e s.m.i.** "La nuova legge quadro in materia di lavori pubblici", art. 16 comma 3;
- **D.P.R. 151/11** "Nuovo Regolamento di semplificazione di Prevenzione Incendi";
- **Dlgs 4 marzo 2014, n. 46** "Emissioni industriali (prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento) - Attuazione direttiva 2010/75/UE - Modifiche alle Parti II, III, IV e V del Dlgs 152/2006 ("Codice ambientale)";
- **Dlgs 3 dicembre 2010, n. 205** "Recepimento della direttiva 2008/98/CE - Modifiche alla Parte IV del Dlgs 152/2006";
- **Dm Ambiente 24 aprile 2014** "Sistri - Specificazione delle categorie di soggetti obbligati ad aderire e disciplina delle modalità di applicazione a regime per il trasporto intermodale - Attuazione articolo 188-ter del Dlgs 152/2006";
- **Regolamento Commissione Ue 1179/2012/UE** "Criteri per determinare quando i rottami vetrosi cessano di essere considerati rifiuti ("end of waste)";
- **DPR n°59 del 13/03/2013** "Regolamento recante la disciplina dell'autorizzazione unica ambientale e la semplificazione di adempimenti amministrativi in materia ambientale gravanti sulle piccole e medie imprese e sugli impianti non soggetti ad autorizzazione integrata ambientale";
- **D.Lgs. 18 agosto 2000 n. 258** "Disposizioni correttive e integrative del d.Lgs. 11 maggio 1999, n.152 - Disposizioni sulla tutela delle acque dall'inquinamento";
- **D.Lgs. 02 febbraio 2001, n. 31** "Attuazione della direttiva 98/83/CE relativa alla qualità delle acque destinate al consumo umano (in parte sostituito dal D.L. 27 del 2/2/2002)".



3.1 Rifiuti speciali - Particolari categorie di rifiuto: "batterie al piombo esauste"

In base alla direttiva 2006/66/CE si intende per

1. «pila» o «accumulatore»: una fonte di energia elettrica ottenuta mediante trasformazione diretta di energia chimica, costituita da uno o più elementi primari (non ricaricabili) o da uno o più elementi secondari (ricaricabili);
2. «pacco batterie»: un gruppo di pile o accumulatori collegati tra loro e/o racchiusi come un'unità singola e a sé stante con un involucro esterno non destinato ad essere lacerato o aperto dall'utilizzatore;
3. «pile o accumulatori portatili»: le pile, le pile a bottone, i pacchi batteria o gli accumulatori che sono sigillati, trasportabili a mano e non costituiscono pile o accumulatori industriali né batterie o accumulatori per autoveicoli;
4. «pile a bottone»: piccole pile o accumulatori portatili di forma rotonda, di diametro superiore all'altezza, utilizzati a fini speciali in prodotti quali protesi acustiche, orologi e piccoli apparecchi portatili e come energia di riserva;
5. «batterie o accumulatori per autoveicoli»: le batterie o gli accumulatori utilizzati per l'avviamento, l'illuminazione e l'accensione;
6. «pile o accumulatori industriali»: le pile o gli accumulatori progettati esclusivamente a uso industriale o professionale, o utilizzati in qualsiasi tipo di veicoli elettrici.

Tale direttiva è stata recepita dal D.lgs. 188 del 20 novembre 2008 entrato in vigore, il 18 dicembre 2008. Il decreto dispone che il sistema di gestione sia improntato in maniera quasi esclusiva sulla responsabilità dei produttori di pile e di accumulatori, ai quali si chiede di sovvenzionare tutte le operazioni (dall'informazione ai cittadini, alla raccolta differenziata dei rifiuti), **nonché di finanziare la realizzazione di sistemi di trattamento e di riciclaggio dei rifiuti di pile e di accumulatori.**

Sono dunque i produttori che d'ora in poi devono farsi carico in maniera globale di tutti gli oneri inerenti la raccolta, il trattamento ed il riciclaggio delle pile e degli accumulatori, siano essi portatili, industriali o di veicoli, in qualunque momento immessi sul mercato.

3.1.1 Gestione delle batterie esauste

Si tratta di rifiuti particolarmente dannosi per la salute e l'ambiente e pertanto devono essere raccolti separatamente e avviati a idoneo trattamento. La normativa di riferimento è il D.Lgs. 188/2008 nella quale è prevista una gestione del tutto simile a quella dei RAEE: tutti i produttori devono iscriversi entro il 18 giugno 2009 al Registro Nazionale, istituito presso il Ministero dell'Ambiente.

A seguito di tale registrazione viene rilasciato un numero di iscrizione che deve essere obbligatoriamente riportato nei documenti di trasporto e nelle fatture commerciali. Annualmente deve essere data comunicazione al Registro dei dati relativi alle pile e agli accumulatori immessi sul mercato.

I produttori devono inoltre partecipare, singolarmente o in forma collettiva, al Centro di Coordinamento, che ha il compito di ottimizzare le attività dei sistemi collettivi e di incrementare le percentuali di raccolta e riciclaggio. Il Comitato di Vigilanza e Controllo, istituito per i RAEE, assume infine le stesse funzioni anche per quanto concerne pile e accumulatori.

3.1.2 Particolarità

Le novità introdotte dalla direttiva 2006/66/CE puntano a organizzare non solo un consumo, ma anche una produzione sostenibile, introducendo modifiche sostanziali. Sono previste infatti disposizioni che disciplinano la raccolta, il ritiro e la produzione di tutti i tipi di pile, e sono fissati obiettivi di raccolta che devono essere raggiunti a livello nazionale:

- raccolta di almeno il 25% delle pile portatili utilizzate annualmente in ogni Stato membro entro il 2012, per raggiungere il 45% entro il 2016;
- obbligo di riciclare tutte le pile raccolte (con le eventuali deroghe per le pile portatili pericolose);
- limitazioni all'uso del mercurio in tutte le pile e all'uso del cadmio nelle pile portatili;
- **divieto di smaltimento in discarica o mediante incenerimento delle pile industriali o delle batterie per autoveicoli;**
- adozione di requisiti specifici per i processi di riciclo dei diversi tipi di pile (obbligatorietà di soddisfare determinati livelli di efficienza);



- obbligo per i produttori di pile, in conformità al principio della responsabilità del produttore, di finanziare i costi della raccolta, del trattamento e del riciclaggio delle pile usate.

3.2 Rifiuti speciali - Particolari categorie di rifiuto: "apparecchiature contenenti PCB"

In data 15 luglio 1999 è entrato in vigore il D. Lgs. 22 maggio 1999, n. 209 (pubblicato nella G.U. 30 giugno 1999, n. 151) recante "Attuazione della direttiva 96/59/CE relativa allo smaltimento dei policlorodifenili e dei policlorotrifenili" che detta disposizioni relativamente allo smaltimento dei PCB usati, alla decontaminazione nonché allo smaltimento dei PCB e degli apparecchi contenenti PCB ai fini della loro completa eliminazione.

Nel Decreto del Ministero dell'Ambiente e della Tutela del Territorio del 11/10/01 (pubblicato nella G.U. 02/11/01, n. 255) sono stati indicati gli obblighi per il corretto utilizzo dei trasformatori contenenti PCB in attesa del loro smaltimento o della loro decontaminazione. L'allegato di tale decreto riporta il modello per la comunicazione di cui all'art. 3, comma 1 del D. Lgs. n. 209/99.

La Legge n. 62/05 del 18/04/05 modifica gli obblighi di smaltimento e decontaminazione degli apparecchi soggetti ad inventario e introduce l'obbligo di integrare la comunicazione prevista dall'art. 3 del D. Lgs. n. 209/99 con un programma temporale di smaltimento e con l'indicazione del percorso di smaltimento e decontaminazione degli apparecchi.

Per PCB si intendono:

- i policlorodifenili;
- i policlorotrifenili;
- il monometiltetraclorodifenilmetano, monometildiclorodifenilmetano, monometildibromodifenilmetano;
- ogni miscela che presenti una concentrazione complessiva di qualsiasi delle suddette sostanze superiore allo 0,005% in peso (50 ppm).

Gli apparecchi contenenti olio dielettrico in quantità inferiore a 5 litri (quindi non soggetti a inventario) che risultassero contaminati da PCB (concentrazione superiore a 50 mg/Kg - 50 ppm) devono essere decontaminati o smaltiti entro il 31/12/2005 (art. 5, comma 1, D. lgs. 209/99). La scadenza per questo tipo di apparecchi è confermata.



I soggetti autorizzati, ai sensi del D. Lgs. n. 22/1997, allo stoccaggio ed al trattamento di rifiuti costituiti da apparecchi contenenti PCB e dai PCB in essi contenuti avviano allo smaltimento finale detti rifiuti entro sei mesi dalla data del loro conferimento, questo quanto verrà effettuato dalla Ditta G.M. S.A.S. DI PISANO ANNAMARIA & C.

All'interno dell'impianto non avverrà:

- riempimento dei trasformatori con PCB.
- separazione dei PCB dalle altre sostanze a scopo di recupero e riutilizzo dei PCB medesimi.
- miscelazione dei PCB con altre sostanze o fluidi.
- miscelazione dei PCB usati con altre sostanze o fluidi salvo che non si sia in possesso dell'autorizzazione alla miscelazione prevista dall'art. 9 del D. Lgs. 5 febbraio 1997, n. 22 e successive modificazioni e integrazioni.

Nella percorso di smaltimento il detentore dell'impianto con l'ausilio del responsabile tecnico indicheranno, in apposita documentazione aziendale, l'intero percorso di smaltimento degli apparecchi contenenti PCB e dei PCB in esso contenuti. Verranno riportati i dati anagrafici di tutte le ditte coinvolte nelle fasi dello smaltimento.

Nello stabilimento, all'interno del capannone industriale verranno effettuate operazioni di recupero di apparecchiature che potrebbero contenere PCB; nell'impianto è indicata apposita area di stoccaggio dei PCB recuperati che verranno smaltiti entro 6 mesi, con relativo dettaglio nel registro di carico e scarico rifiuti di tutti i soggetti coinvolti nelle fasi di smaltimento.

4. Assoggettabilità

L'impianto non rientrerebbe in tale verifica avendo una superficie inferiore ad un ettaro per come recita l'allegato IV alla parte II, punto 8, lettera C "centri di raccolta, stoccaggio e rottamazione di rottami di ferro, autoveicoli con superficie superiore ad 1 ettaro", tuttavia tale verifica di assoggettabilità a VIA è necessaria di fatto, in quanto l'impianto tratta, anche se in modo marginale, rifiuti pericolosi. ("Impianti di smaltimento e recupero di rifiuti pericolosi, mediante operazioni di cui all'allegato B, lettere D2, D8 e da D13 a D15, ed all'allegato C, lettere da R2 a R9, della parte quarta del decreto legislativo 3 aprile 2006, n. 152; allegato IV alla parte II, punto 7, lettera z.a").

Quindi tale progetto è **soggetto alla procedura di Verifica di assoggettabilità** e/o di Valutazione d'Impatto Ambientale di cui all'art. 7 comma 4 del D.Lgs. 152/2006 e ss. mm. ed ii. (Allegati parte seconda) e da quanto specificato dal DM 52 del 30/03/2015 con relative linee guida allegate.

Dettaglio ALLEGATO IV, art. 7, del D.Lgs. 152/2006 (soglie):

lettera z.b) Impianti di smaltimento e recupero di rifiuti non pericolosi, con capacità complessiva superiore a 10 t/giorno, mediante operazioni di cui all'allegato C, lettere da R1 a R9, della parte quarta del decreto legislativo 3 aprile 2006, n. 152.

lettera z.b) le operazioni di recupero R3 e R4 avverranno per un quantitativo superiore alle 10 t/giorno, precisamente pari a circa 49 ton/giorno

Si precisa inoltre che le attività non rientrano fra quelle elencate nell'Allegato VIII alla Parte II del D.Lgs. n. 152/2006 e ss.mm.ii, inoltre l'impianto non è soggetto all'obbligo di ottenimento del Certificato Prevenzione Incendi (ved. paragrafo 19).

5. Ubicazione dell'impianto

L'area oggetto della presente relazione è ubicata in Viale I Maggio al **foglio n°15, particella 336 (capannone con locale uffici foglio n.15 particella 557)**, dello strumento urbanistico PRGI dei Comuni di Sorianello e di Soriano Calabro.

Il lotto ha una superficie complessiva pari a mq 1.740 di cui 740 mq di superficie coperta e 1.000 mq di piazzale esterno.

L'impianto è composto da capannone industriale, piazzale esterno con pavimentazione in industriale, cancello esterno scorrevole, locale uffici, servizi igienici e spogliatoi, sono presenti inoltre griglie e pozzetti di contenimento delle acque meteoriche che sono convogliate in impianto di trattamento per poi essere scaricate nella condotta delle acque nere comunali.

Nella figure seguenti sono riportate una ortofoto dell'area interessata ed un estratto della planimetria del P.R.G.I. vigente, con evidenziata la localizzazione dell'impianto della Ditta G.M. S.A.S. di Pisano Annamaria.



Fig. 1 - Ortofoto localizzazione impianto

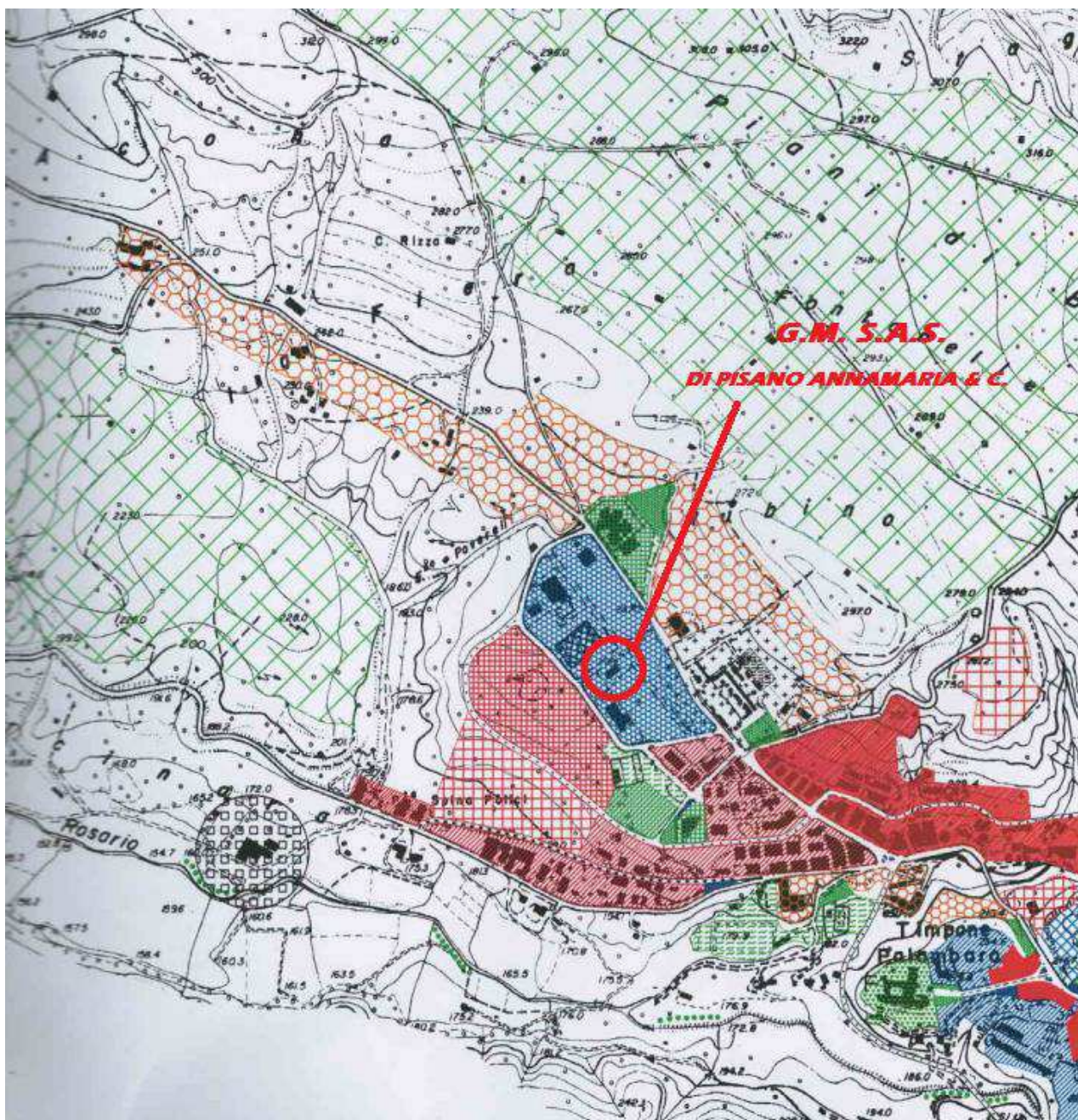


Fig. 2 – Estratto del P.R.G.I. di Sorianello e Soriano Calabro

La zona che ospita l'impianto (avente coordinate geografiche 38°36'14.18"N e 16°13'0.87"E) è situata nella periferia della città di Soriano Calabro Area PIP; il suddetto comune ha un'estensione di 15,44 kmq, una popolazione di circa 2,526 (densità abitativa pari: 0,16 abit/km²) e un'altitudine di 268 metri sopra il livello del mare. Nelle vicinanze dell'impianto sono presenti alcuni insediamenti artigianali; la rete viaria di che serve l'impianto è di tipo urbano ed è facilmente accessibile e transitabile da parte di pesanti.



5.1 Zonizzazione territoriale e classificazione acustica del sito

Il Comune di Soriano Calabro è dotato di Piano regolatore Generale con relative Norme Tecniche di Attuazione. *Il PRG del Comune di Soriano Calabro suddivide il territorio in varie tipologie d'uso, l'area del progetto ricade in zona artigianale/ commerciale esistente (ZONA PIP).* Il medesimo comune non ha redatto il proprio Piano di Zonizzazione Acustica del territorio comunale, come previsto dalla Legge n°447 del 26 ottobre 1995. Quindi in attesa che il Comune provveda all'approvazione definitiva del piano di zonizzazione acustica si applicano per le sorgenti sonore fisse i seguenti limiti di accettabilità (l'area oggetto dello studio è da classificare come zona appartenente a "Territorio Nazionale"):

Classe di destinazione d'uso del territorio	Periodo di riferimento <u>diurno</u> (06.00 ÷ 22.00) LAeq [dB(A)]	Periodo di riferimento <u>notturno</u> (22.00 ÷ 06.00) LAeq [dB(A)]
Tutto il territorio nazionale	70.0	60.0
Zona A (dec. min. 1444/68)	65.0	55.0
Zona B (dec. min. 1444/68)	60.0	50.0
Zona esclusivamente industriale	70.0	70.0

Tabella 2 - Limiti di accettabilità delle sorgenti sonore fisse

Secondo quanto poi espresso nella sentenza del TAR Lazio 10 dicembre 2004 n. 1212, in assenza di classificazione del territorio comunale in base a zone, va ritenuto che il limite di accettabilità delle sorgenti sonore sia quello previsto, nell'articolo 6 D.P.C.M. 1 marzo 1991, per tutto il territorio nazionale (70/60 dB(A)).

5.2 Presenza di piani regionali o altri piani

L'attuazione a livello regionale delle politiche comunitarie e nazionali in materia di rifiuti è stata condotta, dal punto di vista normativo, attraverso l'emanazione di una serie di provvedimenti d'urgenza, gli O.P.C.M., ed i conseguenti provvedimenti di adozione da parte del Commissario delegato per l'emergenza, rifiuti dal 1997. Dal punto di vista programmatico, un riferimento è rappresentato dal Piano Regionale di Gestione dei Rifiuti del 2016 e smi.



5.3 Condizioni e vincoli del progetto

Non esistono vincoli di esclusione del progetto, **NON VERRANNO EFFETTUATI LAVORI EDILI (STATO DI FATTO medesimo allo STATO DI PROGETTO)**, le attività lavorative previste non andranno ad intaccare vincoli da:

norme tecniche, norme/prescrizioni di strumenti urbanistici, idrogeologici, naturalistici, architettonici, archeologici, storico-culturali, demaniali, ecc.,

Dalla consultazione della vincolistica esistente nell'area oggetto di studio si evince che:

NORMATIVA	APPLICABILITA'
Piano Regionale Paesistico <i>approvato e nuovo documento preliminare marzo 2012 (QTRP)</i>	Non ricade
Vincolo Idrogeologico <i>R.D.L. 30.12.23 N° 3267</i>	Non ricade
Tutela delle acque <i>D.leg.vo 152/06</i>	Non ricade
Destinazione Urbanistica (PRG)	ZONA PIP per attività artigianali / Commerciali
Vincolo Archeologico <i>L. 431/85 art.1 lett. "m" e T.U. 490.99</i>	Non vincolata
S.I.C. <i>DIR. CEE 92/43 REC. D.P.R. 357/99</i>	Non sono presenti aree di questo tipo
Parco Nazionale	Non sono presenti aree di questo tipo
Parco Regionale	Non sono presenti aree di questo tipo
Protezione bellezze naturali <i>L. 1497/39</i>	Non sono presenti aree di questo tipo
Tutela Zone di particolare interesse ambientale <i>L.431/85</i>	Non sono presenti aree di questo tipo
Zone umide <i>L.431/85 art. 1 lett."i"</i>	Non sono presenti aree di questo tipo
Rischio sismico	L'area è compresa nelle aree a rischio sismico ZONA SISMICA 1 (Opere edili già realizzate ed autorizzate, edificio esistente)

Tabella 3 – Vincoli esistenti area in esame



6. Sintesi del progetto

L'impianto di recupero rifiuti per come progettato è allestito nel rispetto di tutte le norme vigenti in materia di tutela della salute dell'uomo e dell'ambiente, nonché di sicurezza sul lavoro. Le operazioni ivi eseguite non arrecheranno quindi rischi per l'acqua, l'aria, il suolo, la fauna e la flora, o inconvenienti da rumori e odori, né danneggiamenti al paesaggio ed ai siti circostanti.

La modifica progettuale richiesta può considerarsi di minima entità, in quanto trattasi solo di un inserimento di alcuni rifiuti, in area lasciata libera in precedenza.

Le tecnologie utilizzate nell'impianto non prevedono particolari complessità nella selezione e valutazione delle tecnologie considerate si presta particolare attenzione alle prestazioni ambientali ed energetiche, considerando le quantità di materiali messi in riserva/stoccati, le emissioni allo stato solido, il rumore e l'occupazione temporanea o permanente di suolo. Le soluzioni individuate corrispondono allo stato dell'arte delle migliori tecnologie presenti sul mercato. Le tavole allegate evidenziano lo stato di fatto e lo stato futuro (nuova area di DEMOLIZIONE VEICOLI, CESCOIATURA, messa in riserva rifiuti) dell'insediamento produttivo con la dislocazione degli uffici e del piazzale esterno con relative aree di movimentazione, stoccaggio e recupero.

6.1 Dotazione impiantistica

L'impianto sarà dotato di:

- adeguata viabilità interna ed esterna;
- pavimentazione impermeabilizzata nelle zone di movimentazione, scarico e deposito dei rifiuti (dello spessore di 20 cm);
- cancello esterno automatico in ferro
- impianto idrico per usi potabili, igienici e servizi;
- impianto di messa a terra;
- idoneo sistema di gestione delle acque provenienti dalle zone di raccolta dei rifiuti;



- recinzione verso l'esterno di altezza non inferiore a 3 mt in cemento armato e pannelli grigliati;
- impianto macinazione cavi e metalli (ved. scheda tecnica allegata);
- pressa-compattatrice ing. bonfiglioli (ved. scheda tecnica allegata)
- cesoia verticale Bonfiglioli Squalo (ved. scheda tecnica allegata)
- attrezzature di cantiere, cassoni scarrabili, big bags, ecc.
- locale uffici, spogliatoi e servizi igienici;
- l'area dell'impianto è opportunamente attrezzata con ed esplicita cartellonistica ben visibile per dimensioni e collocazione;

Essendo impianto esistente, non sarà necessario realizzare opere edili rispetto a quanto già autorizzato, verrà utilizzata area già esistente e pavimentata. Quindi anche le superfici coperte e scoperte rimarranno identiche rispetto a quanto precedentemente presentato in fase di iscrizione nel registro delle imprese soggette a procedura semplificata ai sensi artt. 214 e 216 del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i. – DM 05/02/1998 e s.m.i..

L'impianto è dotato di:

- sostanze adsorbenti appositamente stoccate nella zona adibita ai servizi dell'impianto da utilizzare in caso di perdite accidentali di liquidi dalle aree di conferimento, stoccaggio, trattamento; in caso di trattamento di R.A.E.E. contenenti sostanze oleose sarà garantita la presenza di detersivi-sgrassanti.

Tutte le aree dell'impianto sono provviste di:

- superfici impermeabili resistenti all'attacco chimico dei rifiuti;
- copertura resistente alle intemperie per l'area di conferimento, di trattamento e per quelle di stoccaggio dei materiali destinati al recupero.

L'impianto di autodemolizione è organizzato in aree che rispecchiano le diverse fasi che vanno dal trasporto degli autoveicoli allo stoccaggio e preparazione al trasporto dei diversi rifiuti destinati al recupero o smaltimento.



Di seguito si riportano i settori (indicati nella tavola generale dell'impianto, allegata):

- SETTORE CONFERIMENTO – ACCETTAZIONE
- AREA DI BONIFICA (COPERTA)
- SETTORE DI PARCHEGGIO REGOLAMENTATO (VEICOLI BONIFICATI PRIVI DI SOSTANZE PERICOLOSE)
- SETTORE ROTTAMAZIONE (VEICOLI BONIFICATI E SENZA RICAMBI)
- SETTORE DEPOSITO CARCASSE (ANCHE PRESSATE)
- SETTORE STOCCAGGIO PARTI DI RICAMBIO
- SETTORE STOCCAGGIO RIFIUTI PERICOLOSI E NON

Il settore di conferimento e stoccaggio degli autoveicoli non bonificati è fortemente legato alla fase di entrata nello stabilimento delle vetture che possono essere portate direttamente dai proprietari che se ne vogliono disfare, ovvero caricate su bisarche o mezzi del soccorso stradale da parte della stessa autodemolizione che si fa carico della raccolta e trasporto o di terzi.

Il mezzo è poi stoccato in area apposita fino all'inizio dell'attività di bonifica.

L'attività di bonifica è guidata da una serie di procedure, sia di bonifica che di smontaggio, delle diverse parti recuperabili nonché dalle informazioni sui materiali utilizzati per le diverse parti dell'autoveicolo.

L'attività di bonifica prevede:

- a) la rimozione degli accumulatori e relativo stoccaggio in appositi contenitori stagni, dotati di sistemi di raccolta di eventuali liquidi eventualmente fuoriusciti dalle batterie stesse,
- b) rimozione dei serbatoi di gas (GPL, metano) compresso ed estrazione, stoccaggio e combustione dei gas ivi contenuti nel rispetto della normativa vigente per gli stessi combustibili;
- c) rimozione o neutralizzazione degli airbag;
- d) prelievo del carburante liquido (benzina e gasolio) e avvio a riuso;
- e) rimozione, con raccolta e deposito separati in appositi contenitori, di olio motore, di olio della trasmissione, di olio del cambio, di olio del circuito idraulico, di antigelo, di liquido refrigerante, di liquido dei freni, di fluidi refrigeranti dei sistemi di condizionamento e di altri liquidi e fluidi contenuti nel veicolo fuori uso, a meno che non siano necessari per il reimpiego delle parti interessate.



- f) rimozione del filtro-olio che deve essere privato dell'olio, previa scolatura; l'olio prelevato deve essere stoccato con gli oli lubrificanti; il filtro deve essere depositato in apposito contenitore, salvo che il filtro stesso non faccia parte di un motore destinato al reimpiego;
- g) rimozione e stoccaggio dei condensatori contenenti Pcb;
- h) rimozione, per quanto fattibile, di tutti i componenti identificati come contenenti mercurio.

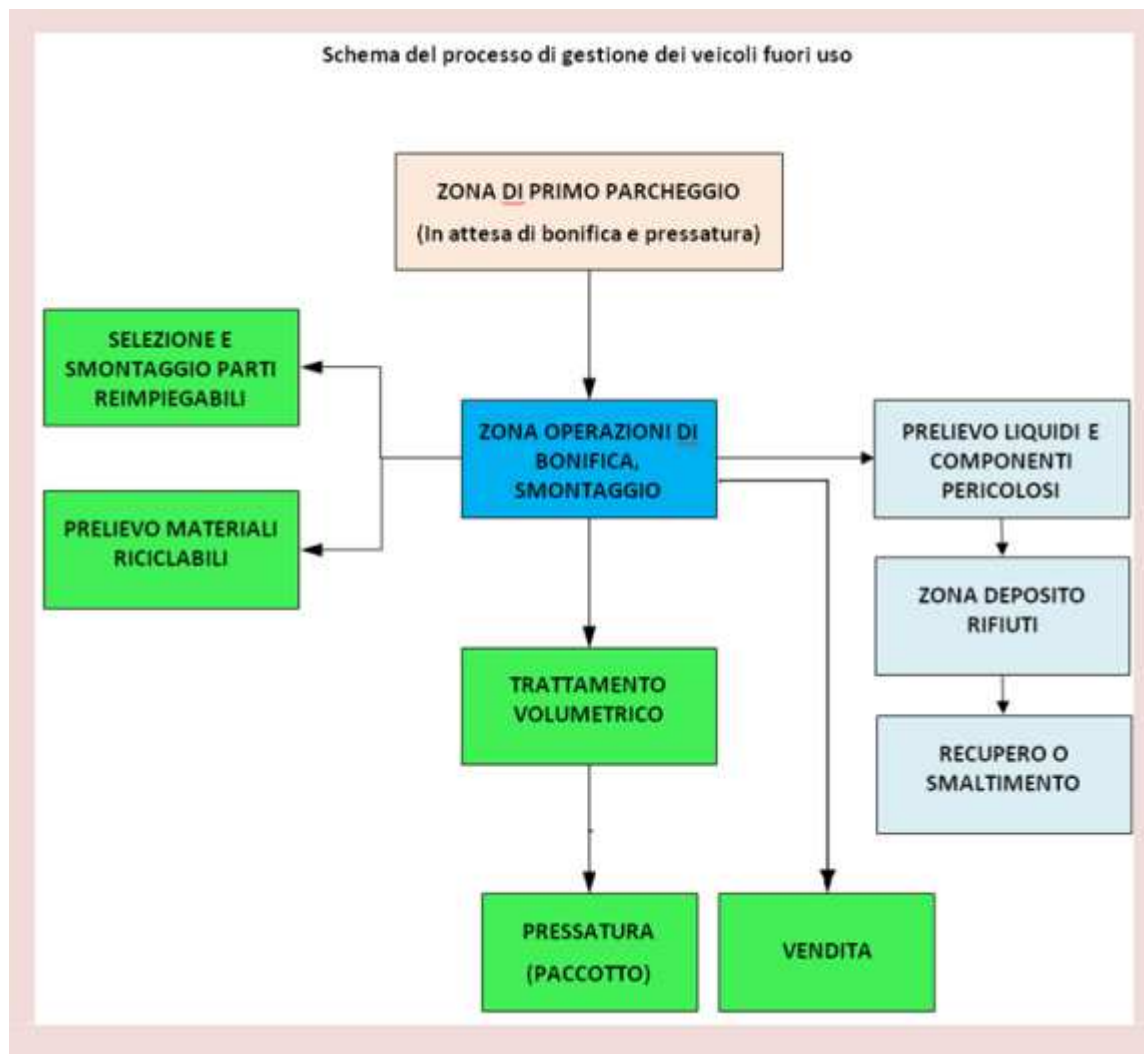
Successivamente alla bonifica che ha il principale scopo di allontanare dal mezzo liquidi, gas o oggetti che potenzialmente possono essere pericolosi per la sicurezza (es. airbag) o l'ambiente (filtri dell'olio) inizia la vera e propria attività di autodemolizione.

L'attività di demolizione si compone delle seguenti fasi:

- a) smontaggio dei componenti del veicolo quale motore, assali e trasmissione;
- b) rimozione, separazione e deposito dei materiali e dei componenti pericolosi in modo selettivo (es. accumulatori), così da non contaminare i successivi residui della frantumazione provenienti dal veicolo fuori uso;
- c) smontaggio e deposito dei pezzi di ricambio commercializzabili, nonché dei materiali e dei componenti recuperabili, in modo da non compromettere le successive possibilità di reimpiego,
- d) di riciclaggio e di recupero. Tra questi ricordiamo la rimozione di
 - catalizzatore che verrà poi stoccato in apposito contenitore, adottando i necessari provvedimenti per evitare la fuoriuscita di materiali e per garantire la sicurezza degli operatori;
 - componenti metallici contenenti rame, alluminio e magnesio – **Operazione di recupero R4**
 - pneumatici - **Operazione di recupero R3**
 - la rimozione dei grandi componenti in plastica, quali paraurti, serbatoi contenitori di liquidi - **Operazione di recupero R3**
 - nella rimozione dei componenti in vetro ed altri componenti
- e) Riduzione volumetrica dei rifiuti destinati al recupero (es. paraurti, pneumatici, carcassa dell'autoveicolo, etc.) e stoccaggio in attesa di conferimento a successivi impianti di trattamento – **Operazione di recupero R4**



Di seguito si riporta lo schema del processo di gestione dei veicoli fuori uso:



Schema a blocchi di processo della gestione dei veicoli fuori uso

Con riferimento alle linee guida per la redazione delle relazioni tecniche, in questo capitolo sono descritte le informazioni indicate sotto la lettera A delle linee guida stesse e relative al rispetto delle norme tecniche e delle condizioni specifiche di cui al D.Lgs 152/06.

La fase di pretrattamento e messa in sicurezza è una lavorazione preliminare – consecutiva al trasporto interno o esterno – finalizzata a rendere più sicuro lo svolgimento delle successive fasi di recupero, previo trasporto interno/esterno.

Essa consiste nella asportazione di parti mobili delle apparecchiature (sportelli, componenti e cablaggi elettrici, guarnizioni in PVC e/o gomma ed altre parti accessorie quali piani in cristallo, in acciaio, in plastica ecc.) e nella contemporanea rimozione.



NON VERRANNO DISASSEMBLATI O MANOMESSI I RIFIUTI PERICOLOSI TRANNE I VEICOLI FUORI USO.

NEL CASO DEI VEICOLI FUORI USO AVVRERRA' L'ASPORTAZIONE DI COMPONENTI PERICOLOSE QUALI BATTERIE ESAUSTE, OLIO MOTORE, LIQUIDI ANTIGELO, LIQUIDO FRENI, CATALIZZATORI PERICOLOSI, ECC. tali materiali una volta rimossi dalle apparecchiature e dai veicoli saranno stoccati all'interno del capannone in deposito temporaneo (D.Lgs 152/06 e smi-art. 183, comma 1, lett. m) in idonei contenitori in attesa dell'avvio a smaltimento.

Si PRECISA NUOVAMENTE che per i RAEE PERICOLOSI e/o contenenti CFC, HCFC e HFC nonché per i tubi fluorescenti (es. tubi al neon) ci si limiterà al mero stoccaggio: su di essi quindi non verrà eseguita neanche la fase di messa in sicurezza né, tantomeno, quella di trattamento.

DETTAGLIO Trattamento veicoli fuori uso

Quando un veicolo fuori uso verrà conferito nel centro di raccolta in esame, viene sottoposto ad un trattamento professionale di bonifica, che comprende le seguenti operazioni:

- Svuotamento di tutti i liquidi
- Rimozione della batteria e degli pneumatici
- Neutralizzazione dei sistemi air bag

Ogni parte commerciabile che viene rimossa potrà essere messa in vendita, ad eccezione dei dispositivi di sicurezza contenenti materiale pirotecnico (ad esempio air bag, pretensionatore cinture di sicurezza).

Verrà utilizzata un'isola completa attrezzata per la bonifica dei veicoli in completa sicurezza ed in modo rapido. L'obiettivo è di ridurre fino all'80% il tempo dedicato all'attività di recupero. Durante il processo di bonifica i liquidi recuperati vengono monitorati e quantificati al fine di certificare la correttezza dell'attività svolta.

L'isola consiste in una struttura in acciaio verniciato per il sostegno del veicolo, completa di vasca con griglia metallica di sicurezza per la raccolta dei liquidi, appositamente sagomata. Il veicolo deve essere posizionato tramite carrello elevatore.

Parte integrante dell'isola di bonifica saranno altri accessori quali:



Perforatore pneumatico serbatoi carburante portatile:

Permette di effettuare il servizio di recupero del carburante da veicoli alimentati a benzina o gasolio in maniera semplice, veloce ed in assoluta sicurezza tramite la perforazione del serbatoio. Dotato di fresa antiscintilla intercambiabile, filtro a cartuccia, visualizzatore passaggio fluido e attacchi per lo scarico del carburante recuperato direttamente in tanica a caduta oppure per aspirazione e travaso direttamente nella cisterna di raccolta. Azionamento della fresa tramite speciale trapano ad aria compressa con basso numero di giri e inversione della rotazione.

Kit di recupero olio cambio e olio motore a caduta:

Composto da vasca raccolta a doppio imbuto, regolabile in altezza, comprensiva di rubinetti per lo scarico e per l'innesto di pompe o altri sistemi di aspirazione, montata su braccio snodato da fissarsi alla struttura

Kit di aspirazione fluidi pneumatico:

composto da struttura autoportante in acciaio, pompe pneumatiche di aspirazione con accessori, vuotometri di controllo dello stato di aspirazione, avvolgitubo automatici completi di 5 metri di tubo da 3/4" (oppure 10 metri di tubo da 1/2"), attacchi rapidi, sonde di aspirazione di diversi diametri, sonda perforazione manicotto radiatori, innesti di aspirazione fluido freni, tubazione di scarico a cisterna lungh. 3 m. Fluidi da recuperare: olio motore, olio cambio, olio idraulico, liquido lavavetri, fluido freni, liquido antigelo, gasolio, benzina.

Centralina elettronica disinnescò AIRBAG:

appositamente studiata per eseguire la disattivazione e la detonazione in sicurezza delle cariche esplosive di tutti gli air-bags presenti sugli autoveicoli.

Adatta a tutti i tipi di veicoli presenti sul mercato, di immediato utilizzo con un solo operatore, facile da trasportare, viene fornita in pratica valigetta completa di attacchi batteria e kit di cavi e coppie di morsetti per la disattivazione di air-bags singoli o doppi.

Attrezzatura per il taglio dei vetri:

Attrezzatura per il taglio dei vetri del parabrezza negli autoveicoli predemolizione, in completa sicurezza e con grande versatilità.

- Funzionamento elettrico con speciale trapano ad alta velocità, dotato di fresa diamantata;
- Convogliatore in alluminio per il recupero delle polveri generate;
- Bidone aspiratore in acciaio inox con potenza 2000 watt e capacità raccolta serbatoio di 80 litri.



Stazione di bonifica serbatoi GPL:

Stazione di bonifica per la messa in sicurezza di bombole GPL e metano. Bombole GPL: attività di recupero della parte liquida, combustione della parte gassosa residua e lavaggio finale con azoto per la totale messa in sicurezza. Bombole metano: combustione del gas residuo e lavaggio finale con azoto per la totale messa in sicurezza.

Stazione di recupero e riciclo per gas refrigeranti:

Stazione di recupero e riciclo per gas refrigeranti carrellata. Destinata alle isole di demolizione di veicoli, permette il recupero dei gas refrigeranti dagli impianti A/C, filtrarli, deidrarli e stocarli in bombole standard da 13 Kg. Dotata di evaporatore per separare l'olio dal refrigerante e filtro disidratatore per eliminare l'umidità dal gas. Pressostato integrato per il controllo del fine recupero e protezione contro extra pressioni.

Sistema di bonifica degli ammortizzatori:

Sistema di bonifica degli ammortizzatori composto da una pistola perforatrice e serbatoio aspiratore pneumatico. La pistola perforatrice permette di forare l'ammortizzatore mentre per il recuperatore aspira l'olio degli ammortizzatori e dell'idroguida in un serbatoio da 24 l.

Kit carrellato con cesoia:

Kit carrellato con cesoia a funzionamento oleo-pneumatico con apertura massima di 130 mm. Permette il taglio dei catalizzatori degli autoveicoli, dei lamierati, dei profilati di alluminio e dei cavi di rame con estrema rapidità e completa sicurezza. Fornita completa di carrello e unità di potenza costituita da una pompa pneumatica a pistone con rapporto 1:100 che permette alla cesoia di raggiungere una pressione massima di 700 bar.

Dispositivo spaccagomme:

Dispositivo spaccagomme dotato di pompa idraulica ad ingranaggi per la separazione dello pneumatico dalla sede con protezione in Lexan trasparente ad alta resistenza. Completo di pannello comandi manuali, pulsante arresto di sicurezza e 10 m di cavo con spina trifase+terra.

Cisterna per stoccaggio di benzina:

Cisterna per stoccaggio di benzina in acciaio verniciato, completa di bacino di contenimento autoportante in acciaio, intelaiatura metallica di protezione esterna, boccaporto superiore ø 300 mm a tenuta stagna con piastra e controflangia spessore 10 mm, valvola di sicurezza ø 2". Completo di gruppo pompante di erogazione composto da pompa pneumatica, regolatore pressione aria, tubo flessibile ø 3/4" lung. 3 m, pistola di erogazione con arresto automatico.

Cisterne di raccolta olio esausto:

Cisterne di raccolta olio esausto realizzate in un doppio contenitore di polietilene, uno interno a contatto con l'olio ed uno esterno più grande che lo ingloba completamente fungendo da vasca di contenimento e di sicurezza. Nella parte superiore vi è un ampio boccaporto con coperchio ribaltabile al cui interno è alloggiato il cestello scolafiltri asportabile e il vano per l'immissione e l'estrazione dell'olio esausto.

Direttamente dall'esterno del contenitore è possibile verificare la quantità di olio esausto contenuto tramite l'indicatore visivo di livello posto a lato del boccaporto e monitorare l'intercapedine della vasca di contenimento dalla spia di verifica ad essa applicata. Disponibili in diversi colori per la raccolta differenziata di: olio minerale, olio vegetale, olio freni, emulsioni oleose, antigelo.

Contenitore per lo stoccaggio di accumulatori esausti:

Struttura esterna ermetica in acciaio verniciato con funzione contenitiva, vasca interna realizzata in polietilene antiolio e antiacido, antiurto trattato UV per esposizione permamemente agli agenti atmosferici in base alle norme OSHNER, DIN e AFNOR. La struttura in acciaio rinforzato permette al contenitore di essere accatastato, sollevato, agganciato e ribaltato. Disponibile in 3 differenti capacità, di serie completo di coperchio incernierato asportabile.

Ponte sollevatore monocolonna specifico per autodemolizioni:

Dotato di piastre sollevatrici ad azionamento elettro-idraulico con colonna con supporti per inserimento di bracci di lavoro.

6.1 Estetica e destinazione del territorio

L'esercizio di tale impianto non modificherà in maniera significativa l'estetica del territorio adiacente. Relativamente alle previsioni di trasformazione territoriali conseguenti alla localizzazione dell'impianto non vi sono da rilevare conflitti con le funzioni d'uso attualmente presenti nell'area che mantiene un assetto industriale, proprio in virtù di ciò si avrà una sempre maggiore attenzione agli aspetti che consentono di minimizzare i potenziali impatti e quindi i fattori di conflittualità, in particolare la produzione di rumorosità.

Nel caso dell'impianto in questione, i fattori di possibile impatto sono stati accuratamente considerati. Chiaramente tra le trasformazioni indotte a livello territoriale, anche se non in maniera rilevante, viene considerato l'incremento di traffico veicolare indotto dall'impianto per il conferimento dei rifiuti che sarà circa di 6 automezzi al giorno ed altri mezzi di servizio (l'area



comunque è a ampio scorrimento e ben collegata (*ved. capitoli precedenti della presente relazione*).

6.2 Livello di rumorosità

L'attività in questione non comporta degli aumenti rilevanti dei livelli di rumorosità. L'impianto comunque è realizzato con tutti gli accorgimenti necessari a ridurre al massimo i livelli di rumorosità in accordo alla normativa europea che prevede delle limitazioni sulle emissioni di rumore che comunque non superano i livelli stabiliti da D.Lgs 81/2008 e ss.mm.ii. nelle zone di opera degli addetti. Una manutenzione ordinaria eseguita nel rispetto delle indicazioni fornite dal costruttore e riportate nei libretti di uso e manutenzione delle singole attrezzature consentono di evitare l'aumento dei livelli di rumorosità nel tempo.

6.3 Qualità dell'aria

Il ciclo di lavorazione dell'attività non comporta emissioni convogliate ma emissioni diffuse, che verranno ampiamente analizzate e vagliate nella relazione allegata completa di modulistica ai sensi dell'art. 269 del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i.. La propagazione di polveri verranno contenute grazie a barriere antivento (recinzione esterna non inferiore a 2, 5 mt) ed impianto idrico con aspersori per abbattere emissioni diffuse dovute alle fasi di lavorazione/recupero, movimentazione e stoccaggio di materiale polverulento (tipo cumuli ecc.). Si osserva infine, che le operazioni di recupero di che trattasi sono condotte con l'ausilio di attrezzature non comportanti emissioni in atmosfera convogliabili ma generano solo emissioni di tipo diffuso. La movimentazione del materiale inerte e degli altri rifiuti che hanno carattere decisamente pulvirulento avverrà previo azionamento di aspersori che produrranno getti d'acqua utili ad abbattere emissioni diffuse che verrebbero disperse nell'ambiente (la soluzione acquosa residua sarà convogliata in impianto di trattamento di prima pioggia giustamente dimensionato e già esistente).

6.4 Qualità dell'acqua

L'impatto sull'ambiente idrico, acque superficiali e profonde, è minimo. Dalle operazioni di messa in riserva delle batterie, dal trattamento dei metalli e dei cavi elettrici non si originano scarichi idrici in quanto tutte le operazioni vengono condotte a secco. Comunque, per scongiurare il rischio di una eventuale contaminazione della falda acquifera presente, dove verranno stoccati i rifiuti



verrà posto in essere un presidio ambientale costituito da pavimento di tipo industriale gettato in opera con calcestruzzo vibrato, compattato e miscelato ad additivi per aumentarne la resistenza all'attacco di tipo chimico e all'usura. La pendenza è realizzata per convogliare le acque all'interno di pozzetti e successivamente nell'impianto di trattamento delle acque di prima pioggia opportunamente dimensionato (scarico già autorizzato, *ved. tavola relativa*).

6.5 Salute pubblica

Questa componente non coinvolge né gli addetti alla gestione dell'impianto, né la popolazione che gravita sul territorio interessato all'esercizio del complesso in quanto non vengono condotte operazioni insalubri. In ogni caso gli addetti verranno opportunamente formati ed informati sui rischi connessi alle lavorazioni e saranno loro consegnati i relativi D.P.I. quali tute, scarpe con suola antiforo, guanti antistrappo e antiforo, cuffie. Con l'ausilio delle indicazioni del Responsabile del Sistema di Prevenzione e Protezione ad attività avviata sarà predisposto il documento di valutazione del rischio D.Lgs. 81/2008 e ss.mm.ii..

Tutte le superfici di lavoro, sia interne che esterne, saranno sicure, solide e antisdrucchiolo, con adeguata pulizia periodica. La movimentazione dei mezzi avverrà prevalentemente in aree esterne in orario diurno. Per quanto riguarda le fonti di illuminazione artificiale, in particolare nella zona di lavoro, così come per le aree di deposito e passaggio, sono posizionati sufficienti corpi illuminanti. Gli impianti elettrici saranno conformi, con adeguati gradi di protezione, alle norme di settore. Le aree di lavoro sono state determinate considerando la necessità di avere il campo di visibilità migliore: nel corso dell'attività si dovranno rispettare le delimitazioni delle aree (sia nell'estensione orizzontale che verticale) come uno dei principali fattori di sicurezza.

Per quanto riguarda i percorsi di accesso e uscita, adeguatamente segnalati, da parte dei mezzi di scarico o che periodicamente accedono all'area per lo scarico ed il ritiro dei rifiuti da conferire in impianti terzi.

Le caratteristiche dei prodotti (schede di sicurezza) e le modalità di lavoro portano a considerare il rischio chimico come "basso". In ogni caso le valutazioni complessive determineranno una scelta dei DPI calibrata secondo un criterio di protezione cautelativa.

In relazione al sistema dell'emergenza, viene dedicata particolare attenzione alla valutazione, alla determinazione delle misure, alla gestione in caso di incendio e primo soccorso; particolare cura sarà rivolta alla formazione generale e specifica del personale e per la gestione dell'emergenza.



7. Descrizione dei presidi ambientali e controlli

Nel complesso delle attività da svolgere all'interno dell'impianto di si ritiene che il ciclo di lavorazione utilizzato non comporti impatti negativi sull'ambiente in quanto per ognuno degli impatti negativi prodotti dall'attività sono poste in essere le relative misure di contenimento e di protezione ambientale che si intende riassumere nella tabella seguente:

Componente ambientale	Impatto ambientale	Misura di contenimento e/o presidio ambientale	Controlli
Estetica e destinazione del territorio	Modificazione del territorio	Zona Industriale	--
	Impatto impianto	Il piccolo capannone è realizzato con elementi semplici di forma e dimensioni analoghe agli immobili già esistenti in zona	--
	Incremento del traffico veicolare indotto	Uso di infrastrutture viarie già esistenti ed ad ampio scorrimento	--
		Scarsa rilevanza del traffico veicolare indotto	--
Rumore	Livello di rumorosità	Utilizzo di Cesoia Rottami di ultima generazione	Realizzazione di indagine fonometrica di impatto acustico e anche di valutazione del rischio rumore all'inizio dell'attività e successivamente ogni quattro anni o alla variazione del ciclo di lavorazione o sostituzione impianti.
		Attività svolte all'interno dell'edificio (Macinatore cavi di ultima generazione)	
		Effettuazione della manutenzione programmata	--
Aria	Emissioni in atmosfera prodotte dalle lavorazioni	Irrigazione con aspersori per contenere emissioni diffuse sia nelle aree di trattamento (es. cesoia, ecc.) sia da materiale polverulento stoccato in cumuli e sia nelle attività di movimentazione di tali rifiuti	Corretto funzionamento impianto irrigazione Controlli Responsabile Tecnico e/o soggetto incaricato



Componente ambientale	Impatto ambientale	Misura di contenimento e/o presidio ambientale	Controlli
	Emissioni in atmosfera prodotte dai motori	Uso di motori elettrici	--
	Aerodispersione rifiuti	Rifiuti stoccati esclusivamente all'interno del capannone o all'aperto in cassoni scarrabili con sistema copri-scopri (per le aree di attività di recupero con macchinari e per i rifiuti in cumuli verrà realizzato impianto di irrigazione con aspersori opportunamente collocati)	Controlli quotidiani del Responsabile tecnico dell'impianto e/o soggetto incaricato
Acqua	Contaminazione acque sotterranee	Presenza pavimentazione industriale ad elevata impermeabilizzazione	Controlli Responsabile tecnico dell'impianto e/o soggetto incaricato
	Contaminazione acque superficiali	Impianto di trattamento delle acque e rete di raccolta acque da servizi igienici e da rifiuti	Prelievo annuale di campioni di acqua da sottoporre ad analisi
		Pavimentazione industriale ad elevata impermeabilizzazione	--
	Dilavamento rifiuti	Rifiuti stoccati esclusivamente all'interno del capannone o in cassoni coperti (per i cumuli saranno realizzati dei setti separatori in cemento per il loro corretto confinamento)	Controlli Responsabile tecnico dell'impianto
Suolo	Contaminazione sotterranea del suolo	Presenza della pavimentazione in calcestruzzo armato di tipo industriale poco permeabile	Corretto costanze che non si formino fessurazioni e spaccature dello stesso, Responsabile Tecnico e/o soggetto incaricato
	Possibile contaminazione dei terreni limitrofi	Confinamento tramite recinzione corredata da rete frangivento a pezzatura fine	--

Presidi Ambientali e Controlli

I rifiuti, esclusivamente solidi, vengono stoccati a seconda della tipologia in cumuli o all'interno di cassoni scarrabili o in contenitori tipo big-bag.

I settori esterni con i rifiuti depositati in cumuli sono separati da barriere del tipo new-jersey al fine di evitare possibili miscele delle diverse tipologie di rifiuti stoccati.

Ogni settore è contrassegnato con apposita cartellonistica contenente l'indicazione del codice CER del rifiuto ivi depositato. Per le operazioni di movimentazione dei rifiuti o delle materie prime vengono utilizzati dei comuni carrelli elevatori o dei caricatori gru. Nella allegata planimetria particolareggiata con il lay-out relativo allo stato futuro sono descritte le aree ospitanti i rifiuti e le ex mps, la cui delimitazione per i cumuli è da intendersi come loro massima estensione in superficie, mentre per i cassoni e big-bag è da intendersi come luogo fisico dove vengono collocati gli stessi.

7.1 Caratteristiche del rifiuto

Si definisce "rifiuto" qualsiasi sostanza od oggetto che rientra nelle categorie riportate nell'Allegato A (alla Parte Quarta del D.Lgs. 152/06) e di cui il detentore si disfi o abbia deciso o abbia l'obbligo di disfarsi.

Per individuare correttamente le caratteristiche del rifiuto si fa riferimento:

- al DM 05/02/98 e successive modifiche ed integrazioni introdotte con D.M. Ambiente 5 Aprile 2006 n° 186 per quanto riguarda le tipologie di rifiuti in termini di CER che saranno gestiti
- al D.M. 12 giugno 2002, n. 161 per quanto riguarda le tipologie di rifiuti in termini di CER che saranno gestiti
- al D.Lgs 188/2008 Attuazione della direttiva 2006/66/CE concernente pile, accumulatori e relativi rifiuti e che abroga la direttiva 91/157/CEE
- al D. Lgs. 151/2005 - DM 187/2007 concernente rifiuti elettrici ed elettronici
- al DPR 254/2003 in merito ai rifiuti sanitari
- al D.Lgs. 95/92 e D.Lgs Nr. 392/96 per le modalità stoccaggio e prescrizioni specifiche per i rifiuti oleosi
- D.Lgs. 152/2006 Allegato D "Elenco dei rifiuti istituito conformemente all'articolo 1, lettera a), della direttiva 75/442/CEE relativa ai rifiuti e all'articolo 1, paragrafo 4, della direttiva 91/689/CEE relativa ai rifiuti pericolosi di cui alla decisione della Commissione 2000/532/Ce del 3 maggio 2000 (direttiva Ministero dell'ambiente e della tutela del territorio 9 aprile 2002)"



7.2 Codici dei rifiuti trattati e descrizione del processo produttivo

Per quanto riguarda i CER in ingresso, si riportano qui di seguito le tipologie che saranno utilizzate, le modalità di stoccaggio e le relative operazioni di recupero:

Codice CER	Descrizione	Modalità di stoccaggio	Tipologia di operazione richiesta
02 01 10	rifiuti metallici	Cumuli / Cassonetti e/o Cassone a tenuta e/o big bag	R13-R12-R4
08 03 17 *	toner per stampa esauriti, contenenti sostanze pericolose	Cassonetti e/o Cassone a tenuta e/o big bag	R13
08 03 18	toner per stampa esauriti, diversi da quelli di cui alla voce 08 03 17	Cassonetti e/o Cassone a tenuta e/o big bag	R13
10 02 02	scorie non trattate	Cumuli / Cassonetti e/o Cassone a tenuta e/o big bag	R13-R12-R4
10 02 10	scaglie di laminazione	Cumuli / Cassonetti e/o Cassone a tenuta e/o big bag	R13-R12-R4
10 07 01	scorie della produzione primaria e secondaria	Cumuli / Cassonetti e/o Cassone a tenuta e/o big bag	R13-R12-R4
10 10 03	scorie di fusione	Cumuli / Cassonetti e/o Cassone a tenuta e/o big bag	R13-R12-R4
11 02 06	rifiuti da processi idrometallurgici del rame, diversi da quelli della voce 11 02 05	Cumuli / Cassonetti e/o Cassone a tenuta e/o big bag	R13-R12-R4
11 05 01	zinco solido	Cumuli / Cassonetti e/o Cassone a tenuta e/o big bag	R13-R12-R4
12 01 01	limatura e trucioli di materiali ferrosi	Cumuli / Cassonetti e/o Cassone a tenuta e/o big bag	R13-R12-R4
12 01 02	polveri e particolato di materiali ferrosi	Cumuli / Cassonetti e/o Cassone a tenuta e/o big bag	R13-R12-R4
12 01 03	limatura e trucioli di materiali non ferrosi	Cumuli / Cassonetti e/o Cassone a tenuta e/o big bag	R13-R12-R4
12 01 04	polveri e particolato di materiali non ferrosi	Cumuli / Cassonetti e/o Cassone a tenuta e/o big bag	R13-R12-R4
12 01 13	rifiuti di saldatura	Cumuli / Cassonetti e/o Cassone a tenuta e/o big bag	R13-R12-R4
15 01 04	imballaggi metallici	Cumuli / Cassonetti e/o Cassone a tenuta e/o big bag	R13-R12-R4
15 01 10 *	imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze	Cassone a tenuta	R13
16 01 04*	veicoli fuori uso	Cumuli e/o Cassoni	R13-R12-R4
15 02 03	assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi, diversi da quelli di cui alla voce 15 02 02	Cassonetti e/o Cassone a tenuta e/o big bag	R13-R12
16 01 03	pneumatici fuori uso	Cassonetti e/o Cassone a tenuta e/o big bag	R13
16 01 06	veicoli fuori uso, non contenenti liquidi né altre componenti pericolose	Cumuli e/o Cassoni	R13-R12-R4
16 01 12	pastiglie per freni, diverse da quelle di cui alla voce 16 01 11	Cumulo / Cassonetti e/o Cassone a tenuta e/o big bag	R13-R12-R4
16 01 16	serbatoi per gas liquido	Cumuli / Cassonetti e/o Cassone a tenuta e/o big bag	R13-R12-R4
16 01 17	metalli ferrosi	Cumuli / Cassonetti e/o Cassone a tenuta e/o big bag	R13-R12-R4
16 01 18	metalli non ferrosi	Cumuli / Cassonetti e/o Cassone a tenuta e/o big bag	R13-R12-R4



Codice CER	Descrizione	Modalità di stoccaggio	Tipologia di operazione richiesta
16 01 19	plastica	Cassonetti e/o Cassone a tenuta e/o big bag	R13-R12-R3
16 01 20	vetro	Cassonetti e/o Cassone a tenuta e/o big bag	R13-R12
16 01 21*	componenti pericolosi diversi da quelli di cui alle voci da 16 01 07 a 16 01 11, 16 01 13 e 16 01 14	Cassonetti e/o Cassone a tenuta e/o big bag	R13
16 01 22	componenti non specificati altrimenti	Cumuli / Cassonetti e/o Cassone a tenuta e/o big bag	R13-R12-R4-R3
16 02 10 *	apparecchiature fuori uso contenenti PCB o da essi contaminate, diverse da quelle di cui alla voce 16 02 09	Preferibilmente Cassoni o altro contenitore che garantisca medesimi requisiti di protezione ambientale	R13
16 02 11 *	apparecchiature fuori uso, contenenti clorofluorocarburi, HCFC, HFC	Cassonetti e/o Cassone a tenuta e/o big bag	R13
16 02 13 *	apparecchiature fuori uso, contenenti componenti pericolosi diversi da quelli di cui alle voci 16 02 09 e 16 02 12	Cassonetti e/o Cassone a tenuta e/o big bag	R13
16 02 14	apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci da 16 02 09 a 16 02 13	Cassonetti e/o Cassone a tenuta e/o big bag	R13-R12-R4
16 02 15 *	componenti pericolosi rimossi da apparecchiature fuori uso	Cassonetti e/o Cassone a tenuta e/o big bag	R13
16 02 16	componenti rimossi da apparecchiature fuori uso, diversi da quelli di cui alla voce 16 02 15	Cassonetti e/o Cassone a tenuta e/o big bag	R13-R12-R4
16 05 05	gas in contenitori a pressione, diversi da quelli di cui alla voce 16 05 04	Cassonetti e/o Cassone a tenuta e/o big bag	R13-R12-R4
16 08 01	catalizzatori esauriti contenenti oro, argento, renio, rodio, palladio, iridio o platino (tranne 16 08 07)	Cumuli / Cassonetti e/o Cassone a tenuta e/o big bag	R13-R12-R4
16 08 03	catalizzatori esauriti contenenti metalli di transizione o composti di metalli di transizione, non specificati altrimenti	Cumuli / Cassonetti e/o Cassone a tenuta e/o big bag	R13-R12-R4
16 08 04	catalizzatori esauriti da cracking catalitico fluido (tranne 16 08 07)	Cumuli / Cassonetti e/o Cassone a tenuta e/o big bag	R13-R12-R4
17 04 01	rame, bronzo, ottone	Cumuli / Cassonetti e/o Cassone a tenuta e/o big bag	R13-R12-R4
17 04 02	alluminio	Cumuli / Cassonetti e/o Cassone a tenuta e/o big bag	R13-R12-R4
17 04 03	piombo	Cumuli / Cassonetti e/o Cassone a tenuta e/o big bag	R13-R12-R4
17 04 04	zinco	Cumuli / Cassonetti e/o Cassone a tenuta e/o big bag	R13-R12-R4
17 04 05	ferro e acciaio	Cumuli / Cassonetti e/o Cassone a tenuta e/o big bag	R13-R12-R4
17 04 06	stagno	Cumuli / Cassonetti e/o Cassone a tenuta e/o big bag	R13-R12-R4
17 04 07	metalli misti	Cumuli / Cassonetti e/o Cassone a tenuta e/o big bag	R13-R12-R4
17 04 09*	rifiuti metallici contaminati da sostanze pericolose	Cassonetti e/o Cassone a tenuta e/o big bag	R13
17 04 10*	cavi, impregnati di olio, di catrame di carbone o di altre sostanze pericolose	Cassonetti e/o Cassone a tenuta e/o big bag	R13
17 04 11	Cavi elettrici	Cumuli / Cassonetti e/o Cassone a tenuta e/o big bag	R13-R12-R4
19 01 02	materiali ferrosi estratti da ceneri pesanti	Cumuli / Cassonetti e/o Cassone a tenuta e/o big bag	R13-R12-R4



Codice CER	Descrizione	Modalità di stoccaggio	Tipologia di operazione richiesta
19 10 01	rifiuti di ferro e acciaio	Cumuli / Cassonetti e/o Cassone a tenuta e/o big bag	R13-R12-R4
19 10 02	rifiuti di metalli non ferrosi	Cumuli / Cassonetti e/o Cassone a tenuta e/o big bag	R13-R12-R4
19 12 02	metalli ferrosi	Cumuli / Cassonetti e/o Cassone a tenuta e/o big bag	R13-R12-R4
19 12 03	metalli non ferrosi	Cumuli / Cassonetti e/o Cassone a tenuta e/o big bag	R13-R12-R4
20 01 21 *	tubi fluorescenti ed altri rifiuti contenenti mercurio	Cassonetti e/o Cassone a tenuta e/o big bag	R13
20 01 23 *	apparecchiature fuori uso contenenti clorofluorocarburi	Cassonetti e/o Cassone a tenuta e/o big bag	R13
20 01 35 *	apparecchiature elettriche ed elettroniche fuori uso, diverse da quelle di cui alla voce 20 01 21 e 20 01 23, contenenti componenti pericolosi	Cassonetti e/o Cassone a tenuta e/o big bag	R13
20 01 36	apparecchiature elettriche ed elettroniche fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci 20 01 21, 20 01 23 e 20 01 35	Cassonetti e/o Cassone a tenuta e/o big bag	R13-R12-R4
20 01 40	metallo	Cumuli / Cassonetti e/o Cassone a tenuta e/o big bag	R13-R12-R4
20 03 07	rifiuti ingombranti	Cassonetti e/o Cassone a tenuta e/o big bag	R13-R12-R4-R3

Tabella 5 – Rifiuti Trattati e delle operazioni di recupero svolte nell'impianto in esame.

7.3 Descrizione dell'attività di recupero

Ai sensi dell'allegato C alla parte quarta al D.Lgs 152/2006 le attività di recupero di cui alla presente relazione tecnica sono afferenti alle seguenti operazioni:

Le attività 1. e 2. (**R12-R13**) sono legate puramente ad un processo di mera messa in riserva e/o scambio di **rifiuti urbani e speciali pericolosi e non**.

Le attività di recupero “**R3**” riciclo/recupero delle sostanze organiche

Le attività di recupero “**R4**” di **rifiuti urbani e speciali non pericolosi**

7.4 Quantità annuale dei rifiuti da recuperare

Le macchine impiegate per il recupero dei rifiuti, come in precedenza specificato sono le presse-cesoie, il macinatore ed i carrelli caricatori, che in generale consentono una lavorazione giornaliera per i diversi tipi di rifiuti inerti, plastici, carta e cartone, vetro e metalli, che si aggira intorno alle seguenti cifre in operazione di recupero R3 (rifiuti organici): 3,4 Mg/gg; in R4 (rifiuti metallici): 45,5 Mg/gg; in R13: 47,8 Mg/gg ed in R12: 11,5 Mg/gg (Mg/gg = ton/gg).



Nella tabella successiva vengono specificati nel dettaglio i rifiuti con le operazioni di recupero ed i quantitativi raggruppati per le aree di lavorazione:

Codice CER	Descrizione	Tipologia di operazione richiesta	Quantitativi R13 (ton/anno)	Quantitativi R12 (ton/anno)	Quantitativi R3 (ton/anno)	Quantitativi R4 (ton/anno)	Superficie (mq)	Volume (mc)	Peso specifico ton/mc (considerando vuoti)	Capacità Istantanea (ton)	Tipologia del Rifiuto (ved. planimetria allegata)
16 01 04*	veicoli fuori uso	R13-R12-R3-R4	500,0	100,0	500,0	500,0	232,0	232,0	0,05	11,6	VEICOLI - AREA S1

Codice CER	Descrizione	Tipologia di operazione richiesta	Quantitativi R13 (ton/anno)	Quantitativi R12 (ton/anno)	Quantitativi R3 (ton/anno)	Quantitativi R4 (ton/anno)	Superficie (mq)	Volume (mc)	Peso specifico ton/mc (considerando vuoti)	Capacità Istantanea (ton)	Tipologia del Rifiuto (ved. planimetria allegata)
16 01 06	veicoli fuori uso, non contenenti liquidi né altre componenti pericolose	R13-R12-R4	500,0	100,0	-	500,0	228,0	114,0	0,2	22,8	VEICOLI - AREA S3

Codice CER	Descrizione	Tipologia di operazione richiesta	Quantitativi R13 (ton/anno)	Quantitativi R12 (ton/anno)	Quantitativi R3 (ton/anno)	Quantitativi R4 (ton/anno)	Superficie (mq)	Volume (mc)	Peso specifico ton/mc (considerando vuoti)	Capacità Istantanea (ton)	Tipologia del Rifiuto (ved. planimetria allegata)
08 03 18	toner per stampa esauriti, diversi da quelli di cui alla voce 08 03 17	R13	852,0	-		-			0,8	44,8	RAEE - AREA S4
16 02 14	apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci da 16 02 09 a 16 02 13	R13-R12-R4		130,0		850,0					
16 02 16	componenti rimossi da apparecchiature fuori uso, diversi da quelli di cui alla voce 16 02 15	R13-R12-R4									
20 01 36	apparecchiature elettriche ed elettroniche fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci 20 01 21, 20 01 23 e 20 01 35	R13-R12-R4									



Codice CER	Descrizione	Tipologia di operazione richiesta	Quantitativi R13 (ton/anno)	Quantitativi R12 (ton/anno)	Quantitativi R3 (ton/anno)	Quantitativi R4 (ton/anno)	Superficie (mq)	Volume (mc)	Peso specifico ton/mc (considerando vuoti)	Capacità Istantanea (ton)	Tipologia del Rifiuto (ved. planimetria allegata)
02 01 10	rifiuti metallici	R13-R12-R4	11.110,0	-	-	11.110,0	88,5	185,9	3,31	584,2	Metalli - AREA S6
10 02 02	scorie non trattate	R13-R12-R4									
10 02 10	scaglie di laminazione	R13-R12-R4									
10 07 01	scorie della produzione primaria e secondaria	R13-R12-R4									
10 10 03	scorie di fusione	R13-R12-R4									
11 02 06	rifiuti da processi idrometallurgici del rame, diversi da quelli della voce 11 02 05	R13-R12-R4		40,0							
11 05 01	zinco solido	R13-R12-R4									
12 01 01	limatura e trucioli di materiali ferrosi	R13-R12-R4									
12 01 02	polveri e particolato di materiali ferrosi	R13-R12-R4									
12 01 03	limatura e trucioli di materiali non ferrosi	R13-R12-R4									
12 01 04	polveri e particolato di materiali non ferrosi	R13-R12-R4									
12 01 13	rifiuti di saldatura	R13-R12-R4		-							
15 01 04	imballaggi metallici	R13-R12-R4		50,0							
16 01 12	pastiglie per freni, diverse da quelle di cui alla voce 16 01 11	R13-R12-R4		-							
16 01 16	serbatoi per gas liquido	R13-R12-R4		330,0							
16 01 17	metalli ferrosi	R13-R12-R4									
16 01 18	metalli non ferrosi	R13-R12-R4									
16 01 22	componenti non specificati altrimenti	R13-R12-R4-R3		30,0							
16 05 05	gas in contenitori a pressione, diversi da quelli di cui alla voce 16 05 04	R13-R12-R4		-	-						
16 08 01	catalizzatori esauriti contenenti oro, argento, renio, rodio, palladio, iridio o platino (tranne 16 08 07)	R13-R12-R4									
16 08 03	catalizzatori esauriti contenenti metalli di transizione o composti di metalli di transizione, non specificati altrimenti	R13-R12-R4									
16 08 04	catalizzatori esauriti da cracking catalitico fluido (tranne 16 08 07)	R13-R12-R4									



Codice CER	Descrizione	Tipologia di operazione richiesta	Quantitativi R13 (ton/anno)	Quantitativi R12 (ton/anno)	Quantitativi R3 (ton/anno)	Quantitativi R4 (ton/anno)	Superficie (mq)	Volume (mc)	Peso specifico ton/mc (considerando vuoti)	Capacità Istantanea (ton)	Tipologia del Rifiuto (ved. planimetria allegata)
17 04 01	rame, bronzo, ottone	R13-R12-R4	11.110,0	350	-	11.110,0	88,5	185,9	3,31	584,2	Metalli - AREA S6
17 04 02	alluminio	R13-R12-R4									
17 04 03	piombo	R13-R12-R4									
17 04 04	zinco	R13-R12-R4									
17 04 05	ferro e acciaio	R13-R12-R4		1.000							
17 04 06	stagno	R13-R12-R4		-							
17 04 07	metalli misti	R13-R12-R4		550							
17 04 11	Cavi elettrici	R13-R12-R4									
19 01 02	materiali ferrosi estratti da ceneri pesanti	R13-R12-R4		-							
19 10 01	rifiuti di ferro e acciaio	R13-R12-R4									
19 10 02	rifiuti di metalli non ferrosi	R13-R12-R4									
19 12 02	metalli ferrosi	R13-R12-R4									
19 12 03	metalli non ferrosi	R13-R12-R4		210							
20 01 40	metallo	R13-R12-R4									
20 03 07	rifiuti ingombranti	R13-R12-R4-R3									

Codice CER	Descrizione	Tipologia di operazione richiesta	Quantitativi R13 (ton/anno)	Quantitativi R12 (ton/anno)	Quantitativi R3 (ton/anno)	Quantitativi R4 (ton/anno)	Superficie (mq)	Volume (mc)	Peso specifico ton/mc (considerando vuoti)	Capacità Istantanea (ton)	Tipologia del Rifiuto (ved. planimetria allegata)
08 03 17 *	toner per stampa esauriti, contenenti sostanze pericolose	R13	282	-	-	-	10,1	21,2	0,71	14,8	RAEE PERICOLOSI AREA S9
16 01 21 *	componenti pericolosi diversi da quelli di cui alle voci da 16 01 07 a 16 01 11, 16 01 13 e 16 01 14	R13									
16 02 10 *	apparecchiature fuori uso contenenti PCB o da essi contaminate, diverse da quelle di cui alla voce 16 02 09	R13									
16 02 11 *	apparecchiature fuori uso, contenenti clorofluorocarburi, HCFC, HFC	R13									
16 02 13 *	apparecchiature fuori uso, contenenti componenti pericolosi diversi da quelli di cui alle voci 16 02 09 e 16 02 12	R13									
16 02 15 *	componenti pericolosi rimossi da apparecchiature fuori uso	R13									
20 01 21 *	tubi fluorescenti ed altri rifiuti contenenti mercurio	R13									
20 01 23 *	apparecchiature fuori uso contenenti clorofluorocarburi	R13									
20 01 35 *	apparecchiature elettriche ed elettroniche fuori uso, diverse da quelle di cui alla voce 20 01 21 e 20 01 23, contenenti componenti pericolosi	R13									



Codice CER	Descrizione	Tipologia di operazione richiesta	Quantitativi R13 (ton/anno)	Quantitativi R12 (ton/anno)	Quantitativi R3 (ton/anno)	Quantitativi R4 (ton/anno)	Superficie (mq)	Volume (mc)	Peso specifico ton/mc (considerando vuoti)	Capacità Istantanea (ton)	Tipologia del Rifiuto (ved. planimetria allegata)
15 01 10 *	imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze	R13	180	-	-	-	1,5	3,1	3,17	9,5	Altri rifiuti pericolosi - AREA S10
17 04 09*	rifiuti metallici contaminati da sostanze pericolose	R13									
17 04 10*	cavi, impregnati di olio, di catrame di carbone o di altre sostanze pericolose	R13									

Codice CER	Descrizione	Tipologia di operazione richiesta	Quantitativi R13 (ton/anno)	Quantitativi R12 (ton/anno)	Quantitativi R3 (ton/anno)	Quantitativi R4 (ton/anno)	Superficie (mq)	Volume (mc)	Peso specifico ton/mc (considerando vuoti)	Capacità Istantanea (ton)	Tipologia del Rifiuto (ved. planimetria allegata)
15 02 03	assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi, diversi da quelli di cui alla voce 15 02 02	R13-R12	210	10	-	-	6,0	12,6	0,9	11,1	Altri rifiuti - AREA S11
16 01 03	pneumatici fuori uso	R13		-							
16 01 19	plastica	R13-R12-R3		400							
16 01 20	vetro	R13-R12									

Tabella 5 - elenco codici CER, operazioni di recupero e relativi quantitativi

Come si evince non sono previsti codici CER con codifica __ _ 99.

Si precisa inoltre che l'accumulo istantaneo massimo di rifiuti pericolosi (si evince anche dalla planimetria) 35,9 Mg/gg.. come illustrato nella tabella 6:

Calcolo accumulo istantaneo massimo rifiuti pericolosi				
aree	superficie (mq)	volume di contenimento netto (mc)	peso specifico medio al netto dei vuoti (Mg/mc)	quantità massima in accumulo (Mg)
S1	232,0	232,0	0,05	11,6
S9	10,1	21,2	0,7	14,8
S10	1,5	3,1	3,1	9,5
			TOT.	35,9

Tabella 6 – Accumulo di contenimento istantaneo massimo rifiuti pericolosi

7.5 Tecniche di lavorazione del rifiuto; macchine e materiali

Nell'ambito della dotazione impiantistica saranno presenti le presso-cesoie per la compattazione e riduzione dei rifiuti metallici, carta e cartone, plastici in balle, il macinatore dei metalli, per il recupero dei cavi elettrici, del rame, dell'alluminio e altri scarti differenziati.

Per le operazioni di riduzione volumetrica e taglio vengono utilizzate delle presso cesoia, una piccola per la produzione di pacchi auto ed una tipo-similare mod. Squalo BONFIGLIOLI Spa per i rottami metallici, queste rappresentano molto più di semplici attrezzature da lavoro, sono cesoie da demolizione che rispondono ad esigenze ben precise con elevate prestazioni. Oltre a tali attrezzature potranno essere utilizzati degli escavatori con cesoia a cocodrillo (medesima funzione).

Considerando che la pavimentazione dell'area è totalmente impermeabile, queste superfici non presentano gravi rischi dovuti alla permeabilità e presentano una sufficiente protezione per i rifiuti speciali destinati al riutilizzo non classificati pericolosi.

Pur non indicando invece prescrizioni particolari per la scelta e l'adozione dei contenitori, si ritiene opportuno vincolare alcune condizioni:

- tutti i contenitori devono essere alloggiati su pallets per la movimentazione meccanica, oppure devono essere muniti di maniglie, ganci o comunque punti di presa facilmente utilizzabili, di provata resistenza ed adeguati ai mezzi di presa e sollevamento;
- tutti i contenitori devono essere numerati e devono indicare preventivamente il contenuto a cui sono destinati, oltre alle indicazioni eventuali di pericolo.

Di seguito si riporta un elenco di attrezzature e di contenitori dei rifiuti che verranno utilizzati:

	
CESOIA VERTICALE PER ROTTAMI	PRESSO CESOIA



ESCAVATORE CON BENNA A COCCODRILLO



CARICATORE GRU



Cassonetto ribaltabile



Transpallet manuale o carrello elevatore



Mezzi idonei al prelievo e trasporto rifiuti



Cassoni scarrabili da 30 o 15 o 10 mc



Big Bag omologati



Macinatore metalli, cavi elettrici, ecc.



*Serbatoi omologati per stoccaggio olii esausti ai
sensi n° 392 del 16/05/1996*



Cisternetta da 1.000 lt omologata



Cassonetto ribaltabile



	
<i>Fusti in plastica omologati</i>	<i>Cassonetto con coperchio omologati</i>
	
<i>Fusti in metallo omologati</i>	<i>Contenitore omologato per batterie esauste</i>

Tabella 6 - Attrezzature utilizzate e contenitori rifiuti

Per la movimentazione dei rifiuti vengono utilizzati dei caricatori gru (ragno), carrelli elevatori elettrici dei carrelli di tipo manuale per piccole quantità.

Infine un automezzo per la raccolta ed il trasporto della carta, del cartone, della plastica e dei metalli leggere, dotato di braccio caricatore e di cassone con incluso un compattatore meccanico.

Per quanto riguarda le batterie esauste generate dalla demolizione dei veicoli o da manutenzione, la lavorazione, consisterà solamente in una pura messa in riserva in appositi contenitori omologati, bacini di contenimento e successivo invio ad appositi impianti di recupero. La movimentazione dei rifiuti presenti nei contenitori omologati avverrà tramite muletto aziendale e svolto da personale esperto, formato e qualificato a svolgere simile mansione. Si ribadisce che le batterie esauste saranno stoccate negli stessi identici contenitori chiusi (omologati) come da situazione di prelievo dal cliente, non avverrà nessun tipo di modifica o trattamento rispetto al rifiuto in ingresso.



Cassonetti e cassoni rispondono alle normative e sono indicate nelle foto.

Per quanto riguarda i rifiuti solidi verranno messi in riserva in appositi cassonetti, big bag, in cassoni scarrabili da 10 o 15 o 30 mc (ved. tab. 6 della presente relazione e Tavola allegata).

Per quanto riguarda i cavi elettrici essi verranno stoccati in appositi cassonetti omologati o big bag. Le aree di stoccaggio dei rifiuti sono indicate nella tavola allegata alla presente.

Si precisa ancora una volta che:

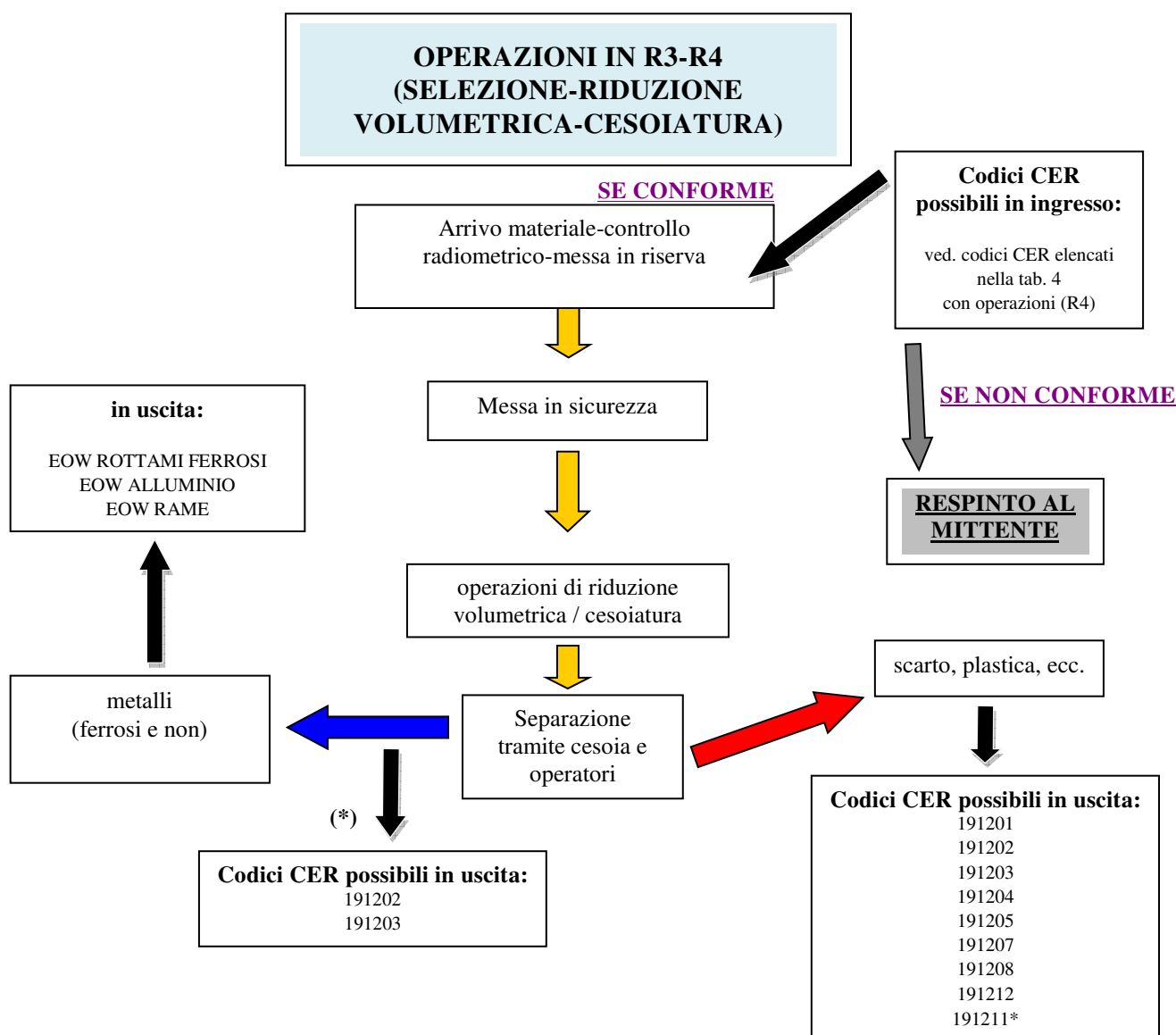
- le superfici e/o le aree interessate dalla movimentazione dello stoccaggio e dalle soste operative dei mezzi operanti a qualsiasi titolo sul rifiuto, sono impermeabilizzate e realizzate in modo tale da facilitare la ripresa dei possibili sversamenti;
- tutti i recipienti/serbatoi, contenenti rifiuti speciali pericolosi e non, riportano indicazioni e contrassegni secondo la normativa vigente, e posseggono idonee caratteristiche di robustezza e resistenza alla corrosione.
- i rifiuti sono stoccati in modo tale che rifiuti chimicamente incompatibili tra loro non vengano in alcun modo in contatto tra di loro per dar luogo a situazioni di pericolo.
- lo stoccaggio dei rifiuti pericolosi avverrà separando quelli infiammabili dai comburenti e da quelli tossici, asfissianti, infettanti e corrosivi.



7.6 Schema a blocchi del processo

Di seguito si riporta lo schema a blocchi del processo con i flussi di massa; i flussi delle diverse frazioni merceologiche sono stati ricavati in base a dati in letteratura. I valori di massa si riferiscono alla lavorazione giornaliera nel caso di lavorazione su un turno. Le diverse destinazioni finali del materiale sono indicate con la colorazione il cui significato è il seguente:

- 1) rossa: materiale destinato a smaltimento;
- 2) blu: materiale destinato a recupero;
- 3) grigio: respinto (NON CONFORME)



(*) dalle operazioni di riduzione volumetrica parte del materiale ottenuto potrebbe non avere requisiti per diventare materia prima "EOW".

Fig.3: Schema a blocchi del processo di recupero R3 e R4 tramite bonifica e riduzione volumetrica.

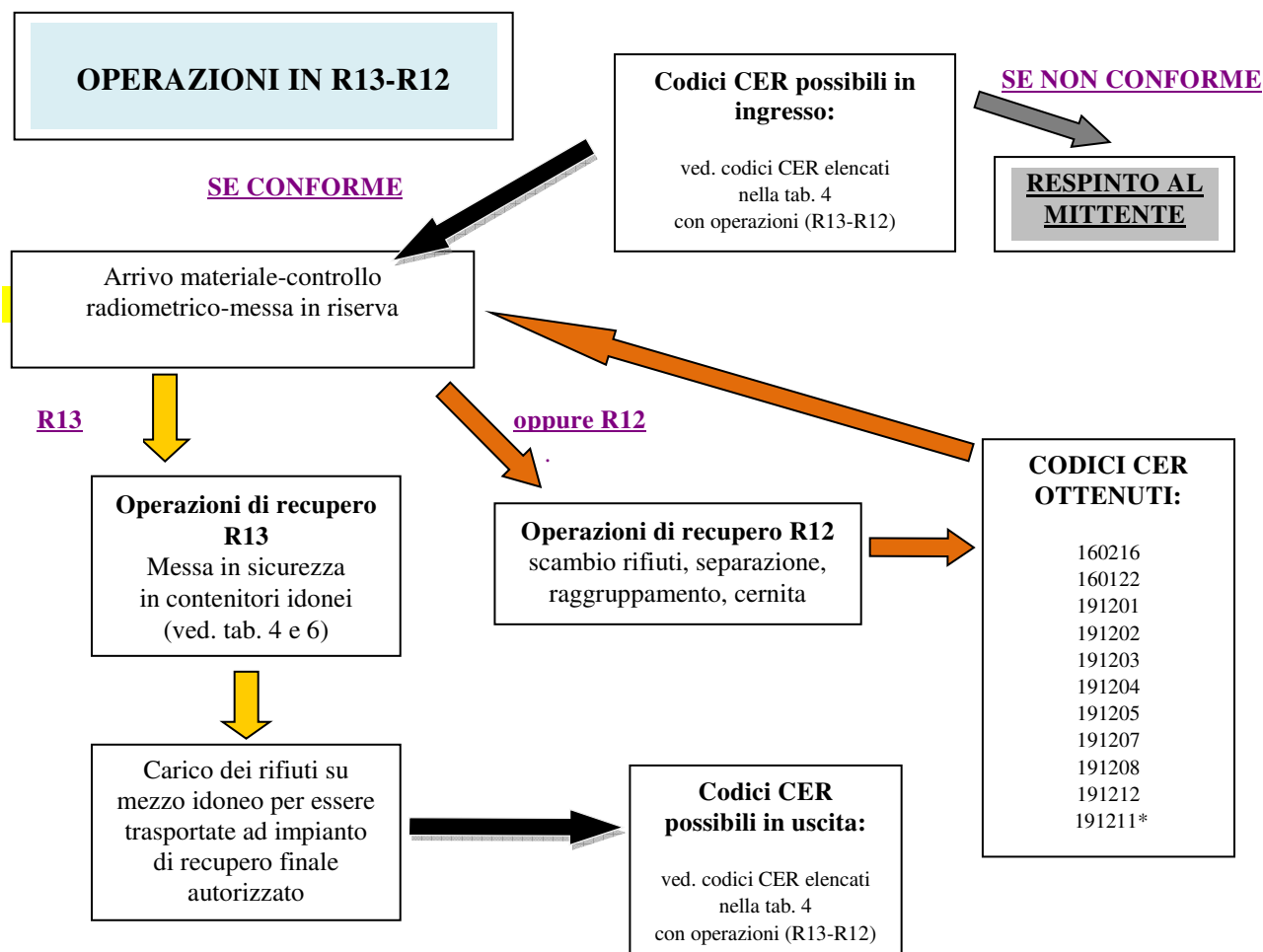


Fig. 4: Schema a blocchi del processo di recupero R13 e R12 dei rifiuti in ingresso

E' inoltre necessario codificare infine l'attività R12 così come meglio specificato nel DLgs 205/2011 ed in particolare in riferimento alla nota 7 relativa all'Operazione R12 che recita "in mancanza di un altro codice R appropriato, può comprendere le operazioni preliminari precedenti al recupero, incluso il pretrattamento come tra l'altro, la cernita, la frammentazione, la compattazione, la pellettizzazione, l'essiccamento, la triturazione, il condizionamento, il ricondizionamento, la separazione, il raggruppamento prima di una delle Operazioni da R1 ad R11: non è prevista in ogni caso miscelazione di rifiuti.



7.7 Rifiuti prodotti nell'impianto ed in uscita

Il materiale in ingresso sarà stoccato all'interno dell'edificio o nel piazzale esterno, su pavimento industriale impermeabile, **per la precisione le batterie** saranno stoccate negli stessi identici contenitori chiusi (omologati) come da situazione di prelievo dal cliente, non avverrà nessun tipo di modifica o trattamento rispetto al rifiuto in ingresso.

È presente anche una rete di drenaggio che coinvolgerà eventuali liquidi all'interno dell'impianto di trattamento delle acque di prima pioggia (acque di piazzale e interne da lavaggio sporadico del pavimento industriale del capannone).

Si ribadisce che **nel piazzale non avverranno, al di fuori dei capannoni, operazioni di recupero o stoccaggio dei rifiuti pericolosi**, le uniche operazioni saranno quelle di movimentazione rifiuti dal mezzo di trasporto, cesoiatura, messa in riserva, stoccaggio di rifiuti e deposito di materia prima "EOW". Il materiale in uscita proveniente dalle operazioni di spellatura dei cavi elettrici e/o di cesoiatura sarà stoccato in idonei contenitori, per la definizione delle differenti aree di messa in riserva, deposito preliminare ed attività di recupero del materiale in ingresso ed in uscita si rimanda agli elaborati grafici allegati.

POSSIBILI RIFIUTI PRODOTTI:

La destinazione dei materiali ottenuti, con riferimento alle operazioni di cui agli allegati B e C alla parte quarta del D.Lgs 152/06, si riporta di seguito:

- 1) **materiali di scarto (altre frazioni):** a smaltimento in impianti autorizzati a smaltimento in impianti autorizzati alle operazioni di tipo D1 o D9 o D15; **--cer 19.10.06--**
- 2) **materie di carta e cartone:** a smaltimento in impianti autorizzati alle operazioni D1 o D10 o D15 ovvero a recupero negli impianti autorizzati all'attività R3 (recupero materie di carta-cartone). **--cer 19.12.01--**
- 3) **metalli ferrosi (ferro e acciaio):** a recupero in impianti a autorizzati alle operazioni di tipo R13 o R4; **--cer 19.12.02--**
- 4) **metalli non ferrosi (rame, alluminio, ecc.):** a recupero in impianti a autorizzati alle operazioni di tipo R13 o R4; **--cer 19.12.03--**
- 5) **materie plastiche o gomma:** a smaltimento in impianti autorizzati alle operazioni D1 o D10 ovvero a recupero negli impianti autorizzati all'attività R3 (recupero materie plastiche o produzione di cdr) o a recupero energetico R1 o messa in riserva R13. In particolare, il



- recupero di materia è possibile se le plastiche/gomme sono separabili per frazioni omogenee (PVC, ABS, PP, PE, PS, etc.). In caso di mix infatti è possibile il solo smaltimento ovvero il recupero di energia in impianti R1; **--cer 19.12.04--**
- 6) **vetro:** a smaltimento in impianti autorizzati alle operazioni D1 o D10 o D15 ovvero a recupero negli impianti autorizzati all'attività R5 (recupero mat. vetrose). **--cer 19.12.05--**
- 7) **materie di legno:** a smaltimento in impianti autorizzati alle operazioni D1 o D10 o D15 ovvero a recupero negli impianti autorizzati all'attività R3 (recupero materie di legno) o recupero energetico R1. **--cer 19.12.07--**
- 8) **prodotti tessili:** a smaltimento in impianti autorizzati alle operazioni D1 o D10 o D15 ovvero a recupero negli impianti autorizzati all'attività R3 (recupero materie tessili) o recupero energetico R1. **--cer 19.12.08--**
- 9) **materiali di scarto (altri rifiuti misti contenenti sostanza pericolose):** a smaltimento in impianti autorizzati alle operazioni di tipo D1 o D9 o D15; **--cer 19.12.11*--**
- 10) **materiali di scarto (altri rifiuti misti):** a smaltimento in impianti autorizzati alle operazioni di tipo D1 o D9 o D15; **--cer 19.12.12--**
- 11) **materiali assorbenti da attività di manutenzione o materiali trattati:** a smaltimento in impianti autorizzati alle operazioni di tipo D1 o D9 o D15; **--cer 15.02.02*--**
- 12) **materiali assorbenti da attività di manutenzione o materiali trattati:** a smaltimento in impianti autorizzati alle operazioni di tipo D1 o D9 o D15; **--cer 15.02.03--**
- 13) **altri oli per motori da attività di manutenzione o materiali trattati:** a smaltimento in impianti autorizzati alle operazioni di tipo D1 o D9 o D15; **--cer 13.02.08*--**
- 14) **batterie al piombo da attività di manutenzione mezzi:** a recupero in impianti a autorizzati alle operazioni di tipo da R1 a R13; **--cer 16.06.01*--**
- 15) **pneumatici fuori uso da attività di manutenzione mezzi:** a recupero in impianti a autorizzati alle operazioni di tipo R3 o R13; **--cer 16.01.03--**
- 16) **soluzioni acquose di scarto da attività di pulizia pavimentazione:** a smaltimento in impianti autorizzati alle operazioni di tipo D1 o D9 o D15; **--cer 16.10.02--**
- 17) **componenti rimosse da apparecchiature fuori uso:** a recupero in impianti a autorizzati alle operazioni di tipo R4 o messa in riserva R13; **--cer 16.02.16--**
- 18) **componenti non specificati altrimenti:** a recupero in impianti a autorizzati alle operazioni di tipo R4 o messa in riserva R13; **--cer 16.01.22--**



Si specifica che dall'attività di recupero / smaltimento potranno essere prodotti anche altri rifiuti diversi da quelli indicati in tabella, a seconda delle caratteristiche specifiche del materiale approvvigionato. Tutti i rifiuti saranno gestiti secondo quanto indicato dalla normativa vigente.

La gestione delle apparecchiature contenenti PCB avverrà ai sensi D.Lgs. 209/99 e s.m.i..

La gestione degli oli e dei grassi vegetali e animali esausti avverrà in conformità all'art. 233 del Dlgs 152/2006 (attribuzione al consorzio nazionale).

Anche la gestione dei RAEE, delle batterie esauste al piombo, degli imballaggi, ecc. avverrà con adesione a consorzi nazionali.

Tutti i rifiuti prodotti e/o solamente quelli in R13-R12 verranno gestiti come previsto nei modi e nei tempi stabiliti dalla normativa vigente (D.Ls. 152/2006 e s.m.i.).

La destinazione di tali rifiuti, in caso di necessità per esigenze operative, sarà l'avvio in altri impianti autorizzati presenti nel territorio, preferendo ovviamente quelli che effettuano operazioni di recupero / smaltimento finali come previsto da normativa vigente, orientativamente alcuni saranno:

- **Per i RAEE →**
ECOSISTEM SRL (IMPIANTO Z.I. ASICAT COMPARTO 14 - LAMEZIA TERME)
- **Per i RAEE, scarti di lavorazione, plastica, legno, carta, vetro, ecc. →**
ECOLOGIA OGGI SPA (LOC. MASTROBRUNO - LAMEZIA TERME)
- **Per i Rifiuti Metallici →**
INGROSSO ROTTAMI METALLICI SILIPO LUCIANO SRL (LOC. CAMPO - SETTINGIANO)
- **Per i Rifiuti Inerti →**
LAMEZIA ECOPOWER SRL (ZONA INDUSTRIALE ASICAT - LAMEZIA TERME)
- **Per i Rifiuti Inerti, scarti di lavorazione, plastica, legno, carta, vetro, ecc. →**
ECOSISTEM SRL (LOC. LENZA-VISCARDI - LAMEZIA TERME)



7.8 Rispetto delle condizioni e norme specifiche contenute nel D.M. n. 20 del 24/01/2011

La determinazione della misura delle sostanze assorbenti e neutralizzanti da utilizzare nei casi di fuoriuscita di soluzione acida contenuta negli accumulatori al piombo presso gli impianti destinati allo stoccaggio, ricarica, manutenzione, deposito e sostituzione degli accumulatori medesimi ai sensi dell'articolo 195, comma 2, lettera q), del decreto legislativo 3 aprile 2006, n. 152, è effettuata con le modalità riportate nell'allegato 1 al DM n°20 del 24/1/2011.

Il quantitativo di sostanza estinguente da tenere a disposizione deve corrispondere a quello occorrente per neutralizzare il **cinque per cento del volume complessivo di soluzione acida mediamente movimentato nell'arco della giornata lavorativa.**

Per le attività di trasporto i mezzi deputati ad intervenire in caso di incidenti debbono parimenti essere provvisti di una dotazione necessaria a neutralizzare almeno 50 litri di elettrolito.

Batterie di avviamento

Considerati il diverse numero delle batterie movimentate e le diverse tipologie di movimentazione e manipolazione richieste per lo svolgimento di ciascuna attività, la sostanza assorbente e neutralizzata certificata, che deve essere obbligatoriamente tenuta disposizione per l'emergenza originata da possibili sversamenti, deve corrispondere alla quantità necessaria per estinguere completamente i volumi di soluzione acida. A titolo esemplificativo si riporta la seguente tabella indicativa che evidenzia il contenuto di elettrolito corrispondente alle diverse capacità delle batterie.

Capacità della batteria	Contenuto soluzione acida
Autovetture fino a 60Ah	8 litri
Autovetture fino a 100Ah	10 litri
Autocarri fino a 160Ah	20 litri
Autocarri fino a 220Ah	25 litri
Autocarri fino a 320Ah	35 litri

Tab. 7 - Contenuto soluzione acida batterie

In caso di incidenti (ad esempio incendi e/o accidentali fuoriuscite di liquidi) la Ditta potrà immediatamente in essere tutte le misure volte a limitare il danno e l'eventuale inquinamento, rimanendo fermi gli obblighi di cui agli artt. 242 e 249 del D.Lgs 152/2006.

Requisiti tecnici impianto

7.9 Ai sensi D.Lgs. 188/2008 ALLEGATO II (batterie al piombo esauste)

Per quanto concerne i requisiti tecnici dell'impianto di trattamento si chiarisce che l'impianto è dotato di piazzale esterno e delimitato da recinzione lungo tutto il perimetro (2,5 mt altezza). L'area di conferimento ha dimensioni tali da consentire un'agevole movimentazione dei mezzi e delle attrezzature in ingresso ed in uscita dall'impianto. L'impianto di trattamento è, altresì, provvisto di bilancia per misurare il peso dei rifiuti in ingresso.

Il personale che conduce l'impianto è addestrato e formato per gestire i rifiuti in ingresso.

L'impianto è gestito ponendo attenzione alla conservazione di tutti i presidi ambientali esistenti. In particolare si provvederà a mantenere la pavimentazione industriale con interventi ordinari e straordinari nel momento in cui si dovessero aprire delle crepe o affossamenti causate dal maggiore logorio da parte dei mezzi meccanici insistenti.

Tutte le canalizzazioni di raccolta reflui saranno soggette a periodica pulitura onde evitare il formarsi di occlusioni che causerebbero la tracimazione delle acque canalizzate.

Alla chiusura dell'impianto si provvederà al ripristino ambientale dell'area utilizzata, anche nel rispetto di eventuali prescrizioni previste nel titolo autorizzativo. Stanti le caratteristiche costruttive e dimensionali degli impianti e delle attrezzature allocate nel complesso in cui ha luogo l'attività si ritiene non debbano sussistere particolari problemi per la bonifica dell'area in caso di dismissione dell'attività o di emergenza. Tutta l'area di pertinenza attualmente edificio e piazzale dovrebbe essere solamente sgomberata dal materiale ivi presente con gli stessi mezzi di proprietà della Ditta o di terzi e avviata ad impianti di recupero o smaltimento. L'area pavimentata verrebbe opportunamente lavata con acqua calda e sottoposta a disinfestazione; l'acqua di risulta raccolta e smaltita in opportuni impianti di trattamento preventivamente autorizzati. Tutte le attrezzature entro l'edificio sono di facile rimozione. Se necessario la pavimentazione industriale potrebbe essere facilmente smantellata con martellone pneumatico per il successivo avvio a smaltimento in discariche per rifiuti inerti o speciali non pericolosi.



7.10 Verifica dei requisiti di cui al Dlgs 151/2005 per i RAEE

Stante il fatto che su questo genere di rifiuti **PERICOLOSI** si intende procedere alla **sola messa in riserva (R13)** come avviene per tutti gli altri rifiuti pericolosi con semplici operazioni di separazione / bonifica manuale senza alcuna operazione accessoria meccanica, i RAEE con codici CER pericolosi verranno solamente messi in riserva (R13) in appositi contenitori omologati e aree dedicate (ved. planimetria allegata), si avrà comunque cura di:

Allegato 2

L'impianto sarà dotato di:

- a. bilance per misurare il peso dei rifiuti trattati; (pesa piccola all'interno del capannone, bilico grande all'esterno vicino ingresso impianto);
- b. adeguato sistema di canalizzazione a difesa delle acque meteoriche esterne;
- c. adeguato sistema di raccolta ed allontanamento delle acque meteoriche con separatore delle acque di prima pioggia, da avviare all'impianto di trattamento;
- d. adeguato sistema di raccolta dei reflui; in caso di stoccaggio di rifiuti che contengono sostanze oleose, garantendo la presenza di decantatori e di detersivi-sgrassanti;
- e. superfici resistenti all'attacco chimico dei rifiuti;
- f. copertura resistente alle intemperie per le aree di conferimento, di messa in sicurezza, di stoccaggio delle componenti ambientalmente critiche e dei pezzi smontati e dei materiali destinati al recupero.

I settori di conferimento e di stoccaggio dei RAEE sono provvisti di superfici impermeabili essendo comunque collocati all'interno dei cassoni. L'area di conferimento ha dimensioni tali da consentire un'agevole movimentazione dei mezzi e delle attrezzature in ingresso e in uscita..

Allegato 3

Trattandosi di sola messa in riserva e/o separazione-bonifica manuale senza operazioni accessorie meccaniche si ritiene debba essere soddisfatto unicamente il comma 3 dell'allegato e quindi:

1. Lo stoccaggio dei pezzi smontati e dei rifiuti è realizzato in modo da non modificarne le caratteristiche compromettendone il successivo recupero. (non è previsto smontaggio alcuno)
2. I recipienti fissi e mobili, comprese le vasche ed i bacini utilizzati per lo stoccaggio dei rifiuti, sono dotati di adeguati requisiti di resistenza in relazione alle proprietà chimico-fisiche ed



alle caratteristiche di pericolosità dei rifiuti stessi. (vengono utilizzati cassoni a tenuta resistenti all'attacco chimico).

3. quando lo stoccaggio dei rifiuti pericolosi avviene in recipienti mobili questi devono essere provvisti di:

- a. idonee chiusure per impedire la fuoriuscita del rifiuto stoccato;
- b. dispositivi atti ad effettuare in condizioni di sicurezza le operazioni di riempimento e di svuotamento;
- c. mezzi di presa per rendere sicure ad agevoli le operazioni di movimentazione.
(vengono utilizzati cassoni a tenuta resistenti all'attacco chimico).

4. Sui recipienti fissi e mobili è apposta idonea etichettatura con l'indicazione del rifiuto stoccato.

5. Lo stoccaggio del Cfc e degli Hcfc avviene in conformità a quanto previsto dal decreto ministeriale 20 settembre 2002, pubblicato nella Gazzetta ufficiale della Repubblica italiana del 1° ottobre 2002, n. 230.

6. Lo stoccaggio di pile e condensatori contenenti Pcb e di altri rifiuti contenenti sostanze pericolose o radioattive avviene in container adeguati nel rispetto delle norme che disciplinano il deposito delle sostanze pericolose in essi contenute. (sono presenti nell'impianto contenitori adatti allo scopo)

7. La movimentazione e lo stoccaggio delle apparecchiature e dei rifiuti da esse derivanti è condotto in modo che sia evitata ogni contaminazione del suolo e dei corpi ricettori superficiali e profondi. (la pavimentazione all'interno dell'edificio è totalmente impermeabile)

8. vengono adottate tutte le cautele per impedire la formazione degli odori e la dispersione di aerosol e di polveri.

9. Il settore di stoccaggio delle apparecchiature dismesse è organizzato in aree distinte per ciascuna tipologia di trattamento a cui le apparecchiature sono destinate. Nel caso di apparecchiature contenenti sostanze pericolose, tali aree è contrassegnato da tabelle, ben visibili per dimensioni e collocazione, indicanti le norme per il comportamento, per la manipolazione dei rifiuti e per il contenimento dei rischi per la salute dell'uomo e per l'ambiente.

10. Nell'area di stoccaggio delle apparecchiature dismesse vengono adottate procedure per evitare di accatastare le apparecchiature senza opportune misure di sicurezza per gli operatori e per l'integrità delle stesse apparecchiature.



In merito ai rifiuti contenenti PCB (sia RAEE che altri rifiuti pericolosi) si precisa che verranno effettuate solamente operazioni di messa in riserva R13, non avverrà nessuna manomissione/manipolazione. La messa in riserva avverrà in aree idonee e separate da altre tipologie di rifiuti come indicato nella tavola “Gestione Rifiuti, in ogni caso, non sono previsti né come produzione e né come ingresso i seguenti rifiuti:

- *13 01 01* oli per circuiti idraulici contenenti PCB*
- *13 03 01* oli isolanti e termoconduttori, contenenti PCB*
- *16 01 09* componenti contenenti PCB*
- *16 02 09* trasformatori e condensatori contenenti PCB*
- *16 02 10* apparecchiature fuori uso contenenti PCB o da essi contaminate, diverse da quelle di cui alla voce 16 02 09**
- *17 09 02* rifiuti dell'attività di costruzione e demolizione, contenenti PCB (ad esempio sigillanti contenenti PCB, pavimentazioni a base di resina contenenti PCB, elementi stagni in vetro contenenti PCB, condensatori contenenti PCB)*

In ogni caso, al fine di non causare perdite di CloroFluoroCarburi (CFC) e/o di oli dalle macchine da refrigerazione, di PCB dai condensatori presenti per esempio nei RAEE (lavabiancheria, alcune tipologie di frigoriferi, di polveri pericolose dai cinescopi di televisori e/o di monitor, di polveri fluorescenti dalle lampade, di toner ed inchiostro da stampanti, fax e dalle macchine fotocopiatrici, di pile e/o di batterie, ecc.) verranno messe in atto le seguenti prescrizioni:

- Il raggruppamento e gli stoccaggi avverrà in condizioni da non produrre condizioni di rischio per l'ambiente o per gli operatori;
- L'accatastamento delle apparecchiature sarà consentito unicamente nel caso in cui il responsabile dello stoccaggio possa dimostrare che avvenga in condizioni di sicurezza sia per gli operatori che provvedono al carico, sia per gli operatori che provvederanno alla ricezione del RAEE . Verranno evitati con certezza danni da accatastamento ai fini della corretta gestione sia in fase di carico, che di trasporto, che di scarico;
- I RAEE non saranno, in alcun caso, “buttati” nei contenitori, bensì saranno depositati con cura e con mezzi idonei;



- Nella manipolazione dei RAEE non sarà consentito l'uso diretto del “ragno” o “polipo” (solo se dotato di opportuna catena e gancio potrà essere utilizzato come braccio - gru di sollevamento).

Le aree di trattamento dei RAEE non pericolosi, ogni tipologia di rifiuti è separata e confinata rispetto alle altre (es. divisione dei RAEE per i nr.5 raggruppamenti tramite setti separatori, ved. Tav. allegata, tipo new jersey).

Inoltre:

- Lo stoccaggio dei pezzi smontati e dei rifiuti verrà effettuato realizzato in modo da non modificarne le caratteristiche compromettendone il successivo recupero.
- Eventuali serbatoi contenenti i rifiuti liquidi pericolosi saranno provvisti di opportuni dispositivi antitraboccamento e di dispositivi di contenimento.
- Lo stoccaggio dei rifiuti pericolosi in recipienti mobili che saranno provvisti di:
 - idonee chiusure per impedire la fuoriuscita del rifiuto stoccato;
 - dispositivi atti ad effettuare in condizioni di sicurezza le operazioni di riempimento e di svuotamento;
 - mezzi di presa per rendere sicure ed agevoli le operazioni di movimentazione.
- Sui recipienti fissi e mobili sarà, ovviamente, apposta idonea etichettatura con l'indicazione del rifiuto stoccato.
- Lo stoccaggio del CFC e degli HCFC avverrà in conformità a quanto previsto dal decreto ministeriale 20 settembre 2002, pubblicato nella Gazzetta Ufficiale della Repubblica italiana del 1° ottobre 2002, n. 230.
- Lo stoccaggio di pile e condensatori contenenti PCB e di altri rifiuti contenenti sostanze pericolose o radioattive avverrà in container adeguati nel rispetto delle norme che disciplinano il deposito delle sostanze pericolose in essi contenute.
- La stoccaggio delle cartucce rimosse dalle stampanti, fax e fotocopiatrici, sarà effettuato in modo da preservarne l'integrità fisica e in aree coperte, al fine di favorire la loro riutilizzazione.
- La movimentazione e lo stoccaggio delle apparecchiature e dei rifiuti da esse derivanti avverrà in modo che sia evitata ogni contaminazione del suolo e dei corpi ricettori superficiali e profondi.



- Saranno adottate tutte le cautele per impedire la formazione degli odori e la dispersione di aerosol e di polveri (installazione di aspersori fissi e mobili).
- Il settore di stoccaggio delle apparecchiature dismesse deve essere organizzato in aree distinte per ciascuna tipologia di trattamento a cui le apparecchiature sono destinate. Nel caso di apparecchiature contenenti sostanze pericolose, tali aree saranno contrassegnate da tabelle, ben visibili per dimensioni e collocazione, indicanti le norme per il comportamento, per la manipolazione dei rifiuti e per il contenimento dei rischi per la salute dell'uomo e per l'ambiente.
- Nell'area di stoccaggio delle apparecchiature dismesse saranno adottate procedure per evitare di accatastare le apparecchiature senza opportune misure di sicurezza per gli operatori e per l'integrità delle stesse apparecchiature.
- Sarà evitata ogni contaminazione del suolo e dei corpi recettori superficiali e/o profondi. E saranno adottate tutte le cautele per impedire il rilascio di fluidi pericolosi, la formazione degli odori e la dispersione di aerosol e di polveri.
- Sarà garantita la presenza di personale qualificato ed adeguatamente addestrato per gestire gli specifici rifiuti, evitando rilasci nell'ambiente, ed in grado di adottare tempestivamente procedure di emergenza in caso di incidenti, sulla base della vigente normativa in tema di sicurezza sul lavoro.

Per le aree di stoccaggio, lavorazione, ingresso, uscita, materie prime si rimanda a tavole di progetto.

SI PRECISA CHE I RAEE PERICOLOSI NON VERRANNO TRATTATI E/O SMONTATI, IN OGNI CASO GESTITI COME PREVISTO DAL D.LGS. n. 49 del 14 marzo 2014 E D.LGS. 152/2006 E SS.MM.II..

Gestione (dal conferimento alla loro destinazione):

Le attività di riciclo e smaltimento saranno raggruppate in fasi alle quali vengono associate operazioni elementari; di queste, alcune sono comuni a tutte le categorie, altre si distinguono per tipologia di RAEE. In particolare, le fasi principali saranno la raccolta, il conferimento e la messa in riserva e il trattamento; quest'ultima è suddivisibile in: pretrattamento e messa in sicurezza dei materiali, smontaggio e recupero del componente, riduzione volumetrica e selezione dei materiali, recupero di materiale ed energia e successivo smaltimento (uscita dall'impianto) in altri impianti autorizzati.



Si precisa nuovamente che non avverrà manipolazione / frantumazione di rifiuti contenenti PCB ma solamente una messa in riserva R13.

L'adempimento delle operazioni di trattamento non inficerà l'eventuale reimpiego e riciclaggio ecologicamente corretto dei componenti o degli interi apparecchi.

Per ogni altro dettaglio si rimanda a quanto previsto nel D.Lgs 151 del 25/07/2005 e smi.

7.11 Conformità della richiesta con l'allegato 5 – “norme tecniche generali per gli impianti di recupero che effettuano l'operazione di messa in riserva dei rifiuti non pericolosi”.

Elenco di tutte le conformità verificate:

1. Ubicazione.

Gli impianti che effettuano unicamente l'operazione di messa in riserva, ad eccezione degli impianti esistenti, ferme restando le norme vigenti in materia di vincoli per l'ubicazione degli impianti di gestione dei rifiuti, non devono essere ubicati in aree esondabili, instabili e alluvionabili, comprese nelle fasce A e B individuate nei piani di assetto idrogeologico di cui alla legge 18 maggio 1989, n. 183 e successive modificazioni. Tale impianto non ricade in tali aree, si ricorda che l'impianto è già autorizzato ai sensi dell'art. 208 del DLGS 152/06 ed ss.mm.ii..

2. Dotazioni minime.

L'impianto è provvisto di:

- a. adeguato sistema di canalizzazione e raccolta delle acque meteoriche
- b. adeguato sistema di raccolta dei reflui in caso di stoccaggio di rifiuti che contengono sostanze oleose nelle concentrazioni consentite dal presente decreto, il sistema di raccolta e allontanamento dei reflui deve essere provvisto di separatori per oli ogni sistema deve terminare in pozzetti di raccolta "a tenuta" di idonee dimensioni, il cui contenuto deve essere avviato agli impianti di trattamento
- c. idonea recinzione.

3. Organizzazione.

Nell'impianto devono essere distinte le aree di stoccaggio dei rifiuti da quelle utilizzate per lo stoccaggio delle materie prime.

Deve essere distinto il settore per il conferimento da quello di messa in riserva.



La superficie del settore di conferimento deve essere pavimentata e dotata di sistemi di raccolta dei reflui che in maniera accidentale possano fuoriuscire dagli automezzi e/o dai serbatoi. La superficie dedicata al conferimento deve avere dimensioni tali da consentire un'agevole movimentazione dei mezzi e delle attrezzature in ingresso ed in uscita.

Il settore della messa in riserva è organizzato in aree distinte per ciascuna tipologia di rifiuto ed opportunamente separate come meglio descritto negli elaborati grafici allegati.

4. Stoccaggio in cumuli.

L'operazione di messa in riserva di alcuni rifiuti avviene in cumuli, su basamenti pavimentati e impermeabili resistenti all'attacco chimico dei rifiuti che permettono la separazione dei rifiuti dal suolo sottostante. L'area è dotata una pendenza tale da convogliare gli eventuali liquidi in apposite canalette e in pozzetti di raccolta «a tenuta» di capacità adeguate, il cui contenuto viene periodicamente avviato all'impianto di trattamento.

Lo stoccaggio in cumuli di rifiuti che possano dar luogo a formazioni di polveri avviene in aree confinate tali rifiuti devono essere protetti dalle acque meteoriche e dall'azione del vento a mezzo di appositi sistemi di irrigazione e/o di copertura anche mobili (aspersori e cassoni copri-scopri).

5. Criteri di gestione.

I rifiuti da recuperare / smaltire sono stoccati separatamente dai rifiuti derivanti dalle operazioni di recupero e destinati allo smaltimento, da quelli destinati ad ulteriori operazioni di recupero.

Lo stoccaggio dei rifiuti è realizzato in modo da non modificare le caratteristiche del rifiuto compromettendone il successivo recupero.

6. Bonifica dei contenitori.

I recipienti fissi o mobili, utilizzati all'interno degli impianti, e non destinati ad essere reimpiegati per le stesse tipologie di rifiuti, sono sottoposti a trattamenti di bonifica appropriati alle nuove utilizzazioni.

La movimentazione e lo stoccaggio dei rifiuti avviene in modo che sia evitata ogni contaminazione del suolo e dei corpi ricettori superficiali e/o profondi.



Sono adottate tutte le cautele per impedire la formazione degli odori e la dispersione di aerosol e di polveri nel caso di formazione di emissioni gassose o polveri l'impianto deve essere fornito di idoneo sistema di captazione ed abbattimento delle stesse

7.12 Norme particolari sul piano di sicurezza e ripristino relativo ai rifiuti pericolosi

Per quanto concerne questo tipo di rifiuti ad integrazione di quanto già precedentemente specificato, si applicano le norme specifiche ed in particolare

- direttiva 91/689/CEE del Consiglio, del 12 dicembre 1991,
- l'art.183 comma bb) DLgs 152/2006 con il limite di stoccaggio degli eventuali rifiuti ancora presenti limitato a 10 mc distinguendo per categorie omogenee di rifiuti e nel rispetto delle relative norme tecniche, nonché nel rispetto delle norme che disciplinano il deposito delle sostanze pericolose in essi contenute

Inoltre:

1. Durante la fase di ripristino e recupero si pone estrema cura di non miscelare i rifiuti pericolosi aventi differenti caratteristiche di pericolosità ovvero rifiuti pericolosi con rifiuti non pericolosi (art.187 comma a DLgs 152/2006).
2. Durante la raccolta ed il trasporto dal sito verso la destinazione finale eventuali scarti o rimanenze di rifiuti pericolosi sono imballati ed etichettati in conformità alle norme vigenti in materia di imballaggio e etichettatura delle sostanze pericolose.

7.13 Circolare n. 1121 del 21 gennaio 2019

Punto 5.1 - Ubicazione degli impianti

Non ubicati in aree esondabili, instabili e alluvionabili, comprese nelle fasce A e B, corrispondenti alle classi di rischio molto elevato ed elevato, individuate nei piani di assetto idrogeologico, adottati ai sensi degli artt. 67 e 68 del d.lgs. n. 152 del 2006.

CASO IN ESAME: E' opportuno localizzare gli impianti secondo criteri che privilegiano zone per insediamenti industriali ed artigianali, aree industriali o di servizi dismesse....



Punto 5.2 Organizzazione e requisiti generali degli impianti in cui vengono effettuati stoccaggi di rifiuti

Gli stoccaggi avvengono nel rispetto delle misure di sicurezza.

Tutto il personale è formato sui rischi in merito movimentazione e informato della pericolosità dei rifiuti; durante le operazioni gli addetti dispongono di idonei dispositivi di protezione individuale (DPI) in base al rischio valutato.

Sono presenti tali aree all'interno dell'impianto:

- *area dotata di una struttura ad uso ufficio per gli addetti alla gestione, in cui sono situati i servizi igienici per il personale;*
- *area di ricezione dei rifiuti, destinata alle operazioni di identificazione del soggetto conferitore ed alle operazioni obbligatorie di pesatura/misura per verifica dei quantitativi di rifiuti effettivamente conferiti;*
- *area destinata allo stoccaggio dei rifiuti per categorie omogenee, adeguata per i quantitativi di rifiuti gestiti, e dotata di superficie pavimentata, ovvero impermeabile laddove le caratteristiche del rifiuto lo richiedano, con una pendenza tale da convogliare gli eventuali liquidi in apposite canalette e in pozzetti di raccolta a tenuta, laddove l'area risulti dotata di copertura; in caso di stoccaggi all'aperto, le pendenze delle relative superfici convogliano ad apposita rete di raccolta delle acque meteoriche, con separazione delle acque di prima pioggia, da avviare all'impianto di trattamento e successivo scarico;*
- *area per il deposito dei rifiuti fermentescibili adeguatamente attrezzata al controllo della temperatura degli stessi (ad esempio ambiente ombreggiato evitando l'uso dei teli, umidificazione e rivoltamenti della massa dei rifiuti);*
- *adeguata separazione delle aree adibite allo stoccaggio delle diverse tipologie di rifiuti infiammabili;*
- *locale chiuso attrezzato e con idonei requisiti antincendio, ovvero area coperta dotata di una pavimentazione di adeguata resistenza ed impermeabile, da destinarsi alla raccolta e stoccaggio dei rifiuti pericolosi, dei rifiuti non pericolosi allo stato liquido, e in generale di tutti quei rifiuti il cui processo di recupero può risultare inficiato dall'azione degli agenti atmosferici o che possono rilasciare sostanze dannose per la salute dell'uomo o dell'ambiente;*



- *locale chiuso attrezzato, ovvero area destinata al trattamento dei rifiuti (laddove l'impianto non effettui solo raccolta e stoccaggio) adeguata allo svolgimento delle operazioni da effettuarvi e dotata di adeguata copertura, di superfici impermeabili di adeguata pendenza, di apposita rete di drenaggio e di raccolta dei reflui, nonché di opportuni sistemi di aspirazione e trattamento dell'aria e di monitoraggio (ASPERSORI); in casi specifici (come ad esempio per i rifiuti inerti da costruzione e demolizione) le autorità competenti possono autorizzare il trattamento dei rifiuti anche su aree prive di copertura, purché ciò non infici il trattamento stesso e siano adottate le più opportune prescrizioni di mitigazione degli impatti;*
- *area per il deposito delle sostanze da utilizzare per l'assorbimento dei liquidi in caso di sversamenti accidentali;*
- *adeguata viabilità interna per un'agevole movimentazione, anche in caso di emergenza;*
- *idonea recinzione lungo tutto il perimetro, opportunamente provvista di barriera esterna di protezione ambientale, realizzata in genere con siepi, alberature o schermi mobili etc. atti a limitare l'impatto anche visivo.*

Tutte le aree, a seguito di valutazione del rischio di incendio, vengono adottate le misure di prevenzione e di protezione necessarie, individuate dal datore di lavoro in conformità alle disposizioni vigenti. È presente un'area d'emergenza, di dimensioni contenute e dotata degli opportuni presidi di sicurezza, destinata all'eventuale stoccaggio di rifiuti non conformi all'omologa di accettazione, risultati presenti in maniera accidentale e non verificabile all'atto del prelievo o dell'accettazione in impianto.

Le aree interessate dallo scarico, dalla movimentazione, dallo stoccaggio e dalle soste operative dei mezzi che intervengono a qualsiasi titolo sul rifiuto, devono essere impermeabilizzate e realizzate in modo tale da garantire la salvaguardia delle acque di falda e da facilitare la ripresa di possibili sversamenti. Le stesse sono realizzate in modo da poter sopportare i carichi statici e dinamici derivanti all'esercizio (pavimentazione industriale), nonché resistere ad aggressioni chimiche e meccaniche particolari laddove opportuno, ed essere sottoposte a periodico controllo e ad eventuale manutenzione al fine di garantire nel tempo l'impermeabilità o l'integrità delle relative superfici.

Le aree utilizzate per lo stoccaggio dei rifiuti sono adeguatamente contrassegnate al fine di rendere nota la natura e la pericolosità dei rifiuti ed apposte tabelle che riportano le norme di comportamento del personale addetto alle operazioni di stoccaggio; inoltre tali



aree sono opportunamente protette, mediante apposito sistema di canalizzazione, dall'azione delle acque meteoriche esterne; qualora, invece, i rifiuti siano soggetti a dilavamento da parte delle acque piovane, è previsto un idoneo sistema di raccolta delle acque di percolamento, che vanno successivamente trattate nel caso siano contaminate o gestite come rifiuti.

Il lay-out dell'impianto è ben visibile e riportato in più punti del sito.

Le operazioni di messa in riserva (R13 sono fisicamente separate dalle altre operazioni di trattamento R3-R4 o deposito temporaneo).

I contenitori di rifiuti sono opportunamente contrassegnati con etichette o targhe riportanti la sigla di identificazione utilizzata per la compilazione dei registri di carico e scarico. I recipienti fissi e mobili sono provvisti di:

- idonee chiusure per impedire la fuoriuscita del contenuto;
- accessori e dispositivi atti ad effettuare in condizioni di sicurezza le operazioni di riempimento e svuotamento;
- mezzi di presa per rendere sicure ed agevoli le operazioni di movimentazione.
- I serbatoi per i rifiuti liquidi:
 - a. devono riportare una sigla di identificazione;
 - b. devono possedere sistemi di captazione degli eventuali sfiati, che devono essere inviati ad apposito sistema di abbattimento;
 - c. possono contenere un quantitativo massimo di rifiuti non superiore al 90% della capacità geometrica del singolo serbatoio;
 - d. devono essere provvisti di segnalatori di livello ed opportuni dispositivi anti-traboccamento; se dotati di tubazioni di troppo pieno, ammesse solo per gli stoccaggi di rifiuti non pericolosi, lo scarico deve essere convogliato in apposito bacino di contenimento;
 - e. non devono essere utilizzati serbatoi che abbiano superato il tempo massimo di utilizzo previsto in progetto, a meno che gli stessi non siano ispezionati ad intervalli regolari e che di tali ispezioni, sia mantenuta traccia scritta, la quale dimostri che essi continuano ad essere idonei all'utilizzo e che la loro struttura si mantiene integra;



f. le strutture di supporto dei serbatoi, le tubazioni, le manichette flessibili e le guarnizioni siano resistenti alle sostanze (e alle miscele di sostanze) che devono essere stoccate.

I serbatoi per rifiuti liquidi devono inoltre essere provvisti di un bacino di contenimento con un volume almeno pari al 100% del volume del singolo serbatoio che vi insiste o, nel caso di più serbatoi, almeno al 110% del volume del serbatoio avente volume maggiore. Per i serbatoi di sostanze liquide infiammabili e/o combustibili eventualmente presenti si dovrà fare riferimento alle specifiche regole tecniche di prevenzione incendi. In generale i recipienti, fissi e mobili, comprese le vasche ed i bacini, destinati a contenere rifiuti pericolosi devono possedere adeguati sistemi di resistenza, anche meccanica, in relazione alle caratteristiche di pericolosità dei rifiuti contenuti. I rifiuti incompatibili, suscettibili cioè di reagire pericolosamente tra di loro, dando luogo alla formazione di prodotti esplosivi, infiammabili e/o pericolosi, ovvero allo sviluppo di notevoli quantità di calore, devono essere stoccati in modo da non interagire tra di loro.

Punto 5.3 Impianti tecnologici e sistemi di protezione e sicurezza ambientale

In tutti gli impianti di gestione rifiuti devono essere previsti:

- *impianto di videosorveglianza, preferibilmente con presidio h24, salvo casi particolari da valutare caso per caso (PRESENTE NEL CASO IN ESAME, VED. PLANIMETRIA GENERALE);*
- *impianti e dispositivi di protezione attiva antincendio, tra cui si annoverano anche i sistemi di rivelazione e allarme incendio, da realizzare in esito alla valutazione del rischio di incendio (NON SOGGETTO AD ANTINCENDIO ESSENDO AL DI SOTTO DI 3.000 MQ, VED. PARAGRAFO ANTINCENDIO);*
- *impianto di aspirazione e trattamento dell'aria afferente ai locali in cui si effettuano specifiche operazioni di trattamento sui rifiuti (PRESENTI ASPERSORI MOBILI ALL'INTERNO DEI CAPANNONI);*
- *impianto per l'approvvigionamento e la distribuzione interna di acqua per servizi igienici, lavaggio piazzali, mezzi e contenitori (PRESENTE NEL CASO IN ESAME, VED. TAVOLA DEDICATA);*
- *impianto elettrico idoneo per ambienti ATEX (laddove necessario, in seguito alla valutazione del rischio) per l'alimentazione delle varie attrezzature presenti (quali ad*



esempio sistemi informatici, sistema di illuminazione, sistemi di videosorveglianza e di monitoraggio e controllo, sistemi di pesatura, contenitori auto compattanti,), realizzato in conformità alle norme vigenti (PRESENTE NEL CASO IN ESAME);

- *sistemi di convogliamento delle acque meteoriche dotati di pozzetti per il drenaggio, vasche di raccolta e di decantazione, muniti di separatori per oli, e di separazione delle acque di prima pioggia adeguatamente dimensionati (PRESENTE NEL CASO IN ESAME, VED. TAVOLA GESTIONE ACQUE);*
- *adeguato sistema di raccolta e di trattamento dei reflui, conformemente a quanto previsto dalla normativa vigente in materia ambientale e sanitaria (PRESENTE NEL CASO IN ESAME, VED. TAVOLA GESTIONE ACQUE);*
- *impianto di illuminazione, anche di sicurezza, interna ed esterna, realizzato in conformità alle norme vigenti (PRESENTE NEL CASO IN ESAME);*
- *riscaldamento del locale ad uso ufficio realizzato in conformità alle normative vigenti (PRESENTE NEL CASO IN ESAME);*
- *allacciamento alla rete telefonica o altra modalità di comunicazione del personale in servizio presso l'impianto con l'esterno (es. sistemi di telefonia mobile...)(PRESENTE NEL CASO IN ESAME);*
- *impianto di produzione di acqua calda per i servizi igienici (PRESENTE NEL CASO IN ESAME).*

7.2.1 Modalità di Gestione impianto e rifiuti

La ditta è già dotata di Direttore Tecnico.

L'Azienda **G.M. S.A.S. DI PISANO ANNAMARIA & C.** gestisce l'impianto secondo le modalità operative dettate dalla Circolare n. 1121 del 21 gennaio 2019, dal d.Lgs. 152/2006 e ss.mm.ii., dal DM 05/02/98 e ss.mm.ii. introdotte con D.M. Ambiente 5 Aprile 2006 n° 186, dal D.M. 12 giugno 2002, n. 161 e ss.mm.ii., dal D.Lgs. 95/92 e D.Lgs Nr. 392/96 per le modalità stoccaggio e prescrizioni specifiche per i rifiuti oleosi, dal D. Lgs. 151/2005 - DM 187/2007 concernente rifiuti elettrici ed elettronici (RAEE), dal DPR 254/2003 in merito ai rifiuti sanitari, dall'Allegato II al D.Lgs.n. 188/2008, relativamente alle operazioni di stoccaggio e movimentazione dei rifiuti di cui alla TIPOLOGIA A dell'ART.2,

Le pile e gli accumulatori esausti conferiti saranno scaricati dagli automezzi di trasporto su un'area adibita ad una prima selezione e controllo visivo del carico, necessario per verificare la



rispondenza ai requisiti ambientali di sicurezza e per l'individuazione e la rimozione di materiali non conformi. Lo stoccaggio di pile e accumulatori esausti avverrà in modo che sia evitata ogni contaminazione del suolo e dei corpi recettori superficiali e profondi. Saranno adottate tutte le cautele per impedire il rilascio di fluidi pericolosi, la formazione degli odori e la dispersione di aerosol e di polveri, infatti saranno installati dei cordoli di contenimento e garantita anche la presenza di personale qualificato ed adeguatamente addestrato per gestire gli specifici rifiuti, evitando rilasci nell'ambiente, ed in grado di adottare tempestivamente procedure di emergenza in caso di incidenti, sulla base della vigente normativa in tema di sicurezza sul lavoro.

Lo stoccaggio delle batterie esauste avverrà in contenitori omologati nel rispetto delle norme che disciplinano il deposito delle sostanze pericolose in essi contenute con determinati requisiti di resistenza, in relazione alle proprietà chimico-fisiche ed alle caratteristiche di pericolosità dei rifiuti stessi ed essere provvisti di sistemi di chiusura, di accessori e di dispositivi atti ad effettuare, in condizioni di sicurezza, le operazioni di riempimento, di travaso e di svuotamento.

Si ribadisce che nei settori adibiti allo stoccaggio non sarà possibile effettuare operazioni di disassemblaggio; in particolare, i rifiuti non subiranno danneggiamenti che possano causare il rilascio di sostanze inquinanti o pericolose per l'ambiente o compromettere le successive operazioni di recupero.

La ditta si accerterà che la caratterizzazione del rifiuto in ingresso e l'attestazione della non pericolosità siano effettuate con le modalità indicate in specifica procedura aziendale.

Il rifiuto non conforme rinvenuto presso l'impianto sarà gestito con idonea procedura volta ad evitare rischi ambientali e assicurare il corretto smaltimento del rifiuto, in particolare:

- a) È posto in aree di stoccaggio dedicate, realizzate al coperto e dotate degli opportuni sistemi di sicurezza, quali bacino di contenimento, estintori e materiale assorbente a seconda della tipologia di rifiuto;
- b) sarà messo in carico sul registro utilizzando il codice più appropriato, specificando nelle annotazioni che si tratta di un rifiuto rinvenuto occasionalmente in una partita di rifiuti ritirata ed il produttore (cliente) sarà informato dell'accaduto; inoltre, saranno attivate opportune procedure finalizzate a evitare, per quanto possibile, il ripetersi di conferimenti anomali.

Tutti i rifiuti saranno identificati con i rispettivi codici, secondo l'All. D, Parte IV, del D.Lgs. 152/2006 mediante apposita cartellonistica riportante il codice CER corrispondente.



La messa in riserva avverrà esclusivamente nelle aree specificatamente destinate non sarà possibile depositare qualsiasi tipo di rifiuto all'esterno dell'impianto e nel piazzale dedicato, se non nelle aree indicate in planimetria.

In caso di incidenti (ad esempio incendi e/o accidentali fuoriuscite di liquidi) la Ditta porrà immediatamente in essere tutte le misure volte a limitare il danno e l'eventuale inquinamento, rimanendo fermi gli obblighi di cui agli artt. 242 e 249 del D.Lgs 152/2006.

Per la bonifica dei contenitori, recipienti, fissi o mobili, utilizzati all'interno dell'impianto, e non destinati ad essere reimpiegati per le stesse tipologie di rifiuti, saranno sottoposti a trattamenti idonei a consentire le nuove utilizzazioni.

7.14 Conformità ai reg. UE n.333/2011 e n.715/2013

Procedendo alla produzione di prodotti solo per i rottami metallici, le operazioni effettuate su di essi con l'utilizzo di strumenti individuali quali bonifica manuale, pressa compattatrice: ciò al fine di rendere quando possibile più facilmente movimentabile il rifiuto che subirà una prima importante cernita all'arrivo. Constatata la conformità eventuale del rottame, sulla base delle impurità e di quanto previsto al regolamento UE n.333/2011 e del Reg. UE 715/2013.

I regolamenti introducono l'obbligo per i produttori di alcuni rottami metallici d'implementare un Sistema di Gestione per la Qualità in modo da dimostrare la conformità ai criteri per i rottami di ferro, acciaio, alluminio, rame ed ottone.

Il Sistema Qualità prevede una serie di procedimenti che documentano:

- il controllo in accettazione dei rifiuti utilizzati come materiale dell'operazione di recupero;
- il monitoraggio dei processi e delle tecniche di trattamento;
- il monitoraggio della qualità dei rottami metallici ottenuti dall'operazione di recupero (campionamento e analisi);
- efficacia del monitoraggio delle radiazioni;
- rilevazione delle osservazioni dei clienti sulla qualità dei rottami metallici;
- registrazione dei controlli effettuati;
- formazione del personale.



La ditta procederà quindi a verificare che:

- La quantità totale di materiali estranei (sterili) sia ≤ 2 % in peso. Sono considerati materiali estranei:
 - 1) metalli non ferrosi (tranne gli elementi di lega presenti in qualsiasi substrato metallico ferroso) e materiali non metallici quali terra, polvere, isolanti e vetro;
 - 2) materiali non metallici combustibili, quali gomma, plastica, tessuto, legno e altre sostanze chimiche o organiche;
 - 3) elementi di maggiori dimensioni (della grandezza di un mattone) non conduttori di elettricità, quali pneumatici, tubi ripieni di cemento, legno o calcestruzzo;
 - 4) residui delle operazioni di fusione, riscaldamento, preparazione della superficie (anche sbriciatura), molatura, segatura, saldatura e ossitaglio cui è sottoposto l'acciaio, quali scorie, scaglie di laminazione, polveri raccolte nei filtri dell'aria, polveri da molatura, fanghi.
- I rottami non contengono ossido di ferro in eccesso (ruggine), sotto alcuna forma, tranne le consuete quantità dovute allo stoccaggio all'aperto, in condizioni atmosferiche normali, di rottami preparati.
- I rottami non presentano, ad occhio nudo, oli, emulsioni oleose, lubrificanti o grassi, tranne quantità trascurabili che non danno luogo a gocciolamento
- I rottami non contengono alcun contenitore sotto pressione, chiuso o insufficientemente aperto che possa causare un'esplosione in una fornace metallurgica.
- Sono stati portati a termine tutti i trattamenti meccanici (quali taglio, cesoiatura, ; selezione, separazione, pulizia, disinquinamento, svuotamento) necessari per preparare i rottami metallici al loro utilizzo finale direttamente nelle acciaierie e nelle fonderie;
- I cavi sono stati strappati o trinciati. Se un cavo contiene rivestimenti organici (materie plastiche), questi sono stati tolti ricorrendo alle migliori tecniche disponibili;
- La presenza di radioattività sarà verificata per ogni carico attraverso un dispositivo mobile manuale.

La taratura sarà eseguita da laboratorio accreditato.

Il controllo radioattività sarà effettuato su tutti i carichi di rifiuti in ingresso ed in uscita dall'impianto, comprese le materie prime "EOW – Rottami Ferrosi, Rottami di Alluminio, Rottami di Rame, ecc.": nell'attività di trasporto, in casi eccezionali, può accadere infatti che all'interno dei



carichi siano trasportate sorgenti radioattive oppure che i materiali in ingresso siano contaminati da sostanze radioattive. L'accettazione in merito alla radioattività viene effettuata da operatore qualificato.

In caso di non superamento del valore limite di soglia il materiale può essere avviato allo scarico per le rispettive lavorazioni interne. Nei casi, invece, dove vi è il superamento del valore limite si considera la situazione come di allarme ed il carico viene respinto, vengono attivate tutte le procedure aziendali per “carico radioattivo”, avvisando il responsabile e tutte le autorità competenti (ved. TAVOLA allegata dove vengono indicati gli stoccaggi dei rifiuti e l'area di confinamento di rifiuti con anomalie radiometriche).

Soggetti da contattare in caso di allarme:

- RESPONSABILE SERVIZIO PREVENZIONE E PROTEZIONE
- RESPONSABILE IMPIANTO
- ESPERTO QUALIFICATO
- IL SOGGETTO CHE HA CONFERITO IL RIFIUTO

Soggetti ai quali va mandata comunicazione via fax

- ARPACAL
- PROVINCIA DI VIBO VALENTIA
- ASP DI VIBO VALENTIA
- SINDACO DI SORIANO CALABRO
- COMANDO CARABINIERI
- VIGILI DEL FUOCO
- DIREZIONE PROVINCIALE DEL LAVORO
- PREFETTURA DI VIBO VALENTIA

7.15 Definizione dei settori impianto

Saranno distinti diversi settori nell'impianto (stoccaggio/trattamento). L'attività è organizzata per settori di recupero, come si evince dalla tavola “lay-out” presente negli elaborati grafici allegati (Tav. Allegata / paragrafi precedenti):

Elaborato	Titolo	Pagina
RT1	Relazione Generale	70 di 79



- 1) settore di conferimento e messa in riserva o scambio dei rifiuti;
- 2) settore di deposito preliminare dei rifiuti;
- 3) di messa in riserva e recupero dei cavi elettrici tramite macinatore o di altri rifiuti tramite cesoia, prima delle operazioni di recupero;
- 4) settore di messa in riserva dei rifiuti recuperati e/o delle materie prime "EOW" ottenute, dalle operazioni di recupero, stoccati in altri settori distinti;
- 5) Settore materie prime prodotte "EOW – End Of Waste";
- 6) Settore di deposito preliminare

Le aree distinte per ciascuna tipologia di rifiuto saranno dotate di esplicita cartellonistica, ben visibile per dimensioni e collocazione, recante:

- le tipologie settore di rifiuti stoccati (codici elenco europeo rifiuti);
- lo stato fisico;
- la pericolosità dei rifiuti stoccati;
- le norme per il comportamento inerente la manipolazione dei rifiuti e il contenimento dei rischi per la salute dell'uomo e per l'ambiente.

7.16 Gestione acque, Emissioni in atmosfera e Presidi di protezione ambientale

Rispetto a quanto precedentemente autorizzato non verranno effettuate modifiche all'impianto di trattamento delle acque di prima pioggia, le superfici coperte e scoperte rimangono identiche.

L'attività di recupero dei rifiuti non pericolosi svolta nell'impianto non prevede l'utilizzo di acque e pertanto non vi sono scarichi idrici di natura industriale; le uniche acque da trattare provengono dal dilavamento delle superfici interessate nel caso di eventi meteorici e, occasionalmente dal lavaggio di alcune parti del piazzale.

L'impianto dispone di pavimentazione industriale con pendenza di circa il 2% ed una canalizzazione per la raccolta delle acque di pioggia costituita da griglie e pozzetti (ved. Tavole allegate).

Data la tipologia di rifiuti depositati si ritiene che le acque di dilavamento possono essere contaminate a solidi sospesi (sabbia, terriccio) e oli minerali leggeri/idrocarburi prodotti dal transito, parcheggio o sosta di automezzi, nonché alla movimentazione ed il deposito dei materiali



non pericolosi o sversamenti accidentali; la presenza dei rifiuti sui piazzali rende necessario il trattamento delle acque reflue in continuo.

A tal proposito è presente (come da autorizzazione allo scarico) un impianto di trattamento "in continuo" delle acque meteoriche con sistema di dissabbiatura e disoleazione interrato, il cui funzionamento si basa su processi fisici fondati sulla riduzione di velocità del refluo garantendo una zona di calma, infatti, le sostanze presenti, caratterizzate da un peso specifico diverso da quello dell'acqua, sotto l'azione della forza di gravità, risalgono per galleggiamento o sedimentano sul fondo. Tale processo è favorito dalla compartimentazione dei manufatti, infatti, nei primi avviene l'accumulo degli oli e delle sostanze sedimentabili mentre nei comparti successivi si ha una progressiva e sempre maggiore chiarificazione del reflu.

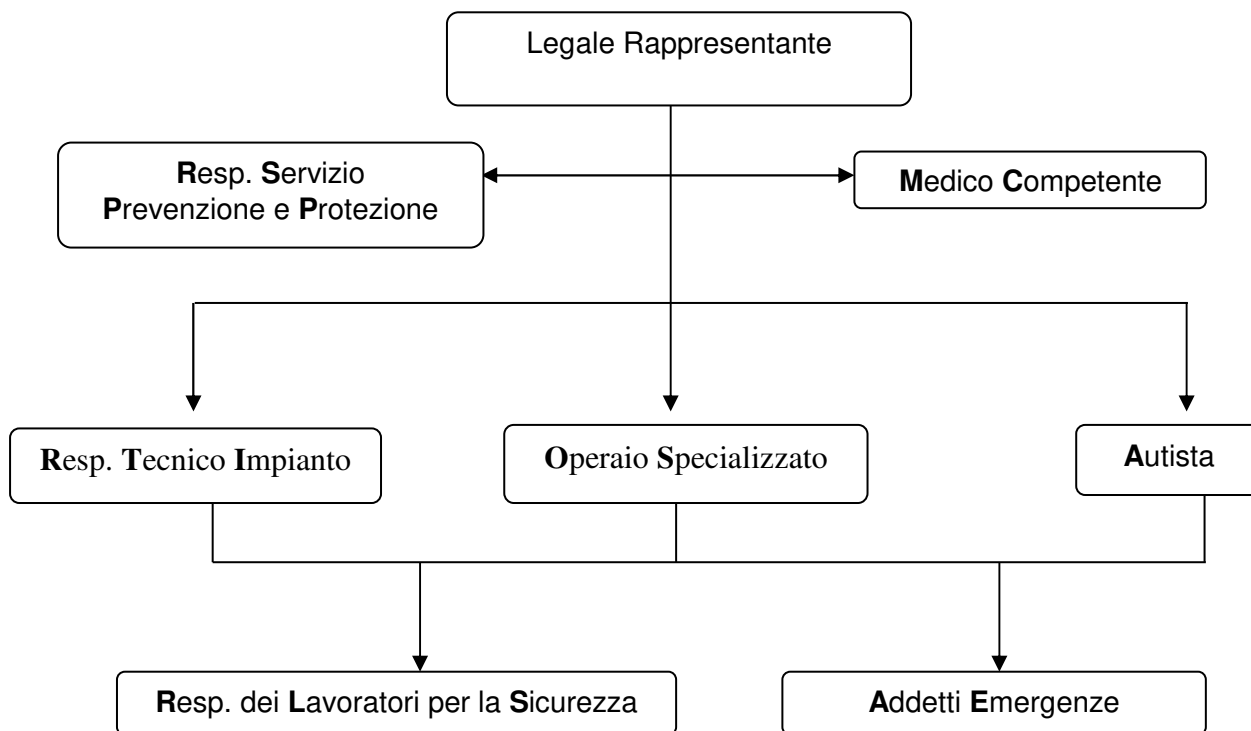
Il deoliatore ha una capacità di 7200 litri ed è stato dimensionato per una superficie scolante pari a 1.200 mq e una portata di 23 lt/sec, valutata considerando un coefficiente di piovosità pari a 70 mm/h; il tempo di detenzione minimo garantito è di 4 minuti. Occupa una superficie in pianta di cm 225 x 238 ed è dotato di n. 2 chiusini di ispezione e controllo. Lo schema dell'impianto è allegato alla presente relazione. La scelta di volumetrie maggiori permetterà di ricorrere con frequenza minore alle operazioni di manutenzione e di estrazione degli oli separati. L'impianto è completato con l'installazione di un pozzetto di ispezione prima del convogliamento verso il **recapito finale in pubblica fognatura (linea scarico 1 – ved. planimetria allegata)** al fine di consentire le attività di campionamento e controllo da parte delle Autorità competenti. In relazione al trattamento descritto, le acque scaricate rispettano i valori limite di emissione di cui al Decreto Legislativo n. 152/2006 parte III (Disposizioni sulla tutela delle acque dall'inquinamento) e alla Legge Regionale n. 10/1997 (Norme in materia di valorizzazione e razionale utilizzazione delle risorse idriche e di tutela delle acque dall'inquinamento). **Gli scarichi delle acque reflue domestiche, provenienti dai servizi igienici, confluiscano tramite allaccio separato nella medesima rete fognante comunale (linea scarico n.2).** Si precisa che le superfici interne ed esterne della pavimentazione industriale sono realizzate con calcestruzzo ad alta resistenza alla compressione e vibrato al fine di impedire la formazione di pori o fessure che potrebbero compromettere l'impermeabilità della pavimentazione.

I liquidi/fanghi residui nell'impianto di cui sopra, verranno avviate allo smaltimento tramite ditte autorizzate al trasporto ed allo smaltimento in impianto autorizzato (es. ECONET Srl di Lamezia Terme).



7.17 Organigramma aziendale

Di seguito si riporta organigramma aziendale:



8. Rispetto della normativa antincendio

L'attività di recupero per come descritta nella presente relazione in questione **NON ricade** tra le 80 attività quali, a norma del D.P.R. 151/11 "Nuovo Regolamento di semplificazione di Prevenzione Incendi".

In ogni caso verranno posizionati degli estintori a titolo preventivo nel piazzale, vicino gli impianti (presso cesaia, ecc.) e nei pressi di rifiuti a maggior rischio incendio (quali olii, plastica, cartone, legno, ecc.). Altri estintori a polvere portatili verranno posizionati all'interno degli uffici ed in vicinanza dei quadri elettrici, ecc. Tali estintori saranno soggetti a revisione, saranno mantenuti in efficienza e controllati periodicamente da personale specializzato, il tutto in ottemperanza al D.P.R. n° 547 art.34 del 27.04.1955 unitamente al D.Lgs n. 81 del 9 aprile 2008 ed alla recente normativa in tema di estintori portatili.



9. Manutenzione degli impianti e delle attrezzature

La Società G.M. S.A.S. DI PISANO ANNAMARIA & C. ha predisposto un attento e dettagliato piano di manutenzione e controlli per tutti gli impianti, apparecchiature e macchinari presenti. Lo scopo del piano è quello di garantire una gestione efficiente degli interventi necessari a prevedere e, dove possibile evitare guasti, inefficienze e pericoli. Una corretta manutenzione, infatti, oltre ad assicurare l'affidabilità e la continuità d'esercizio, a garanzia di sicurezza e contribuisce in modo determinante a ridurre i rischi per l'uomo e l'ambiente. I prodotti utilizzati per la manutenzione (es. oli lubrificanti, grasso, ecc.) e i rifiuti prodotti saranno stoccati in apposite aree. I rifiuti prodotti durante le operazioni di manutenzione verranno gestiti conformemente a quanto disposto dalla vigente normativa e conferiti con formulario ad impianti autorizzati (ved. Paragrafi precedenti).

10. I sistemi di monitoraggio dell'aria, dell'acqua e del suolo

L'impianto non sarà dotato di propri sistemi di monitoraggio in continuo, ma comunque verranno svolti i necessari controlli prescritti dalle vigenti normative avvalendosi di strutture proprie (controlli rifiuti in accettazione, controlli macchinari ed attrezzature, ecc.) o facendo ricorso a convenzioni esterne con primari laboratori e tecnici specializzati per tale servizio che contemplino specifiche professionalità (misurazioni ambientali, analisi rifiuti, ecc.). In particolare verranno messi in atto monitoraggi relativamente ad aspetti ambientali che possono risultare più significativi rispetto ad altri, quali: acque, emissione di odori molesti e rumori.

11. Impianti elettrici

Tutte le apparecchiature, i materiali, le installazioni, gli impianti elettrici e di messa a terra dell'attività, sono realizzati ai sensi delle norme di cui alla Legge 01.03.1968 n. 186 e ss.mm.ii., comprese norme CEI. L'impianto elettrico fornisce l'energia elettrica per il funzionamento dei servizi generali, per l'illuminazione, per la zona uffici e il piazzale esterno. Gli impianti sono realizzati a perfetta regola d'arte e rispettando le norme CEI, nonché tutte le prescrizioni del D.P.R. 147 del 1955 e ss.mm.ii..



12. Illuminazione di sicurezza

E' presente illuminazione di sicurezza con apposite lampade che entrano in funzione automaticamente al mancare dell'illuminazione ordinaria. I punti luce, costituiti dalle lampade suddette, saranno installati in prossimità delle vie d'esodo.

Il sistema di illuminazione di sicurezza garantisce un'affidabile segnalazione delle vie di esodo con intensità luminosa sufficiente a consentire una buona visibilità dei percorsi di esodo.

L'alimentazione ha una durata non inferiore a 60 minuti primi.

L'illuminazione e l'aerazione naturale degli ambienti di lavoro è garantita, nei limiti previsti dalla normativa vigente in materia di igiene nei luoghi di lavoro, dalla presenza di idonei vani finestrati.

13. Segnaletica di sicurezza

Vengono applicate le vigenti disposizioni sulla segnaletica di sicurezza secondo le norme di cui al D.Lgs. 81/2008 e s.m.i. per la parte espressamente finalizzata alla segnaletica di prevenzione incendi. Sono installati, in particolare, cartelli indicanti le vie d'uscita, il divieto di fumare o usare fiamme libere, il divieto di usare acqua sui quadri elettrici in caso di incendio nonché cartelli di segnalazione dei mezzi antincendio, l'obbligo di utilizzo dei dispositivi di protezione individuale e collettiva.

14. Limitazione della produzione dei rumori

Come descritto nella relazione di valutazione di impatto acustico sono state individuate le principali sorgenti di rumore e le più vicine posizioni sensibili al rumore. Comunque tutte le macchine sono a norma e dotate di sistemi di abbattimento dei rumori. All'esterno dell'edificio i livelli di rumore sono inferiori ai limiti di legge.

15. Gestione dell'emergenza

La Società G.M. S.A.S. DI PISANO ANNAMARIA & C. ha identificato quali possono essere le potenziali situazioni di emergenza; esse sono tenute sotto controllo con il Piano delle



Emergenze finalizzato ad indicare quali siano i potenziali fattori di rischio e a fornire al personale le istruzioni principali sui comportamenti da tenere.

Sono attuati tutti criteri di sicurezza antincendio e di gestione dell'emergenza nei luoghi di lavoro, previsti dal DM 10/3/98 e dal D.Lgs. 81/08. Gli impianti elettrici e di messa a terra sono installati alla regola d'arte, come previsto dalla normativa vigente.

Sono presenti nell'impianto diverse dotazioni di emergenza; in particolare nella zona accettazione:

- planimetrie dell'insediamento con indicazione dei presidi antincendio;
- numeri telefonici di soccorso e dei responsabili dei vari edifici;
- copia del piano di emergenza generale.

È installata un'adeguata segnaletica di sicurezza, conformemente a quanto previsto dal D.Lgs. 81/08 e nel Documento di Valutazione dei Rischi Aziendale. Sulla sicurezza nei luoghi di lavoro viene effettuata formazione e l'informazione periodica dei lavoratori (come fatto presso gli stabilimenti attualmente operativi) ed presente squadra antincendio e primo soccorso.

15.1 Piano di emergenza

Il piano d'emergenza è parte integrante del documento di valutazione dei rischi, così come previsto dal D.Lgs. 81/2008. Il piano ha lo scopo, con l'ausilio di istruzioni organizzate, di consentire a tutte le persone che si trovano all'interno dei locali di abbandonarli nel minor tempo possibile, questo grazie a:

- una corretta individuazione delle vie di fuga e delle uscite di emergenza;
- essenziali sistemi di spegnimento degli incendi;
- dotazione adeguata di segnaletica e cartellonistica;
- puntuale manutenzione dei mezzi e delle attrezzature;
- efficiente pulizia dei luoghi di lavoro;
- formazione del personale sulle misure di prevenzione e protezione incendi.

Sono state predisposte planimetrie di tutto l'impianto, in scala adeguata con apposita simbologia, dove è evidenziata la localizzazione dei diversi ambienti (servizi igienici, ecc.), delle uscite "normali", delle uscite di emergenza e dei mezzi antincendio, manichette, estintori, ecc.).



Sulle stesse sono inserite le vie d'esodo ed i punti di raccolta delle persone in caso di pericolo (luogo sicuro). I punti di raccolta, spazi interni ed esterni all'edificio, sono in numero e dimensione sufficienti in funzione del numero massimo previsto di persone presenti ed in considerazione della presenza di eventuali portatori di handicap e di lavoratori comunque esposti a rischi particolari. Tutti i percorsi sono adeguatamente segnalati tramite segnaletica verticale ed orizzontale conforme al d.lgs. 493/06. In caso di attivazione dell'allarme d'incendio all'interno dell'edificio il relativo responsabile si dirigerà verso la portineria dalla quale impartirà, se necessario, l'avviso di abbandonare l'edificio invitando gli addetti e tutte le persone eventualmente presenti all'interno dello stesso a recarsi verso l'uscita di sicurezza presente la quale condurrà al luogo sicuro.

All'interno dell'azienda, sono esposti cartelli di avvertimento in prossimità di aree di deposito di materiali infiammabili, con indicazione delle procedure da seguire in caso di incendi (es. "mantenere la calma", "interrompere ogni attività", "seguire le indicazioni del responsabile", "abbandonare il locale ordinatamente", "lasciare tutto all'interno del locale", "prima di abbandonare il locale chiudere tutte le porte e le finestre", "non usare montacarichi", "percorre in ordine, e senza correre, il percorso di esodo assegnato", "raggiungere i luoghi sicuri all'esterno", ecc.).

Idonea segnaletica di sicurezza è esposta alle pareti degli spazi comuni, così come cartelli indicanti norme di comportamento e procedure da seguire in caso di emergenza, ed i principali numeri di soccorso (vigili del fuoco, soccorso sanitario, carabinieri, polizia).

Nel caso in cui insorga una situazione di emergenza gli addetti devono mantenere la calma e provvedere ad indossare gli indumenti ad alta visibilità conservati nelle vicinanze della propria postazione di lavoro.

Devono calmare eventuali compagni di lavoro colti dal panico ed allontanare gli utenti direttamente coinvolti nell'emergenza. Successivamente, dopo essersi accertati della natura dell'emergenza, devono decidere se ritengono di poter controllare facilmente ed in maniera autonoma l'evento risolvendo il problema con l'azione ritenuta più idonea. Anche se ritengono di poter arginare l'emergenza autonomamente occorre che diano apposita comunicazione al responsabile dell'impianto e che venga dato l'allarme/comunicazione dell'evento a tutti i presenti.



Devono, in ogni caso, aprire le porte di emergenza ponendosi nei corridoi a dirigere il flusso delle persone ed assicurarsi che tutti gli utenti raggiungano i luoghi sicuri e che non li abbandonino fino al cessato allarme. L'abbandono dello stabilimento è previsto solo su preciso incarico del responsabile di impianto.

16. Formazione e addestramento dei lavoratori

Tutti i lavoratori dell'azienda posseggono un'adeguata formazione ed addestramento, secondo quanto previsto dal D.Lgs. 81/2008, sulle procedure da attuare in caso di incendio, affinché siano in grado di identificare: le porte di emergenza, l'ubicazione del dispositivo di allarme, l'ubicazione delle attrezzature di spegnimento, ecc. In particolare, secondo quanto previsto dal D.Lgs. 81/2008 una squadra di persone adeguatamente formate ed esercitate sarà in grado di intervenire tempestivamente per coordinare gli interventi di primo soccorso e gestire l'evacuazione dei locali.

17. Considerazioni finali

Dalla redazione dello studio dell'impianto di recupero e smaltimento rifiuti urbani e speciali non pericolosi, non sono emersi condizionamenti o vincoli particolari, soprattutto perché si tratta di un'attività che va ad insediarsi in una struttura già esistente ed attiva come descritto in premessa.

Motivazioni

Le normative prevedono che, nella gestione del rifiuto, debba essere privilegiato l'avvio a recupero delle frazioni riciclabili e, per quanto non recuperabile, il corretto trattamento/smaltimento delle diverse tipologie di rifiuto non recuperabile.

E' chiaro che affinché le operazioni di avvio a recupero e di corretto avvio a trattamento/smaltimento possano avvenire, nel rispetto della salute umana e dell'ambiente, è necessaria una serie di strutture imprenditoriali che si occupino della raccolta, dello stoccaggio e del trattamento delle diverse tipologie di rifiuto raccolte separatamente.

Pertanto impianti quali quello della Ditta G.M. S.A.S. DI PISANO ANNAMARIA & C., grazie al servizio offerto alle attività produttive della zona, consentono di raggiungere in pieno gli obiettivi

previsti dalla normativa in quanto garantiscono l'avvio a recupero dei rifiuti recuperabili e l'avvio a corretto smaltimento dei rifiuti pericolosi presso impianti autorizzati.

In questo senso l'impianto è perfettamente coerente con la normativa vigente in materia di gestione dei rifiuti.

Interventi di mitigazione degli impatti

Per ridurre o mitigare gli impatti indotti dalla presenza dell'impianto sono state adottate adeguate misure, che mirano a contenere i possibili rischi connessi alla presenza di sostanze pericolose e a far sì che l'impianto nel suo complesso non interferisca con il paesaggio circostante:

- Controlli sui rifiuti in ingresso all'impianto
- Razionalizzazione delle zone di scarico e stoccaggio
- Razionalizzazione dei conferimenti
- Misure di contenimento dei rifiuti
- Misure anti-incendio
- Drenaggio e raccolta di sversamenti all'interno del capannone
- Drenaggio e raccolta di sversamenti all'esterno del capannone
- Materiali assorbenti
- Misure gestionali
- Misure di sicurezza

Sono anche previsti controlli, verifiche e monitoraggi periodici per verificare lo stato delle attrezzature e dei sistemi di contenimento e periodiche manutenzioni su tutti gli impianti elettrici

I lavoratori verranno sottoposti a sorveglianza sanitaria come previsto da normativa vigente.

Sono inoltre previsti controlli sulla normativa sulla sicurezza DLGS 81/08 ed ss.mm.ii.