

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 MODIFICA DETERMINA DIRIGENZIALE

N. 2280/2020 PROT. N. 47602 DEL 22.09.2020

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	4
2.0	UBICAZIONE E STRUTTURA DELL'IMPIANTO	7
3.0	STATO DI FATTO AUTORIZZATO	12
3.1	STRUTTURA FUNZIONALE DELL'IMPIANTO	13
3.2	ATTIVITÀ DI RECUPERO RIFIUTI PERICOLOSI E NON PERICOLOSI	15
3.2.1	<i>TIPOLOGIE DI RIFIUTI CONFERIBILI ALL'IMPIANTO</i>	16
3.2.2	<i>ATTIVITÀ E PROCESSI DI RECUPERO DEI RIFIUTI</i>	16
3.2.2.1	<i>ATTIVITÀ DI MESSA IN RISERVA</i>	18
3.2.2.2	<i>ACCORPAMENTO DEI RIFIUTI</i>	18
3.2.2.3	<i>ATTIVITÀ DI TRATTAMENTO DEI RIFIUTI</i>	19
3.2.3	<i>MATERIALE CHE CESSA LA QUALIFICA DI RIFIUTO PRODOTTO</i>	24
3.2.4	<i>TIPOLOGIE DI RIFIUTI PRODOTTI</i>	24
3.3	MACCHINARI UTILIZZATI	29
3.4	POTENZIALITÀ DELL'IMPIANTO	52
3.5	SCARICHI IDRICI	53
3.6	EMISSIONI IN ATMOSFERA	62
3.7	PREVENZIONE INCENDI	66
3.8	PRESCRIZIONI GENERALI	66
4.0	MODIFICHE RICHIESTE	73
4.1	CARATTERISTICHE STRUTTURALI DELL'AREA DI AMPLIAMENTO	74
4.2	TITOLI EDILIZI	75
4.3	MODIFICA DELLE ATTIVITÀ DI RECUPERO RIFIUTI	76
4.4	DESCRIZIONE DELLA NUOVA LINEA DI TRATTAMENTO	77
4.5	NUOVO LAY-OUT FUNZIONALE	84

4.6 MATERIALE CHE CESSA LA QUALIFICA DI RIFIUTO PRODOTTO	84
4.7 RIFIUTI PRODOTTI	85
4.8 POTENZIALITA'	85
4.9 SCARICHI IDRICI	86
4.10 EMISSIONI IN ATMOSFERA	88
4.11 CERTIFICATO DI PREVENZIONE INCENDI	88

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 Città Metropolitana di Venezia con Determina n. 2280/2020 (prot. n. 47602) del 22.09.2020 di rinnovo con modifiche sostanziali del precedente Decreto di autorizzazione n. 39293/10 del 30 giugno 2010 e ssmmii.

In fase di rinnovo del Decreto n. 39293/10 del 30 giugno 2010, la ditta ha richiesto (ed ottenuto) le seguenti modifiche:

- a) 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;
- b) 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;
- c) 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);
- d) 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;

- e) Incremento dei quantitativi massimi stoccabili di rifiuti;

Con pratica SUAP n. 02036090278-22042021-1025, la ditta ha richiesto alla Città Metropolitana di Venezia una modifica della Determina n. 2280/2020 (prot. n. 47602) del 22.09.2020, rinunciando alle seguenti modifiche precedentemente richieste:

- a) Rinuncia allo svolgimento 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"). La rinuncia a tale modifica pertanto non determina alcuna variazione dell'emissione del Camino 5 rispetto a quanto precedentemente autorizzato;
- b) Posticipo dell'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. L'attività viene svolta manualmente all'interno della medesima area in cui era previsto lo stazionamento della linea semiautomatica. La nuova linea che verrà inserita sarà inoltre differente a quella descritta nel progetto approvato e sarà oggetto di una nuova istanza di modifica. Con questa modifica viene dunque richiesto che l'operazione di sgabbiamento venga realizzata manualmente, come in precedenza autorizzato;

Al fine di migliorare la prestazionalità dell'impianto, la ditta EuroVeneta Fusti Srl ha la necessità di implementare la superficie impiantistica, annettendo all'interno dello stabilimento anche il fabbricato posto a Nord, inserendo all'interno dello stesso una nuova

linea di lavaggio di rifiuti pericolosi e non pericolosi e di conseguenza incrementando anche la potenzialità dell'impianto.

Rimangono invece invariati i seguenti elementi:

- 1) Tipologie e codici CER dei rifiuti conferibili all'impianto;
- 2) Tipologie di attività di trattamento dei rifiuti, in quanto la nuova linea svolge le medesime operazioni di quella già autorizzata;
- 3) Procedure operative di gestioni dei rifiuti;
- 4) Quantitativi massimi stoccabili di rifiuti in ingresso e prodotti dalle attività di trattamento dei rifiuti;
- 5) Macchinari e linee di trattamento dei rifiuti ad oggi autorizzate, fatta eccezione per le due nuove linee di trattamento che verranno inserite.

Ai sensi di quanto stabilito dall'art. 19 del D.Lgs n. 152/2006, l'iter di autorizzazione è soggetto alla procedura di Verifica di Assoggettabilità alla Valutazione di Impatto Ambientale.

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

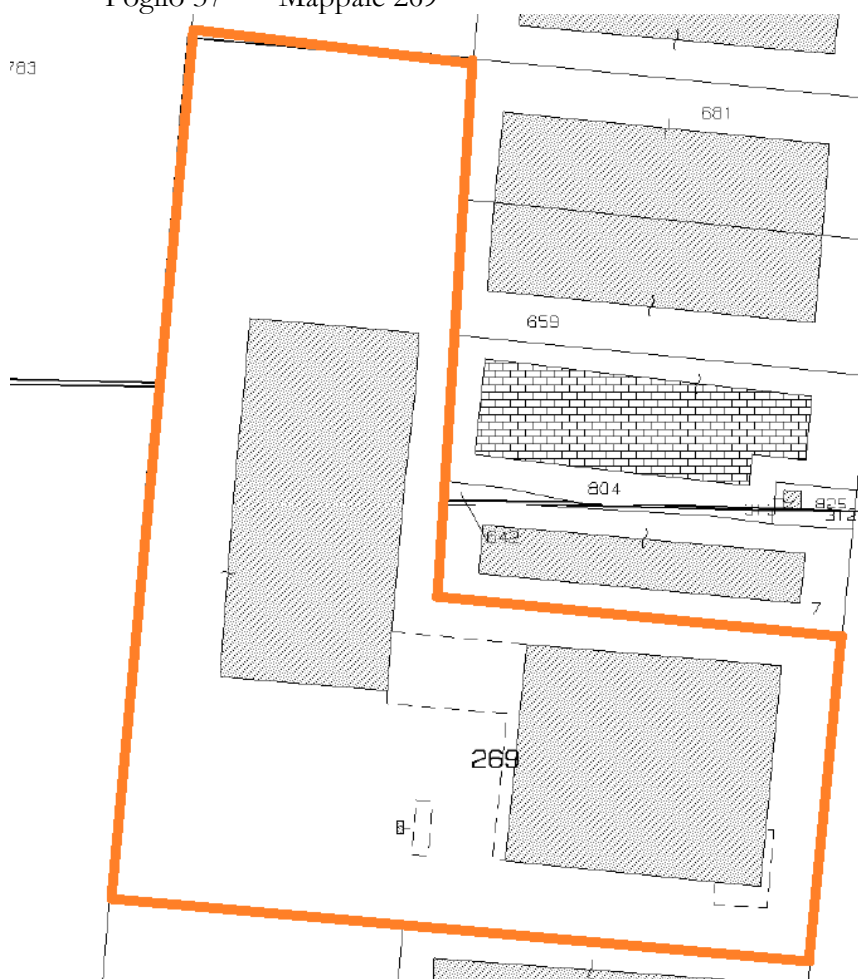


Figura n. 1

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

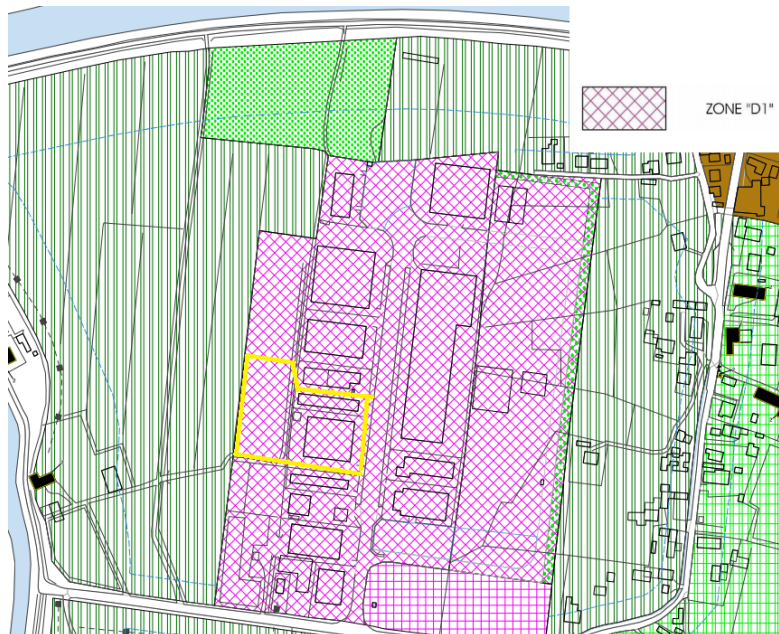


Figura. n. 2 – Estratto da PRG - Z.T.O. D1 "Industriale, Artigianato di Produzione"

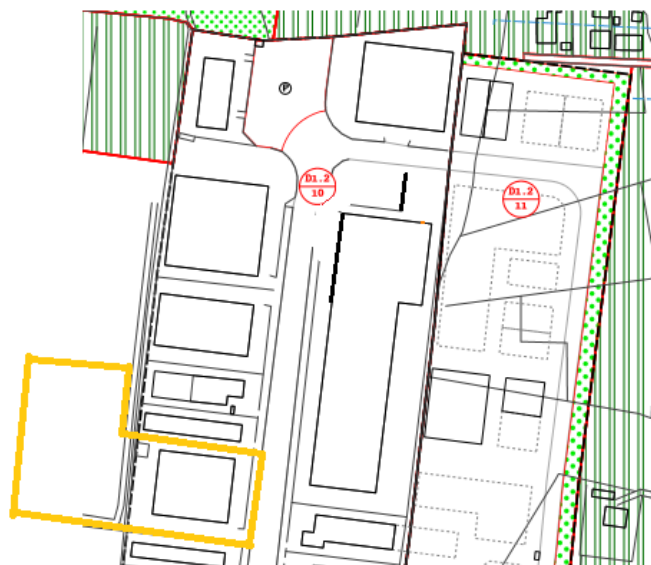


Figura. n. 3 – Variante tecnica al PRG ai sensi della L.R. 21/98 – l’impianto si trova all’interno di un’area in cui si applicano gli Strumenti attuativi vigenti

Nella configurazione attualmente in esercizio, l’impianto confina:

- A Nord con altre attività produttive (tra le quali quella oggetto di futuro ampliamento);
- 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

Emissione
 30/04/2021
 Rev. n. 00

Studio AM. & CO. Srl
 Sede 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.

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.

N°	SPECIE ARBOREA o ARBUSTIVA	NOME VULGARE	FOGLIAME	ALTEZZA (mt)	CIRCONFERENZA (cm)
1	Quercus robur	Farnia	Caducio	10-15	80-100
2	Tilia Cordata	Tiglio	Caducio	10-15	80-100
3	Quercus robur	Farnia	Caducio	10-15	80-100
4	Tilia Cordata	Tiglio	Caducio	10-15	80-100
5	Quercus robur	Farnia	Caducio	10-15	80-100
6	Tilia Cordata	Tiglio	Caducio	10-15	80-100
7	Tilia Cordata	Tiglio	Caducio	10-15	80-100
8	Quercus robur	Farnia	Caducio	10-15	80-100
9	Tilia Cordata	Tiglio	Caducio	10-15	80-100
10	Quercus robur	Farnia	Caducio	10-15	80-100
11	Tilia Cordata	Tiglio	Caducio	10-15	80-100
12	Quercus robur	Farnia	Caducio	10-15	80-100
13	Tilia Cordata	Tiglio	Caducio	10-15	80-100
14	Quercus robur	Farnia	Caducio	10-15	80-100
15	Tilia Cordata	Tiglio	Caducio	10-15	80-100
16	Quercus robur	Farnia	Caducio	10-15	80-100
17	Tilia Cordata	Tiglio	Caducio	10-15	80-100
18	Quercus robur	Farnia	Caducio	10-15	80-100
19	Tilia Cordata	Tiglio	Caducio	10-15	80-100
20	Quercus robur	Farnia	Caducio	10-15	80-100
21	Tilia Cordata	Tiglio	Caducio	10-15	80-100
22	Quercus robur	Farnia	Caducio	10-15	80-100
23	Tilia Cordata	Tiglio	Caducio	10-15	80-100
24	Quercus robur	Farnia	Caducio	10-15	80-100
25	Tilia Cordata	Tiglio	Caducio	10-15	80-100
26	Quercus robur	Farnia	Caducio	10-15	80-100
27	Tilia Cordata	Tiglio	Caducio	10-15	80-100
28	Quercus robur	Farnia	Caducio	10-15	80-100
29	Tilia Cordata	Tiglio	Caducio	10-15	80-100
30	Quercus robur	Farnia	Caducio	10-15	80-100
31	Tilia Cordata	Tiglio	Caducio	10-15	80-100
32	Quercus robur	Farnia	Caducio	10-15	80-100
33	Tilia Cordata	Tiglio	Caducio	10-15	80-100
34	Quercus robur	Farnia	Caducio	10-15	80-100
35	Tilia Cordata	Tiglio	Caducio	10-15	80-100
36	Quercus robur	Farnia	Caducio	10-15	80-100
37	Tilia Cordata	Tiglio	Caducio	10-15	80-100
38	Quercus robur	Farnia	Caducio	10-15	80-100
39	Tilia Cordata	Tiglio	Caducio	10-15	80-100
40	Quercus robur	Farnia	Caducio	10-15	80-100
41	Tilia Cordata	Tiglio	Caducio	10-15	80-100
42	Quercus robur	Farnia	Caducio	10-15	80-100
43	Tilia Cordata	Tiglio	Caducio	10-15	80-100

N°	PIANTA DA FRUTTO e VARIETA'	FOGLIAME	ALTEZZA (mt)	CIRCONFERENZA (cm)
T1	Susino Shiro	Caducio	< 4.0	< 50
T2	Albicocco Tyrrhenus	Caducio	< 4.0	< 50
T3	Susino Shiro	Caducio	< 4.0	< 50
T4	Susino Shiro	Caducio	< 4.0	< 50
T5	Susino Shiro	Caducio	< 4.0	< 50
T6	Albicocco Tyrrhenus	Caducio	< 4.0	< 50
T7	Susino Shiro	Caducio	< 4.0	< 50
T8	Albicocco Tyrrhenus	Caducio	< 4.0	< 50
T9	Susino Shiro	Caducio	< 4.0	< 50
T10	Susino Shiro	Caducio	< 4.0	< 50

N°	PIANTA DA FRUTTO e VARIETA'	FOGLIAME	ALTEZZA (mt)	CIRCONFERENZA (cm)
F1	Susino Shiro	Caducio	< 4.0	< 50
F2	Albicocco Tyrrhenus	Caducio	< 4.0	< 50
F3	Susino Shiro	Caducio	< 4.0	< 50
F4	Susino Shiro	Caducio	< 4.0	< 50
F5	Susino Shiro	Caducio	< 4.0	< 50
F6	Albicocco Tyrrhenus	Caducio	< 4.0	< 50
F7	Susino Shiro	Caducio	< 4.0	< 50
F8	Albicocco Tyrrhenus	Caducio	< 4.0	< 50
F9	Susino Shiro	Caducio	< 4.0	< 50
F10	Susino Shiro	Caducio	< 4.0	< 50

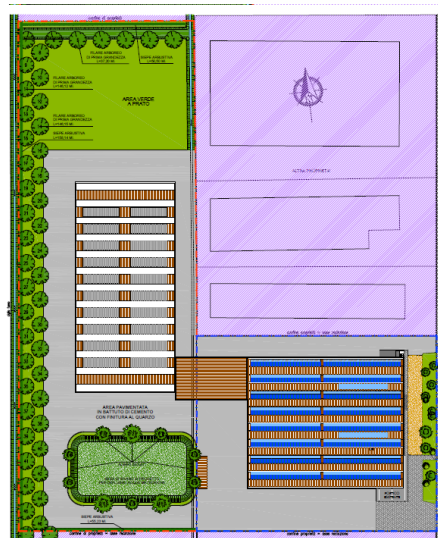


Figura. n. 4 – Immagine estratta dall’Ampliamento del 2016 in ottemperanza art. 21 PALAV

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.

Si Premette che, alla data di redazione del presente documento, la ditta EuroVeneta Fusti Srl non ha ancora comunicato alla Città Metropolitana di Venezia l'inizio dell'esercizio provvisorio dell'impianto nella configurazione di progetto (rif. Art. 20 Determina n. 2280/2020 (prot. n. 47602) del 22.09.2020) in quanto, come in Premessa evidenziato, con pratica SUAP n. 02036090278-22042021-1025 ha richiesto una modifica alla menzionata Determina. Pertanto la situazione attualmente in esercizio è sostanzialmente quella approvata con Decreto di autorizzazione n. 39293/10 del 30 giugno 2010 e ssmmii e disciplinata dagli artt. 9, 10, 11, 12 e 13 della Determina n. 2280/2020 (prot. n. 47602) del 22.09.2020.

In considerazione del fatto che gli sviluppi aziendali prevedono di mettere in esercizio le modifiche richieste con pratica SUAP n. 02036090278-22042021-1025 entro un periodo di

circa 5 mesi, il presente documento descrive quale situazione impiantistica dello “Stato di Fatto” quella approvata con Determina n. 2280/2020 (prot. n. 47602) del 22.09.2020, fatta eccezione per le due modiche a cui la ditta ha rinunciato con pratica SUAP n. 02036090278-22042021-1025.

3.1 STRUTTURA FUNZIONALE DELL’IMPIANTO

L’impianto di recupero rifiuti pericolosi e non pericolosi della ditta EuroVeneta Fusti Srl è organizzato nelle seguenti aree funzionali:

- 1) **Zona di Conferimento/Acettazione dei rifiuti di imballo in ingresso:** settore adibito alla verifica quali-quantitativa dei rifiuti in ingresso;
- 2) **Zona di stoccaggio rifiuti di imballo in ingresso:** aree adibite al deposito di rifiuti in ingresso pericolosi e non pericolosi. All’interno dell’area i rifiuti sono separati per CER, tipologia e pericolosità e idonea cartellonistica evidenzia la classificazione del rifiuto
- 3) **Zona Impianti di lavorazione:** aree di stazionamento delle linee semiautomatiche di trattamento dei rifiuti e della fase di sgabbiamento dei rifiuti in ingresso;
- 4) **Zona di deposito imballaggi in fase di lavorazione già bonificati:** area di stazionamento degli imballaggi già sottoposti ad una prima fase di lavaggio e in attesa di essere sottoposti alle successive fasi di trattamento;
- 5) **Zona Rifiuti Prodotti:** aree in cui stazionano i rifiuti prodotti dal trattamento degli imballi in ingresso;

- 6) **Zona di deposito e carico imballaggi rigenerati (Cessati rifiuti):** aree dedicate al deposito e carico sugli automezzi degli imballaggi che hanno cessato la qualifica di rifiuto;
- 7) **Zona di deposito imballaggi nuovi:** aree adibite al deposito di imballaggi nuovi (non rifiuto e non EoW);
- 8) **Deposito materie prime per la lavorazione:** 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.

In relazione alle aree sopra identificate in cui avviene lo stoccaggio di imballaggi, siano essi rifiuti in ingresso in attesa di essere bonificati, siano essi imballaggi bonificati e rigenerati da reimmettere nel mercato, il numero massimo di imballaggi impilabili viene indicato come di seguito:

- a) Fusti in metallo, pallettizzati e reggettati con cellophane termoretraibile, in file sovrapposte da 2 o 3 fusti, comunque non superiore a n. 6 pezzi complessivi;
- b) Fusti in plastica o in metallo, posti in struttura metallica (“fustibox”) che consente di impilare n. 3 pezzi, sovrapponibile fino a massimo 2 strutture, comunque non superiore a n. 6 pezzi complessivi (vedi figura sottostante);



Figura n. 5

- c) Cisternette (IBC) con equipaggiamento di struttura (gabbia e pedana per lo più in legno), impilate fino a n. 6 pezzi se poste al coperto, impilate fino a n. 4 pezzi se poste in piazzale scoperto.

Tali indicazioni sono state valutate nel Documento di Valutazione dei Rischi aziendale di cui al D. Lgs. 81/2008 e smi.

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 Città Metropolitana di Venezia, facendo riferimento esplicito alle attività di recupero rifiuti richiamate all'art. 24

della Determina n. 2280/2020 prot. n. 47602 del 22.09.2020 a cui, come in precedenza detto, viene eliminata l'attività di R3 *“Lavaggio e riduzione volumetrica per la produzione di end of waste conformi alle norme UNIPLAST UNI 10667”*.

3.2.1 TIPOLOGIE DI RIFIUTI CONFERIBILI ALL'IMPIANTO

L'art. 10 della Determina n. 2280/2020 del 22.09.2020 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. 24) della Determina di autorizzazione, 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):

- **R13**: Messa in riserva di rifiuti in ingresso in ingresso per sottoporli a una delle operazioni sotto indicate,

- ^A**R12** : Accorpamento di rifiuti aventi il medesimo codice CER e analoghe caratteristiche chimico-fisiche e/o merceologiche e medesime caratteristiche di pericolo (per i rifiuti pericolosi) effettuato su rifiuti conferiti in impianto,
- ^{sc}**R12** : Selezione e cernita di rifiuti per sottoporli ad una delle operazioni di recupero sotto indicate o per l'invio a recupero presso altri impianti,
- **R3**: Lavaggio chimico-fisico per l'eliminazione delle sostanze estranee per l'ottenimento di contenitori plastici per il reimpiego tal quali,
- **R4**: Lavaggio chimico-fisico per l'eliminazione delle sostanze estranee per l'ottenimento di contenitori metallici per il reimpiego tal quali,
- **R4**: Disassemblaggio, pulizia e riassetaggio della gabbia metallica con sostituzione dell'otre, per l'ottenimento di contenitori IBC per il reimpiego tal quali,
- **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	ATTIVITA'
15 01 02	imballaggi in plastica	R 13 - R12 ^A - R12 ^{SC} - R3
15 01 03	imballaggi in legno	R13 - R12 ^A
15 01 04	imballaggi metallici	R 13 - R12 ^A - R12 ^{SC} - R4
15 01 06	imballaggi in materiali misti	R 13 - R12 ^A - R12 ^{SC} - R4
15 01 10*	Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze	R 13 - R12 ^A - R12 ^{SC} - R3 -R4

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.

3.2.2.2 ACCORPAMENTO DEI RIFIUTI

Come riportato all'art. 24 della Determina di autorizzazione n. 2280 del 22.09.2020, la ditta è autorizzata a svolgere l'attività di Accorpamento dei rifiuti (R12A – allegato C alla Parte IV del D.Lgs n. 152/2006 e ssmmii), consistente nell'unione di rifiuti aventi il medesimo codice CER e analoghe caratteristiche chimico-fisiche e/o merceologiche e medesime caratteristiche di pericolo (per i rifiuti pericolosi) effettuato su rifiuti conferiti in impianto.

Tale operazione rispetta i dettami stabiliti dalla DGRV n. 119 del 7 febbraio 2018, vale a dire:

- 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.

3.2.2.3 ATTIVITA' DI TRATTAMENTO DEI RIFIUTI

Le linee di trattamento dei rifiuti potenzialmente attive presso l'impianto di recupero rifiuti della ditta proponente sono essenzialmente 8, di cui 5 principali e 2 accessori.

Gli impianti principali sono i seguenti:

- 1) 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);
- 2) 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);
- 3) Impianto "C": impianto automatico a ciclo chiuso che utilizza acqua calda e soda per la bonifica degli imballi ad apertura parziale (cd "imballi TP");

- 4) Impianto “D”: impianto automatico a ciclo chiuso che utilizza acqua calda e soda per la bonifica degli imballi ad apertura totale (cd “imballi CM”);
- 5) Impianto “E”: impianto di verniciatura, con contestuale asciugatura, per la finitura dei fusti rigenerati;
- 6) Linea di sgabbiamento manuale dei rifiuti IBC (CER 150106 e 150110*) consistente nelle seguenti operazioni:

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).

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;

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 reimpresso nel mercato.

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

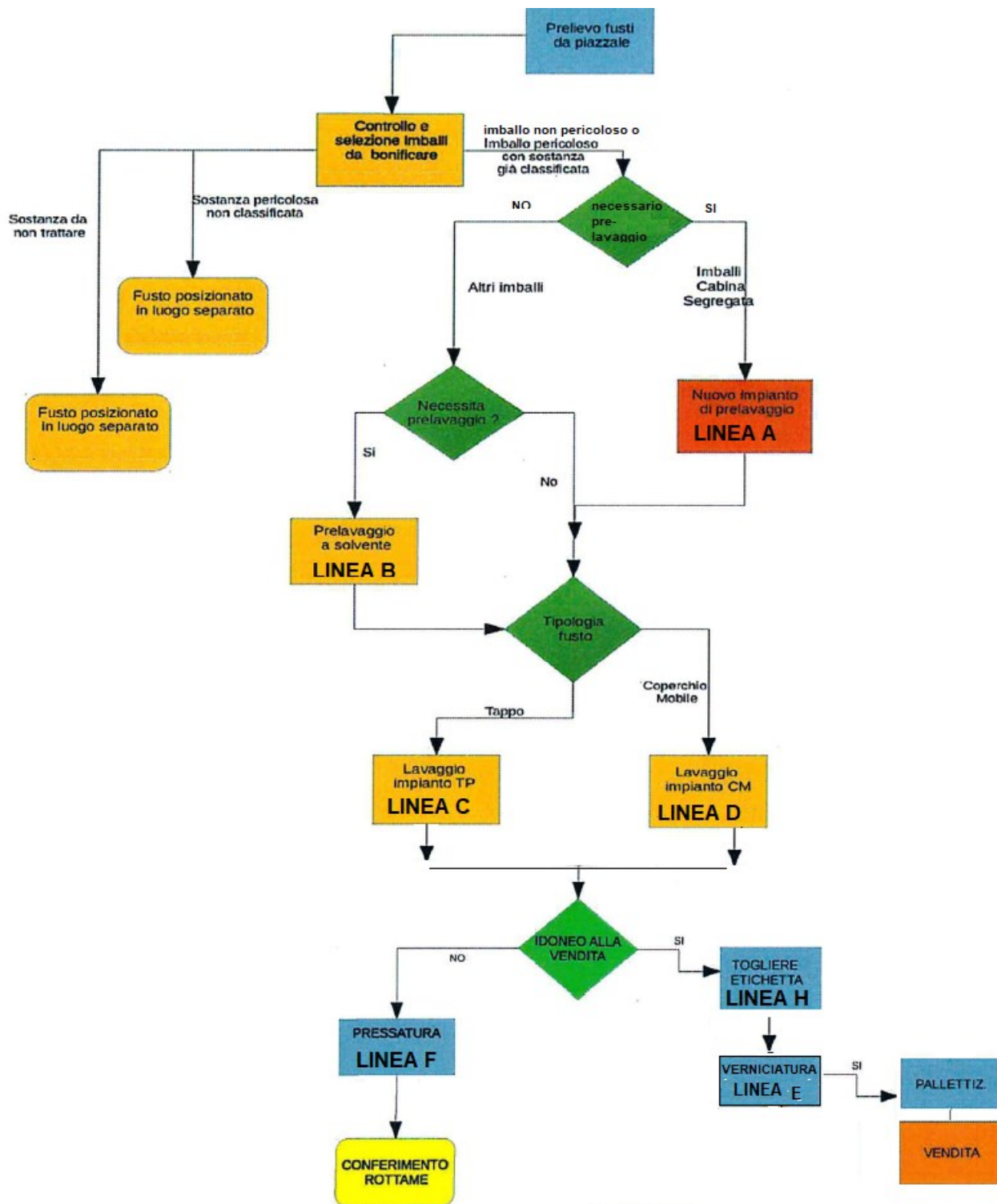


Figura n. 6

3.2.3 MATERIALE CHE CESSA LA QUALIFICA DI RIFIUTO PRODOTTO

In ottemperanza a quanto stabilito dall'art. 30 della Determina n. 2280 del 22.09.2020, il materiale che cessa la qualifica di rifiuto prodotto dalla ditta EuroVeneta Fusti Srl, deve rispettare le seguenti caratteristiche;

	CER	Descrizione	Processo di recupero	END OF WASTE	Utilizzi previsti	Standard tecnici e ambientali
Gruppo I imballaggi in plastica rigenerati per il riutilizzo dal quale	150102	Imballaggi in plastica	R3 - lavaggio chimico - fisico di contenitori in plastica per il riutilizzo tal quale	Imballaggi in plastica rigenerati	Riutilizzo tal quale Gli imballaggi rigenerati non devono entrare a contatto diretto con alimenti destinati al consumo umano o animale	Specifica tecnica fusti in plastica F.I.R.I. Norma UNI EN 13429:2005 Requisiti essenziali per la riutilizzabilità di un imballaggio
	150110*	Imballaggi contenenti residui o contaminati da sostanze pericolose				
Gruppo II imballaggi in metallo rigenerati per il riutilizzo dal quale	150104	Imballaggi metallici	R4 - lavaggio chimico - fisico di contenitori metallici per il riutilizzo tal quale	Imballaggi metallici rigenerati	Riutilizzo tal quale Gli imballaggi rigenerati non devono entrare a contatto diretto con alimenti destinati al consumo umano o animale	Specifica tecnica fusti in plastica F.I.R.I. Norma UNI EN 13429:2005 Requisiti essenziali per la riutilizzabilità di un imballaggio
	150110*	Imballaggi contenenti residui o contaminati da sostanze pericolose				
Gruppo III Imballaggi IBC per il riutilizzo tal quale	150106	Imballaggi in materiali misti	R4 - disassemblaggio pulizia e riassetto della gabbia metallica con sostituzione dell'otre	Imballaggi IBC rigenerati	Riutilizzo tal quale Gli imballaggi rigenerati non devono entrare a contatto diretto con alimenti destinati al consumo umano o animale	Specifica tecnica fusti in plastica F.I.R.I. Norma UNI EN 13429:2005 Requisiti essenziali per la riutilizzabilità di un imballaggio
	150110*	Imballaggi contenenti residui o contaminati da sostanze pericolose				

Tabella n. 3

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	Descrizione	Attività da cui vengono prodotti
08 01 11*	pitture e vernici di scarto, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose	Asportazione manuale dei residui negli imballaggi in ingresso prima dell'avvio alle linee di trattamento
08 01 12	pitture e vernici di scarto, diverse da quelle di cui alla voce 08 01 11*	Asportazione manuale dei residui negli imballaggi in ingresso prima dell'avvio alle linee di trattamento
08 01 15*	fanghi acquosi contenenti pitture e vernici, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose	Lavaggio automatico a ciclo chiuso che utilizza acqua calda e soda (impianti C e D)
08 01 16	fanghi acquosi contenenti pitture e vernici, diversi da quelli di cui alla voce 08 01 15	Lavaggio automatico a ciclo chiuso che utilizza acqua calda e soda (impianti C e D)
08 01 21*	residui di pittura o di sverniciatori	Pulizia/manutenzione impianto di verniciatura (impianto E)
13 02 08*	altri oli per motori, ingranaggi e lubrificazione	Impianto di lavaggio manuale degli imballi (impianto B)
13 08 02*	altre emulsioni	Lavaggio con acqua e soda (impianti A, B e C)
14 06 02*	altri solventi e miscele di solventi alogenati	Lavaggio a solvente (impianti A e B)
14 06 03*	altri solventi e miscele di solventi	Lavaggio a solvente (impianti A e B)
15 01 01	imballaggi di carta e cartone	Disimballaggio materie prime in ingresso
15 01 02	imballaggi di plastica	Disimballaggio materie prime in ingresso/ rifiuto intermedio da attività R12 (otri plastiche estratte da IBC)

CER	Descrizione	Attività da cui vengono prodotti
15 02 03	assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi, diversi da quelli di cui alla voce 15 02 02	Materiali di consumo quali stracciper pulizia dei macchinari, del personale e degli imballaggi, indumenti protettivi e DPI
16 02 14	apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci da 16 02 09 a 16 02 13	Dismissione di macchinari, attrezzature o parti di essi
19 08 14	fanghi prodotti da altri trattamenti di acque reflue industriali, diversi da quelli di cui alla voce 19 08 13	Impianto di trattamento acquepiazzale
19 12 02	metalli ferrosi	Imballi metallici non conformi (impianto F)
19 12 04	plastica e gomma	Plastica di scarto dall'attività R12 delle IBC
19 12 12	altri rifiuti (compresi materiali misti) prodotti dal trattamento meccanico di rifiuti, diversi da quelli di cui alla voce 19 12 11	Frazione non recuperabile derivante dallo smontaggio e dalla selezione e cernita degli imballaggi IBC

Tabella n. 4

Come previsto dall'art. 11 della Determina n. 2280/2020 del 22.09.2020, eventuali altri rifiuti occasionalmente prodotti dall'attività, diversi da quelli di cui alla tabella 4, potranno essere stoccati separatamente ed apponendo, in posizione visibile, un'etichetta o altro segnale ben riconoscibile e nel rispetto del quantitativo massimo di rifiuti autorizzati.

Nell'ambito dell'elenco dei rifiuti potenzialmente prodotti di cui all'elenco sopra riportato, i rifiuti liquidi prodotti, sia nella fase di deposito a bordo impianto di trattamento, sia successivamente stoccati nelle apposite aree identificate, sono depositati secondo le modalità del seguente schema:

Descrizione rifiuti	CER	MODALITA' DI STOCCAGGIO	
Altre emulsioni	13.08.02*	Silos in vetroresina da 22,5 mc a doppia camera	
pitture e vernici di scarto, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose	08.01.11*	Fusto in metallo da lt.200 omologati ADR	Posizionati sopra un bacino di contenimento avente un volume almeno pari a 1.300 litri, cioè ad un terzo della capacità totale dei contenitori ivi posizionati, o comunque pari almeno al 110% del volume del serbatoio avente volume maggiore (rif. Circolare MATT prot. n. 1121 del 21.01.2019).
pitture e vernici di scarto, diverse da quelle di cui alla voce 08 01 11	08.01.12	Fusto in metallo da lt.200.	
“fanghi acquosi contenenti pitture e vernici, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose”.	08.01.15*	Fusto in metallo da lt.200 omologati ADR	
“Fanghi acquosi contenenti pitture e vernici, diversi da quelli di cui alla voce 080115	08.01.16	Fusto in metallo da lt.200 omologati ADR	
Residui di vernici o di sverniciatori	08.01.21*	Fusto in metallo da lt.200 omologati ADR	
altri oli per motori, ingranaggi e lubrificazione	13.02.08*	Fusto in metallo da lt.200 e/o IBC da lt. 1000, omologate ADR	
altri solventi e miscele di solventi	14.06.03*	Fusto in metallo da lt.200 e/o IBC da lt. 1000, omologate ADR	
altri solventi e miscele di solventi alogenati	14.06.02*	Fusto in metallo da lt.200 e/o IBC da lt. 1000, omologate ADR	

Tabella n. 5

Nello specifico, il CER 130802 stoccato in Silos di vetroresina da 22,5 mc a doppia camera, è posizionato in area denominata “VASCA DI ACCUMULO”, come indicato in TAV02 di cui all’Allegato 2 della presente (vedi dettaglio sottostante).

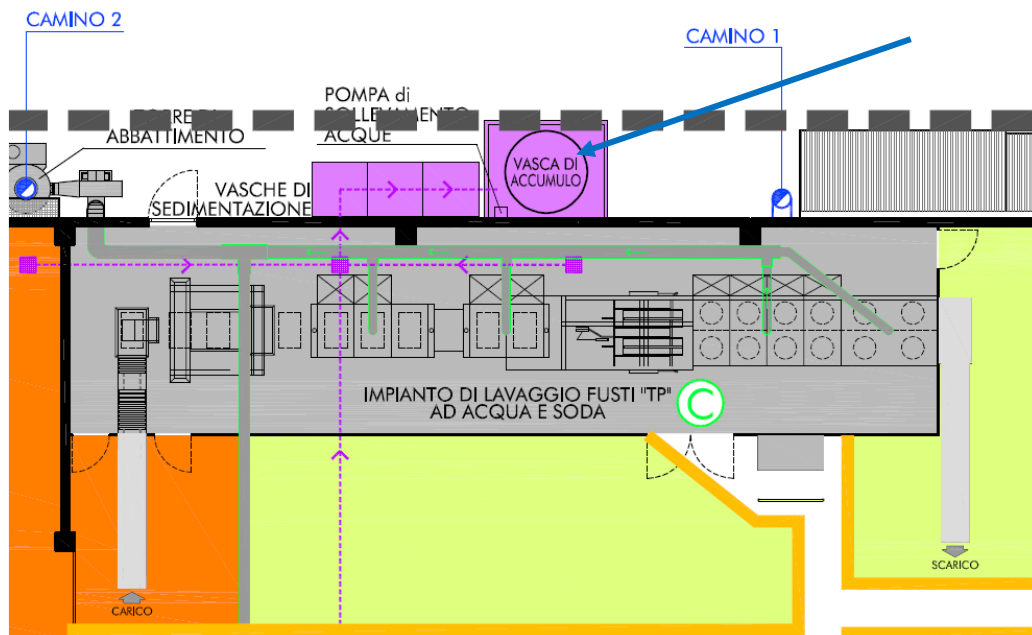


Figura n. 7

Per gli ulteriori rifiuti (080111, 080112, 080115, 080116, 130208, 140603, 140602, 080121), posti all'interno degli imballaggi di cui alla tabella soprastante, sono posizionati in area denominata "TETTOIA: RIFIUTI PRODOTTI", come indicato in TAV03 di cui all'Allegato 2 della presente (vedi dettaglio sottostante).

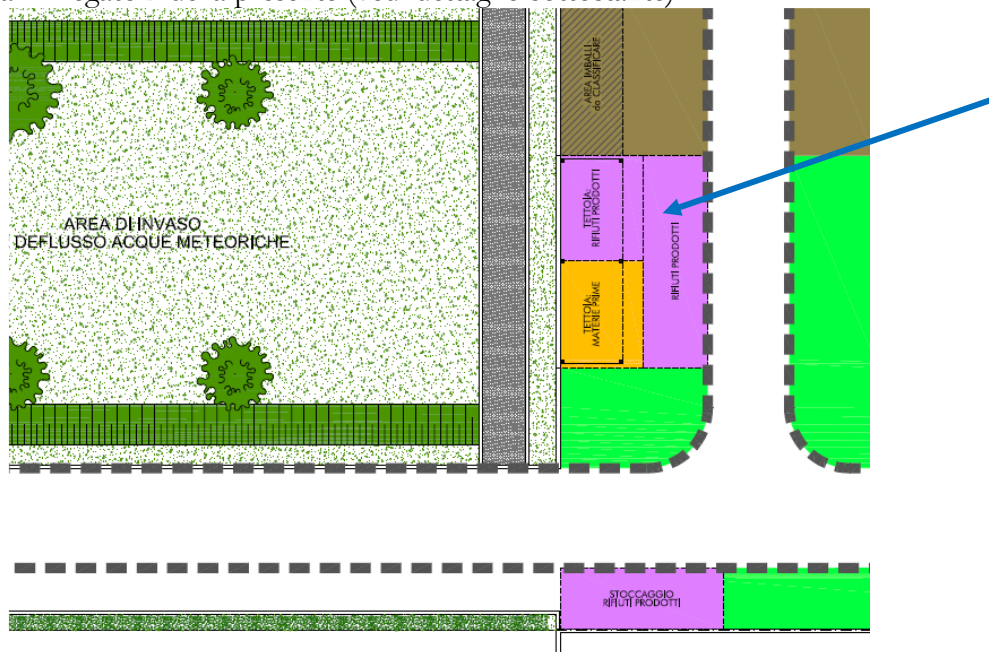


Figura n. 8**3.3 MACCHINARI UTILIZZATI**

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 odorigene"

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. 9) e che in automatico trasporta gli imballi all'interno.



Fig. n. 9

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. 10 illustra la struttura della postazione.

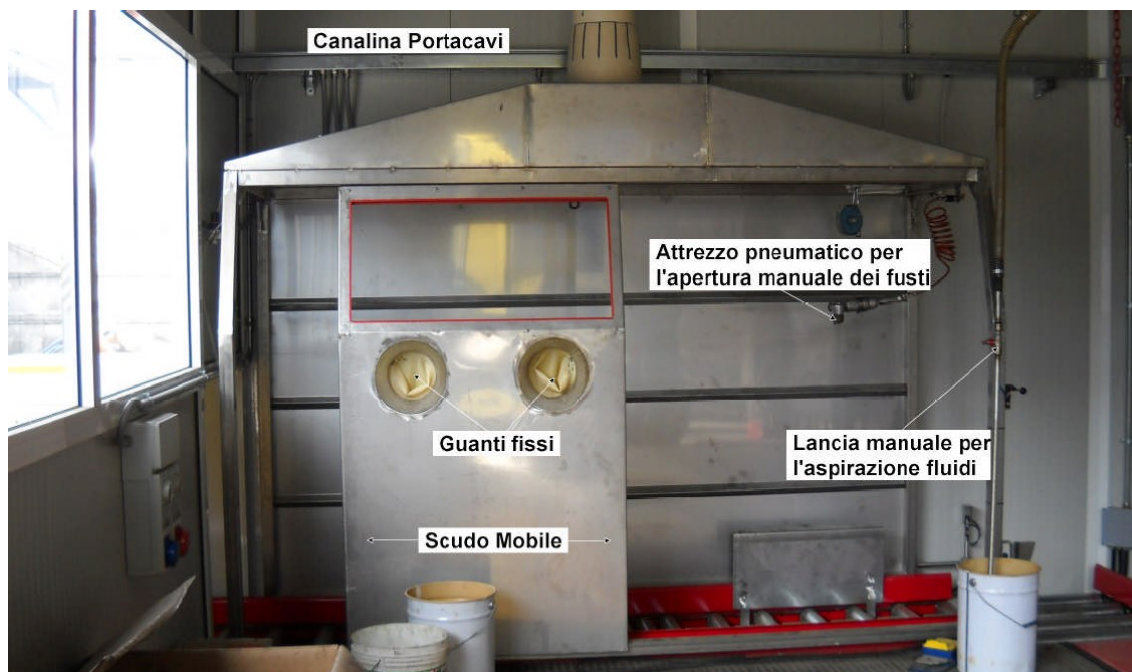


Fig. n. 10

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. 11, che possono ospitare contemporaneamente due imballi. Le camere di lavaggio sono contrassegnate con il rispettivo numero.



Fig. n. 11

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 sprynkler 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 sprynklers 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 sprynkler 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 poliuretaniche 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. 12



Fig. n. 13



Fig. n. 14

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:

Emissione
30/04/2021

Rev. n. 00

Studio AM. & CO. Srl

Sede 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. 37 di 89

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 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”)

Emissione
30/04/2021

Rev. n. 00

Studio AM. & CO. Srl

Sede 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. 46 di 89

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 15

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. 16

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 fonoassorbenti. 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 dall'art. 29 della Determina di autorizzazione n. 2280 del 22.09.2020 la potenzialità complessiva di trattamento dei rifiuti è la seguente:

- 1) la potenzialità di trattamento per le operazioni R3 e R4 consistenti nel recupero dei contenitori per il riutilizzo tal quale non può superare le 40 tonnellate/giorno e le 4.583 tonnellate/anno;
- 2) La potenzialità di trattamento per l'operazione R12^{SC} non può superare le 60 tonnellate/giorno.

Rispetto al menzionato art. 29 è stata eliminata *“la potenzialità di trattamento per l'operazione R3 consistente nel lavaggio e riduzione volumetrica per la produzione di end of waste conformi alle norme UNIPLST UNI 10667 non può superare le 6,4 tonnellate/giorno e le 1.400 tonnellate/anno”*.

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 di 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;
- 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;

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 interratoe (\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 descritti 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: 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. 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”. 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 si residenza stadio acido-ossidante: 2,5 sec
 - Altezza riempimento stadio basico: 1,5 m
 - Tempo si 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 distribuito 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 sorte 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%).

Le tabelle seguenti, estratte dall'art. 73 della Determina di autorizzazione n. 2280/2020 del 22.09.2020 eliminando il parametro polveri in quanto la ditta rinuncia alla fase di R3 sul CER 191204, riporta i limiti di emissione autorizzati.

**PARAMETRI CHE NON RIENTRANO NEL CAMPO DI APPLICAZIONE
DELL'ART. 275 DEL D.LGS.152/2006**

Camino (n.)	Provenienza effluente	Inquinante	Flusso di massa (g/h)
2	Lavaggio fusti	Nebbie basiche(*)	20
3	Verniciatura	COT(**)	350
5	Cabina segregata (risciacquo in soluzione di ipocloriti di sodio)	Composti inorganici del cloro come HCl	154
	Cabina segregata (lavaggio con acqua esoda)	Sostanze basiche come NH ₃	1260

(*) Espresse come NaOH.

(**) Carbonio Organico Totale.

Tabella n. 6
**PARAMETRI CHE RIENTRANO NEL CAMPO DI APPLICAZIONE
DELL'ART. 275 DEL D.LGS.152/2006**

Camino (n°)	Attività	Reparto	Inquinante	Concentrazione (mgC/Nmc)
5	Lavaggio a solvente	Prelavaggio fusti	COT(*)	75
	Trattamento con solvente	Cabina segregata	COT(*)	75

(*) Carbonio Organico Totale.

Tabella n. 7

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 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 mq*”;
- 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 dalla Determina n. 2280/2020 del 22.09.2020 alle sezioni “*Prescrizioni*

in merito alle altre operazioni autorizzate”, “Prescrizioni relative ai rifiuti in ingresso ed ai rifiuti prodotti in uscita” e “Prescrizioni relative allo stoccaggio”.

1. L'operazione di recupero R12^{SC}, consistente nella selezione e cernita dei rifiuti conferiti, comporta l'ottenimento di frazioni merceologiche omogenee destinate a recupero ed eventuali frazioni residuali destinate a smaltimento.
2. L'operazione di recupero R12^A, consistente nell'accorpamento, comporta l'ottimizzazione dei carichi in uscita che mantengono il CER di ingresso.
3. Non è ammissibile la diluizione degli inquinanti, attraverso l'accorpamento tra rifiuti, al fine di rendere i rifiuti compatibili ad una destinazione di recupero; l'accorpamento di rifiuti destinati a recupero deve essere effettuata solo se i singoli rifiuti posseggono già singolarmente le caratteristiche di idoneità per questo utilizzo.
4. Delle diverse operazioni di gestione dei rifiuti, qualora codificati con la medesima causale R12, dovrà essere dato riscontro riportando nello spazio riservato alle annotazioni del registro di carico e scarico la puntuale precisazione dell'operazione o delle operazioni svolte.
5. I rifiuti in ingresso all'impianto potranno essere ricevuti solo se accompagnati da specifica caratterizzazione di base del rifiuto, che deve consentire di individuarne con precisione le caratteristiche chimiche, fisiche e merceologiche, le caratteristiche di pericolo per i rifiuti pericolosi, l'eventuale tendenza al rilascio di contaminanti come emissione in una qualunque fase del loro recupero o smaltimento, con la finalità di garantire l'efficacia delle lavorazioni cui il rifiuto sarà sottoposto. Detta caratterizzazione deve essere riferita ad ogni lotto di produzione dei rifiuti ad eccezione di quelli conferiti direttamente dal produttore originario e provenienti continuativamente da un ciclo tecnologico

ben definito e conosciuto, nel qual caso la verifica dovrà essere almeno annuale e comunque ripetuta ogni qualvolta il ciclo di produzione del rifiuto subisca variazioni significative. La caratterizzazione del rifiuto dovrà essere inoltre effettuata ogni qualvolta, a seguito di verifiche all'atto di conferimento in impianto, si manifestino delle discrepanze o non conformità di carattere non meramente formale, tra quanto oggetto della caratterizzazione e l'effettivo contenuto del carico, a seguito dei controlli effettuati dalla Ditta.

6. La responsabilità dell'omologa e della verifica di conformità all'omologa dei rifiuti conferiti è in capo al tecnico responsabile. Preliminarmente ad ogni nuovo conferimento, il tecnico responsabile dovrà valutare se il rifiuto sarà trattabile nell'impianto e con quali modalità tecniche e gestionali. Inoltre all'atto di ogni conferimento di rifiuti è tenuto alla verifica della sussistenza di quanto valutato in sede di omologa del rifiuto.
7. Non potranno essere ricevuti rifiuti urbani provenienti da utenze domestiche, se non conferiti da soggetto munito di tutte le abilitazioni previste dalla vigente normativa, nell'ambito dell'affidamento del servizio di raccolta, trasporto, avvio a smaltimento e recupero ai sensi dell'art. 25, comma 4, del D.L. 24 gennaio 2012, n.1, convertito in L. 24 marzo 2012, n. 27, e in Regione Veneto ai sensi dell'art. 3 comma 6 della L.R. 52/2012, lettera b), c) e g).
8. I rifiuti in uscita caratterizzati da codice CER "voci a specchio", prodotti dall'impianto e non regolamentati a livello comunitario, dovranno essere accompagnati da analisi rappresentative dello specifico lotto di produzione, effettuate in accordo con il successivo punto. Per tutti gli altri rifiuti prodotti e non regolamenti a livello comunitario, le analisi dovranno essere effettuate secondo le disposizioni normative vigenti e dettate dalla specifica destinazione

del rifiuto prodotto, nonché secondo le eventuali ulteriori disposizioni previste dalle autorizzazioni/comunicazioni degli impianti di destino, qualora richiedessero caratterizzazioni analitiche aggiuntive. I rifiuti prodotti dall'impianto e regolamentati a livello comunitario dovranno riferirsi a quanto specificato dai rispettivi regolamenti.

9. Le analisi sui rifiuti di cui ai precedenti punti devono essere eseguite da un laboratorio accreditato, su lotti chiusi, non suscettibili di ulteriori incrementi, ed identificati mediante idonea numerazione. Il campionamento deve essere effettuato da personale qualificato e il verbale di campionamento deve essere conservato unitamente al referto analitico cui è riferito.
10. I rifiuti derivanti dall'attività dovranno essere avviati al recupero presso impianti autorizzati o operanti in regime di comunicazione, idonei alla loro ricezione.
11. I rifiuti sottoposti all'operazione di recupero R12 potranno essere avviati ad altro impianto ove si effettui un ulteriore passaggio attraverso un'operazione di tipo R12, purché si tratti di un tipo di trattamento R12 diverso da quello già effettuato.
12. I rifiuti sottoposti alla sola operazione di messa in riserva R13 non potranno essere avviati ad altro impianto che ne effettui la sola operazione di messa in riserva R13. Qualora l'avvio a trattamento di recupero diverso da R13 non sia evidente dal formulario di trasporto, dovrà essere acquisita specifica attestazione dell'impianto di destinato in merito al trattamento cui è sottoposto il rifiuto ricevuto.
13. I rifiuti, oggetto di ritiro da parte di consorzi previsti per legge, possono essere sottoposti nell'impianto alla sola operazione di stoccaggio se l'impianto stesso e quello di destinazione, debitamente autorizzati, siano formalmente inseriti nel

sistema di raccolta, trasporto, stoccaggio, trattamento, riutilizzo, riciclaggio, recupero e/o smaltimento organizzato dal consorzio competente. La documentazione necessaria alla dimostrazione dell'inserimento formale, dell'impianto e di quelli di destinazione, nel sistema suddetto, deve essere tenuta a disposizione presso l'impianto stesso, ed essere resa disponibile agli organi di controllo.

14. Lo stoccaggio dei rifiuti deve essere realizzato in modo da non modificare le caratteristiche del rifiuto compromettendone il successivo trattamento.
15. Eventuali residui aspirati e/o rimossi dagli imballaggi, prima delle operazioni di lavaggio, potranno essere stoccati in un unico contenitore solo se chimicamente compatibili e nel rispetto dell'art.187 del d.lgs. 152/2006 relativo al divieto di miscelazione di rifiuti pericolosi aventi differenti caratteristiche di pericolosità ovvero rifiuti pericolosi con rifiuti non pericolosi, ivi compresa la diluizione di sostanze pericolose.
16. Per tutti i rifiuti stoccati, dovrà essere adottato un appropriato sistema di registrazione che garantisca comunque l'identificazione dei singoli conferimenti di ogni singola partita.
17. Le attività di smaltimento e di recupero dei rifiuti devono essere esercitate su aree distinte e separate, nel caso in specie l'attività di recupero non deve interessare le aree dell'impianto nelle quali si effettuano le operazioni di deposito preliminare autorizzato, e pertanto non deve esistere alcuna commistione tra le due attività.
18. I rifiuti da recuperare dovranno essere stoccati separatamente dalle end of waste prodotte, dalle materie prime eventualmente presenti nell'impianto e dai rifiuti derivanti dalle operazioni di recupero. I rifiuti in attesa di prelavaggio e quelli in

attesa di lavaggio dovranno essere stoccati separatamente.

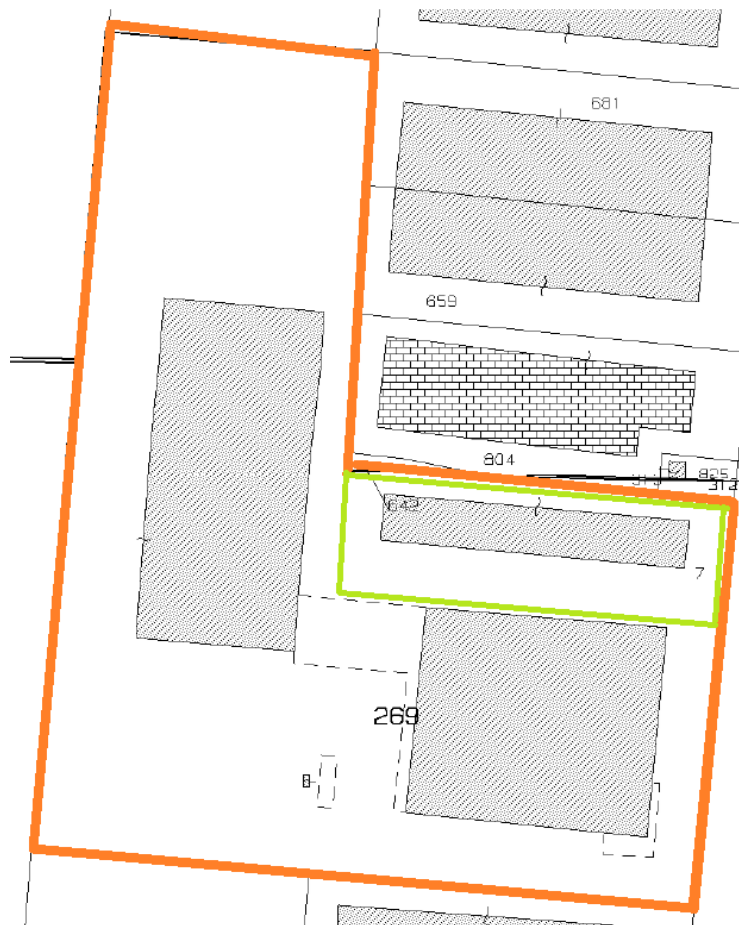
19. Le aree di stoccaggio dei rifiuti e dei prodotti presenti in impianto dovranno essere chiaramente identificabili e munite di cartellonistica, ben visibile per dimensione e collocazione.
20. I fusti metallici o in materiale plastico e le cisternette IBC possono essere sovrapposti fino a un massimo di 6 pezzi o 4 pezzi per le cisternette IBC stoccate all'esterno, secondo le modalità indicate dalla relazione tecnica (rev 1), trasmessa con nota prot. 38922 del 04.08.2020, nel rispetto della sicurezza del personale nella fase di movimentazione e di stoccaggio degli stessi.
21. La movimentazione e lo stoccaggio dei rifiuti deve avvenire in modo che sia evitata ogni contaminazione del suolo e dei corpi ricettori superficiali e/o profondi.
22. Ogni singola partita di rifiuto conferita in impianto dovrà essere stoccata in modo da poter essere prelevata ed avviata a trattamento prioritariamente rispetto alle partite conferite in impianto in tempi ad essa successivi (cosiddetto metodo "first in – first out"). In tal senso, devono essere rappresentate in idoneo cartello esposto in impianto le modalità di deposito e prelievo dei rifiuti, per ciascuna area di stoccaggio. Gli stoccaggi dovranno inoltre essere organizzati in modo da garantire lo spazio necessario al passaggio dei mezzi d'opera garantendo in ogni momento il raggiungimento delle partite di rifiuti più datate.
23. E' fatto obbligo di tenere la 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.
24. I rifiuti incompatibili, suscettibili cioè di reagire pericolosamente tra di loro e

che possono dare luogo alla formazione di prodotti esplosivi, infiammabili o tossici, ovvero allo sviluppo di notevoli quantità di calore, devono essere stoccati in modo che non possano venire a contatto tra di loro.

25. I contenitori utilizzati per lo stoccaggio dei rifiuti devono possedere adeguati requisiti di resistenza in relazione alle proprietà.
26. I rifiuti che possono dar luogo a fuoriuscita di liquidi devono essere collocati in contenitori a tenuta, corredati da idonei sistemi di raccolta per i liquidi.
27. I recipienti, utilizzati all'interno degli impianti, e non destinati ad essere reimpiegati per le stesse tipologie di rifiuti, devono essere sottoposti a trattamenti di bonifica appropriati alle nuove utilizzazioni, che devono essere riportati nel registro delle manutenzioni. Detti trattamenti devono essere effettuati presso idonea area dell'impianto appositamente allestita e identificata o presso centri autorizzati.
1. 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 a questa Amministrazione, 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

4.0 MODIFICHE RICHIESTE

Come in Premessa menzionato, la ditta proponente ha l'esigenza di sviluppare il proprio impianto di recupero rifiuti annettendo anche il lotto di terreno posto a Nord, catastalmente censito al foglio 37 mappale 642.



**Nuovo perimetro
 dell'impianto**



**Lotto di
 ampliamento**

Figura. n. 17

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

Il lotto di ampliamento è di proprietà della ditta ARIETE & CO. Srl e concesso in locazione ad EuroVeneta Fusti Srl in forza di un contratto firmato in data 01.03.2021 (rif. Allegato 7).

4.1 CARATTERISTICHE STRUTTURALI DELL'AREA DI AMPLIAMENTO

Dal punto di vista strutturale il Lotto di ampliamento presenta le seguenti caratteristiche:

- a) Superficie totale: 1.490 mq;
- b) Superficie coperta: 584 mq. La superficie è costituita da un fabbricato interamente tamponato di altezza pari a 6 m;
- c) Superficie scoperta pavimentata in c.a. 906 mq.

A seguito della modifica pertanto la superficie impiantistica complessiva sarà la seguente:

- a) Superficie totale: 14.401,67 (12.911,67 + 1.490) mq;
- b) Superficie coperta: 4.952,48 (4.368,48+584) mq. La superficie è costituita da un fabbricato interamente tamponato di altezza pari a 5 m;
- c) Superficie scoperta pavimentata in c.a. 5454,74 (4.548,74+906) mq
- d) Superficie a verde 3.994,45 mq

Il lotto di ampliamento è munito di un accesso carraio (5 m di ampiezza) e un accesso pedonale che si aprono su via Maestri del Lavoro. Tali accessi rimarranno sempre chiusi, in quanto la ditta proponente intende accedere al fabbricato dall'interno del perimetro impiantistico attualmente in esercizio.

A seguito della modifica proposta pertanto l'accesso all'impianto della ditta EuroVeneta Fusti Srl non verrà modificato, rimanendo al civico n. 25 di via Maestri del Lavoro.

Il novo lotto è perimetralmente così recintato:

- Lato Est (via Maestri del lavoro): rete metallica di altezza 1,2 m sostenuta da zoccolo in cls di 50 cm;
- Lato Sud: pannelli in cls di altezza pari a 1,80 m;
- Lato Nord: pannelli in cls di altezza pari a 2,0 m.
- Lato Sud: privo di recinzione in quanto in continuità con la ditta EuroVeneta Fusti Srl

4.2 TITOLI EDILIZI

Il lotto di ampliamento dell'impianto di recupero rifiuti è caratterizzato dai seguenti titoli edilizi:

- Concessione edilizia Pos. N. 88/127 del 24.06.1988
- Nulla Osta Pos. N. 89/226 per la realizzazione della recinzione sui lati Nord ed Est;
- Concessione edilizia Pos. 89/570 del 23.02.1990 di variante della Concessione edilizia Pos. N. 88/127 del 24.06.1988

- Certificato di agibilità Pos. 89/570 del 10.08.1991 per il fabbricato artigianale e
- Certificato di agibilità Pos. 89/570 del 06.11.1997 per l'abitazione al primo piano;
- Sanatoria dell'aprile 2021 relativa a:
 - a) Modifiche alla forometria esterna sia al piano terra che al piano primo;
 - b) Apertura di un nuovo foro porta sul prospetto Nord del fabbricato;
 - c) Leggera modifica alla tramezzatura interna, sia al piano terra che al piano primo;
 - d) Installazione di scala esterna in ferro e demolizione di parte del parapetto in muratura del poggolo al fine di rendere accessibile l'abitazione del custode anche dall'esterno;
 - e) Demolizione della recinzione esterna Ovest del lotto al fine collegare i lotti di terreno (nel caso di specie la superficie di ampliamento e quella già autorizzata).

4.3 MODIFICA DELLE ATTIVITÀ DI RECUPERO RIFIUTI

L'ampliamento dell'impianto di recupero rifiuti con inserimento del nuovo lotto, è finalizzato ad insediare all'interno dello stesso una nuova linea di trattamento di rifiuti pericolosi e non pericolosi costituiti da IBC (capienza 1.000 l e 600 l) afferenti ai CER 150106 "imballaggi in materiali misti" e 150110* "imballaggi contenenti sostanze pericolose) da sottoporre a trattamento (lavaggio), finalizzato al reimpiego tal quale degli stessi imballaggi. La linea di nuovo inserimento è esattamente identica a quella attualmente in esercizio presso lo stabilimento di una delle aziende consociate alla EuroVeneta Fusti Srl ubicata a Torino (Maidier NCG Srl) ed autorizzata alla gestione dei rifiuti, svolgendo le

medesime attività di recupero elencate in tabella 2, a cui si aggiunge l'operazione R3 associata al rifiuto CER 150106:

CER	DESCRIZIONE	ATTIVITA'
15 01 02	imballaggi in plastica	R 13 - R12 ^A - R12 ^{SC} - R3
15 01 03	imballaggi in legno	R13 - R12 ^A
15 01 04	imballaggi metallici	R 13 - R12 ^A - R12 ^{SC} - R4
15 01 06	imballaggi in materiali misti	R 13 - R12 ^A - R12 ^{SC} - R4 - R3
15 01 10*	Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze	R 13 - R12 ^A - R12 ^{SC} - R3 -R4

Tabella n. 8

La modifica proposta non apporta alcuna variazione alle tipologie di rifiuti conferibili all'impianto, in quanto la nuova linea di lavaggio di rifiuti pericolosi e non pericolosi è finalizzata a trattare le medesime tipologie di rifiuti ad oggi conferibili all'impianto.

4.4 DESCRIZIONE DELLA NUOVA LINEA DI TRATTAMENTO

Da un punto di vista strutturale la nuova linea di lavaggio è costituita da due postazioni di lavaggio tramite getto di acqua ad alta pressione posizionate al di sopra di una vasca di raccolta dei reflui di cui di argomenterà nel seguito. Le postazioni non lavoreranno in alternanza, bensì la prima eseguirà una prima fase di lavaggio esterno dell'IBC e un pre-lavaggio interno, mentre la seconda consentirà l'esecuzione della fase finale di lavaggio.

La prima postazione è costituita da una piattaforma semovente in grado di inclinarsi di 45° per consentire la fuoriuscita del refluo durante la fase di lavaggio. A seguito del

posizionamento dell'IBC sulla piattaforma, un operatore mediante una canula collegata ad una pompa, aspira tutto l'eventuale residuo presente all'interno dell'IBC che viene rilanciato ad una cisternetta di accumulo di volumetria pari a 1mc posizionata su bacino di contenimento di pari volumetria, come illustrato nell'immagine seguente:



Figura. n. 18

Successivamente alla fase di aspirazione, l'operatore della ditta EuroVeneta Fusti Srl attiva manualmente l'inclinazione della piattaforma e apre il rubinetto posto al di sotto dell'IBC al fine di consentire l'uscita dall'imbollo del refluo di lavaggio nelle fasi successive di processo.



Figura. n. 19

Successivamente, mediante una lancia con getto d'acqua calda, un operatore manualmente lava l'interno dell'IBC (il reflu di lavaggio esce dall'imbello in quanto il rubinetto è aperto). Con un'altra lancia successivamente viene lavato l'esterno dell'imbello. Al termine di questa seconda operazione di lavaggio, dopo che tutto il reflu di lavaggio è uscito dall'IBC e si è accumulato nella vasca sottostante, la piattaforma viene riportata in posizione orizzontale. L'imbello viene quindi portato nella postazione di lavaggio finale (II° postazione), consistente anch'essa in una piattaforma inclinabile di 15° munita di un braccio meccanico sul quale è montata una testina mobile che consente di spruzzare acqua calda o fredda in tutto lo spazio circostante grazie ad uno snodo mobile che supporta la testina e che gli consente una rotazione di 360°. Il braccio meccanico scorre su un'asta posizionata verticalmente alla piattaforma. Durante il posizionamento dell'IBC sulla piattaforma, il braccio meccanico è posizionato nella parte superiore dell'asta, garantendo pertanto lo spazio sufficiente per movimentare l'IBC in condizioni di sicurezza. Alla base del braccio è installato un piattello con una grossa guarnizione in gomma che, una volta calato a livello dell'apertura del fusto, impedisce la fuoriuscita dell'acqua durante il lavaggio.



Figura. n. 20

Emissione
30/04/2021

Rev. n. 00

Studio AM. & CO. Srl

Sede 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. 79 di 89

Una volta posizionato l'IBC sulla piattaforma, è possibile lavare l'interno, infatti il braccio meccanico scende lungo l'asta e posiziona la testina all'interno dell'IBC e il piattello sull'apertura dell'imballo, sigillando pertanto lo stesso. La testina ruotando su sé stessa e venendo mossa anche verticalmente, rilascia acqua calda a pressione (60°C), lavando l'interno dell'imballo. Il movimento verticale delle testine consente di raggiungere tutta la superficie interna dell'imballo. Durante questa operazione il rubinetto dell'IBC rimane aperto e il refluo di lavaggio fuoriesce dall'IBC venendo accumulato nella vasca posta al di sotto delle due postazioni di lavoro. Alla fine del lavaggio viene eseguito il risciacquo con acqua fredda, sempre grazie all'azione dell'ugello. Durante entrambe le operazioni di lavaggio, la piattaforma è inclinata di 15°, il rubinetto dell'IBC è aperto e il refluo fuoriesce, accumulandosi nella vasca di rilancio.

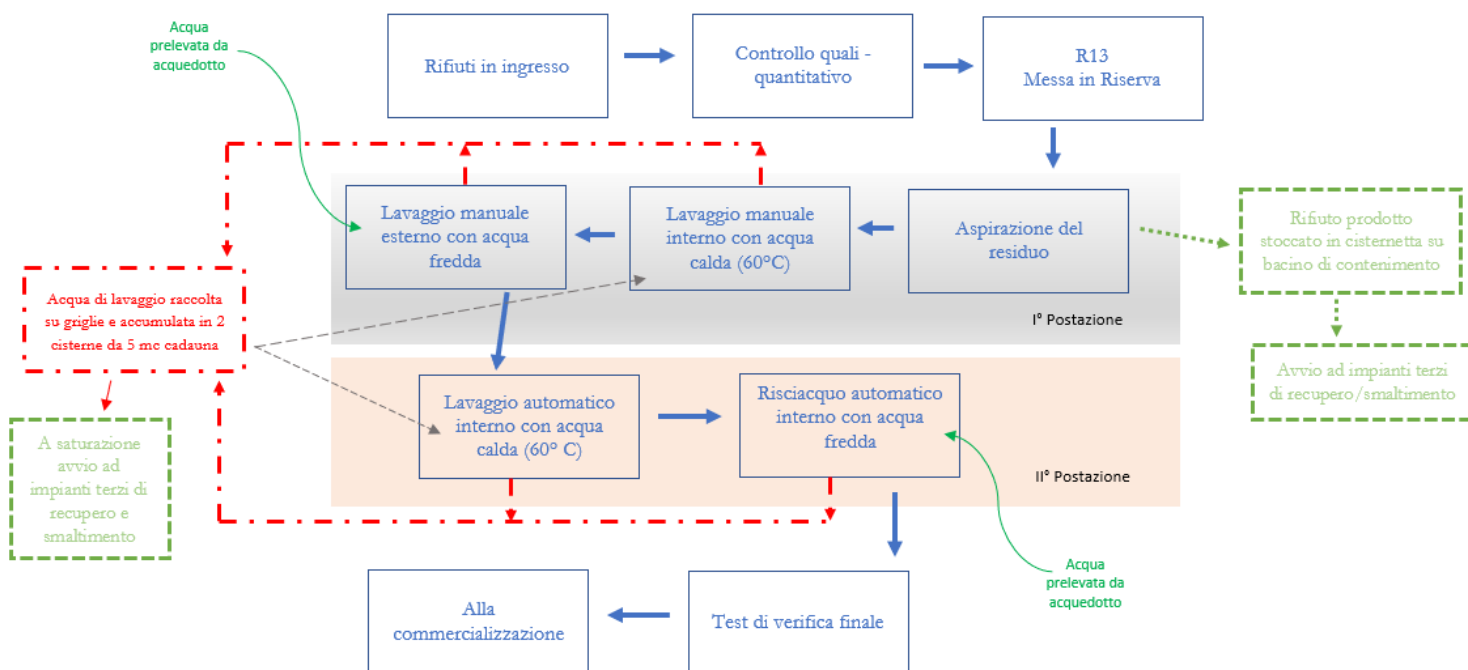
La durata del processo di lavaggio è regolabile in quanto la fase meccanica (seconda postazione) può essere programmata mediante PLC. La ditta intende impostare il lavaggio per una durata complessiva di 8 minuti ad IBC di cui 4 per la fase di lavaggio manuale e 4 per la fase di lavaggio automatica. Successivamente l'imballaggio ormai completamente lavato, viene sottoposto ad una prova di tenuta mediante teste a tenuta realizzato con il macchinario raffigurato nell'immagine seguente.



Figura. n. 21

La prova di tenuta stabilirà se l'IBC rispetta le caratteristiche dell'EoW (rif. Tabella n. 3), oppure se l'imballo è non commercializzabile e dunque da considerare come rifiuto prodotto, pertanto verrà disassemblato e daranno prodotti di CER 191202, 191204 e 191207.

Il lay-out funzionale seguente illustra la descritta operazione di trattamento dei rifiuti



Legenda

- Flusso processo trattamento rifiuti
- Flusso di immissione acque da acquedotto
- Flusso di raccolta acque di lavaggio per riutilizzo
- Flusso rifiuti prodotti

Figura. n. 22

Il Lay-out funzionale riportato nell'immagine n. 21 illustra inoltre la gestione delle acque di processo utilizzate durante la fase di trattamento dei rifiuti, come nel seguito argomentato:

- a) Le operazioni di lavaggio esterno dell'IBC (I° postazione) e di risciacquo finale (II° postazione) vengono realizzate prelevando l'acqua direttamente dall'acquedotto, inizialmente accumulata all'interno di una cisterna da 5 mc posta su soppalco in prossimità della linea di trattamento. Infatti nella I° postazione la lancia utilizzata per il lavaggio esterno è direttamente collegata alla cisterna, mentre nella II° postazione, l'ugello di lavaggio può selezionare il serbatoio da cui prelevare l'acqua, e nella fase di risciacquo finale la preleva appunto dalla cisterna alimentata dall'acquedotto;
- b) Le operazioni di lavaggio manuale con acqua calda (I° postazione) e di lavaggio automatico interno con acqua calda (II° postazione) vengono invece realizzate con acqua di riutilizzo, infatti come in precedenza argomentato, al di sotto delle postazioni di lavaggio è ubicata una vasca di volumetria paria a 8 mc che raccoglie tutti i reflui di lavaggio e, mediante un sistema di pompe di rilancio, li accumula all'interno di due cisterne di raccolta da 5 mc cadauna, posizionate di fianco alla cisterna di cui al punto a). Da queste due cisterne vengono prelevati i reflui per i lavaggi menzionati. Si realizza pertanto un ciclo chiuso di lavaggio che consente di ridurre al minimo il consumo di acqua. Solitamente le acque di lavaggio vengono riutilizzate per cicli di circa 5÷8 lavaggi. Raggiunta la saturazione, le acque di ricircolo vengono gestite come rifiuti e accumulate all'interno del serbatoio da 22 mc attualmente dedicato allo stoccaggio delle acque di lavaggio delle altre linee di processo. Questa modalità di riutilizzo delle acque di processo seguirà le seguenti procedure di lavaggio:

— I rifiuti pericolosi saranno trattati separatamente dai rifiuti non pericolosi;

- Le acque di ricircolo prodotte dal trattamento dei rifiuti non pericolosi potranno anche essere utilizzate per il lavaggio dei rifiuti pericolosi ma non si verificherà l'ipotesi inversa;

Nella gestione operativa della descritta linea di lavaggio, la ditta EuroVeneta Fusti Srl seguirà le medesime procedure già approvate dalla Città Metropolitana di Venezia e relative documentazioni di progetto.

L'immagine seguente illustra l'intera linea di lavaggio posizionata nell'impianto di Torino ed esattamente replicata presso la EuroVeneta Fusti Srl.



Figura. n. 22

4.5 NUOVO LAY-OUT FUNZIONALE

L'ampliamento della superficie impiantistica comporta un aggiornamento del lay-out funzionale dell'impianto che continuerà ad essere organizzato secondo le aree descritte al paragrafo 3.1 ma, rispetto alla situazione attualmente autorizzata, prevede l'inserimento di:

- una nuova area adibita al deposito dei rifiuti in attesa di trattamento, posta in ambiente coperto in prossimità della nuova linea di lavaggio;
- una nuova area adibita al deposito del materiale che cessa la qualifica di rifiuto, sia all'interno del lotto di nuovo inserimento che in quello già autorizzato;
- una nuova area adibita al deposito dei rifiuti prodotti, posta in ambiente coperto in prossimità della nuova linea di lavaggio. Trattasi di rifiuti liquidi come da immagine n. 18;

L'elaborato cartografico Tav. 03 illustra la struttura impiantistica di progetto.

4.6 MATERIALE CHE CESSA LA QUALIFICA DI RIFIUTO PRODOTTO

In linea con quanto già riportato al paragrafo 3.2.3 il materiale che cessa la qualifica di rifiuto prodotto dal trattamento descritto è descritto nella tabella seguente:

	CER	Descrizione	Processo di recupero	END OF WASTE	Utilizzi previsti	Standard tecnici e ambientali
Gruppo III Imballaggi IBC per il riutilizzo tal quale	150106	Imballaggi in materiali misti	R4 - disassemblaggio pulizia e riassemblaggio della gabbia metallica con sostituzione dell'otre	Imballaggi rigenerati IBC	Riutilizzo tal quale	Specifica tecnica fusti in plastica F.I.R.I.
	150110*	Imballaggi contenenti residui o contaminati da sostanze pericolose			Gli imballaggi rigenerati non devono entrare a contatto diretto con alimenti destinati al consumo umano o animale	Norma UNI EN 13429:2005 Requisiti essenziali per la riutilizzabilità di un imballaggio

Tabella n. 9

4.7 RIFIUTI PRODOTTI

Dai descritti processi di trattamento vengono prodotte le medesime tipologie di rifiuti elencate al paragrafo 3.2.4 e nel seguito nuovamente identificate per comodità:

CER	Descrizione
08 01 11*	pitture e vernici di scarto, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose
08 01 12	pitture e vernici di scarto, diverse da quelle di cui alla voce 08 01 11*
13 08 02*	altre emulsioni
19 12 04	plastica e gomma
19 12 12	altri rifiuti (compresi materiali misti) prodotti dal trattamento meccanico di rifiuti, diversi da quelli di cui alla voce 19 12 11

Tabella n. 10

4.8 POTENZIALITA'

La potenzialità della nuova linea di trattamento è la seguente:

- Peso IBC nuovo: 60 Kg
- Durata Ciclo di lavaggio: 8 minuti;
- IBC lavati all'ora: 7 pari a $60 \times 7 = 420$ kg/h
- Numero ore lavorative al giorno: 8
- Potenzialità massima giornaliera totale della linea: $(420 \text{ kg}) \times (8 \text{ ore}) = 3.360$ kg
- Potenzialità massima annua totale della linea: $(3,36 \text{ ton}) \times (264 \text{ giorni/anno}) = 887$ ton/anno

La potenzialità complessiva dell'impianto nella fase di progetto pertanto sarà:

- 1) la potenzialità di trattamento per le operazioni R3 e R4 consistenti nel recupero dei contenitori per il riutilizzo tal quale non può superare le 43,36 (40 autorizzate + 3,36 di progetto) tonnellate/giorno e le 5.470 (4.583 autorizzate + 887 di progetto) tonnellate/anno;
- 2) La potenzialità di trattamento per l'operazione R12^{SC} non può sperare le 60 tonnellate/giorno.

Per quanto concerne invece il quantitativo massimo stoccabile di rifiuti presso l'impianto, verrà rispettato quanto già autorizzato dalla Città Metropolitana di Venezia all'art. 28 della Determina n. 2280/2020 del 22.09.2020, vale a dire 210 tonnellate di cui 150 tonnellate di rifiuti in ingresso e 60 tonnellate di rifiuti prodotti.

4.9 SCARICHI IDRICI

Al fine di limitare gli interventi edilizi relativi annessione all'impianto del lotto di ampliamento, la ditta proponente ha deciso di separare la gestione delle acque meteoriche della superficie già esistente (rif. par. 3.5) da quella di ampliamento. Come emerge dal paragrafo 4.5, la superficie scoperta del lotto di nuovo ampliamento sarà adibita esclusivamente allo stoccaggio di IBC già sottoposti a lavaggio, vale a dire materiale che ha cessato la qualifica di rifiuto conforme ai requisiti di cui al paragrafo 4.6 e in minima parte a viabilità interna realizzata con i muletti in disponibilità alla ditta.

Il lotto di ampliamento è munito di una rete di raccolta delle acque meteoriche così organizzata:

- 1) Acque dilavanti la superficie coperta: sono captate da una serie di pluviali e avviate, per mezzo di tubazioni \varnothing 160 mm, direttamente allo scarico nella rete acque bianche a servizio della zona industriale (scarico SMI6);
- 2) Acque dilavanti la superficie scoperta: sono captate da una serie di caditoie e griglie dislocate lungo la superficie e, previo trattamento in continuo¹ di sedimentazione, disoleazione e filtrazione a coalescenza, sono avviate anch'esse nella rete acque bianche a servizio della zona industriale (scarico SMI6).

Gli scarichi nella rete acque bianche a servizio della zona industriale sono sempre stati esistenti, unico intervento realizzato, finalizzato esclusivamente alla tutela del recettore, è la posa in opera nella rete di cui al precedente punto 2) di due disoleatori identici posti in parallelo aventi le seguenti caratteristiche:

- Ditta produttrice: REDI Srl – Zola Pedrosa (BO);
- Modello: HT3000 Plus
- Portata 10 l/sec cadauno
- Diametro: 147 cm
- Altezza: 200 cm
- Diametro tubazione di ingresso 160 mm
- Diametro tubazione di uscita 160 mm

Al fine di definire il dimensionamento del descritto sistema di trattamento delle acque meteoriche, si assume un regime pluviometrico pari a 0,02 l/sec es un coefficiente di deflusso pari a 0,9, ottenendo pertanto:

(sup. coperta) x (regime pluviometrico) x (coeff. Deflusso)=

¹ Trattamento della Prima e della Seconda pioggia

$$(906 \text{ mq}) \times (0,02 \text{ l/sec}) \times (0,9) = 16,31 \text{ l sec}$$

I due sedimentatori/disoleatori con filtrazione a coalescenza posti in parallelo soddisfano ampiamente la portata necessaria.

Per quanto concerne invece lo scarico delle acque assimilate al domestico provenienti dai servizi igienici (scarico SMI6DOM) la ditta ha presentato istanza di sanatoria con richiesta di autorizzazione (Pratica SUAP n. 02690140278-31032021-1108).

4.10 EMISSIONI IN ATMOSFERA

Le operazioni di trattamento dei rifiuti descritte al paragrafo 4.4 non portano alla formazione di emissioni in atmosfera ne di tipo diffuso ne convogliato, pertanto nella fase di progetto la situazione rimane analoga a quella descritta al paragrafo 3.6.

4.11 CERTIFICATO DI PREVENZIONE INCENDI

In adempimento a quanto previsto dal DPR n. 151/2011, la ditta ha presentato al Comando Provinciale dei Vigili del Fuoco di Venezia, richiesta di aggiornamento dell'attuale Certificato di Prevenzione Incendi. In allegato si riporta quanto agli atti del Comando.

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 “Nuova Linea lavaggio”
- ALLEGATO 5: Tavola 05 “Scarichi idrici ed Emissioni in atmosfera”
- ALLEGATO 6: documentazione di Prevenzione Incendi
- ALLEGATO 7: Contratto di locazione fabbricato di ampliamento.

Mira, li 30 aprile 2021

Il Legale Rappresentante



Il tecnico

