

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: david.massaro@studioamco.it

pec: studioamcosrl@pec.it

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

**MODIFICA
DETERMINA N. 2018/207 PROT. N. 14102 DEL 23.02.2018**

**RELAZIONE TECNICA DI PROGETTO
REV 01**

COMMITTENTE:

GIGLIO Srl

Codice Fiscale 01520440098



Sede legale e sede impianto

Via Triestina snc

Zona industriale accesso D

Località Ponte Tezze

30020 Torre di Mosto (VE)

Coordinatore Tecnico

Dott. David Massaro

INDICE

1.0	PREMESSA	3
2.0	UBICAZIONE E STRUTTURA DELL'IMPIANTO	5
3.0	DETERMINA N. 2643/2017 – STATO DI FATTO	8
3.1	TIPOLOGIE DI RIFIUTI CONFERIBILI ALL'IMPIANTO	8
3.2	STRUTTURA FUNZIONALE DELL'IMPIANTO	10
3.3	ATTIVITÀ DI RECUPERO E SMALTIMENTO RIFIUTI	17
3.3.1	<i>ATTIVITÀ DI MESSA IN RISERVA CON EVENTUALE ACCORPAMENTO (R13 E R12^A)</i>	19
3.3.2	<i>ATTIVITÀ DI TRATTAMENTO DEI CATALIZZATORI ESAURITI (R13, R12S E R12A)</i>	20
3.3.3	<i>ATTIVITÀ DI TRATTAMENTO DEI CAVI FUORI USO (R13, R12A E R4)</i>	23
3.4	MATERIALE CHE CESSA LA QUALIFICA DI RIFIUTO PRODOTTO	25
3.5	TIPOLOGIE DI RIFIUTI PRODOTTI	25
3.6	POTENZIALITÀ DELL'IMPIANTO	27
3.6.1	<i>QUANTITÀ MASSIME STOCCABILI DI RIFIUTI</i>	27
3.6.2	<i>QUANTITÀ MASSIME DI RIFIUTI CONFERIBILI E TRATTABILI</i>	30
3.7	SCARICHI IDRICI	31
3.8	EMISSIONI IN ATMOSFERA	33
3.9	PREVENZIONE INCENDI	38
4.0	MODIFICHE RICHIESTE – STATO DI PROGETTO	39
4.1	MODIFICHE TECNOLOGICHE	40
4.1.1	<i>INSERIMENTO NUOVO MACCHINARIO DI RIDUZIONE VOLUMETRICA</i>	40
4.1.2	<i>INSERIMENTO NUOVA CESOLA COCCODRILLO</i>	41
4.1.3	<i>INSERIMENTO VANO ASPIRATO PER VERIFICA QUALITATIVA</i>	42
4.2	MODIFICHE GESTIONALI	43
4.2.1	<i>REVISIONE DEL LAY-OUT</i>	43
4.2.2	<i>INCREMENTO DELLE POTENZIALITÀ</i>	44

1.0 PREMESSA

La ditta GIGLIO Srl gestisce un impianto di recupero rifiuti pericolosi non pericolosi ubicato in via Triestina – Z.I. Ponte Tezze – Accesso D a Torre di Mosto (VE). L'impianto è autorizzato dalla Città Metropolitana di Venezia con Determina n. 507/2018 del 23.02.2018 (prot. n. 14102).

Rispetto al progetto approvato con la menzionata Determina, con pratica SUAP n. 01520440098-19042019-0941 del 19.04.2019 la ditta ha comunicato la rinuncia a ricevere e sottoporre a recupero i rifiuti costituiti da cavi classificati come pericolosi, afferenti ai codici EER 170410*, 160121* e 160215*. Tale modifica ad oggi non è ancora stata ufficialmente recepita dalla Città Metropolitana di Venezia in quanto è in corso il rilascio dell'autorizzazione definitiva all'esercizio dell'impianto approvato con Determina n. 507/2018 del 23.02.2018 (prot. n. 14102).

Al fine di migliorare la propria posizione nel mercato e garantire un servizio di global service ai propri Clienti, la ditta ha la necessità di richiedere delle modifiche sostanziali all'autorizzazione in essere. Tali modifiche consistono in:

- 1) Inserimento di un nuovo macchinario di riduzione volumetrica del rifiuto CER 160801 con riduzione dell'area "B – CER 191006". L'inserimento del macchinario porta all'identificazione di una nuova area di trattamento "L4 – Area di Trattamento catalizzatori non pericolosi";
- 2) Riduzione dell'area "c Multicer" per rilocalizzazione dell'area "B – CER 191006" rilocalizzata quale conseguenza della modifica di cui al punto 1);
- 3) Rilocalizzazione dell'area "BP – CER 191005*";
- 4) Inserimento di un'altra cesoia coccodrillo nell'area "L1 – Area taglio CER 160801 con cesoia";

- 5) In forza della rinuncia al recupero dei cavi classificati come pericolosi, le aree “4NP” e “4P” vengono ricodificate come “4 CER 191204” e l’area “1P R13 cavi non pericolosi” viene ricodificata come Area “1NPa”;
- 6) In forza della modifica di cui al punto 1) aumentano le potenzialità dell’impianto relativamente alle quantità di rifiuti non pericolosi costituiti da catalizzatori esausti, in ingresso e trattati presso l’impianto;
- 7) Inserimento di un vano aspirato per l’apertura dei rifiuti costituiti da catalizzatori durante le fasi di verifica qualitativa degli stessi.

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

Si precisa che le modifiche sopraindicate non apportano alcuna variazione agli elementi nel seguito elencati e già approvati dagli Enti competenti:

- a) Tipologia merceologica dei rifiuti conferibili;
- b) Quantità massime stoccabili di rifiuti presso l’impianto;
- c) Modalità di stoccaggio dei rifiuti all’interno della superficie impiantistica già autorizzata dagli Enti competenti;
- d) Strutture edilizie del fabbricato;

2.0 UBICAZIONE E STRUTTURA DELL'IMPIANTO

L'impianto di recupero rifiuti non pericolosi della ditta GIGLIO Srl occupa un lotto di terreno in disponibilità alla Ditta in forza di regolare contratto di affitto già agli atti della Città Metropolitana di Venezia, ed è catastalmente censito come segue:

Comune di Torre di Mosto

foglio 2

mappale n. 180

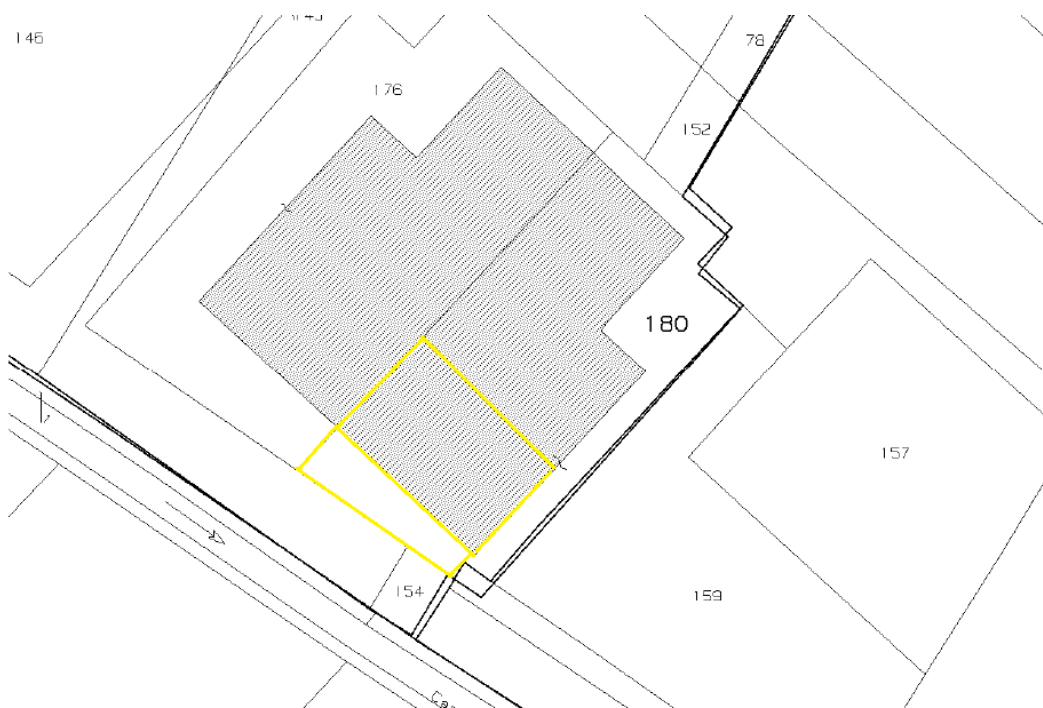


Immagine. n. 1

In base al vigente strumento urbanistico del Comune di Torre di Mosto (P.R.G.C.), l'insediamento si trova in Z.T.O. D/2 "Zona per insediamenti produttivi di espansione", disciplinata dall'art. 24 delle Norme Tecniche di Attuazione. In tali zone sono ammesse le seguenti strutture e relative attività: edifici e impianti per le attività industriali artigianali e

Emissione
04/06/2020

Rev. n. 01

Studio AM. & CO. Srl

Sede legale: Via dell'Elettricità, 3/d - 30175 Marghera Ve
Sede operativa: via delle Industrie n. 29/h int. 7
Tel. 041.5385307 Fax 041.2527420
C.F. - P.Iva 03163140274 - Reg. Imprese 03163140274
Cap. Sociale € 10.000,00 I.V.

Pag. 5 di 45

commerciali, uffici, infrastrutture di servizio, impianti di distribuzione carburante, depositi, magazzini, laboratori, servizi pubblici, pubblici esercizi, edifici per l'assistenza ed il ristoro, attività assimilabili a quelle artigianali e industriali, aziende ed Enti orientati alla ricerca scientifica e tecnologica, aziende ed Enti di informatica e telematica e aziende di promozione dell'occupazione, di innovazioni tecnologiche, di studi televisive, elaborazione dati.

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



Immagine. n. 2

L'impianto di recupero rifiuti della ditta GIGLIO Srl presenta un'estensione complessiva di circa 1.253 mq così suddivisi:

1) Una **superficie coperta** costituita da fabbricato produttivo avente un'estensione di circa 938,00 mq calpestabili così organizzato:

- superficie laboratorio-magazzino pavimentata: circa 865 mq;
- superficie adibita a uffici e servizi: circa 104,26 mq suddivisi su due piani:
 - a) circa 73 mq calpestabili al piano terra;
 - b) circa 31,26 mq calpestabili al primo piano.

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

- larghezza: 25 m circa
- lunghezza: 37.5 m circa
- altezza: 7 m circa
- n. 2 portoni di accesso (lati Sud ed Est) aventi altezza utile di 5,70 m circa e ampiezza di 5 m. I portoni presentano apertura a fisarmonica;
- n. 3 uscite di sicurezza, provviste di maniglioni antipánico, con apertura verso l'esterno, della larghezza di 1.20 m, posizionate una a destra e una a sinistra del portone posto sul lato Sud e una posta sull'angolo a Sud/Sud-Est dell'impianto;

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

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

3.0 DETERMINA N. 2643/2017 – STATO DI FATTO

Come in Premessa menzionato, presso lo stabilimento in questione la ditta GIGLIO Srl svolge già da diversi anni attività di recupero rifiuti non pericolosi essendo in possesso di opportune autorizzazioni ai sensi dell'art. 208 del D.Lgs. 152/06, di cui l'ultima rilasciata dalla Città Metropolitana di Venezia con Determina n. 507/2018 del 23.02.2018 (prot. n. 14102). Nel seguito vengono descritte le caratteristiche principali dell'impianto di recupero rifiuti pericolosi e non pericolosi nella situazione attualmente autorizzata, comprensiva della rinuncia alla ricezione e al trattamento dei rifiuti costituiti da cavi pericolosi, di cui alla pratica SUAP n. 01520440098-19042019-0941 del 19.04.2019.

3.1 TIPOLOGIE DI RIFIUTI CONFERIBILI ALL'IMPIANTO

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

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

La tabella seguente elenca le tipologie di rifiuti conferibili all'impianto, differenziate per tipologia merceologica.

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

170401	Rame bronzo ottone
170402	Alluminio
170403	Piombo
170404	Zinco
170406	Stagno
170407	Metalli misti
191203	Metalli non ferrosi
200140	Metalli
METALLI FERROSI	
120101	Limatura e trucioli di metalli ferrosi
120102	Polveri e particolato di metalli ferrosi
150104	Imballaggi metallici
160117	Metalli ferrosi
170405	Ferro e acciaio
191202	Metalli ferrosi
200104	Metalli
100299	Cascami di lavorazione
120199	Cascami di lavorazione
ACCUMULATORI E BATTERIE	
160601*	Batterie al piombo

Tabella n. 1

3.2 STRUTTURA FUNZIONALE DELL'IMPIANTO

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

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

- **AREA L1:** area coperta adibita al trattamento dei rifiuti CER 160801 e 160807* per mezzo di due cesoie coccodrillo ad azionamento manuale, finalizzato alla separazione dell'involucro del catalizzatore a matrice metallica ferrosa dal monolita in esso contenuto;
- **AREA L2:** area coperta adibita allo stazionamento dei macchinari già descritti al paragrafo 3.2.2 – punto 2) ove verrà svolta l'attività di riduzione volumetrica del monolita prodotto dall'attività di taglio dei catalizzatori aventi codice CER 160801 e 160807* e del monolita classificato con codice CER 191212 conferito all'impianto;
- **AREA B:** settore coperto adibito allo stoccaggio dei rifiuti CER 191006, prodotti dalla macinazione dei monoliti afferenti ai rifiuti 160801 e 191212. Per il loro valore economico (presenza di metalli nobili) verranno posti in idonei imballi all'interno di container chiusi dotati di allarme, in attesa di essere sottoposti ad attività di recupero presso impianti terzi autorizzati;
- **AREA BP:** superficie coperta adibita allo stoccaggio del rifiuto avente codice CER 191007* prodotto dall'operazione di recupero R12^S dei catalizzatori classificati come pericolosi (CER 160807*). Le modalità di stoccaggio sono analoghe descritte al punto precedente;
- **AREA C:** area scoperta individuata per il deposito dei rifiuti di scarto a matrice metallica ferrosa aventi codice CER 191202, ottenuto dalla separazione dell'involucro esterno dal monolita interno dei catalizzatori (CER 160801 e 160807*). I rifiuti saranno stoccati all'interno di un cassone munito di copertura a chiusura pneumatica;
- **AREA 1 NP:** superficie coperta posta in adiacenza al settore B, in cui verranno stoccati i rifiuti non pericolosi costituiti dai cavi. Il deposito potrà avvenire in cumuli/contenitori/big bags opportunamente identificati da apposita cartellonistica. Ogni cumulo o contenitore include una sola tipologia di rifiuto;

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

dalla frazione non metallica per mezzo di pre-macinatore, un macinatore e separatore ad acqua, come meglio descritto nei paragrafi successivi;

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

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

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

160807*	catalizzatori esauriti contaminati da sostanze pericolose	AP	Contenitori plastici e metallici di diverse volumetrie/big bags posizionati in scaffalature autoportanti
191006	altre frazioni, diverse da quelle di cui alla voce 19 10 05	B	Contenitori metallici di diverse volumetrie/big bags
CAVI FUORI USO CON CONDUTTORE IN RAME			
170411	cavi, diversi da quelli di cui alla voce 17 04 10	1NP – 1NP _a (ex 1P)	Cumuli/Contenitori plastici e metallici di diverse volumetrie/big bags
160122	componenti non specificati altrimenti	1NP – 1NP _a (ex 1P)	Cumuli/Contenitori plastici e metallici di diverse volumetrie/big bags
160216	componenti rimossi da apparecchiature fuori uso, diversi da quelli di cui alla voce 16 02 15 (cavi)	1NP – 1NP _a (ex 1P)	Cumuli/Contenitori plastici e metallici di diverse volumetrie/big bags
191203	Metalli non ferrosi (cavi da selezione di altre tipologie di rifiuti)	1NP – 1NP _a (ex 1P)	Cumuli/Contenitori plastici e metallici di diverse volumetrie/big bags
RAEE E LORO COMPONENTI			
160214	Apparecchiature fuori uso diverse da quelle di cui alle voci da 160209 a 160213	b-c	Cumuli/Contenitori plastici e metallici di diverse volumetrie/big bags
160216	componenti rimossi da apparecchiature fuori uso, diversi da quelli di cui alla voce 16 02 15	b-c	Cumuli/Contenitori plastici e metallici di diverse volumetrie/big bags
160122	componenti non specificati altrimenti (limitatamente alla componentistica elettrica ed elettronica estratta dall'attività di manutenzione/demolizione dei veicoli a motore)	b-c	Cumuli/Contenitori plastici e metallici di diverse volumetrie/big bags
METALLI NON FERROSI			
160118	Metalli non ferrosi	b-c	Cumuli/Contenitori plastici e metallici di diverse volumetrie/big bags
110501	Zinco solido	b-c	Cumuli/Contenitori plastici e metallici di diverse volumetrie/big bags
120103	Limatura, scaglie e polveri di metalli non ferrosi	b-c	Cumuli/Contenitori plastici e metallici di diverse volumetrie/big bags
120104	Polveri e particolato di metalli non ferrosi	b-c	Cumuli/Contenitori plastici e metallici di diverse volumetrie/big bags

			volumetriche/big bags
150104	Imballaggi metallici	b-c	Cumuli/Contenitori plastici e metallici di diverse volumetriche/big bags
170401	Rame bronzo ottone	b-c	Cumuli/Contenitori plastici e metallici di diverse volumetriche/big bags
170402	Alluminio	b-c	Cumuli/Contenitori plastici e metallici di diverse volumetriche/big bags
170403	Piombo	b-c	Cumuli/Contenitori plastici e metallici di diverse volumetriche/big bags
170404	Zinco	b-c	Cumuli/Contenitori plastici e metallici di diverse volumetriche/big bags
170406	Stagno	b-c	Cumuli/Contenitori plastici e metallici di diverse volumetriche/big bags
170407	Metalli misti	b-c	Cumuli/Contenitori plastici e metallici di diverse volumetriche/big bags
191203	Metalli non ferrosi	b-c	Cumuli/Contenitori plastici e metallici di diverse volumetriche/big bags
200140	Metalli	b-c	Cumuli/Contenitori plastici e metallici di diverse volumetriche/big bags
METALLI FERROSI			
120101	Limatura e trucioli di metalli ferrosi	b-c	Cumuli/Contenitori plastici e metallici di diverse volumetriche/big bags
120102	Polveri e particolato di metalli ferrosi	b-c	Cumuli/Contenitori plastici e metallici di diverse volumetriche/big bags
150104	Imballaggi metallici	b-c	Cumuli/Contenitori plastici e metallici di diverse volumetriche/big bags
160117	Metalli ferrosi	b-c	Cumuli/Contenitori plastici e metallici di diverse volumetriche/big bags
170405	Ferro e acciaio	b-c	Cumuli/Contenitori plastici e metallici di diverse volumetriche/big bags
191202	Metalli ferrosi	b-c	Cumuli/Contenitori plastici e metallici di diverse volumetriche/big bags
200104	Metalli	b-c	Cumuli/Contenitori plastici e metallici di diverse volumetriche/big bags

100299	Cascami di lavorazione	b-c	Cumuli/Contenitori plastici e metallici di diverse volumetrie/big bags
120199	Cascami di lavorazione	b-c	Cumuli/Contenitori plastici e metallici di diverse volumetrie/big bags
BATTERIE ED ACCUMULATORI			
160601*	Batterie al piombo	b-c	Contenitori plastici a tenuta, muniti di bacino di raccolta di eventuali spanti

Tabella n. 2

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

3.3 ATTIVITÀ DI RECUPERO E SMALTIMENTO RIFIUTI

Le attività di recupero e smaltimento rifiuti pericolosi e non pericolosi autorizzate dalla Città Metropolitana di Venezia con Determina n. 507/2018 del 23.02.2018 (prot. n. 14102) sono le seguenti:

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

- e) **D15**: deposito preliminare, limitatamente allo stoccaggio presso l'impianto dei rifiuti prodotti dall'attività di recupero e destinati allo smaltimento presso altro impianto.

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

Codice CER	Descrizione	Causale di recupero
CATALIZZATORI ESAURITI		
16 08 01	Catalizzatori esauriti contenenti oro, argento, renio, rodio, palladio, iridio o platino (tranne 16 08 07)	R12 ^S - R12 ^A - R13
191212	Altri rifiuti prodotti da trattamento meccanico di rifiuti e <u>consistenti nel monolita interno al catalizzatore estratto da rifiuti codificati con il CER 160801 provenienti esclusivamente dall'impianto di titolarità della stessa ditta Giglio Srl ubicato in Saponara (ME)</u>	R12 ^S - R13
160807*	Catalizzatori esauriti contaminati da sostanze pericolose	R12 ^S - R12 ^A - R13
191006	Altre frazioni, diverse da quelle di cui alla voce 191005 (monolita interno dei catalizzatori proveniente da impianti terzi)	R12 ^A - R13
CAVI FUORI USO CON IL CONDUTTORE IN RAME		
170411	Cavi, diversi da quelli di cui alla voce 170410 (cavi con il conduttore in rame)	R4 – R12 ^A - R13
160122	Componenti non altrimenti specificati (cavi con il conduttore in rame)	R4 – R12 ^A - R13
160216	Componenti rimossi da apparecchiature fuori uso, diversi da quelli di cui alla voce 160215 (cavi con il conduttore in rame)	R4 – R12 ^A - R13
191203	Metalli non ferrosi (cavi spellati con il conduttore in rame)	R4 – R12 ^A - R13
170410*	Cavi impregnati di olio di catrame di carbone o di altre sostanze pericolose	R4 – R12 ^A - R13
160121*	Componenti pericolosi diversi da quelli di cui alle voci da 160107 a 160111, 160113 e 160114 (cavi con il conduttore in rame)	R4 – R12 ^A - R13
160215*	Componenti pericolosi rimossi da apparecchiature fuori uso (cavi con il conduttore in rame)	R4 – R12 ^A - R13
RAEE E LORO COMPONENTI		
160122	Componenti non altrimenti specificati (componentistica elettrica ed elettronica estratta dall'attività di manutenzione/demolizione dei veicoli a motore)	R12 ^A - R13
160216	Componenti rimossi da apparecchiature fuori uso, diversi da quelli di cui alla voce 160215	R12 ^A - R13
160214	apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci da	R12 ^A - R13

	160209 a 160213	
METALLI NON FERROSI		
160118	Metalli non ferrosi	R12 ^A - R13
110501	Zinco solido	R12 ^A - R13
120103	Limatura, scaglie e polveri di metalli non ferrosi	R12 ^A - R13
120104	Polveri e particolato di metalli non ferrosi	R12 ^A - R13
150104	Imballaggi metallici	R12 ^A - R13
170401	Rame, bronzo, ottone	R12 ^A - R13
170402	Alluminio	R12 ^A - R13
170403	Piombo	R12 ^A - R13
170404	Zinco	R12 ^A - R13
170406	Ferro e acciaio	R12 ^A - R13
170407	Metalli misti	R12 ^A - R13
191203	Metalli non ferrosi	R12 ^A - R13
200140	Metalli	R12 ^A - R13
METALLI FERROSI		
120101	Limatura e trucioli di metalli ferrosi	R12 ^A - R13
120102	Polveri e particolato di metalli ferrosi	R12 ^A - R13
150104	Imballaggi metallici	R12 ^A - R13
160117	Metalli ferrosi	R12 ^A - R13
170405	Ferro e acciaio	R12 ^A - R13
191202	Metalli ferrosi	R12 ^A - R13
200140	Metalli	R12 ^A - R13
100299	Rifiuti non specificati altrimenti (Cascami di lavorazione)	R12 ^A - R13
120199	Rifiuti non specificati altrimenti (Cascami di lavorazione)	R12 ^A - R13
BATTERIE ED ACCUMULATORI		
160601*	Batterie al piombo	R12 ^A - R13

Tabella n. 3

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

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

L'attività di recupero rifiuti riconducibile a tale linea di gestione è riferibile alle causali R13 e R12^A, vale a dire la Messa in Riserva dei rifiuti in ingresso con eventuale accorpamento (stoccaggio in un unico cumulo/imballo di rifiuti aventi il medesimo codice CER e medesime caratteristiche chimico-fisiche e/o merceologiche provenienti da differenti

produttori). I rifiuti in ingresso all'impianto non sono sottoposti ad alcuna operazione di manipolazione/gestione. A seguito delle verifiche qualitative e quantitative i rifiuti sono stoccati nella relativa area di R13 messa in riserva per essere successivamente avviati a recupero presso impianti terzi per essere sottoposti alle operazioni.

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

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

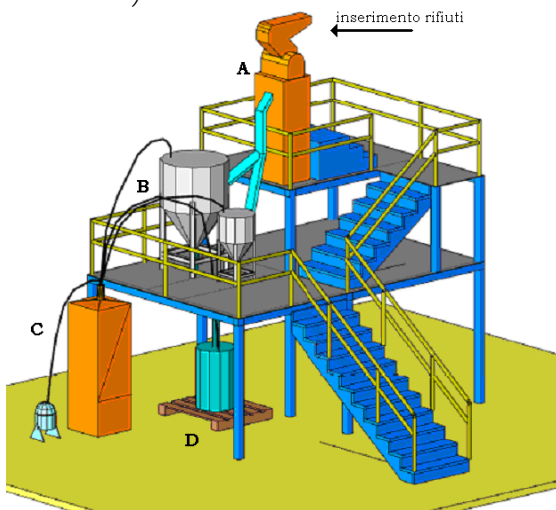
L'attività di recupero è riferibile ai seguenti codici CER:

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

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

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

- Il rifiuto CER 160801 viene preventivamente sottoposto a trattamento mediante una “cesoia a cocodrillo” per la separazione del monolita interno dalla carcassa metallica esterna;
- Il monolita interno estratto dall’operazione di cui al punto precedente ed il rifiuto CER 191212 vengono sottoposti a trattamento all’interno della zona “L2 ” (rif. tav. 02).

**Immagine. n. 3**

Il macchinario è composto dalle seguenti strutture:

A – Frantoio di massima

Dimensioni: 750*700*2000mm

Peso: 400Kg

Potenza motore: 4 KW

Potenza mandrino: 480 g/min

B – Mescolatore

Dimensioni: 700*600*1600mm

Peso: 200Kg

Potenza motore: 2.2 KW

Velocità agitazione: 82 g/min

Alimentazione motore: 90W

C – Accumulatore

Dimensioni: 1300*1100*2100mm

Peso: 550Kg

Potenza motore: 7.5 KW

Ventilatore: 2.2 KW

D – Contenitore per raccogliere il rifiuto triturato

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

- a) La triturazione del rifiuto all'interno del macchinario A (frantoio di massima) con potenzialità di carico pari a 375 Kg/h;
- b) Il rifiuto triturato passa attraverso canalizzazioni aeree a tenuta, al macchinario B (il mescolatore) che si occupa di omogeneizzare il rifiuto triturato. La linea di lavorazione prevede la posa in opera di due mescolatori aventi potenzialità differenti che agiscono in alternanza, infatti solitamente viene attivato quello a potenzialità maggiore (375 Kg/h) mentre quello a potenzialità minore (200 Kg/h) è attivato solamente in caso di non funzionamento dell'altro.
- c) Il rifiuto omogeneizzato cade per gravità all'interno del contenitore a tenuta indicato dalla lettera D per poi essere spostato all'interno dell'area B nella planimetria Tav. 02;

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

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

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

3.3.3 ATTIVITA' DI TRATTAMENTO DEI CAVI FUORI USO (R13, R12A E R4)

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

3.4 MATERIALE CHE CESSA LA QUALIFICA DI RIFIUTO PRODOTTO

Dalla descritta attività di recupero rifiuti dei rifiuti a matrice cavo (par. 3.2.3) identificata dalla causale R4 (Allegato C alla Parte IV del D.Lgs n. 152/2006 e ssmmii) viene prodotto materiale che cessa la qualifica di rifiuto in conformità dell'art. 184 ter del D.Lgs. 152/06 a base rame rispondente alle caratteristiche di cui al Regolamento CE n. 715/2013.

3.5 TIPOLOGIE DI RIFIUTI PRODOTTI

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

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

Tabella n. 4

Si precisa che la tabella contiene un elenco indicativo ma non esaustivo dei possibili rifiuti che la Ditta potrà produrre dalle attività di recupero. E' tuttavia intenzione della Ditta rispettare quanto prescritto dall'attuale Determina di autorizzazione: "eventuali altri rifiuti occasionalmente prodotti dall'attività autorizzata, diversi da quelli di cui all'elenco [...]"

potranno essere stoccati separatamente apponendo in posizione visibile un'etichetta o altro segnale ben riconoscibile nel rispetto dei quantitativi massimi autorizzati. Dovrà inoltre essere data comunicazione alla Città metropolitana di Venezia e ad ARPAV Dipartimento provinciale di Venezia entro 48 ore dal momento in cui vengono generati”.

3.6 POTENZIALITÀ DELL'IMPIANTO

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

3.6.1 QUANTITÀ MASSIME STOCCABILI DI RIFIUTI

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

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

160117	Metalli ferrosi
170405	Ferro e acciaio
191202	Metalli ferrosi
200104	Metalli
100299	Cascami di lavorazione
120199	Cascami di lavorazione
110501	Zinco solido
120103	Limatura, scaglie e polveri di materiali non ferrosi
120104	Polveri e particolato di materiali non ferrosi
150104	Imballaggi metallici
170401	Rame bronzo ottone
170402	Alluminio
170403	Piombo
170404	Zinco
170406	Stagno
170407	Metalli misti
191203	Metalli non ferrosi
200140	Metalli
160214	Apparecchiature fuori uso diverse da quelle di cui alle voci da 160209 a 160213
<i>Rifiuti pericolosi sottoposti a R13 e R12^{ACC}</i>	
<i>5 ton</i>	
160601*	Batterie al piombo

<i>Catalizzatori esauriti non pericolosi</i>		20 ton
16 08 01	Catalizzatori esauriti contenenti oro, argento, renio, rodio, palladio, iridio o platino (tranne 16 08 07)	
19 12 12	altri rifiuti (compresi materiali misti) prodotti dal trattamento meccanico di rifiuti, diversi da quelli di cui alla voce 19 12 11 – costituiti esclusivamente dal monolita interno ai catalizzatori che la ditta GIGLIO Srl produrrà presso l'impianto di recupero rifiuti da essa gestito in Comune di Saponara	
191006	altre frazioni, diverse da quelle di cui alla voce 19 10 05	
<i>Catalizzatori esauriti pericolosi</i>		5 ton
160807*	catalizzatori esauriti contaminati da sostanze pericolose	
<i>Cavi fuori uso non pericolosi</i>		34 ton
17 04 11	Cavi, diversi da quelli di cui alla voce 17 04 10	
16 01 22	Componenti non specificate altrimenti (cavi)	
16 02 16	Componenti rimossi da apparecchiature fuori uso, diversi da quelli di cui alla voce 16 02 15 (cavi)	
19 12 03	Metalli non ferrosi (cavi da selezione di altre tipologie di rifiuti)	
RIFIUTI PRODOTTI		
<i>Non pericolosi</i>		25 ton
16 10 02	Soluzioni acquose di scarto, diverse da quelle di cui alla voce 16 10 01	
19 12 02	Metalli ferrosi	
19 12 04	Gomma	
19 10 06	altre frazioni, diverse da quelle di cui alla voce 19 10 05	
150102	Imballaggi in plastica	
150103	Imballaggi legno	

150203	Assorbenti materiali filtranti stracci ed indumenti protettivi diversi da quelli di cui alla voce 150202
191203	Metalli non ferrosi
191212	altri rifiuti (compresi materiali misti) prodotti dal trattamento meccanico dei rifiuti, diversi da quelli di cui alla voce 19 12 11 – consistente nei rifiuti prodotti dalla pulizia dei filtri annessi al sistema di trattamento dei cavi
Pericolosi	
15 ton	
161001*	Soluzioni acquose di scarto contenenti sostanze pericolose
191005*	Altre frazioni contenenti sostanze pericolose

Tabella n. 5

3.6.2 QUANTITÀ MASSIME DI RIFIUTI CONFERIBILI E TRATTABILI

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

Cavi

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

Catalizzatori

- Quantità annua conferibile: 1.000 ton di cui:
 - 900 ton sottoposte a R12;
 - 100 ton sottoposte a R13 e R12^{Acc};

- Quantità massima trattabile giornaliera (R12): 3 ton;
- Giorni lavorativi all'anno: 300;

Altri codici cer

- Quantità annua conferibile: 1.000 ton

3.7 SCARICHI IDRICI

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

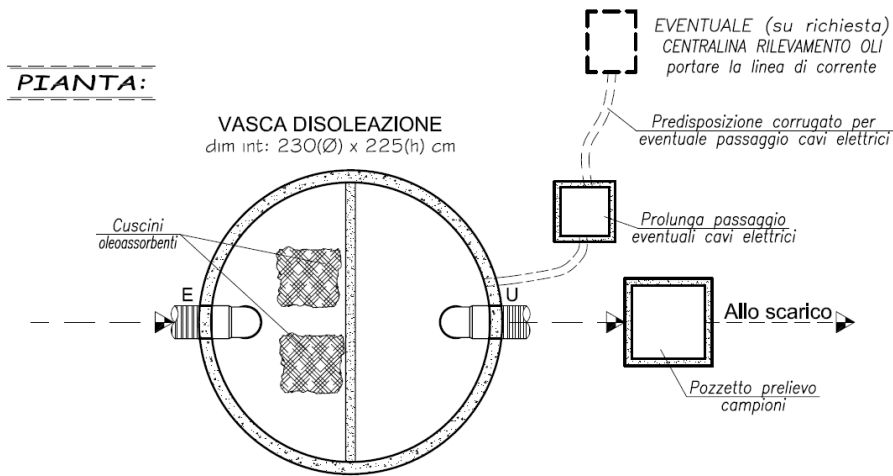


Immagine. n. 4

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

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

$$[\text{superficie dilavante}] \times [\text{regime pluviometrico}] \times [\text{coefficiente di deflusso}] =$$

$$[1.253 \text{ mq}] \times [80 \text{ mm/h}] \times 0,9 = 81,36 \text{ mc/h} = 25,06 \text{ l/sec}$$

L'art. 66 della Determina di autorizzazione stabilisce che le acque di scarico dovranno rispettare i limiti di accettabilità contenuti nella colonna “scarico in acque superficiali” della tabella 1 dell'Allegato B alle norme tecniche di attuazione, allegato D alla DGR 842 del 15 maggio 2012 e s.m.i, del Piano di Tutela delle Acque approvato con deliberazione del Consiglio della Regione del Veneto 5 novembre 2009, n. 107.

3.8 EMISSIONI IN ATMOSFERA

Gli artt. 56÷63 della Determina di autorizzazione n. 507/2018 del 23.02.2018 (prot. n. 14102) autorizzano la ditta GIGLIO Srl alle emissioni convogliate afferenti ai due processi di trattamento dei rifiuti, come nel seguito approfondito.

CAMINO C1 - LINEA DI TRATTAMENTO DEI CATALIZZATORI

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

- Postazioni di azionamento delle cesoie a cocodrillo: al fine di migliorare la salubrità in ambiente di lavoro, nella fase di progetto è previsto di porre in ambiente aspirato le cesoie cocodrillo utilizzate per l'incisione dei catalizzatori al fine di separare l'involucro metallico dal monolita interno. Il confinamento sarà realizzato mediante l'installazione di due sottostazioni¹ confinate su tre lati e munite di cappa aspirante

¹ Una per ciascuna cesoia

direttamente collegata al tetto della postazione. L'aspirazione forzata viene realizzata al fine di captare le eventuali polveri generate qualora l'operatore, per mero errore materiale incida anche il monolita interno oltre all'involucro esterno;

- Linea di riduzione volumetrica del monolita: a livello progettuale è stato previsto di collegare l'attuale sistema di aspirazione a “ciclo chiuso” dei macchinari di triturazione e omogeneizzazione, con il sistema di aspirazione di cui al punto precedente.

L'intera linea di aspirazione presenta le seguenti caratteristiche:

- a) alimentata mediante un unico ventilatore avente una portata di circa 10.000 mc/h;
- b) tubazioni di collegamento realizzate in acciaio con diametro di 400 mm;
- c) inquinanti potenzialmente presenti: all'interno dell'aria aspirata dall'intero sistema sono potenzialmente presenti i seguenti inquinanti
 - polveri (compresi i metalli)
 - Sostanze inorganiche Tabella B Classe III
- d) le emissioni sono convogliate ad un sistema di abbattimento FX 750 costituito da un filtro a maniche avente le seguenti caratteristiche:
 - Elemento filtrante: maniche
 - Batteria filtrante costituita da 60 maniche
 - Diametro maniche: 120 mm
 - Altezza maniche: 2000 mm
 - Media filtrante: poliestere agugliato con efficienza del 99,9%
 - Grammatura: 500 g/mq
 - Sistema di pulizia: aria in contropressione

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

- Altezza: 9 m
- Diametro: 400 mm
- Portata: 10.000 mc
- Temperatura di uscita: ambiente
- Predisposizione punto campionamento: secondo il Metodo UNICHIM n. 422 tronchetto di tipo “A”.

Il punto di emissione deve rispettare i seguenti limiti:

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

Tabella n. 6a

CAMINO C2: LINEA DI TRATTAMENTO DEI CAVI

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

- Macchinario pre-macinatore LEOPARD SGS 800: l'aria è aspirata sia dalla “camera di macinazione” che dall'uscita della stessa al fine di captare le eventuali polveri generate dalla fase di riduzione grossolana della pezzatura e della caduta dei frammenti di cavo lungo il nastro che collega il “pre-macinatore” al “granulatore”;

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

L'intera linea di aspirazione presenta le seguenti caratteristiche:

- a) alimentata mediante un unico ventilatore avente una portata di circa 5.950 mc/h;
- b) tubazioni di collegamento realizzate in acciaio con diametro di 200 mm;
- c) inquinanti potenzialmente presenti: all'interno dell'aria aspirata dall'intero sistema sono potenzialmente presenti i seguenti inquinanti
 - polveri (compresi i metalli)
 - nebbie d'olio (esprese comunque come polveri)
 - Sostanze inorganiche Tabella B Classe III
- d) le emissioni sono convogliate ad un sistema di abbattimento FX 440 costituito da un filtro a maniche avente le seguenti caratteristiche:
 - Elemento filtrante: maniche
 - Batteria filtrante costituita da 81 maniche
 - Diametro maniche: 120 mm
 - Altezza maniche: 1500 mm
 - Media filtrante: poliestere agugliato con efficienza del 99,9%
 - Grammatatura: 500 g/mq
 - Sistema di pulizia: aria in contropressione
- e) Come prescritto dalla Città Metropolitana di Venezia con Determina n. 2374/2017, a valle dell'impianto di abbattimento delle polveri è installato un filtro a carboni

attivi del tipo a “cartuccia” posizionati lungo la tubazione e avente le seguenti caratteristiche:

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

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

- Altezza: 9 m
- Diametro: 400 mm
- Portata: 5.950 mc
- Temperatura di uscita: ambiente
- Predisposizione punto campionamento: secondo il Metodo UNICHIM n. 422 tronchetto di tipo “A”.

Il punto di emissione deve rispettare i seguenti limiti:

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

Tabella n. 8b

3.9 PREVENZIONE INCENDI

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

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

4.0 MODIFICHE RICHIESTE – STATO DI PROGETTO

Come in Premessa menzionato le modifiche richieste dalla ditta GIGLIO Srl riguardano sia aspetti gestionali che tecnologici.

Nello specifico le modifiche proposte consistono in:

MODIFICHE TECNOLOGICHE

- 1) Inserimento di un nuovo macchinario di riduzione volumetrica del rifiuto CER 160801 con riduzione dell'area "B – CER 191006". L'inserimento del macchinario porta all'identificazione di una nuova area di trattamento "L4 – Area di Trattamento catalizzatori non pericolosi";
- 2) Inserimento di un'altra cesoia coccodrillo nell'area "L1 – Area taglio CER 160801 con cesoia";
- 3) Inserimento di un vano aspirato per l'apertura dei rifiuti costituiti da catalizzatori durante le fasi di verifica qualitativa degli stessi;

MODIFICHE GESTIONALI

- 4) Riduzione dell'area "c Multicer" per rilocalizzazione dell'area "B – CER 191006" rilocalizzata quale conseguenza della modifica di cui al punto 1);
- 5) Rilocalizzazione dell'area "BP – CER 191005*";
- 6) In forza della rinuncia al recupero dei cavi classificati come pericolosi, le aree "4NP" e "4P" vengono ricodificate come "4 CER 191204" e l'area "1P R13 cavi non pericolosi" viene ricodificata come Area 1NPa";
- 7) In forza della modifica di cui al punto 1) aumentano le potenzialità dell'impianto relativamente alle quantità di rifiuti non pericolosi costituiti da catalizzatori esausti, in ingresso e trattati presso l'impianto.

4.1 MODIFICHE TECNOLOGICHE

4.1.1 INSERIMENTO NUOVO MACCHINARIO DI RIDUZIONE VOLUMETRICA

Al fine di implementare la potenzialità dell'impianto nel trattamento dei rifiuti non pericolosi costituiti da catalizzatori esausti (CER 160801), la ditta GIGLIO Srl richiede l'autorizzazione all'inserimento di un nuovo macchinario di riduzione volumetrica, fornito dalla ditta OMECH. Il trituratore presenta le seguenti caratteristiche:

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

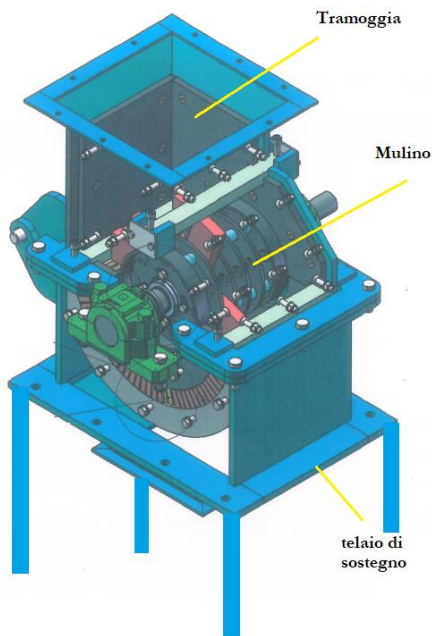


Immagine. n. 5

Il rifiuto viene caricato dalla tramoggia (nell'immagine n. 5 la tramoggia presenta carico dall'altro, mentre nella realtà verrà installata una tramoggia con carico laterale).

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

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

4.1.2 INSERIMENTO NUOVA CESOLA COCCODRILLO

All'interno dell'area "L1" di tavola 03 la ditta intende inserire una nuova cesoia coccodrillo in parallelo a quelle già esistenti e del tutto analoga alle stesse.

Trattasi di un macchinario standardizzato che esercita un taglio verticale sul catalizzatore e consente di separare la carcassa metallica esterna (CER 191202) dal monolite interno che passerà alle successive fasi di riduzione volumetrica.

Anche questa nuova cesoia sarà asservita dal sistema di aspirazione dell'aria direttamente collegato all'attuale sistema di aspirazione, abbattimento ed emissione associato al camino C1. La nuova cesoia è indicata dalla dicitura "Cesoia coccodrillo 3" di Tavola 03.

Il macchinario presenterà le seguenti caratteristiche tecniche:

- Forza di taglio: 600 ton;
- Numero cilindri cesoia: 2;
- CASSA DI COMPRESSIONE:

Lunghezza macchina: ~14500, Lunghezza cassa: mm 6000, Larghezza macchina: mm 2500, Larghezza cassa (coperchi aperti): mm 1730, Dimensione pacco: mm 850×650.

L'immagine seguente illustra la struttura simile al macchinario che verrà utilizzato.



Immagine n.6

4.1.3 INSERIMENTO VANO ASPIRATO PER VERIFICA QUALITATIVA

In aderenza al bancone officina la ditta GIGLIO Srl ha la necessità di posizionare una postazione da adibire al controllo qualitativo dei rifiuti costituiti da catalizzatori esausti in ingresso all'impianto. Trattasi della prima verifica qualitativa che verrà realizzata su tali rifiuti e consiste sulla verifica della qualità del monolita interno realizzata mediante verifica della concentrazione di metalli nobili in esso contenuti. Tale verifica viene realizzata mediante strumentazione all'uopo progettata e realizzata (rilevatore elettronico di metalli). Al fine di poter eseguire tale indagine, la ditta proponente deve incidere una piccola zona

del catalizzatore mediante taglio con molla. Tutta l'operazione verrà realizzata in cabina confinata e aspirata del tutto analoga a quella a servizio delle cesoie coccodirillo. Mediante tubazione di raccordo Ø 200 mm l'aria verrà convogliata al filtro a maniche a servizio del camino C1.

4.1.4 EMISSIONI IN ATMOSFERA

Le modifiche descritte ai paragrafi precedenti sono accomunate dal fatto che le nuove postazioni sono aspirate mediante tubazione Ø 200 mm e avviate all'esistente sistema di aspirazione e abbattimento collegato al camino C1.

Pur potenzialmente modificando tale emissione, in realtà le modifiche proposte non variano la portata emissiva (ad oggi sovradimensionata rispetto alle esigenze) e le concentrazioni di inquinanti, mantenendo inalterato il flusso di massa già autorizzato dalla Città Metropolitana di Venezia. Tale condizione è riconducibile a:

- 1) La scarsa concentrazione di polveri aspirate nelle tre nuove sottostazioni;
- 2) Le continue operazioni di manutenzione ordinaria e straordinaria che la ditta proponente effettua sul filtro a maniche a servizio del camino C1 mantenendolo in condizioni di efficienza;

4.2 MODIFICHE GESTIONALI

4.2.1 REVISIONE DEL LAY-OUT

Le modifiche del lay-out, rappresentate nell'elaborato cartografico Tav. 03, consistono in:

- 1) Riduzione dell'area "c Multicer" per rilocalizzazione dell'area "B – CER 191006" rilocalizzata quale conseguenza della modifica di cui al punto 1);

- 2) Rilocalizzazione dell'area "BP – CER 191005*";
- 3) In forza della rinuncia al recupero dei cavi classificati come pericolosi, le aree "4NP" e "4P" vengono ricodificate come "4 CER 191204" e l'area "1P R13 cavi non pericolosi" viene ricodificata come Area 1NP_a;

4.2.2 INCREMENTO DELLE POTENZIALITÀ

In considerazione dell'inserimento di un nuovo macchinario di riduzione volumetrica dei rifiuti non pericolosi costituiti da catalizzatori esausti (CER 160801) nell'area "L4" di tavola 3, viene modificata la potenzialità dell'impianto come nel seguito descritto.

Cavi – Non subisce modifiche rispetto a quanto autorizzato

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

Catalizzatori – è soggetta a modifica rispetto a quanto autorizzato

- Quantità annua conferibile: 1.600 ton di cui:
 - 1.500 ton sottoposte a R12;
 - 100 ton sottoposte a R13 e R12^{Acc};
- Quantità massima trattabile giornaliera (R12): 5 ton (3 ton riferibili alla linea di trattamento esistente e 2 ton riferibili al nuovo macchinario). In considerazione al fatto che i rifiuti pericolosi possono essere trattati solamente dalla linea esistente, la quantità massima giornaliera di rifiuti pericolosi potenzialmente trattabile rimarrà pari a 3 ton;

- Giorni lavorativi all'anno: 300;

Altri codici cer - Non subisce modifiche rispetto a quanto autorizzato

- Quantità annua conferibile: 1.000 ton

La quantità complessivamente conferibile all'impianto sarà pertanto pari pertanto a 3.600 ton/anno.

ALLEGATI:

- ALLEGATO 1: Tavola 01 “Inquadramento generale”
- ALLEGATO 2: Tavola 02 “stato di fatto”
- ALLEGATO 3: Tavola 03 “stato di progetto”
- ALLEGATO 4: Tavola 04 “Emissioni in atmosfera e scarichi idrici”
- ALLEGATO 5: Scheda tecnica del nuovo trituratore;

Marcon, li 04 giugno 2020

Il Tecnico



Il legale rappresentante

