

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

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



Studio AM. & CO. Srl

Sede legale: Via dell'Elettricità n. 3/d 30175 Marghera (VE)

Sede operativa: Via delle Industrie n. 29/h int. 7 – 30020 Marcon (VE)

Tel. 041.5385307 Fax. 041.2527420 e-mail: info@studioamco.it pec: studioamcosrl@pec.it

**RICHIESTA DI RINNOVO CON MODIFICA
SOSTANZIALE AUTORIZZAZIONE N. 39293/10 DEL
30.06.2010 E SSMMII**

**IMPIANTO DI RECUPERO RIFIUTI
PERICOLOSI E NON PERICOLOSI**

**RELAZIONE TECNICA
(DGRV 2966/2006)**

COMMITTENTE:

EuroVeneta Fusti Srl

Sede legale

Via Maestri del Lavoro n. 25
30034 Mira (Ve)
Loc. Gambarare
Tel. 041 5675533 e-mail info@evfusti.it
pec euroveneta.pec@pec.it

Sede impianto

Via Maestri del Lavoro n. 25
30034 Mira (Ve)
Loc. Gambarare
Tel. 041 5675533 e-mail info@evfusti.it
pec euroveneta.pec@pec.it

INDICE

1.0	PREMESSA	3
2.0	UBICAZIONE E STRUTTURA DELL'IMPIANTO	6
3.0	STATO DI FATTO AUTORIZZATO	10
3.1	STRUTTURA FUNZIONALE DELL'IMPIANTO	10
3.2	ATTIVITÀ DI RECUPERO RIFIUTI PERICOLOSI E NON PERICOLOSI	11
3.2.1	<i>TIPOLOGIE DI RIFIUTI CONFERIBILI ALL'IMPIANTO</i>	11
3.2.2	<i>ATTIVITÀ E PROCESSI DI RECUPERO DEI RIFIUTI</i>	12
3.2.2.1	<i>ATTIVITÀ DI MESSA IN RISERVA</i>	13
3.2.2.2	<i>ATTIVITÀ DI TRATTAMENTO DEI RIFIUTI</i>	14
3.2.3	<i>MATERIALE CHE CESSA LA QUALIFICA DI RIFIUTO PRODOTTO</i>	19
3.2.4	<i>TIPOLOGIE DI RIFIUTI PRODOTTI</i>	20
3.3	MACCHINARI UTILIZZATI	22
3.4	POTENZIALITÀ DELL'IMPIANTO	44
3.5	SCARICHI IDRICI	45
3.6	EMISSIONI IN ATMOSFERA	53
3.7	PREVENZIONE INCENDI	57
3.8	PRESCRIZIONI GENERALI	58
4.0	MODIFICHE RICHIESTE IN FASE DI RINNOVO	60
4.1	MODIFICA DEL LAY-OUT DELL'IMPIANTO	61
4.2	INSERIMENTO DELL'ATTIVITÀ DI RECUPERO R3 "RICICLO/RECUPERO DI SOSTANZA ORGANICA" (ALLEGATO C ALLA PARTE IV DEL D.LGS N. 152/2006) SUL RIFIUTO CER 191204 "PLASTICA E GOMMA"	61
4.3	AGGIORNAMENTO DELL'ATTIVITÀ DI ACCORPAMENTO ALLE DIRETTIVE DEL PIANO PROVINCIALE DI GESTIONE RIFIUTI DELLA REGIONE VENETO (DRC N. 30 DEL 29 APRILE 2015) E DELLA DGRV N. 119 DEL 07 FEBBRAIO 2018 (CAUSALE R12)	68
4.4	INSERIMENTO DI UNA LINEA SEMIAUTOMATICA DI TRATTAMENTO DEI RIFIUTI CER 150106 "IMBALLAGGI IN MATERIALI MISTI" E 150110* COSTITUITI DA IBC (OTRI)	69
4.5	INCREMENTO DEI QUANTITATIVI MASSIMI STOCCABILI DI RIFIUTI	70
4.6	INCREMENTO DELLA POTENZIALITÀ COMPLESSIVA DELL'IMPIANTO	71
4.7	EMISSIONI E SCARICHI IDRICI NELLA FASE DI PROGETTO	71
4.7.1	<i>SCARICHI IDRICI</i>	72
4.7.2	<i>EMISSIONI IN ATMOSFERA</i>	72

1.0 PREMESSA

Presso il sito ubicato al civico n. 25 di via Maestri del Lavoro a Mira (VE) – Località Gambarare, la ditta EuroVeneta Fusti Srl svolge attività di recupero rifiuti pericolosi e non pericolosi regolarmente autorizzate dalla Provincia di Venezia prima e dalla Città Metropolitana di Venezia poi con Decreto n. 39293/10 del 30 giugno 2010 e ssmmii.

Le menzionate autorizzazioni all'esercizio scadono in data 30.03.2020 per cui, ai sensi dell'art. 2 del Decreto n. 39293/10 del 30 giugno 2010, almeno 180 giorni prima di tale data la ditta EuroVeneta Fusti Srl deve presentare istanza di rinnovo alla Città Metropolitana di Venezia. In ottemperanza a quanto prescritto, la ditta proponente presenta agli Enti istanza di rinnovo con modifica delle autorizzazioni.

Le modifiche proposte sono nel seguito brevemente riassunte:

- Modifica del lay-out dell'impianto con inserimento di alcune aree di gestione dei rifiuti in luogo di superfici attualmente destinate al deposito di materia prima o materiale che ha cessato la qualifica di rifiuto;
- Inserimento dell'attività di recupero definita dalla causale R3 "Riciclo/Recupero di sostanza organica" (Allegato C alla Parte IV del D.Lgs n. 152/2006) sul rifiuto CER 191204 "Plastica e gomma" prodotto dalla ditta durante il processo di rigenerazione del rifiuto 150106 "imballaggi in materiali misti", CER 150102 "imballaggi di plastica" e del 150110* (già bonificato con l'Impianto "A"). Tale modifica porta alla variazione dell'emissione del Camino 5;
- Aggiornamento dell'attività di Accorpamento (ad oggi incluso nella Messa in Riserva) alle direttive del Piano Provinciale di Gestione Rifiuti della Regione Veneto (DRC n. 30 del 29 aprile 2015) e della DGRV n. 119 del 07 febbraio 2018 (causale R12);

- Inserimento di una linea semiautomatica di trattamento dei rifiuti CER 150106 “imballaggi in materiali misti” e 150110* costituiti da IBC (otri) che prevede la sostituzione dell’otre interno e l’avvio a trattamento dello stesso;
- Incremento dei quantitativi massimi stoccabili di rifiuti;

Rimangono invece invariati i seguenti elementi:

- 1) Struttura edilizia dell’impianto, comprese anche la cinta perimetrale e la rete di captazione e trattamento delle acque meteoriche di dilavamento;
- 2) Tipologie e codici CER dei rifiuti conferibili all’impianto;
- 3) Macchinari utilizzati per le fasi di movimentazione dei rifiuti;
- 4) Macchinari e linee di trattamento dei rifiuti ad oggi autorizzate, fatta eccezione per le due nuove linee di trattamento che verranno inserite.

Valutate le prescrizioni previste dall’art. 208 del D.Lgs n. 152/2006 e dall’art. 13 della Legge Regionale Veneto n. 4/2016, la ditta proponente presenta, per il tramite del SUAP del Comune di Mira, congiuntamente le seguenti istanze:

- a) Richiesta di rinnovo con modifica sostanziale del Decreto di autorizzazione n. 39293/10 del 30 giugno 2010 e ssmmii, ai sensi del comma 12 art. 208 del D.Lgs n. 152/2006;
- b) Istanza di Verifica di Assoggettabilità alla Valutazione di Impatto Ambientale ai sensi dell’art. 19 del D.Lgs n. 152/2006. Lo Studio Preliminare di Impatto Ambientale contempla i contenuti richiesti dall’Allegato 5 alla Parte II del D.Lgs n. 152/2006 e dall’art. 13 della L.R. Veneto n. 4/2016;

Il presente documento costituisce la Relazione Tecnica di Progetto e viene redatto secondo quanto richiesto dalla DGRV n. 2966, recante *“Impianti di smaltimento e recupero di rifiuti. Individuazione degli elaborati tecnici da allegare alla domanda di approvazione del progetto. L.R. 21 gennaio 2003, n. 3 – art. 22 comma 3”*.

2.0 UBICAZIONE E STRUTTURA DELL'IMPIANTO

L'impianto di recupero rifiuti pericolosi e non pericolosi della ditta EuroVeneta Fusti Srl è ubicato al civico n. 25 di via Maestri del Lavoro a Gambarare di Mira (VE), all'interno di un lotto terreno in disponibilità alla stessa, catastalmente censito come segue:

Comune Mira

Foglio 37 Mappale 269

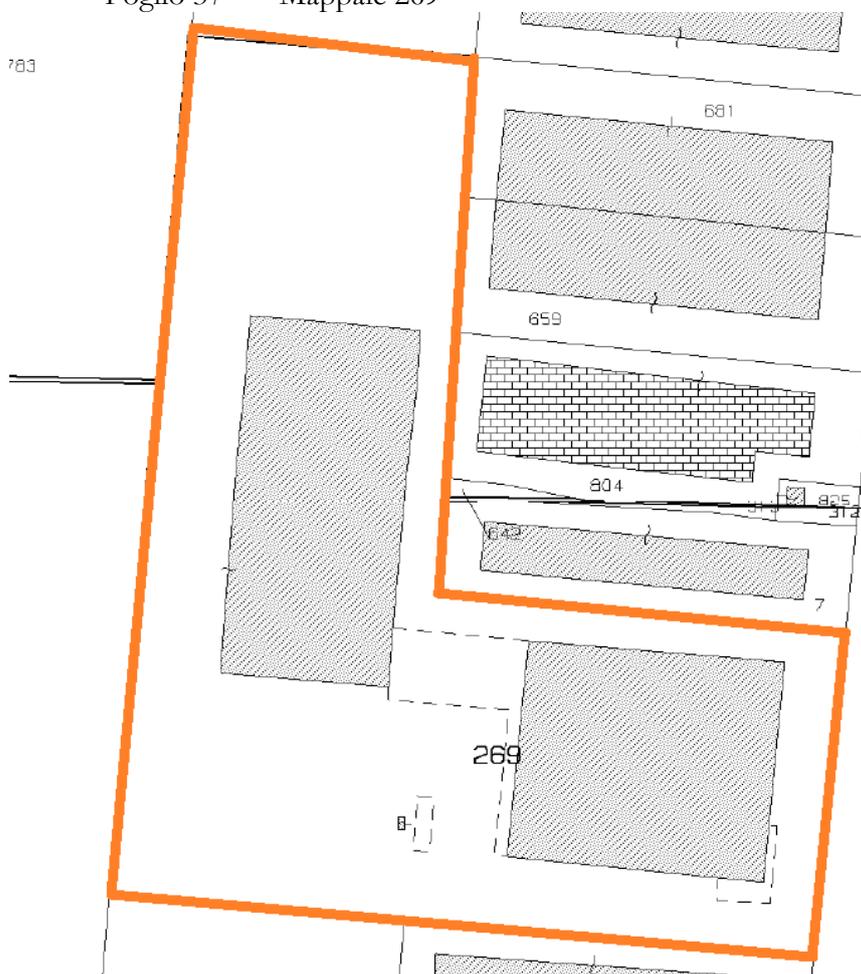


Figura n. 1

Dal punto di vista urbanistico lo strumento di pianificazione comunale inquadra l'area come Z.T.O. D1 "Industria, artigianato di produzione".



Fig. n. 2 – Estratto da PRG - Z.T.O. D1 “Industriale, Artigianato di Produzione”



Fig. n. 3 – Variante tecnica al PRG ai sensi della L.R. 21/98 – l'impianto si trova all'interno di un'area in cui si applicano gli Strumenti attuativi vigenti

L'impianto confina:

- A Nord con altre attività produttive;
- A Sud con altre attività produttive;
- Ad Ovest con una zona a destinazione agricola;
- Ad Est per un tratto con via Maestri del Lavoro

Da un punto di vista strutturale l'impianto presenta le seguenti caratteristiche:

SUP. TOTALE **12.911,67 mq**

SUP. COPERTA **4.368,48 mq**

fabbricato 1	1.986,96 mq
fabbricato 2	295,95 mq
fabbricato 3	30,64 mq
fabbricato 4	30,64 mq
fabbricato 5	2.024,29 mq



SUP. SCOPERTA **8.543,19 mq**

impermeabile	4.548,74 mq
verde	3.994,45 mq

Tabella n. 1

Lo sviluppo della descritta struttura impiantistica è avvenuto in due distinte fasi temporali, infatti sono presenti **P'Unità 1** (porzione storica dell'impianto costituita dai fabbricati n. 1, n. 2-parziale, n. 3 e n. 4 e relative pertinenze esterne) e **P'Unità 2** (porzione di ampliamento ultimata nel 2016 rappresentata dal fabbricato n. 5 e relative pertinenze).

L'area è perimetralmente delimitata da una cinta così strutturata

- Lato Est: rete metallica perimetrale di altezza pari a 1,2 m sostenuta da zoccolo in cls h 30 cm. Presenza essenze arboree verso la porzione interna;
- Lato Sud: muratura compatta h 1,70 m circa;
- Lato Nord: muratura compatta h 1,70 m circa a confine con le altre attività produttive e con rete metallica h 1.5 a confine con l'area agricola;
- Lato Ovest: rete metallica h 1.5 a confine con l'area agricola.

Lungo i lati Nord (parziale) ed Ovest, al fine di mitigare l'impatto visivo, l'impianto è munito di essenze arboree come nel seguito raffigurate.

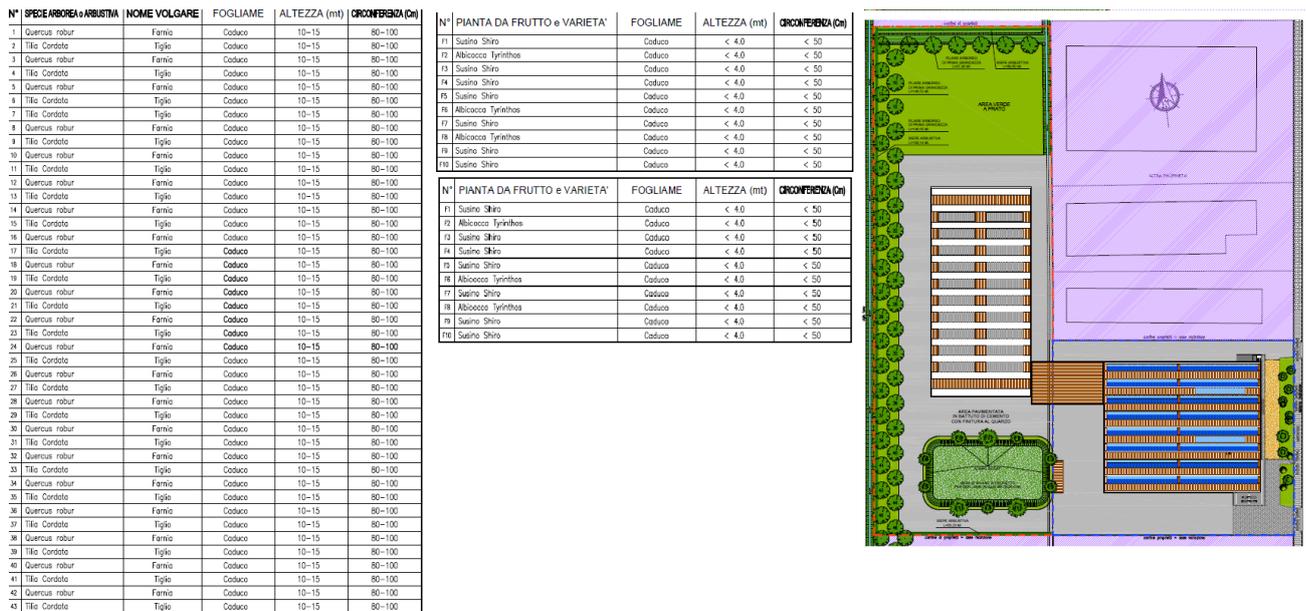


Fig. n. 4 – Immagine estratta dall'Ampliamento del 2016 in ottemperanza art. 21 PALAV

Sulla superficie adibita ad uffici è installato un impianto fotovoltaico costituito da 400 moduli aventi cadauno potenza unitaria di 230Wp per una potenza complessiva di 92kWp.

3.0 STATO DI FATTO AUTORIZZATO

Il presente capitolo approfondisce la struttura impiantistica autorizzata dalla Città Metropolitana di Venezia con i provvedimenti elencati in Premessa, approfondendo i seguenti aspetti:

- a) Struttura funzionale dell'impianto;
- b) Tipologie di rifiuti conferibili all'impianto;
- c) Attività di recupero rifiuti autorizzate;
- d) Materiale che cessa la qualifica di rifiuto prodotto e rifiuti prodotti dall'attività di recupero;
- e) Potenzialità dell'impianto;
- f) Macchinari utilizzati;
- g) Scarichi idrici, emissioni in atmosfera e certificato di Prevenzione Incendi.

3.1 STRUTTURA FUNZIONALE DELL'IMPIANTO

L'impianto di recupero rifiuti pericolosi e non pericolosi della ditta EuroVeneta Fusti Srl, in ottemperanza a quanto stabilito dall'art. 10 del Decreto prot. n. 39293/10 del 30 giugno 2010, è organizzato nelle seguenti aree funzionali:

- 1) Aree deposito materie prime: aree dedicate al deposito delle materie prime presenti in impianto, da utilizzarsi durante i processi di bonifica degli imballi. In tali aree non vengono stoccati e gestiti rifiuti;
- 2) Aree di stoccaggio dei rifiuti in ingresso: in tali aree vengono stoccati sia rifiuti classificati come pericolosi che come non pericolosi. All'interno dell'area i rifiuti sono separati per CER, tipologia e pericolosità e idonea cartellonistica evidenzia la classificazione del rifiuto;

- 3) Aree di trattamento: sono le aree in cui stazionano gli impianti di trattamento descritte al paragrafo 3.3;
- 4) Aree di stoccaggio dei rifiuti prodotti: aree in cui stazionano i rifiuti prodotti dal trattamento degli imballi in ingresso;
- 5) Aree di stoccaggio del materiale che cessa la qualifica di rifiuto: aree di stoccaggio degli imballi bonificati e rigenerati da reimmettere nel mercato;

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

3.2 ATTIVITÀ DI RECUPERO RIFIUTI PERICOLOSI E NON PERICOLOSI

Nel seguito viene descritta l'attività di recupero rifiuti autorizzata dalla Provincia di Venezia (ora Città Metropolitana di Venezia), facendo riferimento esplicito alle attività di recupero rifiuti richiamate nel Decreto n. 39293/10 del 30 giugno 2010 e ssmmii.

3.2.1 TIPOLOGIE DI RIFIUTI CONFERIBILI ALL'IMPIANTO

L'art. 3 del Decreto n. 39293/10 del 30 giugno 2010 e ssmmii stabilisce che sono conferibili all'impianto le seguenti tipologie di rifiuti pericolosi e non pericolosi:

- 15 01 02 “imballaggi in plastica”
- 15 01 03 “imballaggi in legno”
- 15 01 04 “imballaggi metallici”
- 15 01 06 “imballaggi in materiali misti”
- 15 01 10* “Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze”

Trattasi di rifiuti di imballaggio non più riutilizzabili provenienti prevalentemente da attività industriali e artigianali.

3.2.2 ATTIVITÀ E PROCESSI DI RECUPERO DEI RIFIUTI

In relazione a quanto stabilito dall'art. 1) del Decreto n. 39293/10 del 30 giugno 2010 e ssmmii, le attività di recupero rifiuti pericolosi e non pericolosi svolte dalla ditta EuroVeneta Fusti Srl sono codificate come segue (Allegato C alla Parte IV del D.Lgs n. 152/2006):

- a) R13: Messa in Riserva di rifiuti in ingresso per sottoporli a una delle operazioni sotto indicate. Attualmente tale attività prevede anche l'Accorpamento di partite di rifiuti in ingresso che non vengono sottoposte ad alcuna operazione di trattamento, bensì avviate ad impianti di recupero finali;
- b) R12: selezione, cernita di rifiuti per sottoporli a una delle operazioni di recupero sotto indicate o per l'invio a recupero presso altri impianti;
- c) R3: lavaggio chimico-fisico di contenitori plastici per il reimpiego tal quali;
- d) R4: lavaggio chimico-fisico di contenitori metallici per il reimpiego tal quali;
- e) R13/D15: Messa in riserva/deposito preliminare di rifiuti prodotti dall'attività dell'impianto.

La tabella seguente associa a ciascuna tipologia di rifiuto in ingresso all'impianto la relativa attività di recupero:

CER	DESCRIZIONE	R12	R3	R4	R13
15 01 02	imballaggi in plastica	X	X		X

15 01 03	imballaggi in legno				X
15 01 04	imballaggi metallici	X		X	X
15 01 06	imballaggi in materiali misti	X		X	X
15 01 10*	Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze	X		X	X

Tabella n. 2

3.2.2.1 ATTIVITA' DI MESSA IN RISERVA

L'attività di Messa in Riserva dei rifiuti in ingresso è riferibile a tutte le tipologie di rifiuti elencate in tabella n. 2 ed è distinguibile in due differenti casistiche:

- Messa in Riserva funzionale al trattamento dei rifiuti presso l'impianto della ditta proponente;
- Messa in Riserva per avviare i rifiuti a trattamento presso impianti terzi.

A seguito dei controlli quali-quantitativi descritti nel documento "Piano di Gestione Operativa" allegato all'istanza, i rifiuti vengono stoccati all'interno delle aree adibite al deposito dei rifiuti in ingresso. Da tali aree, mediante muletti, seguono due destini tra loro alternativi:

- Avviati agli impianti di trattamento descritte nel paragrafo successivo;
- Caricati sugli automezzi in uscita dall'impianto per essere avviati ad impianti terzi di recupero.

Stante la vigente autorizzazione nell'attività di Messa in Riserva vi è anche la possibilità di accorpare partite di rifiuti.

3.2.2.2 ATTIVITA' DI TRATTAMENTO DEI RIFIUTI

Gli impianti di trattamento dei rifiuti attualmente autorizzati dalla Città Metropolitana di Venezia sono essenzialmente 7, di cui 5 principali e 2 accessori.

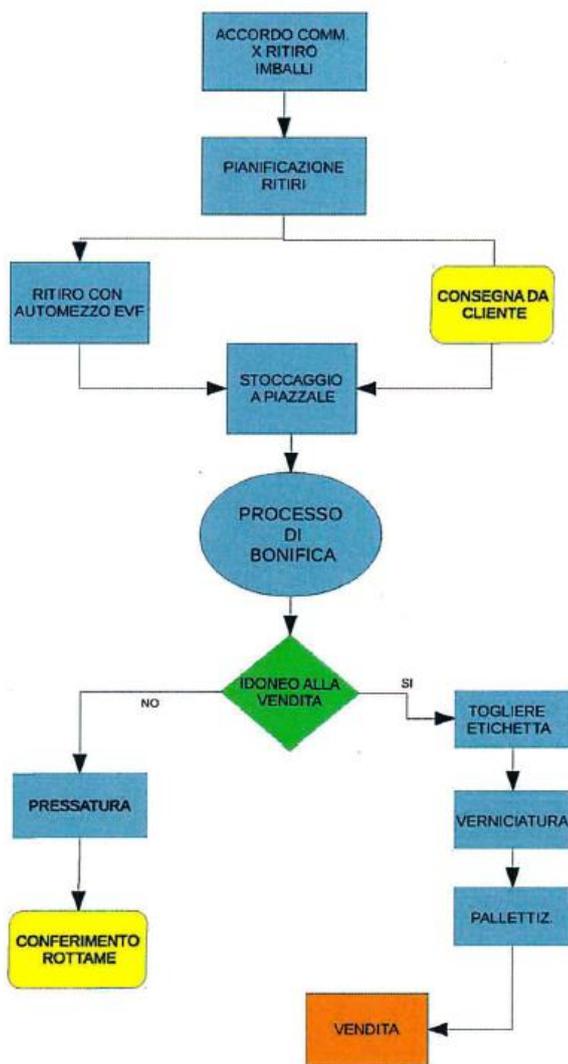
Gli impianti principali sono i seguenti:

- Impianto “A”: impianto cabina di bonifica segregata per il pre-trattamento degli imballi contaminati da sostanze particolarmente pericolose od odorigene (destinato al trattamento sia di rifiuti pericolosi che non pericolosi, in quanto le sostanze odorigene possono anche essere associate a materiali che non presentano caratteristiche di pericolosità);
- Impianto “B”: impianto cabina a solvente per l'eventuale pre-lavaggio di imballi pericolosi e non pericolosi (destinato al trattamento sia ai rifiuti pericolosi che non pericolosi);
- Impianto “C”: impianto automatico a ciclo chiuso che utilizza acqua calda e soda per la bonifica degli imballi ad apertura parziale (cd “imballi TP”);
- Impianto “D”: impianto automatico a ciclo chiuso che utilizza acqua calda e soda per la bonifica degli imballi ad apertura totale (cd “imballi CM”);
- Impianto “E”: impianto di verniciatura, con contestuale asciugatura, per la finitura dei fusti rigenerati;

le linee accessorie sono invece le seguenti:

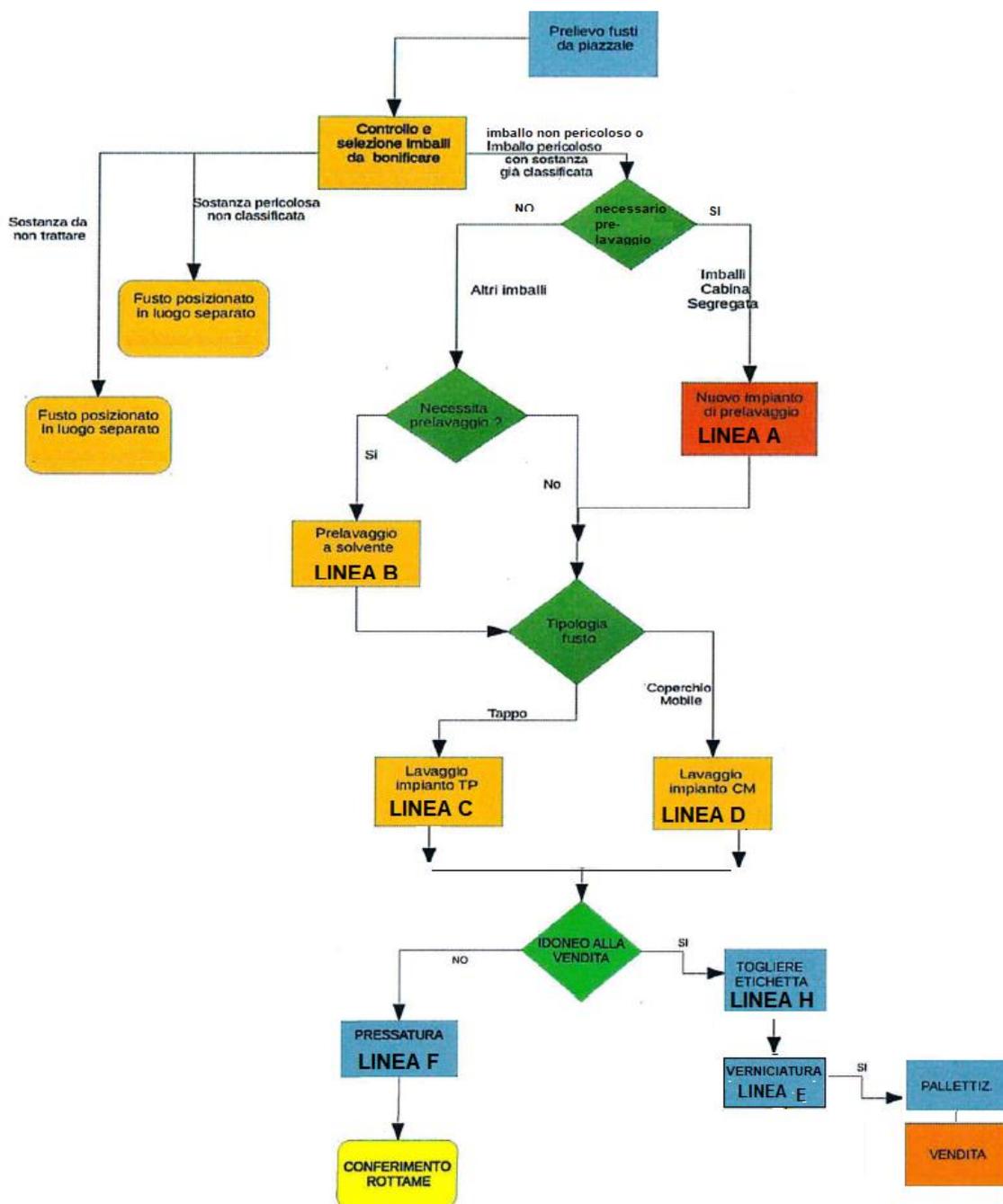
- Impianto “F”: compattatore dei fusti di scarto (CER 191202), dunque rifiuti prodotti in quanto imballi non più riutilizzabili;
- Impianto “H” stazione di asportazione delle etichette;

Il lay-out seguente illustra le fasi di gestione generale dei rifiuti di imballo attualmente autorizzate dalla Città Metropolitana di Venezia.



Lay-out n. 1

Mentre il lay-out seguente illustra le diverse opzioni di bonifica dei rifiuti di imballo, associati ai differenti impianti di trattamento.



Lay-out n. 2

A seguito dei controlli quali-quantitativi descritti nel Piano di Gestione Operativa, i rifiuti vengono stoccati nelle aree adibite alla Messa in Riserva dei rifiuti in ingresso.

Qualora la sostanza contenuta nei rifiuti di imballo non sia nota, gli stessi vengono posizionati all'interno di un box coperto nella porzione centrale dell'impianto e sottoposti a nuovo procedimento di omologa, ovvero a controllo analitico preventivo eseguito dalla ditta EuroVeneta Fusti Srl. A seguito del procedimento di Omologa, che ha consentito di identificare con precisione le sostanze contenute nell'imballo, gli stessi vengono avviati ai relativi processi di trattamento, infatti gli imballi che hanno contenuto sostanze maleodoranti o sostanza chimiche particolarmente pericolose, vengono sottoposti a trattamento attraverso l'impianto "A", mentre le altre tipologie di imballi vengono avviati alle operazioni di pre-lavaggio (Impianto B) oppure direttamente al processo di bonifica eseguito dagli Impianti "C" o "D" a seconda della tipologia di imballo. A tali processi di bonifica (Impianti "C" e "D") vengono avviate anche gli imballi pre-trattati mediante l'impianto "A". Al termine dei procedimenti di bonifica eseguiti con gli Impianti "C" e "D", gli operatori incaricati dalla ditta EuroVeneta Fusti Srl eseguono un controllo qualitativo sugli imballi e verificano se essi siano o meno idonei alla commercializzazione. Potranno pertanto verificarsi due distinte casistiche:

- a) L'imballo bonificato non è idoneo al riutilizzo, dunque non è idoneo alla vendita, pertanto verrà scartato dal processo produttivo e classificato come rifiuto (CER 191202 "Metalli Ferrosi" oppure CER 191204 "Plastica e gomma"). Per quanto concerne i rifiuti costituiti da imballi metallici, al fine di confezionare il rifiuto in modo da minimizzare gli ingombri, lo stesso potrà essere sottoposto ad una operazione di pressatura. Tali rifiuti saranno successivamente avviati ad impianti terzi di recupero;
- b) L'imballo bonificato è idoneo alla commercializzazione, per cui l'imballo a matrice plastica viene depositato nelle aree di stoccaggio del materiale che cessa la qualifica di rifiuto, mentre l'imballo metallico viene sottoposto ai seguenti processi di trattamento:

- Eliminazione delle etichette, eseguita mediante l’Impianto “H”;
- Verniciatura finale, eseguita mediante l’Impianto “E”.

c) Infine l’imballo bonificato e rigenerato viene reimmesso nel mercato. In attuazione a quanto stabilito dall’art. 8 del Decreto prot. n. 39293/10 del 30.06.2010, gli imballi rigenerati non potranno essere destinati a venire in contatto con alimenti per il consumo umano o animale.

Il rifiuto costituito da imballi IBC (CER 150106 e CER 150110*), presentano caratteristiche strutturali particolari, infatti come rappresentato nell’immagine seguente sono costituiti da un otre plastico racchiuso in una gabbia metallica.



Fig. n. 5

Le fasi di trattamento svolte dalla ditta EuroVeneta Fusti Srl sono le seguenti:

CER 150106

- a) Apertura della gabbia metallica;
- b) Verifica visiva del contenuto dell’otre plastico finalizzata a definire la necessità di trattamento;

- c) Rimozione dell'otre. L'imballo sostituito viene considerato come rifiuto prodotto (CER 191204) e può essere sottoposto a riduzione volumetrica mediante taglio con seghetto automatico;
- d) Riutilizzo della gabbia metallica esterna (R4).

CER 150110*

- a) Apertura della gabbia metallica;
- b) Rimozione dell'otre. L'imballo sostituito viene sottoposto a trattamento di bonifica mediante l'Impianto "A" viene considerato come rifiuto prodotto (CER 191204) e può essere sottoposto a riduzione volumetrica mediante taglio con seghetto automatico;
- c) Riutilizzo della gabbia metallica esterna (R4).

3.2.3 MATERIALE CHE CESSA LA QUALIFICA DI RIFIUTO PRODOTTO

L'attività di recupero rifiuti pericolosi e non pericolosi svolta dalla ditta EuroVeneta Fusti Srl è finalizzata a produrre imballi da reimmettere nel mercato a matrice plastica e metallica. L'art. 7 del Decreto n. 39293/10 del 30 giugno 2010 infatti recita quanto segue *“Le attività, i procedimenti e i metodi di recupero dei rifiuti, devono garantire l'ottenimento di prodotti con caratteristiche merceologiche conformi alla normativa tecnica di settore ed in ogni caso nelle forme usualmente commercializzate. La ditta dovrà effettuare il controllo di qualità sui singoli fusti rigenerati e conservare ed esibire a richiesta dell'organo di controllo la documentazione attestante tale controllo”*.

3.2.4 TIPOLOGIE DI RIFIUTI PRODOTTI

Come tutte le attività di lavorazione e manipolazione di materiali (in questo caso rifiuti), anche l'attività svolta dalla ditta EuroVeneta Fusti Srl prevede la produzione di rifiuti, vale a dire materiali di scarto non conformi alle norme tecniche di settore del materiale che cessa la qualifica prodotto. In via previsionale, considerando le tipologie di rifiuti che la ditta proponente sottopone a recupero e le attività di provenienza degli stessi si prevede una produzione di rifiuti molto limitata. Vengono nel seguito elencati i rifiuti potenzialmente prodotti dall'attività di recupero svolta dalla ditta EuroVeneta Fusti Srl.

- CER 080111* “Pitture e vernici di scarto, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose”;
- CER 08.01.12 Pitture e vernici di scarto, diverse da quelle di cui alla voce 08 01 11
- CER080115* “fanghi acquosi contenenti pitture e vernici, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose”;
- CER 080116 “Fanghi acquosi contenenti pitture e vernici, diversi da quelli di cui alla voce 080115;
- CER 080121* “Residui di vernici o di sverniciatori”;
- CER 130802* “Altre emulsioni”;
- CER 140602* “Altri solventi e miscele di solventi alogenati”;
- CER 140603* “Altri solventi e miscele di solventi”;
- CER 150101 “Imballaggi di carta e cartone”;
- CER 150102 “imballaggi di plastica”;
- CER 15.02.03 Assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi, diversi da quelli di cui alla voce 15 02 02
- CER 16.02.14 “apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci da 16 02 09 a 16 02 13”

- CER 190814 “Fanghi prodotti da altri trattamenti delle acque reflue industriali, diversi da quelli di cui alla voce 190813”;
- CER 191202 “Metalli ferrosi”;
- CER 191204 “plastica”;
- CER 191212 “altri rifiuti (compresi materiali misti) prodotti dal trattamento meccanico di rifiuti, diversi da quelli di cui alla voce 19 12 11”

Come previsto dall’art. 2 del Decreto n. 39293/10 del 30 giugno 2010, come modificato dal Decreto n. 67025 del 04.11.2010, la ditta proponente può produrre ulteriori tipologie di rifiuti, che devono essere comunicate agli Enti entro 48 ore dalla produzione.

I rifiuti prodotti, inizialmente depositati a bordo impianto di trattamento e successivamente stoccati nelle apposite aree adibite allo stoccaggio degli stessi, sono depositati secondo una delle due seguenti modalità:

- 1) All’interno di imballi a doppia camera;
- 2) Posizionati sopra un bacino di contenimento avente un volume almeno pari al 100% del volume del singolo serbatoio che vi insiste o, nel caso di più contenitori, almeno al 110% del volume del serbatoio avente volume maggiore (rif. Circolare MATT prot. n. 1121 del 21.01.2019).

3.3 MACCHINARI UTILIZZATI

Per lo svolgimento delle attività di movimentazione dei rifiuti e di carico/scarico degli automezzi in ingresso e uscita dall'impianto, la ditta EuroVeneta Fusti Srl utilizza muletti.

Le fasi di trattamento dei rifiuti pericolosi e non pericolosi vengono svolte invece utilizzando gli impianti di trattamento già menzionati al paragrafo 3.2.2.3 e nel seguito dettagliatamente descritte.

Impianto "A" - "impianto cabina di bonifica segregata per il pre-trattamento degli imballi contaminati da sostanze particolarmente pericolose od odorogene"

Questo impianto è idoneo al trattamento degli imballi plastici (CER 150102 – 150110*) e metallici (CER 150104 – 150110*), nonché della componente interna degli imballaggi metallici e plastici muniti di gabbia esterna (CER 150106).

Linea semiautomatica è costituita da una *cabina segregata*, cioè un ambiente chiuso, completamente isolato e la cui atmosfera interna è controllata da due flussi separati di ventilazione: uno di aspirazione continua dell'atmosfera interna alla cabina e l'altro di immissione continua di aria pulita prelevata all'esterno. I due flussi operano in modo sincrono mantenendo sempre all'interno della cabina una leggera depressione onde evitare comunque fuoriuscite dell'aria interna.

All'interno della cabina segregata sono presenti 4 postazione fisse per gli operatori, così organizzate:

- Una postazione per l'apertura del fusto ed eventuale asportazione di residui presenti al suo interno;
- Tre postazioni per il lavaggio dell'imballo.

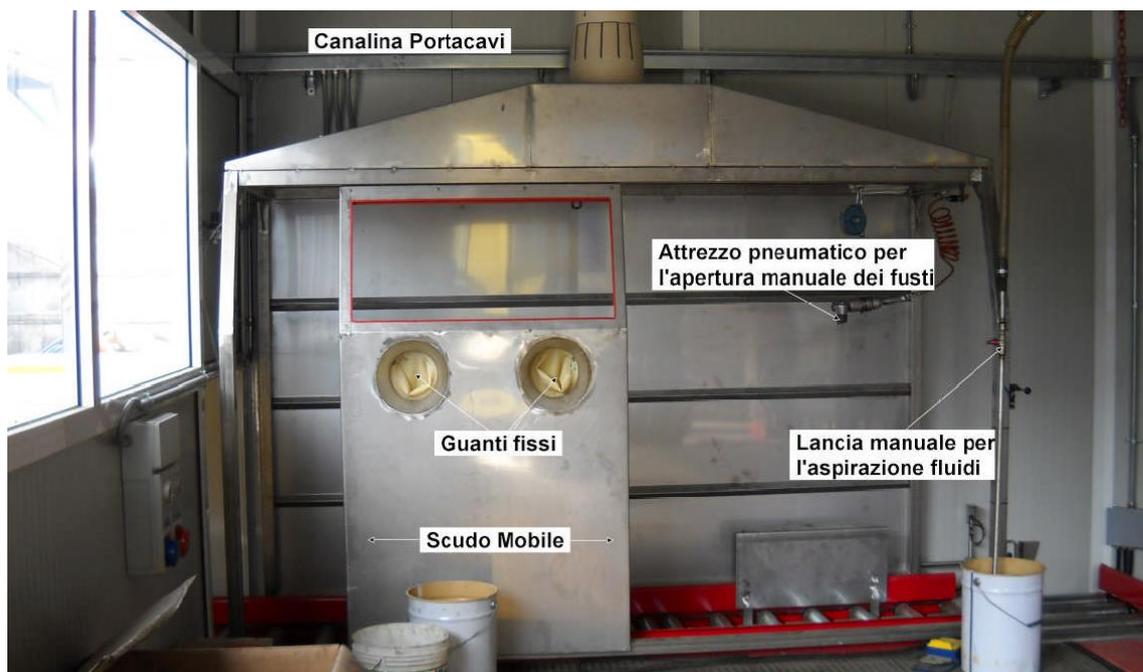
L'automazione della linea viene garantita e controllata da specifico programma plc controllato da un software di controllo sviluppato "ad hoc" in modo da consentire, oltre al

necessario funzionamento preciso e temporizzato delle varie stazioni di lavoro presenti in cabina segregata, anche la possibilità di poter svolgere programmi diversi di lavaggio a seconda della specifica pericolosità degli imballi da trattare. Da un punto di vista organizzativo il funzionamento della linea avviene a batch in quanto il “programma di bonifica” viene impostato dalla ditta proponente. La preparazione della lavorazione da effettuare nella cabina segregata inizia con il posizionamento degli imballi in prossimità della catena di trasporto posta all'esterno della cabina segregata (figura n. 6) e che in automatico trasporta gli imballi all'interno.



Fig. n. 6

La prima operazione di bonifica viene svolta manualmente dall'operatore incaricato all'interno della postazione iniziale e consiste nell'apertura dell'imballo e nell'asportazione dell'eventuale residuo in esso contenuto. La figura n. 7 illustra la struttura della postazione.

**Fig. n. 7**

Da un punto di vista operativo nella prima postazione vengono eseguite le seguenti fasi:

1. Munito dei necessari DPI, l'operatore si pone di fronte allo scudo mobile ed infila comunque le mani nei guanti di cui è dotato lo scudo mobile;
2. Pronto per iniziare le operazioni di bonifica l'operatore, mediante comando a pedale, richiama nella cabina segregata l'ingresso dei primi fusti della rulliera che, sempre con comando a pedale, vengono arrestati in prossimità della postazione di lavoro;
3. Mediante apposito attrezzo pneumatico, l'operatore apre il fusto e ne esamina l'interno verificando l'eventuale presenza di residui addensati, che vengono rimossi mediante utilizzo di una lancia di asportazione ad attivazione manuale;

Successivamente alla prima fase di bonifica manuale, i fusti convergono alle camere automatiche di lavaggio (1, 2, 3), rappresentate nella figura n. 8, che possono ospitare contemporaneamente due imballi. Le camere di lavaggio sono contrassegnate con il rispettivo numero.



Fig. n. 8

Gli imballi vengono posizionati automaticamente in prossimità delle camere di lavaggio scorrendo lungo la catenaria e manualmente un operatore incaricato procede all'inserimento degli stessi nella camera, capovolgendoli "a testa in giù" e posizionando l'apertura del tappo in corrispondenza dell'ugello di lavaggio. Posizionati i fusti, l'operatore preme il pulsante di avvio della fase di lavaggio. La porta della cabina si chiude ermeticamente (movimento dall'alto al basso) e, mentre avviene la chiusura, entra in funzione una cellula fotoelettrica che, per tutta la durata del movimento della porta, assicura che il movimento si arresti qualora entri della luce della porta stessa (tipicamente per la protezione degli arti dell'operatore). La perfetta ed ermetica chiusura della porta pone inizio alla fase di lavaggio dell'imballo. L'evacuazione dei liquidi detergenti avviene dal basso della cabina e solo a liquidi detergenti evacuati è possibile l'apertura della porta. Le cabine di lavaggio sono state preimpostate in modo che, nella singola cabina, venga eseguito sempre lo stesso lavaggio con utilizzo dello stesso detergente, infatti:

- Cabina di Lavaggio 1: In questa cabina viene effettuato il trattamento di bonifica con una miscela di solventi organici non clorurati (dello stesso tipo utilizzato

nell'impianto di prelavaggio solvente), spruzzati all'interno del fusto capovolto dallo sprinkler posto alla base della cabina. Il solvente utilizzato è contenuto in un serbatoio esterno dal quale è prelevato e dove viene ricircolata la soluzione di lavaggio (circuito chiuso) fino alla saturazione da sostanze. Raggiunta la saturazione, il refluo viene accumulato all'interno di un serbatoio posto a lato della vasca e allontanato come rifiuto. Ciascuna vasca ha un proprio serbatoio di accumulo del refluo di lavaggio. Il solvente utilizzato per le operazioni di lavaggio è posizionato in un serbatoio esterno alla Cabina 1. Lo sfiato del serbatoio è collegato ad uno Scrubber e successivamente emesso in atmosfera (camino 5);

- Cabina di Lavaggio 2: In questa cabina, viene effettuato un lavaggio con una miscela di acqua e soda caustica al 15÷20 %, a temperatura ambiente, immessa nell'imballo mediante sprinklers posizionato alla base della cabina. Anche in questo caso, la soluzione di lavaggio è stoccata in un serbatoio esterno e viene riutilizzata a circuito chiuso fino all'esaurimento o decadimento delle proprietà alcalinizzanti, da controllare periodicamente tramite apposita procedura operativa interna
- Cabina di Lavaggio 3: Viene effettuato, in questa cabina, il risciacquo finale del fusto tramite soluzione acquosa diluita di Ipoclorito di sodio, spruzzata nel fusto dallo sprinkler posto alla base della cabina. Anche nel presente caso la soluzione è contenuta in un serbatoio posizionato all'esterno della cabina e viene ricircolata e riutilizzata a circuito chiuso fino al decadimento delle proprietà ossidanti (la soluzione è controllata periodicamente seguendo una procedura operativa interna).

Tale impostazione delle Cabine di lavaggio consente di sottoporre, qualora necessario, uno stesso imballo a lavaggio in serie nelle tre distinte cabine in modo tale da poter eliminare tutti i residui in esso contenuti, ovvero sottoporre un imballo a lavaggio solamente in una delle tre Cabine, infatti:

- Cabina 1 viene utilizzata per il trattamento iniziale degli imballi appartenenti alla tipologia 1 (dove la tipologia 1, nelle procedure di bonifica codificate per la cabina segregata, indica gli imballi che devono essere trattati prima a solvente e poi con soluzione di acqua e soda caustica);
- Cabina 2 viene utilizzata per il trattamento iniziale degli imballi appartenenti alla tipologia 2 (dove la tipologia 2, nelle procedure di bonifica codificate per la cabina segregata, indica gli imballi che possono essere bonificati con il classico trattamento a soluzione di acqua e soda caustica). All'interno di questa Cabina vengono lavate le IBC mediante l'utilizzo di un opportuno ugello rotante all'uopo azionato che entra nella bocca superiore del contenitore;
- Cabina 3 viene utilizzata per il trattamento finale degli imballi che hanno già subito un trattamento nelle due precedenti postazioni;

Le operazioni di **lavaggio, evacuazione liquidi, asportazione** ecc. sono temporizzate e controllate dal software di controllo.

Impianto "B" - impianto cabina a solvente per l'eventuale pre-lavaggio di imballi pericolosi e non pericolosi (destinata al trattamento sia ai rifiuti pericolosi che non pericolosi)

Questo impianto è idoneo al trattamento degli imballi plastici (CER 150102 – 150110*) e metallici (CER 150104 – 150110*).

Linea di lavaggio manuale ove vengono sottoposti a bonifica/lavaggio imballi che hanno contenuto oli, grassi o resine organiche (ad esempio resine di poliestere, resine ammidiche, resine poliuretatiche etc). La Linea si compone di una cabina dotata all'interno di due cappe aspiranti (una per lato) al di sotto delle quali vengono posizionati gli imballi per la verifica

visiva ed eventuale asportazione dell'eventuale residuo contenuto. L'operatore incaricato dalla ditta EuroVeneta Fusti Srl manualmente rimuove il coperchio degli imballi e verifica la presenza di residuo per la rimozione del quale, nel caso di materiali addensati o morchie, il fondo viene immerso in un bagno di acqua calda, garantendo una miglior efficacia del processo di rimozione. L'asportazione viene realizzata mediante due tubi di aspirazione presenti all'interno della cabina, che avviano il rifiuto liquido a due distinti contenitori chiusi posti a lato della stessa. La presenza delle due distinte tubazioni di asportazione consente di differenziare la raccolta dei rifiuti liquidi per caratteristica merceologica (oli e grassi in un contenitore e resine organiche nell'altro). Successivamente gli imballi pre-trattati entrano in un vano chiuso ove avviene la fase di lavaggio con solvente. Il vano è confinato, a tenuta e aspirato. Il lavaggio avviene mediante l'azionamento di sprinckler che inietta a pressione la soluzione all'interno dell'imballo, consentendo la rimozione di eventuali residui adesi sulle pareti. Le figure seguenti illustrano la struttura della Linea

**Fig. n. 9**



Fig. n. 10



Fig. n. 11

La griglia contrale confluisce in una vasca interrata a tenuta posta sotto di essa.
 Periodicamente svuotata.

Impianto “C” - impianto automatico a ciclo chiuso che utilizza acqua calda e soda per la bonifica degli imballi ad apertura parziale (cd “imballi TP”)

Questo impianto è idoneo al trattamento degli imballi plastici (CER 150102 – 150110*) e metallici (CER 150104 – 150110*) aventi volumetria massima di 200 l.

Linea adibita alla bonifica/lavaggio degli imballi ad apertura parziale, vale a dire quelli dotati sul lato superiore di un tappo da 2” e un tappo più piccolo da ¾”. Gli imballi provengono sia dalle precedenti due linee di lavaggio che direttamente dall'esterno.

Tutte le fasi di movimentazione e lavaggio sono automatizzate e governate da un plc di controllo, l'unica operazione svolta manualmente è il caricamento sulla rulliera degli imballi da trattare.

Da un punto di vista strutturale la Linea di trattamento è composta da:

a) TRASPORTATORE A CATENE

Il “trasportatore a catene” è composto da:

- Un telaio in tubolari con guide laterali dei fusti;
- Un albero centrale motorizzato tramite motoriduttore
- Due alberi d'estremità condotti
- Due catene
- N. 1 motore trifase 4 poli 0,36 kW

Il fusto da sottoporre a processo di bonifica/lavaggio viene caricato a piano terra sopra le catene del trasportatore che lo trasporteranno fino all'estremità superiore della “Rulliera”.

b) RULLIERA

La Rulliera è composta da:

- Un telaio inclinato realizzato in profilati con rulli folli e guide laterali dei fusti;

- Uno scontro composto da un telaio in profilati ruotante su perni tramite un cilindro pneumatico.

L'imballo proveniente dal "trasportatore a catene" avanza automaticamente sopra i rulli seguendo la pendenza degli stessi, fino a raggiungere il fine corsa costituito da un cilindro pneumatico che consente il proseguo del trattamento ad un solo imballo per volta, il quale in automatico si presenta in zona frontale al "Ribaltatore".

c) RIBALTATORE

Il "Ribaltatore" è composto da un telaio fisso in profilati e un telaio in profilati e laminati piatti rotante grazie all'azione di un cilindro pneumatico. L'azione del macchinario è quella di ribaltare l'imballo e portarlo in posizione del "Sollevatore".

d) SOLLEVATORE

Il "Sollevatore" è composto da:

- Un telaio fisso in tubolari e profilati;
- Un telaio mobile in tubolari e profilati scorrevole in senso verticale, grazie all'azione di un cilindro pneumatico.

La funzionalità del "Sollevatore" è quella di ricevere il fusto dal "Ribaltatore" e portarlo in prossimità della "Bordatrice".

e) BORDATRICE

La "Bordatrice" è composta da:

- Una struttura portante formata da profilati e due testate laterali munite di porte di ispezione;

- Due rulli centrali per il sostegno del fusto, uno azionato da un motore elettrico e l'altro folle con possibilità di alzarsi e abbassarsi mediante l'azionamento di un cilindro pneumatico;
- Un telaio centrale in profilati ruotante tramite un cilindro pneumatico per l'espulsione del fusto;
- N. 2 motori trifase 6 poli V220/380 50 Hz 1,1 kW

L'imballo proveniente dal "Sollevatore" si posiziona al di sopra dei rulli centrali di sostegno. I cilindri frontali indirizzano l'imballo lungo i due rulli di bordatura tenendolo in posizione, mentre il rullo motorizzato entra in rotazione tramite il motore elettrico. Il rullo folle invece viene sollevato dal cilindro pneumatico. Il contratto tra l'imballo e i rulli di bordatura determina la bordatura dello stesso. In uscita dalla fase di bordatura l'imballo viene avviato alla "Stazione di controllo".

f) STAZIONE DI CONTROLLO

La "Stazione di controllo" è costituita dalla seguente componentistica:

- Un telaio di sostegno formato da angolari;
- Un gruppo di rulli azionati tramite un motoriduttore;
- Un espulsore in profilati ruotante tramite un cilindro pneumatico;
- Una batteria di sensori che regolano il processo;
- N. 1 motore motoriduttore a 4 poli 0.36 kW.

Il rullo proveniente dalla "Bordatrice" si posiziona sopra i rulli motorizzati. Mediante l'azione di un cilindro pneumatico una batteria di sensori si posiziona in aderenza all'imballo e porta all'azionamento dei rulli di movimento. I sensori hanno il compito di verificare che sulla superficie degli imballi non ci siano rientranze che portino

l'imballo stesso a non superare il controllo di qualità. Terminata tale verifica, mediante azione dell'espulsore, l'imballo viene indirizzato al supporto inferiore della "Pressa".

g) PRESSA AD ARIA

La "Pressa" è composta da:

- Un telaio principale in travi HE;
- Un supporto superiore, scorrevole verticalmente tramite un cilindro idraulico portante sei rulli di contrasto;
- Un supporto inferiore di sostegno del fusto composto da due telai in profilati, ognuno ruotante tramite cilindro pneumatico. Un cilindro aziona verticalmente il supporto che sostiene l'imballo e un cilindro aziona l'espulsore del fusto;
- Un supporto ruotante motorizzato tramite un motoriduttore munito di:
 - a) piattello di trascinamento del fondo dell'imballo;
 - b) distributore rotante di alimentazione dell'aria;
 - c) posizionatore orizzontale del fusto tramite cilindro pneumatico.
- Supporto con piattello ruotante e scorrevole orizzontalmente tramite un cilindro idraulico;
- N. 1 motore trifase 4 poli 220/380V 50 Hz 2,9 kW
- N. 1 motore elettrico 380V 50 Hz 4 poli B5 2,2 kW
- N. 1 pompa 2D50

L'imballo proveniente dalla "Stazione di Controllo" viene avviato al supporto inferiore della pressa il quale, alzandosi, consente l'avanzamento del piattello scorrevole. Successivamente i sei rulli superiori si chiudono, il piattello motorizzato porta in rotazione il fusto mentre l'aria in pressione viene spinta all'interno dell'imballo grazie

all'azione del distributore rotante. La pressione interna esercitata dall'aria viene contrastata dai piattelli laterali, superiore e inferiore. L'imballo viene dunque "conformato" ed espulso verso il "caricatore".

b) CARICATORE

Il "Caricatore" è composto da:

- Un telaio in profilati con guide laterali e piano inclinato;
- Un ribaltatore in profilati ruotante tramite un cilindro pneumatico.

L'imballo, proveniente dalla "Pressa ad aria" scorre lungo il piano inclinato fino ad arrivare al ribaltatore che ne blocca la corsa e lo posiziona per la successiva fase di trattamento.

i) PRELAVAGGIO E SPAZZOLATRICE A TRE STAZIONI

La postazione di "Prelavaggio e spazzolatrice a tre stazioni" è composta è costituita dalla seguente componentistica:

- Un telaio in profilati e pannelli laterali di chiusura munito di vasca sottostante contenente i liquidi di lavaggio;
- Due porte di chiusura azionate da cilindri pneumatici, una posta in ingresso alla linea ed una in uscita;
- Due porte di ispezione laterali in corrispondenza della spazzolatura dei fondi
- Una cappa di aspirazione;
- Tre gruppi di rulli inferiori e uno superiore motorizzati. Il gruppo superiore presenta possibilità di alzarsi e abbassarsi tramite cilindro pneumatico. I rulli hanno il compito di portare l'imballo in fase di rotazione all'interno delle tre stazioni di lavaggio;

- Quattro spazzole motorizzate per il lavaggio. Una spazzola dedicata all'interno dell'imballo, una per la parte esterna e due per le due facciate (superiore e inferiore);
- Tre gruppi espulsori per avanzamento dei fusti, composti da un telaio in profilati ruotanti tramite cilindri pneumatici;
- N. 1 elettropompa trifase NM.40/12A dedicata all'asportazione dei liquidi dalla vasca e mandata alle stazioni di lavoro);
- N. 1 motore tipo SKG 90L-4 1,47 kW;
- N. 1 motore tipo SG 112M-6 2,2 kW;
- N. 2 motori tipo SG 90L 1,1 kW;
- N. 1 motore tipo SG 100 L 1,47 kW.

Da un punto di vista funzionale la postazione di trattamento prevede una prima fase di lavaggio esterno, realizzata direttamente sui rulli e grazie all'azione della spazzola esterna. Terminata la fase di lavaggio esterno il fusto viene fatto avanzare lungo la stazione mediante l'azione dell'espulsore. Successivamente entrano in azione le due spazzole frontali, i rulli e il fusto per il lavaggio della superficie superiore e anteriore. Terminata tale operazione, i rulli si fermano, le spazzole si fermano e si ritirano e l'imballo viene avviato alla fase successiva. Successivamente si abbassa le ultime spazzole per il lavaggio esterno e interno. Tutte le operazioni prevedono il trattamento contemporaneo di tre fusti (uno per stazione).

j) DOPPIO RISCIACQUO

La stazione del "Doppio risciacquo" è costituita dalla seguente componentistica:

- Un telaio in profilati e pannelli laterali di chiusura muniti di due vasche sottostanti contenenti liquidi di lavaggio;

- Due porte di chiusura azionate da cilindri pneumatici, una posta in ingresso e uno in uscita;
- Una cappa di aspirazione;
- Due gruppi di rulli motorizzati per la rotazione del fusto;
- Due gruppi espulsori per avanzamento dei fusti composti da un telaio in profilati rotanti tramite cilindri pneumatici;
- N. 2 elettropompe trifase C04 3x380 Kw, munite di filtri per asportazione liquidi dalle vasche e mandata alle due stazioni di risciacquo;
- N. 1 motore tipo Sg 80-6A 0,36 kW;

L'imballo proveniente dalla stazione precedente, arriva alla prima postazione di risciacquo, costituita da un ambiente confinato all'interno del quale i rulli motorizzati portano in rotazione il fusto mentre la pompa asporta l'acqua dalla vasca e la inietta all'interno dell'imballo per la fase di lavaggio. Finito il risciacquo i rulli e l'imballo arrestano il loro percorso, si apre la porta di uscita e l'imballo viene avviato alla stazione successiva. Le stazioni di risciacquo sono due, pertanto possono essere trattati due imballi per volta.

k) CENTRATORE

Postazione di trattamento costituita da:

- Un telaio in tubolari scorrevoli e rotanti (azionati da cilindri pneumatici) che consentono la pinzatura e rotazione dell'imballo;
- Due slitte (una verticale e una orizzontale) azionate da cilindri pneumatici per sollevamento e avanzamento dell'imballo verso i centratori;
- Una trave di appoggio delle precedenti due componenti che consente il deposito degli imballi su entrambe le piste di lavoro della postazione;

- Un telaio principale costituito da profilati, portante i gruppi di slitte, due telai fissi costituenti le due piste di lavoro, una vasca sottostante per la raccolta degli effluenti liquidi. Su ciascuno dei due telai fissi costituenti le piste è incernierato un telaio in profilati azionato da due cilindri pneumatici per il raddrizzamento dell'imballo, nonché rulli superiori e inferiori per il posizionamento angolare dell'imballo medesimo;
- N. 2 motori trifase autofrenanti.

da un Punto di vista funzionale l'imballo proveniente dalla fase di risciacquo viene pinzato, sollevato, ruotato di 90° e fatto avanzare lungo i due rulli concentratori ove avviene la fase di raddrizzamento finale dell'imballo. La postazione del "Concentratore" è munita di doppia pista dunque possono essere trattati due imballi in contemporanea

l) LAVATRICE INTERNA

La postazione della "Lavatrice interna" è costituita da:

- Quattro postazioni doppie di lavaggio;
- Un telaio in profilati metallici muniti di quattro vasche inferiori contenenti liquidi di lavaggio e un tunnel superiore per il passaggio dei fusti;
- Una cappa di aspirazione;
- N. 8 elettropompe per l'asportazione dei liquidi di lavaggio dalle vasche di accumulo e mandata alle testine rotanti che spruzzano all'interno dell'imballo;
- Due carrelli mobili con sollevamento e avanzamento passo-passo tramite cilindri pneumatici;
- N. 2 motori trifase;

dalla postazione precedente, l'imballo giunge sul telaio fisso della postazione "Lavatrice interna". Il carrello mobile, per il tramite dei cilindri pneumatici posiziona l'imballo

nella postazione di lavaggio che avviene in automatico mediante getto d'acqua. Le quattro postazioni di lavaggio operano in contemporanea. L'imballo trattato esce dalla postazione di lavaggio e mediante il carrello mobile viene indirizzato alla successiva postazione.

m) CAPOVOLGITORE

Costituito da:

- Un telaio in profilati fissato nella struttura principale della lavatrice
- Un telaio in tubolari portante le pinze di chiusura del fusto, azionate da cilindri pneumatici e ruotante di 180 gradi mediante un cilindro pneumatico;

il "Capovolgitore" ha la sola funzione di rimettere in posizione corretta l'imballo, per le successive operazioni di trattamento.

n) GRUPPO ASCIUGATURA

Il "Gruppo asciugatura" è composto da:

- Un telaio principale di sostegno delle due piste;
- Due stazioni doppie per l'asciugatura con quattro getti d'aria
- N. 1 ventilatore APE 712/A-LGO per mandata d'aria ai getti
- N. 1 motore trifase 2 poli B3

Da un punto di vista funzionale la stazione di asciugatura svolge una mera fase di asciugatura mediante getto d'aria.

o) RULLIERA e SCIVOLO

Costituiscono le componenti di scarico degli imballi che hanno terminato il processo di rigenerazione.

Impianto “D” impianto automatico a ciclo chiuso che utilizza acqua calda e soda per la bonifica degli imballi ad apertura totale (cd “imballi CM”)

Questo impianto è idoneo al trattamento degli imballaggi metallici (CER 150104 – 150110*) di volumetria pari a 200 l e muniti di coperchio amovibile.

Linea dedicata al trattamento degli imballi muniti di apertura totale, vale a dire gli imballi muniti di coperchio mobile superiore, sia direttamente provenienti dall'esterno, che dagli Impianti di trattamento “A” e “B”.

Da un punto di vista strutturale, l'Impianto “D” è composto dalla seguente componentistica:

- a) CATENARIA: componente che consente di movimentare gli imballi da bonificare dalla sezione di alimentazione della sezione alla sezione di trattamento. Il movimento della catenaria è nel verso orizzontale;
- b) COLONNE DI CARICO: colonne che consentono la movimentazione degli imballi dalla catenaria alla sezione di lavaggio;
- c) NASTRO POSIZIONAMENTO FUSTI: rappresenta il nastro che consente la movimentazione degli imballi all'interno delle sezioni di lavaggio e asciugatura;
- d) TESTA D'INSERIMENTO ED ESTRAZIONE: ha la funzione di inserire ed estrarre il fusto nella vasca di lavaggio;
- a) VASCA DI LAVAGGIO: sezione di lavaggio dell'imballo che viene realizzata mediante l'ausilio di spazzole in grado di lavare internamente ed esternamente l'imballo. Tale componente è composta da due stazioni di lavaggio, la prima risciacqua con acqua calda e spazzole interno ed esterno mentre la seconda esegue una doccia con acqua calda e utilizza le sole spazzole esterne;
- b) VASCA RISCALDAMENTO ACQUA E FILTRAGGIO: contenitore per il riscaldamento dell'acqua utilizzata all'interno della “Vasca di lavaggio”;

- c) VASCA FILTRAGGIO SODA: vasca di pulizia dell'acqua di lavaggio che consente il riutilizzo della stessa per più cicli di lavaggio;
- d) ASCIUGATURA: sezione di processo successiva alla fase di asciugatura ove, mediante l'azione di un ventilatore, gli imballi già lavati vengono asciugati. La macchina è equipaggiata con due stazioni di asciugatura;
- e) RULLIERE: strutture a rullo che consentono la movimentazione degli imballi;
- f) RIBORDATRICE SUPERIORE ED INFERIORE: macchina che consente la ribordatura delle superfici superiore e inferiore dell'imballo;
- g) SCIVOLO DI SCARICO: scivolo dal quale escono gli imballi dopo essere stati processati;
- h) PORTA GHIGLIOTTINA: porte che compartimentano le sezioni di lavaggio e di asciugatura, rendendo stagne le zone di trattamento dell'imballo;
- i) TELAIO: struttura metallica portante tutte le diverse sezioni della Linea "D".

Da un punto di vista operativo, il funzionamento dell'impianto "D" avviene secondo le seguenti fasi:

- 1) Accensione della Linea e verifica dello stato funzionale dei macchinari. Tale fase comporta anche l'accensione dello scrubber collegato all'emissione n. 2 con aspirazione di almeno 5 minuti prima delle lavorazioni e accensione dell'impianto aspirazione collegato al camino 5;
- 2) Programmazione del PLC di controllo del macchinario per impostare il programma di lavoro, a seconda degli imballi da trattare;
- 3) Prelievo degli imballi dall'area di deposito e posizionamento degli stessi sotto cappa aspirante nella catena di carico dell'impianto di lavaggio. Estrazione dell'anello di chiusura e rimozione del coperchio dell'imballo realizzati sotto cappa aspirante;

- 4) Utilizzo di solvente per inumidire le etichette e attivazione del programma di lavaggio;
- 5) La prima stazione prevede il ribaltamento del fusto posizionandolo con l'apertura verso il basso e con una inclinazione di 45°. Successivamente l'imballo viene posizionato nella stazione di trattamento;
- 6) Lavaggio interno ed esterno degli imballi nelle due stazioni di lavaggio. In ogni stazione di lavaggio è presente una pinza di presa, che aggancia il fusto e lo deposita all'interno della cabina di lavaggio nella posizione di lavoro. Dopo aver sganciato il fusto la pinza esce dalla cabina, lo sportello si chiude e viene avviato il ciclo completo di lavaggio, precedentemente impostato dal pannello di controllo della macchina;
- 7) Successivamente l'imballo passa prima per la stazione di asciugatura e successivamente per quella di ribordatura;
- 8) Al termine del processo di trattamento, l'imballo viene sottoposto ad una fase di "controllo qualità" svolta visivamente da un operatore e nella quale viene definito se un imballo sia o meno idoneo alla commercializzazione, oppure sia da scartare (rifiuto CER 191202 o 191204).

Impianto "E" - impianto di verniciatura, con contestuale asciugatura, per la finitura dei fusti rigenerati

Utilizzato solamente per la finitura degli imballi metallici.

Impianto di verniciatura a spruzzo, interamente automatizzato, segregato e aspirato. La fase di verniciatura, realizzata con vernici ad acqua, non richiede l'operatività diretta di alcun operatore, bensì viene regolata da plc di controllo. L'imballo viene inserito all'interno della cabina mediante apposita rulliera e sottoposto a verniciatura.

Successivamente, sempre per mezzo della rulliera, viene conferito all'interno di tunnel di asciugatura ove, mediante innalzamento della temperatura, la vernice si asciuga.

All'interno della cabina di verniciatura possono essere contemporaneamente verniciati più imballi.



Figura 12

Impianto “F” - compattatore dei fusti di scarto (CER 191202), dunque rifiuti prodotti in quanto imballi non più riutilizzabili

Compattatore oleodinamico Mod. TR25-A matricola 044-10/09 fornito dalla ditta Rino Tullis Srl e costituito da una pressa verticale.

Si riportano nel seguito i dati tecnici della pressa:

- Spinta del Piano pressante: 12 ton
- Pressione specifica sul materiale: 1,9 kg/cmq
- Dimensioni totali di ingombro: 80x160x240h
- Tempo totale di pressata: 35 sec
- Peso della balla finita: 50÷150 kg
- Potenza motori: 5,5 Hp

Dal punto di vista operativo le fasi di utilizzo di tale Impianto di trattamento sono le seguenti:

- 1) Prelevare gli imballi bonificati che non hanno superato la fase del “controllo qualità” e inserirli nella catena di carico del macchinario di pressatura;
- 2) Attivare la fase di pressatura verticale che determina la compattazione dell’imballo;
- 3) Estrarre l’imballo pressato dalla camera di pressatura e depositarlo all’interno del cassone adibito allo stoccaggio del rifiuto CER 191202 “Metalli ferrosi” oppure CER 191204 “Plastica e gomma” a seconda del tipo di imballo;

L’immagine seguente illustra la struttura della Linea:



Fig. n. 13

Impianto “H” - stazione di asportazione delle etichette,

L’imballo, una volta bonificato tramite lavaggio, viene sottoposto alla eliminazione delle etichette presso l’Impianto H. Questa stazione è un box provvisto di pareti fono assorbenti. All’interno vi è un supporto metallico che blocca il fusto durante la raschiatura delle etichette che verrà effettuata con una mola a disco.

Dopo l’eliminazione delle etichette l’imballo passerà all’impianto “E” per la verniciatura.

3.4 POTENZIALITÀ DELL’IMPIANTO

In relazione a quanto stabilito dal Decreto di autorizzazione n. 39293/10 del 30 giugno 2010, come modificato dal Decreto n. 67025/10 del 4 novembre 2010 e dalla Determinazione n. 2015/987 (prot. n. 30349 del 10.04.2015), le potenzialità dell’impianto di recupero rifiuti pericolosi e non pericolosi della ditta EuroVeneta Fusti Srl sono le seguenti:

- La potenzialità di trattamento complessiva dei rifiuti (causali R3 ed R4) non può superare le 4.583 ton/anno;
- La capacità complessiva istantanea della messa in riserva dei rifiuti conferiti in impianto (R13), dei rifiuti sottoposti a selezione e cernita ed in attesa di lavaggio, dei rifiuti sottoposti a selezione e cernita da inviare ad impianti terzi e lo stoccaggio dei rifiuti prodotti (R13/D15) non può superare le 120 tonnellate.

Da un punto di vista tecnico, si hanno inoltre le seguenti potenzialità di trattamento dei rifiuti non fissate dai provvedimenti di autorizzazione:

- La potenzialità di trattamento giornaliera dei rifiuti (causali R3 ed R4) è pari a 40 ton;
- La potenzialità giornaliera della selezione e cernita da inviare ad impianti terzi di recupero è pari a 60 ton;

3.5 SCARICHI IDRICI

Presso lo stabilimento della ditta EuroVeneta Fusti Srl, sono presenti i seguenti scarichi idrici:

- SMI1: scarico delle acque meteoriche che ricadono su una porzione del fabbricato posto ad Est (Unità 1) e sulla superficie scoperta antistante non utilizzata come deposito o viabilità. I reflui recapitano nella rete fognaria “Acque bianche” della Zona Industriale;
- SMI2: scarico delle seguenti acque meteoriche:
 - a) ricadenti sulla superficie scoperta antistante all’ingresso pedonale (Unità 1), non utilizzata come deposito o viabilità;
 - b) le acque meteoriche di seconda pioggia dilavanti la superficie scoperta annessa al fabbricato che si sviluppa ad Est (Unità 1). I reflui recapitano nella rete fognaria “Acque bianche” della Zona Industriale;
- SMI3: scarico delle acque meteoriche che ricadono sulla superficie scoperta antistante all’ingresso carraio, adibita a manovra e parcheggio (Unità 1). I reflui recapitano nella rete fognaria “Acque bianche” della Zona Industriale;
- SMI4: scarico delle seguenti acque meteoriche:
 - a) dilavanti la superficie coperta del fabbricato che si sviluppa a Ovest (Unità 2);
 - b) acque meteoriche di seconda pioggia dilavanti la superficie scoperta annessa al fabbricato Ovest (Unità 2);

c) dilavanti una porzione della superficie coperta del fabbricato posto ad Est (Unità 1);

i reflui di cui ai punti a) e b) confluiscono ad un bacino di laminazione dal quale si connette al successivo scarico nel fossato tombinato che attraversa da Nord a Sud la proprietà, mentre i reflui di cui al punto c) confluiscono direttamente al fossato tombinato, il quale all'esterno della proprietà si connette allo "Scolo Foscarina" che scorre in direzione Sud.

— SMI5: scarico delle acque meteoriche di prima pioggia dilavanti la superficie scoperta dell'impianto, recapitanti nella rete fognaria acque "acque nere" della zona industriale gestita da V.E.R.I.T.A.S. SpA, giusta autorizzazione prot. n. 54419/UB/gg del 03.08.2016 riportata in Allegato 6;

— MI5DOM: scarico delle acque reflue provenienti dai locali adibiti a servizi igienici e spogliatoi che confluisce nella rete fognaria acque "acque nere" della zona industriale gestita da V.E.R.I.T.A.S. SpA, giusta autorizzazione prot. n. 54419/UB/gg del 03.08.2016 riportata in Allegato 6;

Nel seguito vengono approfondite le caratteristiche tecniche degli scarichi e relativi sistemi di trattamento n. SMI4 (per le sole acque meteoriche di seconda pioggia) e SMI5, in quanto per gli altri scarichi non sono presenti sistemi di trattamento.

SCARICO SMI4

Tralasciando la gestione delle acque meteoriche ricadenti sulle superficie coperte (fabbricato Ovest – Unità 2 e una porzione del fabbricato Est – Unità 1), le uniche acque meteoriche che confluiscono nello scarico SMI4 (previa laminazione) sono le acque meteoriche di seconda pioggia che dilavano la superficie scoperta posta in adiacenza al fabbricato Ovest (Unità 2). Queste sono captate e avviate ad un sistema di trattamento in

continuo costituito da una vasca di sedimentazione (DF) ed una di disoleazione (DS) aventi analoga forma e struttura:

- Produttore 2.0 Prefabbricati srl
- Vasca monolitica a forma di parallelepipedo
- Dimensioni esterne: 250x420x250 (h) cm
- Volume tecnico: 23 mc cadauna
- Volume utile: 20 mc cadauna
- portata: 60 l/sec

a valle del processo depurativo, i reflui vengono successivamente accumulati in 4 vasche tra loro comunicanti nella parte inferiore, così denominate:

- ✓ Vasca V3 - 2300x580x218 mm – 29 mc;
- ✓ Vasca V4, formata da tre vasche aventi le seguenti caratteristiche: 2300x580x218 mm – 29 mc (A) / 2300x380x218 mm – 19 mc (B) / 2300x380x218 mm – 19 mc (C)

Dall'ultima vasca il refluo passa al bacino di laminazione dal quale poi i reflui si collegano al fossato tombinato che attraversa l'intera proprietà da Nord a Sud (SMI4), per terminare nella "Scolo Foscarina".

Al fine di verificare il **corretto dimensionamento** dello scarico SMI4 delle vasche di sedimentazione e disoleazione, si assumono:

- Acque meteoriche di "seconda pioggia": Le acque meteoriche di dilavamento che dilavano le superfici scolanti successivamente alle acque di prima pioggia nell'ambito del medesimo evento piovoso (art. 6 comma 1 NTA del PTA Regione Veneto);
- Impianto di depurazione: ogni struttura tecnologica che dia luogo, mediante applicazione di idonee tecnologie, ad una riduzione del carico inquinante del refluo ad essa convogliato dai collettori fognari;

- Coefficiente di afflusso: 0,9 (art. 39 comma 4 NTA del PTA Regione Veneto);
- Indice pluviometrico: 0,02 l/sec per mq di superficie nel caso di trattamento in continuo.

nel seguito viene riportato il calcolo della portata delle acque meteoriche di seconda pioggia:

$$\begin{aligned} & (\text{sup. complessiva}) \times (0.02 \text{ l/sec}) \times (\text{coefficiente afflusso}) \\ & (2.618 \text{ mq}) \times (0.02 \text{ l/sec}) \times (0,9) = 47,12 \text{ l/sec.} \end{aligned}$$

Le due vasche presentano una portata pari a 60 l/sec

SCARICO SMI5

Lo scarico SMI5 è il recettore delle seguenti acque meteoriche:

- a) Acque meteoriche di prima pioggia dilavanti la superficie scoperta annessa al fabbricato Est;
- b) Acque meteoriche di prima pioggia dilavanti la superficie scoperta annessa al fabbricato Ovest;
- c) acque di lavaggio di automezzi aziendali, svolte con ausilio di acqua e detersivi, per un volume complessivo dei reflui pari a 2 mc/settimana.

Le due superfici dilavate presentano autonomi e disgiunti sistemi di captazione e trattamento delle acque meteoriche, che verranno nel seguito approfonditi disgiuntamente.

1) Unità 1 (Fabbricato Est)

Le acque meteoriche dilavanti la superficie esterna afferente all'Unità n. 1 (estensione 1.500 mq circa), vengono captate mediante una rete di caditoie e tubazioni interrato (\varnothing 160 mm) ed avviate inizialmente decantazione (D – volume complessivo 5 mc – portata 35 l/sec) e

successivamente ad una vasca “disoleazione” (CG - portata 35 l/sec) e successivamente ad un pozzetto di by-pass (PB) che separa il destino delle acque meteoriche di “prima pioggia” da quelle di “seconda pioggia”. A valle del pozzetto di by-pass, le acque meteoriche seguono due destini diversi, come nel seguito argomentato:

- a) Acque meteoriche di prima pioggia: vengono accumulate all'interno di una vasca di 1° pioggia avente volumetria utile pari a 12 mc e dimensioni 300x200x220h mm (volume totale 13.2 mc – volume utile 12 mc) e successivamente trattate mediante l'impianto di trattamento chimico-fisico ECOCHEM PM 1000A fornito dalla ditta Ecoveneta Srl. L'impianto, mediante processi di chiariflocculazione indotti con l'aggiunta di composti coagulanti e flocculanti, rimuove dai reflui inquinanti organici e non organici come oli, grassi, solventi, coloranti, metalli, tensioattivi, terre, sabbie etc. I reagenti flocculanti e coagulanti rompono l'emulsione/sospensione e contemporaneamente assorbono le sostanze oleose, dando vita ad un fango pesante che viene filtrato. La potenzialità dell'impianto di trattamento chimico-fisico è di circa 1.000 litri/ora. Dalla vasca di accumulo delle acque meteoriche di prima pioggia (12 mc), mediante pompa sommersa comandata da elettrolivello, il refluo viene avviato al reattore (volume utile di 1000 litri), ove avviene la reazione di chiariflocculazione. Un agitatore interno al reattore consente di omogeneizzare il refluo in trattamento, mentre un dosatore a coclea immette nel refluo circa 1 kg di agente coagulante/flocculante che si trova in forma di polvere. La reazione di coagulazione e flocculazione si sviluppa in circa 10 minuti e porta alla produzione di un materiale fangoso che si deposita sul fondo del reattore. A questo punto l'agitatore interno al reattore viene arrestato e il fango si deposita sul fondo. L'acqua sovrastante, mediante apertura di una valvola pneumatica posta sul fronte del reattore, viene avviata allo scarico SMI5, passando preventivamente per un pozzetto di ispezione;

- b) Acque meteoriche di “seconda pioggia” vengono direttamente avviate senza alcun preventivo trattamento allo scarico SMI2, dunque nella rete fognaria “acque bianche” della lottizzazione;

2) Unità 2 (Fabbricato Ovest)

Le acque meteoriche dilavanti la superficie esterna afferente all’Unità 2 (estensione 2.618 mq circa), vengono captate mediante una rete di caditoie e tubazioni interrato (\varnothing 300 mm) ed avviate ad un pozzetto di by-pass che separa il destino delle acque meteoriche di “prima pioggia” da quelle di “seconda pioggia”, come nel seguito dettagliato:

- a) Le acque meteoriche di “prima pioggia” vengono avviate ad una prima vasca di defangazione (230x380x200h mm – misure interne) e una seconda vasca di disoleazione (dimensioni 230x380x200h mm – misure interne) per poi confluire successivamente in una vasca di accumulo (VASCA N. 1 – misure 230x380x218h) dalla quale, mediante elettropompa sommersa, passano ad un impianto di depurazione di tipo fisico, costituito da un filtro a quarzite (elimina le sostanze in sospensione – solidi sospesi) ed uno a carboni attivi (elimina le sostanze in soluzione COD, tensioattivi, cere etc) posti in serie forniti dalla ditta Ecoveneta Snc aventi le seguenti caratteristiche:

- Portata nominale: 4 mc/h
- Lunghezza 2500 mm
- Larghezza 1700 mm
- Altezza 2300 mm

a valle dei quali vengono accumulate in un’altra vasca di accumulo (VASCA N. 2 – misure 230x380x200h). Successivamente è posizionato il pozzetto di campionamento e successivamente le acque confluiscono alla medesima condotta

di scarico della “prima pioggia” afferente al piazzale Est-Unità 1 (a valle del rispettivo pozzetto di campionamento);

- b) Le acque meteoriche di “seconda pioggia” vengono convogliate allo scarico SMI4 come in precedenza descritto.

Al fine di verificare il **corretto dimensionamento** dei decripti sistemi di captazione e trattamento delle acque meteoriche che convogliano allo scarico SMI5, si assumono:

- Acque meteoriche di “prima pioggia”: i primi 5 mm di acqua meteorica di dilavamento uniformemente distribuita su tutta la superficie scolante servita dal sistema di collettamento (art. 6 comma 1 NTA del PTA Regione Veneto);
- Acque meteoriche di “seconda pioggia”: Le acque meteoriche di dilavamento che dilavano le superfici scolanti successivamente alle acque di prima pioggia nell’ambito del medesimo evento piovoso (art. 6 comma 1 NTA del PTA Regione Veneto);
- Impianto di depurazione: ogni struttura tecnologica che dia luogo, mediante applicazione di idonee tecnologie, ad una riduzione del carico inquinante del refluo ad essa convogliato dai collettori fognari;
- Coefficiente di afflusso: 0,9 (art. 39 comma 4 NTA del PTA Regione Veneto);
- Evento piovoso: 48 ore (art. 39 comma 4 NTA del PTA Regione Veneto);
- Indice pluviometrico: 0,02 l/sec per mq di superficie nel caso di trattamento in continuo (da applicarsi solamente alle acque meteoriche di seconda pioggia);

nel seguito viene riportato il **dimensionamento** delle linee di trattamento i cui reflui afferiscono allo **scarico SMI5**:

- a) Acque meteoriche di “prima pioggia” dilavanti la superficie scoperta annessa all’Unità 1 (fabbricato Est):

(sup. complessiva) x (5 mm) x (coefficiente afflusso)

$$(1.700 \text{ mq}) \times (5 \text{ mm}) \times (0,9) = 7,65 \text{ mc}$$

L'impianto risulta correttamente dimensionato in quanto:

- Le vasche di sedimentazione e disoleazione che trattano sia le acque meteoriche di “prima pioggia” che quelle di “seconda pioggia” presentano portata utile pari 35 l/sec;
- la vasca di accumulo della prima pioggia presenta una volumetria utile di 12 mc e la portata di trattamento dell'impianto chimico-fisico è pari a 1000 l/ora, pertanto l'impianto risulta sovradimensionato se si considerano le sole acque meteoriche di prima pioggia;

b) Acque meteoriche di prima pioggia dilavanti la superficie scoperta annessa all'Unità 2 (fabbricato Ovest)

(sup. complessiva) x (5 mm) x (coefficiente afflusso)

$$(2.618 \text{ mq}) \times (5 \text{ mm}) \times (0,9) = 11,78 \text{ mc}$$

L'impianto risulta correttamente dimensionato in quanto:

- La vasca di sedimentazione presenta dimensioni pari a 230x380x200h mm, presenta portata pari a 60 l/sec;
- La vasca di disoleazione presenta dimensioni pari a 230x380x200h mm, volume geometrico 17,48 mc e volume utile 15 mc e presenta portata pari a 60 l/sec;
- La vasca di accumulo finale posta a monte dell'impianto di trattamento fisico presenta dimensioni pari a 230x380x200h mm;
- la portata di trattamento dell'impianto chimico-fisico è pari a 1000 l/ora.

- c) acque di lavaggio di automezzi aziendali: svolte con ausilio di acqua e detersivi, per un volume complessivo dei reflui pari a 2 mc/settimana. L'operazione viene realizzata quando non piove, dunque le vasche descritte ai punti precedenti risultano idonee alla gestione/trattamento di tali reflui.

Al fine di ridurre i consumi di acque prelevate dall'acquedotto e impiegate nei processi di lavaggio e nella riserva idrica antincendio, la ditta EuroVeneta Fusti Srl ha realizzato un sistema di prelievo delle acque meteoriche di dilavamento che, opportunamente trattate, vengono prelevate e immesse negli impianti di lavaggio dei rifiuti.

In particolar modo è previsto il riutilizzo delle acque accumulate nelle vasche (rif. tavola 03):

- N. 2: raccoglie le acque meteoriche di "prima pioggia" afferenti alla superficie scoperta dell'Unità n. 2 che, prima dell'accumulo, vengono opportunamente trattate mediante sistemi di sedimentazione, disoleazione, filtrazione a sabbia e carboni attivi;
- N. 3 e n. 4: raccolgono le acque meteoriche di "seconda pioggia" afferenti alla superficie scoperta dell'Unità n. 2 che, prima dell'accumulo, vengono opportunamente trattate mediante sistemi di sedimentazione e disoleazione;

3.6 EMISSIONI IN ATMOSFERA

Presso l'impianto di recupero rifiuti pericolosi e non pericolosi della ditta EuroVeneta Fusti Srl, sono presenti i seguenti punti di emissione in atmosfera (autorizzati solo C2, C3 e C5):

- 1) Camino C1: emissione di vapore per centrale termica di riscaldamento dell'acqua utilizzata per il lavaggio a caldo degli imballi. Tale punto di emissione è individuato

negli elaborati planimetrici approvati dalla Città Metropolitana di Venezia ma non richiede autorizzazione ai sensi dell'art. 269 del D.Lgs n. 152/2006;

- 2) Camino C2: camino di emissione afferente agli Impianti di lavorazione "C" e "D" i cui limiti emissioni sono stati da ultimo definiti dalla Città metropolitana di Venezia con Determina n. 984/2015 prot. n. 30349 del 10.04.2015 e sono i seguenti:

Inquinante: Nebbie basiche (espresse come NaOH) Flusso massa: 20 g/h

L'altezza del camino è pari a 8 m dal suolo.

Il sistema di abbattimento associato al camino C2 è uno Scrubber avente le seguenti caratteristiche:

- Portata 5000 mc/h
- Temperatura di esercizio: 20 °C
- Tipo di abbattimento: ad umido
- Materiale di costruzione: Polipropilene
- Diametro: 1200 mm
- Altezza: 4800 mm
- Stadi di filtrazione 2 entrambe statici ad anelli
- Batterie di lavaggio: n. 8 (4+4)
- Capacità di ricircolo 1400 l

Il camino è alimentato ad un elettroventilatore avente le seguenti caratteristiche:

- Modello: PRA 400VM
- Portata: 5000 mc/h
- Potenza installata: 3 kW
- Rendimento: 83%
- Rumorosità (1,6 m in campo libero): 85 bB(A)

- 3) Camino C3: camino posto a servizio dell'Impianto "E" di verniciatura i cui limiti emissioni sono stati da ultimo definiti dalla Città metropolitana di Venezia con Determina n. 984/2015 prot. n. 30349 del 10.04.2015 e sono i seguenti:

Inquinante: Carbonio Organico Totale Flusso massa: 350 g/h

L'altezza del camino è pari a 8 m dal suolo.

Il camino è in esercizio dal 1986 e consiste in una "cabina di verniciatura a velo d'acqua" realizzata in pannelli in lamiera zincata. Il principio di funzionamento è molto semplice dal punto di vista tecnologico, infatti l'aria da filtrare, ricca di pigmenti di verniciatura, viene spinta con dei ventilatori in direzione di un velo d'acqua, attraverso dei corpi di riempimento in polipropilene i pigmenti emessi durante la verniciatura vengono abbattuti;

- 4) Camino C4: emissione della centrale termina di riscaldamento acqua ad uso civile e locali adibiti ad uso uffici e spogliatoi. Come per il camino C1, tale punto di emissione è individuato negli elaborati planimetrici approvati dalla Città Metropolitana di Venezia ma non richiede autorizzazione ai sensi dell'art. 269 del D.Lgs n. 152/2006;

- 5) Camino C5: camino di emissione a servizio dell'Impianto "A" e "B" i cui limiti emissioni sono stati da ultimo definiti dalla Città metropolitana di Venezia con Determina n. 984/2015 prot. n. 30349 del 10.04.2015 e sono i seguenti:

Inquinante: Composti inorganici del Cloro come HCl Flusso massa: 154 g/h

Inquinante: Sostanze Basiche come NH₃ Flusso massa: 1260 g/h

Inquinante: Carbonio Organico Totale Flusso massa: 75 g/h

L'altezza del camino è pari a 10 m dal suolo e la portata è di 7.000 mc/h.

Il sistema di abbattimento associato al camino C5 è uno Scrubber a doppio stadio (acido e alcalino/ossidante) avente le seguenti caratteristiche:

— Diametro della colonna: 1950 mm

- Altezza totale: 10 m
- Velocità superficiale: 0,58 m/sec
- Altezza di riempimento stadio acido-ossidante: 1,5 m
- Tempo di residenza stadio acido-ossidante: 2,5 sec
- Altezza riempimento stadio basico: 1,5 m
- Tempo di residenza stadio basico: 2,5 sec

La colonna di lavaggio è suddivisa al suo interno in differenti zone, ognuna delle quali ha una sua precisa funzione:

- Zona di saturazione: situata al disopra dell'ingresso del flusso di aria da trattare, che consente la saturazione della fase aeriforme con la soluzione di lavaggio acida – ossidante facilitando così la successiva fase di assorbimento;
- Due zone di assorbimento: costituite ognuna da un pacco di corpi di riempimento in polipropilene ad alta superficie specifica, irrorate dalle soluzioni di lavaggio distribuite a pioggia mediante appositi ugelli; in queste zone avvengono l'idrolisi, l'ossidazione e l'assorbimento degli olfattivi con la successiva formazione di Sali disciolti. Tra i due stadi di assorbimento è installato una sorta di piatto separatore a "camino" avente la funzione di mantenere le sue soluzioni di lavaggio separate tra di loro;
- Zone di demister: costituite da separatori di gocce in polipropilene, in grado di eliminare tutte le goccioline di soluzioni trascinate dal flusso gassoso in uscita dalle due zone di assorbimento.

A servizio della colonna di lavaggio sono installate due pompe centrifughe in materiale resistente agli acidi e alle basi, asservite al riciclo delle soluzioni di lavaggio del primo e

del secondo stadio, e tre pompe dosatrici per l'iniezione dei reagenti utilizzati nel processo (acido solforico al 30%, ipoclorito di sodio al 15% e soda caustica al 30%).

3.7 PREVENZIONE INCENDI

In relazione a quanto stabilito dal D.P.R. n. 151/2011 recante “Regolamento di semplificazione della disciplina dei procedimenti relativi alla prevenzione incendi, a norma dell’art. 49, comma 4-quater del D.L. 31.05.2010 n. 78, convertito, con modificazione, dalla Legge 30.07.2010 n. 122” la ditta è in possesso di Certificato di Prevenzione Incendi riportato in Allegato 5 al presente documento, in quale rinnova le seguenti attività:

- 12.2.B “*Depositi e/o rivendite di liquidi infiammabili e/o combustibili e/o oli lubrificanti, diatermici, di qualsiasi derivazione, di capacità geometrica complessiva superiore a 1 mc - liquidi infiammabili e/o combustibili e/o lubrificanti e/o oli diatermici di qualsiasi derivazione per capacità geometrica complessiva compresa da 1 mc a 50 mc*”;
- 13.1A “*Impianti di distribuzione carburanti liquidi – contenitori distributori e non di carburanti liquidi fino a 9 mc con punto di infiammabilità superiore a 65°C*”;
- 44.1.B “*Stabilimenti, impianti, depositi ove si producono, lavorano e/o detengono materie plastiche, con quantitativi in massa superiori a 5.000 kg – depositi fino a 50.000 kg*”;
- 70.1.B “*Locali adibiti a depositi di superficie lorda superiore a 1000 m² con quantitativi di merci e materiali combustibili superiori complessivamente a 5.000 kg – fino a 3.000 m³*”;
- 74.2.B “*Impianti per la produzione di calore alimentati a combustibile solido, liquido o gassoso con potenzialità superiore a 116 kW – oltre 350 kW e fino a 700 kW*”;

3.8 PRESCRIZIONI GENERALI

Oltre alle prescrizioni già riportate ai capitoli precedenti, vengono nel seguito riportate le prescrizioni impartite dal Decreto prot. n. 39293/10 del 30.06.2010, come modificato dal Decreto prot. n. 67025 del 04.11.2010 e dalla Determina prot. n. 30349 del 10.04.2015:

- a) Art. 10) Decreto prot. n. 39293/10 del 30.06.2010: i rifiuti da recuperare devono essere stoccati separatamente dai prodotti e dalle materie prime eventualmente presenti in impianto, dai rifiuti derivanti dalle operazioni di recupero e destinati allo smaltimento, e da quelli destinati ad ulteriori operazioni di recupero da effettuarsi presso altri stabilimenti. I rifiuti in attesa di pre-lavaggio e quelli in attesa di lavaggio dovranno essere stoccati separatamente;
- b) Art. 11) Decreto prot. n. 39293/10 del 30.06.2010: le aree di stoccaggio dei rifiuti e dei prodotti presenti in impianto dovranno essere chiaramente identificabili e munite di cartellonistica, ben visibile per dimensione e collocazione, con riferimento alle distinzioni previste dal precedente articolo;
- c) Art. 14) Decreto prot. n. 39293/10 del 30.06.2010: E' fatto obbligo di tenere contabilità del numero di fusti presenti in impianto, computando i fusti da inviare alle operazioni di recupero, quelli da inviare ad altri impianti di trattamento e quelli già recuperati;
- d) Art. 15) Decreto prot. n. 39293/10 del 30.06.2010: i tempi di stoccaggio di ogni singola partita di rifiuti non dovranno superare i 180 giorni; nel caso in cui per ragioni tecniche od operative, si rilevasse l'esigenza di superare tale termine, dovrà essere richiesta una specifica deroga, corredando la richiesta con una relazione tecnica da cui si evidenzino la provenienza e le caratteristiche del rifiuto, nonché le ragioni che hanno motivato il prolungamento dello stoccaggio; in ogni caso, deve essere garantito il mantenimento delle condizioni di sicurezza e deve essere periodicamente verificato lo stato di usura dei contenitori;

- e) Art. 20) Decreto prot. n. 39293/10 del 30.06.2010: dovrà essere comunicata tempestivamente a Città Metropolitana di Venezia, al Comune di Mira e ad ARPAV – DAP di Venezia, ogni anomalia o incidente che dovesse verificarsi presso l'impianto;
- f) Art. 22) Decreto prot. n. 39293/10 del 30.06.2010: E' fatto carico alla ditta di accertare che i terzi, ai quali sono affidati i rifiuti per le successive attività di trasporto, di smaltimento/recupero, siano idonei alla ricezione;
- g) Art. 5 del Decreto prot. n. 67025 del 04.11.2010: Dovrà essere comunicata entro 48 ore alla Città Metropolitana di Venezia e alla Provincia di competenza, la mancata accettazione di singole partite di rifiuti, anche parziali, specificandone i motivi ed indicando nome e ragione sociale del Produttore/Detentore e del Trasportatore, nonché le eventuali destinazioni alle quali i rifiuti stessi saranno inviati, qualora queste ultime risultassero diverse dal Produttore/Detentore. Eventuali rifiuti conferiti in impianto che, successivamente all'accettazione, siano identificati come non conformi, dovranno essere stoccati separatamente, apponendo in posizione visibile un'etichetta o altro segnale ben riconoscibile, su cui dovranno essere indicati il codice del rifiuto e la dicitura "rifiuto non conforme" e la motivazione della non conformità;

4.0 MODIFICHE RICHIESTE IN FASE DI RINNOVO

Come in Premessa menzionato, in fase di richiesta di rinnovo dell'autorizzazione prot. n. 39293/10 del 30 giugno 2010 e ssmmii, la ditta EuroVeneta Fusti Srl richiede anche le seguenti modifiche:

- Modifica del lay-out dell'impianto con inserimento di alcune aree di gestione dei rifiuti in luogo di superfici attualmente destinate al deposito di materia prima o materiale che ha cessato la qualifica di rifiuto;
- Inserimento dell'attività di recupero definita dalla causale R3 "Riciclo/Recupero di sostanza organica" (Allegato C alla Parte IV del D.Lgs n. 152/2006) sul rifiuto CER 191204 "Plastica e gomma" prodotto dalla ditta durante il processo di rigenerazione del rifiuto 150106 "imballaggi in materiali misti", CER 150102 "imballaggi di plastica" e del 150110* (già bonificato con l'impianto "A"). Tale modifica porta alla variazione dell'emissione del Camino 5;
- Aggiornamento dell'attività di Accorpamento (ad oggi incluso nella Messa in Riserva) alle direttive del Piano Provinciale di Gestione Rifiuti della Regione Veneto (DRC n. 30 del 29 aprile 2015) e della DGRV n. 119 del 07 febbraio 2018 (causale R12);
- Inserimento di un impianto semiautomatico di trattamento dei rifiuti CER 150106 "imballaggi in materiali misti" e 150110* costituiti da IBC (otri) che prevede la sostituzione dell'otre interno e l'avvio a trattamento dello stesso;
- Incremento dei quantitativi massimi stoccabili di rifiuti;

4.1 MODIFICA DEL LAY-OUT DELL'IMPIANTO

In aggiunta alle modifiche di processo descritte ai paragrafi 4.2 e 4.4, la ditta EuroVeneta Fusti Srl richiede di apportare le seguenti modifiche alle aree gestionali dei rifiuti all'interno dell'impianto:

- 1) Inserimento di un'area adibita allo stoccaggio dei rifiuti prodotti all'interno della zona coperta che si trova al centro dello stabilimento (a Nord del bacino di laminazione), con riduzione della superficie coperta adibita al deposito di materie prime da impiegarsi nei processi produttivi aziendali. All'interno di tale area di nuovo inserimento verranno stoccati sia rifiuti pericolosi che non pericolosi, aventi stato fisico solido e liquido;
- 2) Inserimento di un'area adibita allo stoccaggio dei rifiuti prodotti lungo il confine Sud dello stabilimento. In tale area verranno stoccati esclusivamente rifiuti non pericolosi aventi stato fisico solido che saranno depositati all'interno di cassoni scarrabili;
- 3) Nel fabbricato afferente all'Unità 2, destinare una porzione dello stesso al deposito di imballi nuovi acquistati dall'esterno per la commercializzazione degli stessi.

4.2 INSERIMENTO DELL'ATTIVITÀ DI RECUPERO R3 "RICICLO/RECUPERO DI SOSTANZA ORGANICA" (ALLEGATO C ALLA PARTE IV DEL D.LGS N. 152/2006) SUL RIFIUTO CER 191204 "PLASTICA E GOMMA"

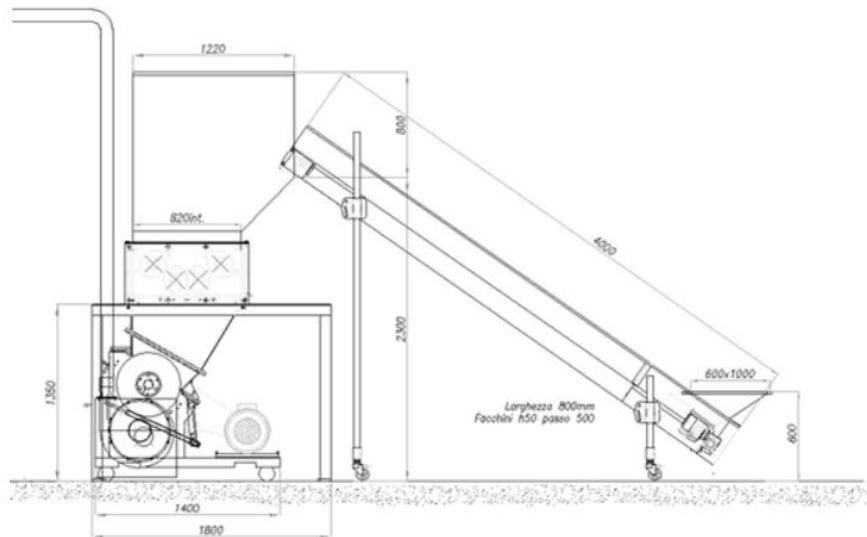
Come argomentato al Capitolo 3, attualmente l'attività di recupero dei rifiuti pericolosi e non pericolosi svolta dalla ditta EuroVeneta Fusti Srl consiste nella rigenerazione e nella re-

immissione nel mercato di rifiuti di imballaggio che, presso lo stabilimento della ditta proponente, vengono sottoposti a processi di selezione, cernita e bonifica. Dall'attività di trattamento dei rifiuti di imballaggio, tra gli altri scarti di produzione, vengono prodotti anche imballi non più rigenerabili (CER 191202 e 191204) che vengono successivamente avviati ad impianti terzi di recupero.

Al fine di migliorare le fasi di recupero dei rifiuti di imballaggio a matrice plastica sviluppando la diligenza aziendale verso un'ottica di sviluppo legata all'economia circolare, in fase di rinnovo dell'autorizzazione, la ditta EuroVeneta Fusti Srl richiede alla Città Metropolitana di Venezia l'autorizzazione a svolgere sui rifiuti CER 191204 "Plastica e gomma" da essa prodotti un ulteriore processo di trattamento, consistente nella riduzione volumetrica e lavaggio, finalizzate alla produzione di materiale che cessa la qualifica di rifiuto (EoW) conforme alle norme UNIPLAST-UNI 10667 rispettando i dettami di cui alla tipologia 6.1 dell'Allegato 1 sub-allegato 1 al D.M. 05.02.1998. Si ribadisce che tale attività di trattamento dei rifiuti verrà svolta esclusivamente sui rifiuti prodotti dalla ditta e non su rifiuti provenienti da produttori terzi.

L'impianto di trattamento di tali rifiuti, convenzionalmente denominato Impianto "L", prevede fasi in serie di riduzione volumetrica e lavaggio del materiale plastico, come nel seguito argomentato.

- 1) L'imballo in plastica non rigenerabile/riutilizzabile, eventualmente già sottoposto a processo di lavaggio nell'Impianto "A", viene prelevato dall'area adibita allo stoccaggio dei rifiuti prodotti e caricato sul nastro di alimentazione (larghezza 1.000 mm e lunghezza 4000 mm) di un macchinario modello 100/80 D GR700, la cui struttura è illustrata nell'immagine seguente:

Alle Centrifughe

Fig. n. 14

Il macchinario, utilizzato per la fase di riduzione volumetrica dell'imballo in plastica, è costituito da due macchinari all'interno del medesimo "corpomacchina", vale a dire un gruppo di triturazione modello 100/80 D in linea con un mulino GR 700, le cui caratteristiche tecniche vengono nel seguito dettagliate:

Caratteristiche del tritratore modello 100/80 D:

- Supporto in lamiera d'acciaio elettrosaldato di elevato spessore;
- Supporti per cuscinetti rulli a botte con sistema di tenuta contro polveri e liquidi;
- Nuovi alberi di elevato spessore in acciaio altamente legato ad elevata resistenza torso-flessionale con profilo stellato ad 8 punte;
- Nr. 52 frese appaiate in acciaio speciale antiusura e nr. 26 dischi introduttori per facilitare la presa di corpi voluminosi;
- Nuova disposizione scalare denti fresa a 22.5° per una migliore presa e progressione di taglio;
- Nr. 2 riduttori epicicloidali con assi di rotazione paralleli all'asse fresa;

- Nr. 2 motori da HP 12 a 6 poli;
- Sistema di trasmissione in bagno d'olio con ingranaggi e pignoni in acciaio;
- Camera di taglio con dimensioni di mm.1000x800;
- Tramoggia in lamiera elettrosaldata con coperchio scorrevole per il carico frontale o dall'alto;
- Potenzialità: 800 kg/h

Caratteristiche del mulino GR700:

- Cassa in acciaio porta rotore in carpenteria elettrosaldata di grosso spessore, munita di rotore centrale aperto del diametro di 400 mm e larghezza utile pari a 700 mm con lame in acciaio altamente legato intercambiabili e affilabili;
- Bocca di carico con dimensioni di mm.400x700;
- Camera di alloggiamento insonorizzata, munita di sportello con sicurezza per l'estrazione del mulino per facilitare le normali operazioni di manutenzione;
- Gruppo lame fisse regolabili assialmente;
- Griglia intercambiabile per pezzature fino a 4 mm;
- Trasmissione mezzo cinghie trapezoidali ad alta resistenza su volano;
- Motore da 22 kW posizionato su slitte per la regolazione ottimale della tensione delle cinghie;
- Potenzialità: 800 kg/h

Il funzionamento dei due macchinari è regolato da un **sistema di controllo** avente le seguenti caratteristiche:

- Scheda interna principale per il controllo di tutte le periferiche dell'impianto;

- Tastiera esterna con display a cristalli liquidi per la programmazione dei parametri macchina;
- Nr. 10 programmi di lavoro di cui nr. 2 standard per ottimizzare le fasi di macinazione di materiali diversi;
- Funzioni di controllo d'emergenza per l'arresto dell'impianto in caso d'introduzione accidentale di materiale ferroso;
- Sistema di fine ciclo con spegnimento sequenziale dell'aspiratore, del mulino e del tritratore;
- Controllo "intelligente" del carico del mulino con regolazione automatica del tritratore e del sistema di carico (nastro trasportatore);
- Software di gestione e controllo remoto dell'impianto da PC (opzionale);
- Esecuzione a norme CE.

2) Mediante coclea il materiale tritratato viene avviato a due centrifughe ad acqua poste in serie e tra loro collegate da tubazioni a tenuta. Le centrifughe presentano le seguenti caratteristiche:

A. Prima centrifuga:

- modello lavatrice orizzontale L015
- potenza 22/30 kW
- tipologia di macchinario: La Lavatrice Orizzontale è stata concepita per il lavaggio con acqua della plastica premacinata grazie al movimento centrifugo. Il Rotore interno ruota ad alta velocità garantendo efficienza di pulizia e assenza di rischio intasamenti. Il materiale plastico in lavaggio rimane all'interno del cesto centrale, mentre l'acqua trascina via gli eventuali inquinanti e viene raccolta nella parte sottostante per essere reimpiegata per più cicli.

L'immagine seguente illustra la struttura della lavatrice orizzontale, la cui portata di trattamento è di circa 1000 kg/h

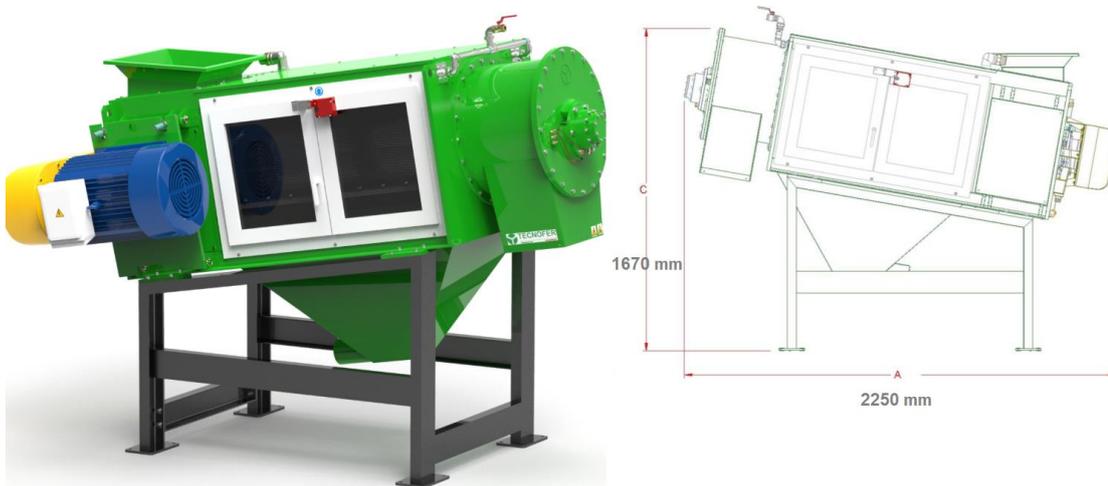


Fig. n. 15

B. Seconda centrifuga:

- Modello SLG/4B
- Potenza 5,5 kW 6P B5
- N. giri motore: 950 rpm
- N. giri coclea: 190 rpm
- Tipologia di macchinario: La macchina è costituita da due elementi principali: vasca di lavaggio e colonna asciugatrice. La vasca di lavaggio è costituita da lamiera di grosso spessore completa con coclee che mescolano il prodotto con l'acqua ed inviano il prodotto alla colonna asciugatrice. La colonna asciugatrice la cui struttura portante è in fusione di ghisa possiede un rotore verticale munito di battitori con planette inclinate un mantello con fori a tasca avvolge il rotore permettendo la fuoriuscita dell'acqua e dei residui. Il rotore

è mosso da un motore posto superiormente alla colonna asciugatrice ed è collegato con un sistema a cinghia. Anche nella seconda centrifuga l'acqua di lavaggio viene raccolta in una vasca a tenuta posta in adiacenza al macchinario e riutilizzata per più processi di lavaggio.

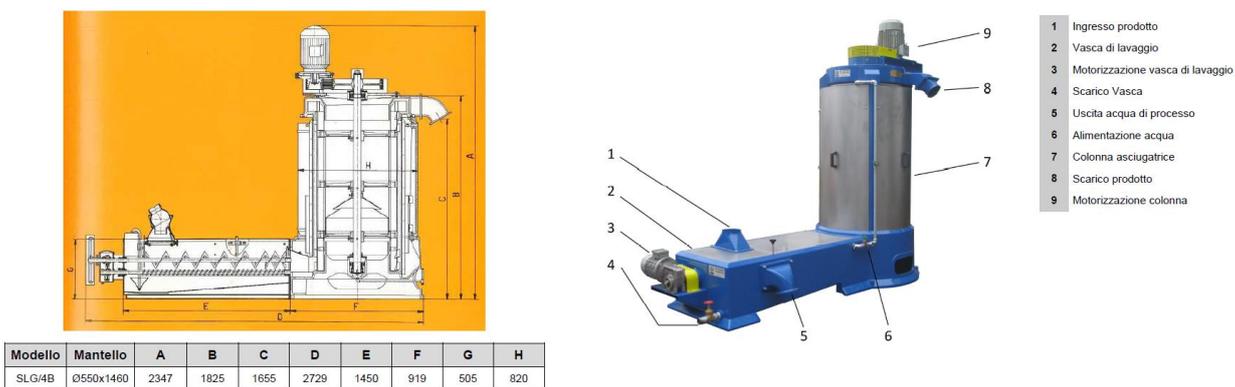


Fig. n. 16

Dalla tubazione di scarico, il materiale che ha cessato la qualifica di rifiuto viene accumulato all'interno di big-bags collegando direttamente la tubazione di scarico con l'estremità superiore dell'imballo, impedendo in questo modo la diffusione delle polveri.

In entrambe le fasi di lavaggio le acque utilizzate vengono reimpiegate per più cicli di trattamento (3/4 cicli) per poi essere sostituite, dunque classificate come rifiuto (CER 161002) e stoccate nelle aree adibite al deposito di rifiuti all'interno di cisterne a doppia camera o cisterne posizionate sopra idoneo bacino a tenuta.

4.3 AGGIORNAMENTO DELL'ATTIVITÀ DI ACCORPAMENTO ALLE DIRETTIVE DEL PIANO PROVINCIALE DI GESTIONE RIFIUTI DELLA REGIONE VENETO (DRC N. 30 DEL 29 APRILE 2015) E DELLA DGRV N. 119 DEL 07 FEBBRAIO 2018 (CAUSALE R12)

In fase di istanza di rinnovo con modifiche dell'autorizzazione, al fine di adeguare le attività di stoccaggio attualmente autorizzate dalla Città Metropolitana di Venezia ai dettami stabiliti dalla DGRV n. 119 del 7 febbraio 2018, all'attività di "Accorpamento" viene attribuita la causale R12 (Allegato C alla Parte IV del D.Lgs n. 152/2006). Per "Accorpamento" si intende:

- a) nel caso di rifiuti classificati come non pericolosi, lo stoccaggio all'interno di un unico cumulo/cassone di rifiuti aventi medesimo codice CER, medesime caratteristiche merceologiche ma provenienti da produttori differenti;
- b) nel caso di rifiuti classificati come pericolosi, lo stoccaggio all'interno di un unico cumulo/cassone di rifiuti aventi medesimo codice CER, medesime caratteristiche di pericolo, medesime caratteristiche merceologiche ma provenienti da produttori differenti.

In entrambe le elencate casistiche, l'attività di "Accorpamento" è finalizzata all'ottimizzazione del trasporto dei rifiuti presso altri impianti /installazioni cui i rifiuti sarebbero stati comunque inviati singolarmente. L'accorpamento di rifiuti che saranno processati all'interno dell'impianto di recupero della ditta EuroVeneta Fusti Srl è invece incluso nell'attività di cui al paragrafo precedente.

L'attività di accorpamento avrà le seguenti caratteristiche:

- la natura dei rifiuti non viene modificata
- il codice CER del rifiuto accorpato in uscita resta il medesimo dei singoli rifiuti in ingresso
- la qualifica di rifiuto urbano/speciale resta la medesima

- il produttore dei rifiuti è il gestore dell'impianto/installazione che genera il rifiuto accorpato
- le operazioni di riferimento sono: R12.

4.4 INSERIMENTO DI UNA LINEA SEMIAUTOMATICA DI TRATTAMENTO DEI RIFIUTI CER 150106 "IMBALLAGGI IN MATERIALI MISTI" E 150110* COSTITUITI DA IBC (OTRI)

Come già descritto al paragrafo 3.2.2.2, tra le attività di trattamento dei rifiuti di imballaggio eseguite dalla ditta EuroVeneta Fusti Srl, vi è anche il trattamento manuale degli IBC finalizzato a reimpiegare, qualora possibile, l'otre interno.

Al fine di migliorare la fase di separazione degli otri dalle gabbie metalliche esterne, la ditta EuroVeneta Fusti Srl ha intenzione di installare un nuovo impianto semi-automatico, convenzionalmente chiamato Impianto "I", la cui struttura è riportata nell'immagine seguente:

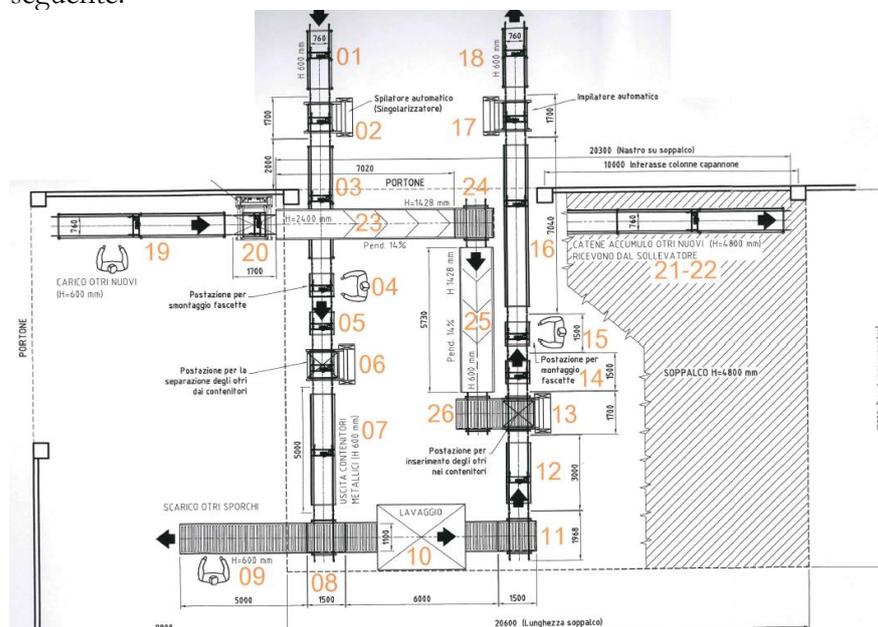


Fig. n. 17

Da un punto di vista funzionale, l'imballo (cisternetta IBC) viene caricato nel nastro di alimentazione ove saranno eseguite le fasi susseguenti di smontaggio delle fascette che legano l'otre alla gabbia metallica esterna, separazione dell'otre dalla gabbia metallica e separazione del destino delle due componenti, infatti gli otri sporchi escono e vengono avviati a lavaggio nella Linea "A", mentre la gabbia metallica esterna prosegue lungo una fase di lavaggio eventuale da polveri ambientali (postazione n. 10 - lavaggio manuale), per arrivare alle posizioni di assemblaggio della gabbia metallica con nuove otri. L'imballo prodotto è dunque pronto alla commercializzazione ed esce dalla linea di lavorazione.

La descritta linea di processo presenta le seguenti peculiarità:

- 1) trattandosi di una mera linea di cernita, non richiede l'installazione di sistemi di emissione;
- 2) la fase di lavaggio delle gabbie metalliche eseguita nella postazione n. 10 avviene in ambiente confinato, non aspirato e l'acqua utilizzata per il lavaggio viene reimpiegata per 4/5 cicli per poi essere gestita come rifiuto;

4.5 INCREMENTO DEI QUANTITATIVI MASSIMI STOCCABILI DI RIFIUTI

Come già argomentato al paragrafo 3.4 l'art. 5 del Decreto prot. n. 39293 del 30.06.2010, come abrogato e sostituito dall'art. 3 del Decreto dirigenziale n. 2010/853 prot. n. 67025 del 04.11.2010, recita quanto segue: *"La capacità complessiva istantanea della messa in riserva dei rifiuti conferiti in impianto (R13), dei rifiuti sottoposti a selezione e cernita ed in attesa di lavaggio, dei rifiuti sottoposti a selezione e cernita da inviare ad impianti terzi e lo stoccaggio dei rifiuti prodotti (R13/D15) non può superare le 120 tonnellate"*

In fase di istanza di rinnovo, la ditta EuroVeneta Fusti Srl richiede l'incremento del quantitativo massimo stoccabile, passando a complessive 210 ton, senza incidere sui quantitativi massimo stoccabili afferenti alla prevenzione incendi.

4.6 INCREMENTO DELLA POTENZIALITA' COMPLESSIVA DELL'IMPIANTO

A seguito della modifica proposta dalla ditta EuroVeneta Fusti Srl e descritta al paragrafo 4.2, le nuove potenzialità dell'impianto saranno le seguenti:

- La potenzialità di trattamento complessiva dei rifiuti (causali R3 ed R4 intese come rigenerazione degli imballi) non può superare le 4.583 ton/anno;
- La potenzialità di trattamento giornaliera dei rifiuti (causali R3 ed R4 intese come rigenerazione degli imballi) è pari a 40 ton;
- La potenzialità giornaliera della linea di trattamento R3 (par. 4.2) è pari a 6,4 ton;
- La potenzialità annua della linea di trattamento R3 (par. 4.2) è pari a 1.400 ton;
- La potenzialità giornaliera della selezione e cernita da inviare ad impianti terzi di recupero è pari a 60 ton;

4.7 EMISSIONI E SCARICHI IDRICI NELLA FASE DI PROGETTO

Vengono nel seguito approfonditi i risvolti nei confronti delle emissioni in atmosfera e degli scarichi idrici riconducibili alle modifiche impiantistiche proposte dalla ditta EuroVeneta Fusti Srl.

4.7.1 SCARICHI IDRICI

Le modifiche impiantistiche proposte dalla ditta EuroVeneta Fusti Srl in fase di rinnovo del Decreto n. 39293/10 del 30 giugno 2010 e ssmii, non comportano l'attivazione di nuovi scarichi idrici rispetto alla situazione attualmente autorizzata e ampiamente descritta al paragrafo 3.4. L'unica variazione richiesta che potrebbe incidere sulla qualità degli scarichi idrici è l'inserimento di una nuova area di stoccaggio di rifiuti non pericolosi prodotti, da realizzarsi al confine Sud dello stabilimento. In tale area verranno stoccati solamente rifiuti non pericolosi riconducibili a imballi in plastica e metallici non atti alla vendita (CER 191202 e 191204), dunque materiale che a contatto con le acque meteoriche di dilavamento non rilasciano sostanze pericolose. Si evidenzia inoltre che la superficie della nuova area di stoccaggio rifiuti è già asservita da idoneo sistema di captazione e trattamento delle acque meteoriche di dilavamento, che convoglia le acque meteoriche di "prima pioggia" allo scarico SMI5 e le acque meteoriche di "seconda pioggia" allo scarico SMI4, entrambi muniti di sistemi di sedimentazione e disoleazione a monte dello scarico.

4.7.2 EMISSIONI IN ATMOSFERA

La modifica impiantistica descritta al paragrafo 4.2 incide invece sulle emissioni in atmosfera e precisamente sul camino C5. Infatti l'aria utilizzata per il trasporto pneumatico del materiale da un macchinario all'altro e l'aria aspirata dal macchinario di triturazione verranno convogliate allo Scrubber attualmente posto a servizio del camino C5, dal quale l'aria viene emessa in atmosfera.

L'impianto "L" sarà attivato in alternanza agli Impianti "A" e "B". Infatti la programmazione dell'attivazione dei tre impianti sarà regolata da un PLC di controllo che non consentirà l'operatività congiunta dell'impianto "L" con gli altri due.

Le caratteristiche dell'emissione C5 durante riconducibili all'Impianto "L" saranno:

Emissione
23/09/2019

Rev. n. 00

Studio AM. & CO. SrlSede legale: Via dell'Elettricità, 3/d - 30175 Marghera VE
Sede Amministrativa: via delle Industrie n. 29/h int. 7 - 30020 Marcon
Tel. 041.5385307 Fax 041.2527420 C.F. - P.Iva 03163140274 - Reg.
Imprese 03163140274 Cap. Sociale € 10.000,00 I.V.

Pag. 72 di 73

Camino	Fasi di processo	Inquinanti	Portata	Concentrazione (max)	Flusso di massa	Tempo di impiego
C5	Triturazione	Polveri	6.700 mc/h	< 10 mg/Nmc	< 67 g/h	8 ore/giorno

Tabella n. 3

ALLEGATI:

- ALLEGATO 1: Tavola 01 “Inquadramento Generale”
- ALLEGATO 2: Tavola 02 “lay-out autorizzato”
- ALLEGATO 3: Tavola 03 “Lay-out di Progetto”
- ALLEGATO 4: Tavola 04 “Scarichi idrici ed Emissioni in atmosfera”
- ALLEGATO 5: Certificato di Prevenzione Incendi
- ALLEGATO 6: Autorizzazione allo scarico rilasciata da VERITAS SpA

Mira, li 23 settembre 2019

Il legale rappresentante

 **EuroVeneta Fusti srl**
GAMBARARE DI MIRA (VE)


Il Tecnico

