

**PROGETTO DI MODIFICA SOSTANZIALE  
DETERMINA N. 2664/2022 PROT. 2022/57488 DEL 04.10.2022**

**VALUTAZIONE PRELIMINARE  
ai sensi dell'art. 6 comma 9bis del D.Lgs n. 152/2006**

DOCUMENTO

**RELAZIONE TECNICA**



Il tecnico

Rev.	Data	Emissione	Descrizione e Revisioni
00	30.06.2025	L.D.	Prima emissione

## SOMMARIO

<b>1. PREMESSE .....</b>	<b>3</b>
1.1 RIFERIMENTI AUTORIZZATIVI.....	3
1.2 PROGETTO DI MODIFICA SOSTANZIALE .....	7
<b>2. ASPETTI NORMATIVI.....</b>	<b>8</b>
2.1 QUADRO NORMATIVO DI RIFERIMENTO.....	8
2.2 GLI ENTI COMPETENTI.....	8
<b>3. INQUADRAMENTO TERRITORIALE DELL'INTERVENTO .....</b>	<b>9</b>
3.1 INQUADRAMENTO TERRITORIALE.....	9
<b>4. DESCRIZIONE DELLO STATO ATTUALE .....</b>	<b>12</b>
4.1 GENERALITÀ.....	12
4.2 L'INSEDIAMENTO PRODUTTIVO .....	15
4.2.1 <i>L'insediamento</i> .....	15
4.2.2 <i>Assetto impiantistico</i> .....	15
4.2.3 <i>Aspirazione e trattamento dell'aria</i> .....	19
4.2.4 <i>Sistema di raccolta e trattamento delle acque</i> .....	21
4.2.5 <i>Cogeneratore</i> .....	22
4.2.6 <i>Presidi antincendio</i> .....	23
<b>5. DESCRIZIONE DELLO STATO DI PROGETTO .....</b>	<b>25</b>
5.1 GENERALITÀ.....	25
5.2 NUOVA ZONA 7 – PULIZIA DEGLI SCARTI.....	27
5.3 MODIFICA AL LAYOUT DEGLI STOCCAGGI .....	27
5.4 ASPIRAZIONE E TRATTAMENTO DELL'ARIA.....	29
5.5 COGENERATORE .....	30
5.6 SISTEMA DI RACCOLTA E TRATTAMENTO DELLE ACQUE.....	30
5.7 PRESIDI ANTINCENDIO.....	30

## 1. PREMESSE

La Società SIBELCO GREEN SOLUTIONS S.r.l. (in breve S.G.S. S.r.l. – già ECOPATÈ S.r.l.), avente sede legale a Musile di Piave (VE) via dell'Artigianato 41, è titolare della gestione dell'esistente impianto finalizzato alla selezione e trattamento del rottame di vetro, sito in Via dell'Artigianato 41 a Musile di Piave (VE).

Tale impianto è stato oggetto di numerosi passaggi di proprietà e ancor di più di numerose varianti tecnologiche; infatti si è passati dall'originale impianto di selezione per frazioni riciclabili SERAM di Quarto d'Altino, in seguito ceduto alla società MANUTENCOOP srl, che ha realizzato una prima ristrutturazione nella stessa sede di Quarto d'Altino e trasferito successivamente l'attività in zona industriale a Musile di Piave, dove è subentrata la società AREA S.r.l. che ha realizzato l'immobile attualmente ubicato al civ. 41.

Successivamente la proprietà dell'area e la gestione dell'attività è stata ceduta alla società ECOPIAVE S.r.l., partecipata del gruppo VERITAS SpA, la quale ha presentato e ottenuto determinazione per l'autorizzazione della realizzazione di una corposa variante strutturale ed impiantistica.

Nel 2012 la soc. ECOPIAVE S.r.l. ha stipulato un contratto di affitto dell'attività per la trattazione del rottame di vetro con produzione di materia prima secondaria (abbr. MPS come VPF – vetro pronto forno) alla società ECOPATÈ S.r.l., ora SIBELCO GREEN SOLUTIONS S.r.l. (variazione di denominazione sociale comunicata in data 01.01.2021), attuale gestore dell'impianto.

Nel 2019 VERITAS SpA ha ceduto l'immobile del civ. 41, compresa l'impiantistica e gli uffici, alla soc. ECOPATÈ S.r.l. (ora SGS S.r.l.), che ne ha acquisito anche i diritti dell'attività, nel frattempo oggetto di aumento di capacità produttiva, fino all'attuale 300.000 t/anno, come di seguito riportato.

### 1.1 Riferimenti Autorizzativi

L'impianto finalizzato alla selezione e trattamento del rottame di vetro era stato inizialmente autorizzato dalla Provincia di Venezia (attuale Città Metropolitana) alla soc. ECOPIAVE S.r.l., per una capacità complessiva di trattamento di 114.000 t/anno, pari a 380 t/giorno, in ragione dei seguenti atti amministrativi:

- approvazione progetto con D.P. n. 82472 del 31 Ottobre 2007;
- autorizzazione all'esercizio alla ditta ECOPIAVE S.r.l., concessa con D.P. prot. n. 26395 del 17 Aprile 2009, a seguito dell'esito positivo del collaudo funzionale, trasmesso alla Provincia di Venezia in data 17 Dicembre 2008 con prot. n. 84854/08.

In data 27.09.2011 con nota prot. n. 71114 la ditta ECOPIAVE S.r.l. aveva presentato richiesta presso l'allora Provincia di Venezia (oggi Città Metropolitana) di verifica di assoggettabilità alle procedure VIA per un progetto di incremento di capacità di trattamento da 380 t/giorno pari a 114.000 t/anno a 580 t/giorno corrispondenti a 174.000 t/anno, senza modificazioni dell'organizzazione gestionale, che rimaneva articolata in due turni

giornalieri di 8 ore/ciascuno, entrambi collocati in periodo diurno, riservando il turno notturno all'esecuzione di ulteriori interventi di raffinazione sui flussi lavorati di giorno (c.d. ripasso materiale pretrattato).

*Con determinazione n. 452/2012 del 23 Febbraio 2012 la Provincia di Venezia rilasciava autorizzazione all'esclusione dalle procedure di VIA del progetto relativo agli interventi di adeguamento tecnologico e funzionale dell'esistente impianto per la selezione ed il trattamento del rottame di vetro.*

Nel frattempo con determinazione provinciale n. 100216 del 28 Dicembre 2011 veniva autorizzato il trasferimento di titolarità dell'impianto alla società ECOPATÈ S.r.l., a seguito della richiesta di voltura presentata dalla stessa.

Con istanza prot. n. 31855 del 11.04.2012, a seguito dell'esclusione dalla procedura VIA, la ditta ECOPATÈ S.r.l. ha presentato progetto definitivo per le modifiche sostanziali di seguito elencate:

1. incremento della capacità di trattamento da 380 t/giorno pari a 114.000 t/anno a 580 t/giorno corrispondenti a 174.000 t/anno;
2. installazione di un comparto specifico di ulteriore raffinazione del vetro (per la separazione del vetro ultrabianco) a valle delle esistenti linee, sempre collocato all'interno del capannone;
3. attivazione di un comparto di asciugatura – essiccazione del materiale in ingresso;
4. ripasso notturno del materiale pretrattato nel turno diurno per la trasformazione in VPF;
5. miglioramento dei presidi ambientali e in particolare delle linee di aspirazione, finalizzate all'abbattimento delle polveri, e delle barriere fonoassorbenti;
6. realizzazione di un impianto di trattamento acque meteoriche di prima pioggia, a monte dello scarico in acque superficiali;
7. realizzazione di nuove aree di stoccaggio del VPF, esterne all'area di insediamento del capannone di lavorazione ed interne ad una nuova area in concessione dal Comune di Musile di Piave, confinante sul lato Nord con l'area del civ. 41.

Con determinazione provinciale n. 1116/2013 del 24 Aprile 2013 prot. n. 38327 è stato approvato, ai sensi dell'art. 208 del D.Lgs.152/2006, il nuovo progetto così come sopra descritto.

Con propria nota prot. n. 84694 del 01 Ottobre 2013 la Provincia di Venezia (ora Città Metropolitana) comunica ad ECOPATÈ S.r.l. parere favorevole della Commissione di Impatto Ambientale in merito alla richiesta per l'aumento della capacità di trattamento giornaliera da 380 t/g. a 580t/g. (max. 640 t/g.), in risposta all'istanza prot. n. 69017 del 31 Luglio 2013.

In data 05 Dicembre 2013 con prot. n. 105223 ECOPATÈ S.r.l. ha presentato richiesta di autorizzazione all'esercizio definitivo, allegando il certificato del collaudo tecnico funzionale dell'impianto, redatto dall'Ing. Maurizio ONOFRIO, tecnico incaricato iscritto al n. 4257 dell'Ordine degli Ingegneri di Torino.

*Con determinazione n. 2309/2014 prot. 69978 del 26 Agosto 2014 la Provincia di Venezia (ora Città Metropolitana) ha rilasciato l'autorizzazione definitiva all'esercizio dell'impianto di trattamento di vetro da raccolta differenziata aggiornata alle nuove capacità.*

Vista la mutata situazione di mercato, con allungamento delle tempistiche di trasferimento della materia prima trattata (VPF) dallo stabilimento di produzione alle ditte utilizzatrici, in data 04 Novembre 2016 con prot. n. 93473 la ditta ECOPATÈ S.r.l. ha presentato richiesta alla Provincia di Venezia (ora Città Metropolitana) di autorizzazione per la realizzazione di una nuova area di stoccaggio del VPF per un quantitativo complessivo di 7.700 t., allegando una planimetria con la riorganizzazione delle aree di stoccaggio esterne.

Successivamente con determina prot. n. 31546 del 07 Aprile 2017 sono state approvate le modifiche richieste, autorizzando l'esercizio nel nuovo assetto.

In data 18 Luglio 2017, con istanza trasmessa a mezzo SUAP ed acquisita in data 25 Luglio 2017 con prot. n. 65332 dalla Provincia di Venezia (ora Città Metropolitana), ECOPATÈ S.r.l. ha richiesto un incremento della capacità di stoccaggio dei rifiuti in ingresso pari a 6000 t, ferme restando la potenzialità e le modalità di trattamento, variando la destinazione del box 33 già precedentemente autorizzato come area di stoccaggio del VPF); la modifica è stata autorizzata con determinazione n. 4051/2017 prot. 96924 del 16 Novembre 2017.

In data 30 Marzo 2018 a mezzo SUAP la ditta ECOPATE' S.r.l. ha presentato presso la Città Metropolitana di Venezia richiesta di verifica di assoggettabilità alle procedure VIA (acquisita con prot. n. 24857 e seg. del 03 Aprile 2018) per un ulteriore incremento delle capacità di trattamento da 580 t/giorno pari a 174.000 t/anno a 840 t/giorno corrispondenti a 220.000 t/anno, con modifica dell'organizzazione gestionale, articolata in tre turni di produzione giornalieri di 7 ore/ciascuno e recupero del turno notturno, precedentemente utilizzato per il ripasso di una parte del flusso giornaliero non più necessario.

In data 26 Aprile 2018 a mezzo SUAP la ditta Ecopate' S.r.l. ha presentato presso la Città Metropolitana di Venezia richiesta di modifica sostanziale per l'aumento delle capacità di trattamento da 174.000 t/anno a 220.000 t/anno, a seguito modificazione dell'organizzazione gestionale, articolata in tre turni di produzione giornalieri di 7 ore/ciascuno, con recupero del turno notturno, attualmente impiegato per il ripasso di una parte del flusso giornaliero (istanza assunta al prot. n. 31720 del 27 Aprile 2018).

*Con determinazione n. 2493/2018 del 02 Agosto 2018 prot. n. 58314, la Città Metropolitana di Venezia provvedeva all'esclusione dalle procedure di VIA del progetto soprarichiamato.*

*Con determinazione n. 247/2019 del 30 Gennaio 2019 prot. n. 6663 è stato approvato, ai sensi dell'art. 208 del D. Lgs.152/2006, l'aumento della capacità produttiva da 174.000 t/anno a 220.000 t/anno dell'impianto di trattamento rottame di vetro da raccolte differenziate in Via dell'Artigianato 41 a Musile di Piave. Con tale autorizzazione è stata introdotta una prescrizione in merito allo stoccaggio del VPF presso il capannone sito al civ. 54 di via dell'Artigianato, già in concessione d'uso alla ditta ECOPATE' S.r.l.*

In data 02 Aprile 2019, al fine di rendere meno vincolata l'attività produttiva rispetto alla dinamica degli arrivi dei rifiuti da avviare al trattamento, la Ditta ha presentato a mezzo SUAP istanza di approvazione e autorizzazione ai sensi dell'art. 208 D.lgs. 152/2006 di un progetto di un nuovo capannone da adibire a stoccaggio di materiale in ingresso, funzionale ed a servizio dell'esistente impianto di selezione e trattamento rottame di vetro, da realizzare nella zona PIP del Comune di Musile di Piave, sempre in via dell'Artigianato di Musile di Piave, su area censita al catasto foglio 8 mappali 611 – 612 – 628 – 629, ubicata in prossimità del capannone di produzione al civ. 41.

L'istanza è stata assunta al protocollo di Città Metropolitana di Venezia con il n. 23536 in data 03 Aprile 2019.

*In data 11 Ottobre 2019 con prot. n. 65903 Città Metropolitana di Venezia rilasciava determinazione n. 3042/2019 di autorizzazione allo stoccaggio di rifiuti in ingresso (CER 150106 – 150107 – 191205 – 200102) con capacità massima di 12.600 t, presso il nuovo capannone realizzato in via dell'Artigianato al civ. 56.*

In data 19 Giugno 2020 è stato trasmesso via pec il Collaudo Funzionale, come previsto al punto 13 della citata Determinazione, e trascorsi i 90 gg. in mancanza di ulteriori comunicazioni da parte di Città Metropolitana il provvedimento ha assunto efficacia ai fini dell'esercizio definitivo.

A seguito variazione denominazione sociale da ECOPATÈ S.r.l. a SIBELCO GREEN SOLUTIONS S.R.L. (abbreviabile in S.G.S. S.r.l.), a partire dal 01 Gennaio 2021 sono state inoltrate le richieste di voltura delle determinazioni in essere, in particolare della determinazione n. 247/2019, relativa all'impianto di selezione e trattamento rifiuti sito al civ. 41, nonché della determinazione n. 3042/2019, relativa allo stoccaggio del materiale in ingresso sito al civ. 56, tutti ubicati in via dell'Artigianato all'interno della Zona PIP per Attività Artigianali ed Industriali del Comune di Musile di Piave.

A seguito della citata richiesta, Città Metropolitana di Venezia ha rilasciato le determinazioni di trasferimento di titolarità, in particolare:

- Determinazione n. 380/2021, rilasciata in data 26 Febbraio 2021 con prot. n. 10196, che autorizza il cambio titolarità della Determinazione n. 247/2019, relativa all'impianto di selezione trattamento rifiuti ubicato al civ. 41 di via Dell'Artigianato;
- Determinazione n. 379/2021, rilasciata il 26 Febbraio 2021 con prot. n. 10195, relativa che autorizza il cambio titolarità della Determinazione n. 3042/2019, relativa allo stoccaggio del materiale in ingresso ubicato al civ. 56 sempre di via dell'Artigianato.

In data 19.11.2021 la società SGS Srl a mezzo SUAP ha presentato istanza per il rilascio del provvedimento autorizzatorio unico regionale a norma dell'art. 27 bis del D.Lgs. n. 152/06 e ss.mm.ii relativo alla richiesta di modifica sostanziale per aumento della capacità produttiva da 220.000 t/anno a 300.000 t/anno di un impianto di selezione e trattamento rottame di vetro sito in via dell'Artigianato, 41 in Comune di Musile di Piave.

*Con Determinazione n. 2664/2022 del 04.10.2022 prot. 2022 / 57488, la Città Metropolitana di Venezia esprime giudizio di compatibilità ambientale favorevole al progetto di modifica e contestualmente autorizza l'esercizio, ai sensi dell'art. 208 del D.Lgs. 152/06 e dell'art. 26 della L.R. 3/2000, dell'impianto di gestione di rifiuti con capacità di trattamento pari a 300.000 t/anno.*

## 1.2 Progetto di modifica sostanziale

Ai sensi dell'art. 6 comma 9bis del D.Lgs n. 152/2006, la ditta S.G.S. S.r.l. richiede la valutazione preliminare relativamente al progetto di modifica sostanziale alla Determinazione n. 2664/2022 consistente in:

1. Modifica del layout impiantistico con inserimento di un'ulteriore sezione di selezione ottica per la pulizia degli scarti
2. Modifica al layout degli stoccaggi.

## 2. ASPETTI NORMATIVI

### 2.1 Quadro normativo di riferimento

1. D.Lgs. 152/2006 – Testo Unico Ambiente
2. L.R. 3/2000 - nuove norme in materia di gestione dei rifiuti
3. DGRV 2966 del 26.09.2006 - 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.

### 2.2 Gli Enti competenti

Di seguito, gli Enti coinvolti nell'iter amministrativo, istituito ai sensi e per gli effetti dell'Art. 208 del Dlgs 152/2006 e L.R. 03/2000:

1. autorità competente per l'approvazione del progetto, ai sensi dell'Art. 6 della L.R. 03/2000: CITTA' METROPOLITANA DI VENEZIA
2. elenco delle amministrazioni competenti per il rilascio di pareri, nulla osta, autorizzazioni ed assensi comunque denominati, necessari per la realizzazione del progetto:
  - Città Metropolitana di Venezia
  - Comune di Musile di Piave
  - ARPAV, Sezione Provinciale di Venezia
  - AULSS4

### 3. INQUADRAMENTO TERRITORIALE DELL'INTERVENTO

#### 3.1 Inquadramento territoriale

L'area di attività della società S.G.S. S.r.l. è ubicata nel territorio del Comune di Musile di Piave, in Provincia di Venezia, al margine Sud-Ovest di un'area industriale esistente (PIP).

Le principali arterie stradali della zona sono:

- L'autostrada A4 (detta anche Serenissima) che attraversa l'intera pianura padana, partendo da Torino, passando per Milano, Venezia e terminando a Trieste;
- la S.S. N. 14 "Triestina" di collegamento in direzione Mestre (verso Ovest) ed in direzione del Friuli (verso Est);
- la S.P. N. 44 "Caposile-Musile" che permette di raggiungere Jesolo e da qui il Lido di Jesolo;
- la S.R. N. 89 "Treviso-Mare".
- La S.S. 14 var che collega l'uscita dell'A4 a Noventa di Piave, dove ha sede il Designer Outlet MacArthur Glen, con la zona commerciale di San Donà di Piave.

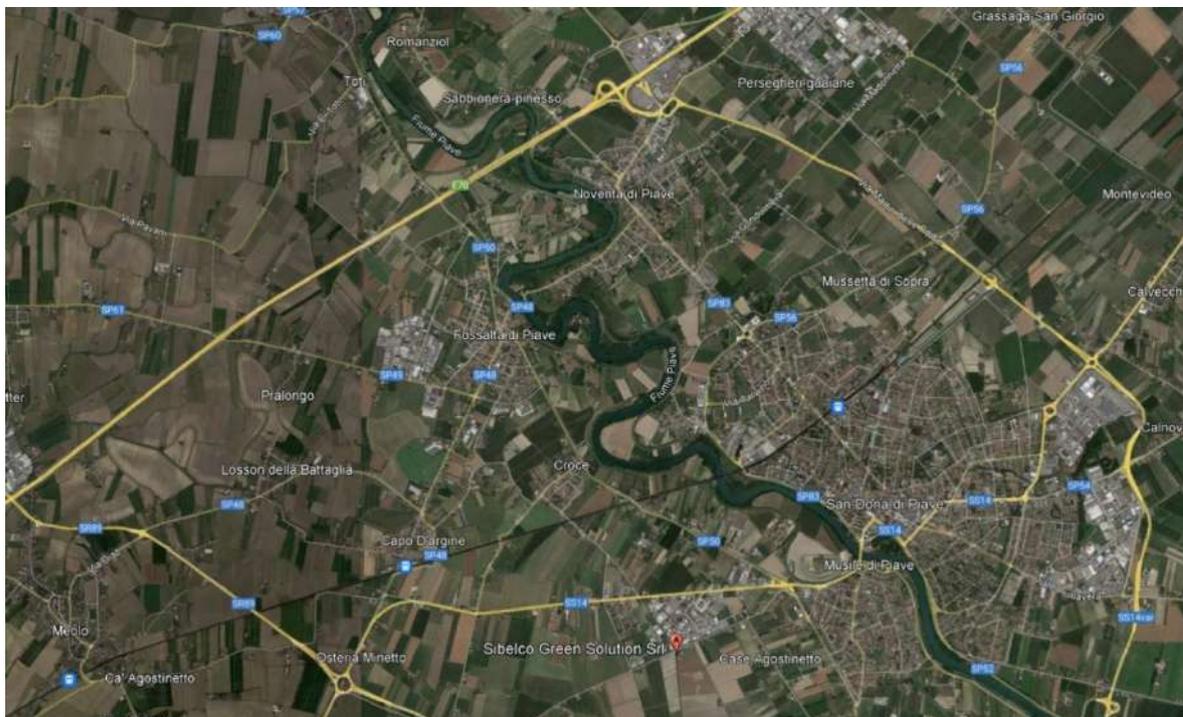
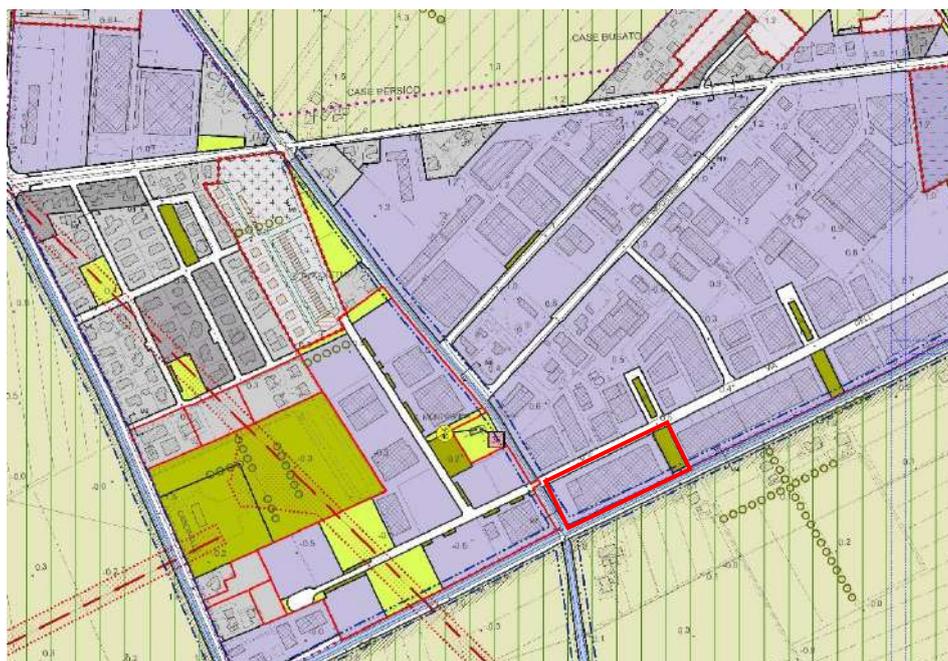


Figura 2-3 – Ortofoto della macroarea

In particolare, l'impianto di selezione e trattamento rottame di vetro della ditta S.G.S. S.r.l., oggetto della presente istanza, è sito al civ. 41 di via dell'Artigianato e occupa un lotto di terreno di circa 11.040 m<sup>2</sup>

catastralmente individuato al Foglio 8 mappale 548. A seguito concessione da parte del Comune di Musile prot. 19832 del 20.12.2011 (oggetto di proroga del 20.04.2021 prot. 8332), allo stesso è stata annessa un'ulteriore area di circa 1625 m<sup>2</sup>, per un totale di 12.665 m<sup>2</sup>

In base allo strumento urbanistico del Comune di Musile di Piave, l'insediamento si trova in un'area classificata come Zona Produttiva D, Sottozona D1 "Completamento degli insediamenti produttivi", normata dall'Art. 26 delle N.T.O. allegate alla variante n. 7 del P.I.; la tipologia dell'intervento nella situazione attuale risulta conforme alle destinazioni previste dal sopraccitato articolo.



*Figura 2-3 – Estratto PRG lotto civ. 41*

L'accesso all'impianto avviene da via dell'Artigianato, direttamente collegata alla via delle Industrie che collega l'area industriale alla SS.14.

L'area è interamente recintata e confina:

- a) Lato Sud con il Canale Mincio di Ponente, che lo separa da via Emilia e dall'area agricola prossimale;
- b) Lato Ovest con il Canale Morosina, che lo separa dall'Area Ovest del PIP;
- c) Lato Nord con via dell'Artigianato, che la divide dal capannone sito al civ. 54;
- d) Lato Est con un lotto di altra proprietà, occupato da altri insediamenti produttivi.

La ditta S.G.S. ha la disponibilità di un capannone, destinato a stoccaggio VPF, sito al civ. 54 di via dell'Artigianato, che occupa un lotto di terreno di circa 4593 m<sup>2</sup>, catastralmente individuato al Foglio 8 mappale 690 e confinante:

- a Nord con aree di altra proprietà;

- ad Est con aree di altra proprietà;
- a Sud con via dell'Artigianato, che lo separa dal civ. 41;
- ad Ovest con il capannone sito al civ. 56, cui è collegato con passaggi ricavati da tombamento del Canale Morosina lungo la linea di confine.

Inoltre la ditta è proprietaria di un capannone, adibito a stoccaggio materiale in ingresso, sito al civ. 56 di via dell'Artigianato, che occupa un lotto di terreno di circa 5150 m<sup>2</sup>, catastalmente individuato al Foglio 8 mappale 628 e confinante:

- a Nord con parcheggio in concessione a SGS S.r.l. (Convezione rep. 4270 del 27.06.2018);
- ad Est con il capannone civ. 54, cui è collegato attraverso n.2 passaggi ricavati da parziale tombamento del Canale Morosina;
- a Sud ed ad Ovest con strada di lottizzazione interna del PIP – via dell'Artigianato.

In base allo strumento urbanistico del Comune di Musile di Piave, le due aree sono classificate all'interno della Z.T.O. D, Sottozona D2 "Espansione degli insediamenti produttivi", normata dall'Art. 27 delle N.T.O. allegate alla variante n. 7 del P.I.; la tipologia dell'intervento nella situazione attuale risulta conforme alle destinazioni previste dal sopraccitato articolo.

## 4. DESCRIZIONE DELLO STATO ATTUALE

### 4.1 Generalità

Come riportato in premessa, la società SIBELCO GREEN SOLUTIONS S.r.l. attualmente gestisce un impianto di trattamento e selezione di rifiuti a prevalente matrice vetrosa, provenienti da raccolta differenziata o da lotti acquisiti a base d'asta dal CoReVe, finalizzato alla produzione di Vetro Pronto Forno (VPF), destinato come MPS al riutilizzo nelle vetrerie.

L'impianto è ubicato all'interno di un capannone sito al civico n. 41 di via dell'Artigianato nella Zona Ind. Est del PIP del Comune di Musile di Piave e l'attività è autorizzata con **Determinazione n. 2664/2022**.

La potenzialità di trattamento attuale è di 300.000 t/anno per un esercizio sviluppato in tre turni lavorativi di 21 ore/gg per 7 giorni/settimana e 350 gg/anno, con una potenzialità massima di 945 t/gg.

Nella tabella seguente viene riportata l'organizzazione dei cicli lavorativi ed il corrispondente calcolo della capacità di trattamento giornaliera ed annua:

Parametro	Valore
<b>Capacità di trattamento annua (t/anno)</b>	<b>300.000</b>
Ciclo annuale (giorni)	350
Turno giornaliero (h)	3 x 7 = 21
Capacità di trattamento oraria massima (t/h)	45
<b>Capacità di trattamento giornaliera massima (t/giorno)</b>	<b>945</b>
Capacità media di trattamento giornaliera media continuativa (t/giorno)	857
Capacità media di trattamento oraria (t/h)	40,81

Tabella 4-1 – Organizzazione dei cicli lavorativi

Con riferimento agli Allegati B e C alla parte IV del D. Lgs. 152/06 ed alla Determinazione n. 2664/2022 di Città Metropolitana, le attività autorizzate sono:

- **R5:** Trattamento di vetro cavo proveniente da raccolte differenziate per la produzione di Vetro Pronto Forno (VPF) in conformità al Regolamento U.E. 1179/2012/UE;
- **R13:** Messa in riserva per i rifiuti in ingresso destinati a trattamento presso l'impianto e per i rifiuti prodotti dall'attività destinati a recupero presso altro impianto;
- **R12<sup>sc</sup>** Selezione e cernita con produzione di frazioni merceologiche omogenee destinate a recupero ed eventuali frazioni residuali destinate a smaltimento;

- **R12<sup>ACC</sup>** Accorpamento di rifiuti aventi il medesimo codice CER e analoghe caratteristiche chimico-fisiche e/o merceologiche, effettuato su rifiuti conferiti in impianto;
- **D15:** Deposito preliminare, limitatamente allo stoccaggio presso l'impianto dei rifiuti prodotti dall'attività di recupero e destinati allo smaltimento presso altro impianto.

Nelle tabelle seguenti sono riportate le tipologie dei rifiuti conferibili all'impianto e quelli in uscita derivanti dalle lavorazioni, individuati dai codici CER di riferimento.

CER	Descrizione
150106	Imballaggi misti
150107	Imballaggi in vetro
191205	Vetro
200102	Vetro

Tabella 4-2 – Elenco rifiuti conferiti all'impianto

CER	Descrizione
191202	Metalli ferrosi
191203	Metalli non ferrosi
191204	Plastica e gomma
191205	Vetro
191209	Minerali (es. sabbia, rocce,..)
191212	Altri rifiuti (compresi materiali misti) prodotti dal trattamento meccanico dei rifiuti, diversi da quelli di cui alla voce 191211

Tabella 4-3 – Elenco rifiuti in uscita dall'impianto

Le caratteristiche delle materie prime ottenute sono quelle previste dal DMA 05 Febbraio 1998, così come integrato e modificato dal DMA 186/06 ed in particolare quelle riportate nella seguente tabella:

Materiale	Paragrafo DM 05.02.98, così come integrato e modificato dal DM 186/06
Vetro pronto forno (VPF)	2.1.4, lettera b) e quindi 2.1.3, lettera b)

Tabella 4-4 – Caratteristiche materie prime secondarie

La linea impiantistica e le aree destinate allo stoccaggio dei rifiuti in ingresso e in uscita, sono ubicate all'interno del capannone industriale sito al civ. 41, all'interno del quale trova collocazione anche l'impianto di trattamento, mentre il VPF in uscita è stoccato in area esterna su box coperti da teli mobili.

Nelle seguenti tabelle sono riportate le aree di stoccaggio autorizzate della citata sempre Determinazione ed s.m.i., compresi i volumi dei press-containers e dei cassoni, suddivise per tipologia di materiale e caratteristiche volumetriche. I tempi di ritenzione dei diversi stoccaggi sono stimati in funzione della capacità massima di trattamento giornaliera.

Materiale e Codice CER	Stabilimento di riferimento	Volumetria utile totale stoccaggi arr.(m <sup>3</sup> )	Peso specifico medio (t/m <sup>3</sup> )	Quantità stoccata (t) arr.	%	Portata (t/giorno)	Tempo di ritenzione (giorni)
<b>Ingresso</b>							
<b>150106, 150107, 191205, 200102</b>	<b>civ. 41</b>	5966	1	<b>6000</b>	100	945	6
<b>Uscita MPS</b>							
<b>MPS Vetro Pronto Forno</b>	<b>civ. 41</b>	4378	1,4	<b>6129</b>	81,9	774	8
<b>Uscita RIFIUTI</b>							
<b>191205 Da R12<sup>sc</sup></b>	<b>civ.41</b>	765	1,2	<b>918</b>			
<b>191205 Vetro fine-granella</b>	<b>civ.41</b>	200	1,2	<b>240</b>	4,25	40,16	6
<b>191205 Vetro lastra scarto</b>	<b>civ. 41</b>	18	1,4	<b>25</b>	0,11	1,04	N.D.
<b>191209 Inerti (KSP)</b>	<b>civ. 41</b>	162	1,2	<b>194</b>	6,65	62,84	3
<b>191204 plastica</b>	<b>civ. 41</b>	107	0,4	<b>43</b>	2,32	21,92	2
<b>191202 metalli ferrosi</b>	<b>civ. 41</b>	78	0,5	<b>39</b>	2,01	18,99	2
<b>191203 Metalli non ferrosi</b>	<b>civ. 41</b>	42	0,3	<b>13</b>	0,46	4,35	3
<b>191212 sovvalli</b>	<b>civ. 41</b>	186	0,4	<b>74</b>	2,3	21,74	3
<b>totale rifiuti in uscita</b>	<b>civ. 41</b>			<b>628</b>	18,1	171	4

\* La composizione merceologica varia al variare della qualità del materiale in ingresso. Le percentuali riportate in tabella derivano dalle analisi merceologiche effettuate periodicamente presso l'impianto.

*Tabella 4-5 – Parametri caratteristici aree di stoccaggio civ. 41*

Qualora necessario, il VPF può essere stoccato all'interno del capannone sito al civ. 54, sempre in via dell'Artigianato, con le modalità previste al punto 9.63 della Determinazione autorizzativa n. 2664/2022.

La società S.G.S. S.r.l. è stata inoltre autorizzata allo stoccaggio di materiale in ingresso presso il capannone realizzato al civ. 56 di via dell'Artigianato.

Tale deposito, approvato con Determinazione n. 3042/2019 ha capacità massima di 12.600 t ed è autorizzato allo svolgimento delle seguenti attività:

- R13 - "Messa in riserva di rifiuti per sottoporli a una delle operazioni indicate nei punti da R1 a R12 (escluso il deposito temporaneo, prima della raccolta, nel luogo in cui sono prodotti)";
- R12<sup>accorpamento</sup> – "unione di rifiuti in ingresso individuati con il medesimo codice CER, con caratteristiche chimico – fisiche e/o merceologiche analoghe e provenienza diversa".

## 4.2 L'insediamento produttivo

### 4.2.1 L'insediamento

La superficie del lotto al civ. 41, dove è ubicato il capannone di lavorazione, identificata catastalmente al foglio 8 mapp. 548, occupa un'area di 11.040 mq.

Perimetralmente, lungo i lati Sud ed Ovest, è ricavata una fascia a verde di larghezza minima di 5 m., in rispetto dei canali Mincio di Ponente e Morosina, come da prescrizione del Consorzio Bonifica Veneto Orientale (CBVO). Sul lato Ovest è presente un ampio piazzale di manovra con profondità di oltre 20 metri, dove è installata una pesa per le operazioni di pesatura del materiale in ingresso e dove i mezzi sostano in attesa dell'autorizzazione di accedere all'interno del capannone, per operazioni di scarico del materiale da trattare nei box di stoccaggio dedicati e identificati secondo le prescrizioni contenute nelle citate autorizzazioni.

Sul lato est, in uscita dal capannone, è installata una seconda pesa, per le operazioni di pesatura del VPF destinato alle vetrerie, collocata in prossimità delle aree di stoccaggio del materiale in uscita dall'impianto, che sono delimitate da New Jersey e dotate di copertura mobile, e che occupano un'area di ~ 1250 mq. sui 1730 mq. in concessione dal Comune di Musile di Piave, di cui all'Atto prot. n. 19832 del 20.12.2011 (già oggetto di proroga con delibera del Comune del 20.04.2021 prot. n. 8332).

La viabilità esterna prosegue lungo la fascia Nord a confine con via dell'Artigianato, da cui è separata con muretta e recinzione a rete, oltre a siepe intera alla proprietà.

L'edificio, che contiene le linee di lavorazione ed i box di stoccaggio del materiale in ingresso e dei materiali di scarto dalle cernite, è un capannone prefabbricato in c.a.p., delle dimensioni totali di m. 130,68 x 48,30 per una superficie complessiva lorda di 6.311,84 mq., con altezza utile sotto trave di 10,00 m., mentre l'altezza totale dell'edificio è di 11,05 m.

L'angolo Nord - Ovest del fabbricato, per una superficie di circa 420 mq., è occupato da locali destinati ad uffici, servizi e mensa, vani tecnici per impianti ausiliari (sala quadri, gruppo elettrogeno, ecc.).

La stessa si distribuisce su 2 piani fuoriterra, ha superficie regolare inscritta in un rettangolo con dimensioni in pianta di 17.64x23.85 mq. e copertura piana calpestabile posizionata a quota 7.10 m. da p.c.

### 4.2.2 Assetto impiantistico

#### Ricezione e Caricamento

I mezzi di trasporto dei rifiuti destinati allo stabilimento confluiscono nell'area di parcheggio in concessione dal Comune (Convenzione rep. n. 4270 del 27.06.2018), percorrendo la SS.14 che immette in via delle Industrie, transitando successivamente in via Maestri di Lavoro e via dell'Artigianato, dove si trova l'ingresso al parcheggio controllato con sbarra semaforica.

Da qui vengono avviati per chiamata o all'impianto di lavorazione presso il civ. 41 attraverso uscita dedicata, controllata da sbarra semaforica, o allo stoccaggio interno al capannone del civ. 56, cui si accede direttamente dal parcheggio ed il cui ingresso è controllato da sbarra semaforica.

Le chiamate sono regolamentate dal personale dell'Ufficio Accettazione, che si trova a piano terra della zona uffici dell'immobile al civ. 41, dove gli autisti si recano per la registrazione documentale, e dal quale vengono gestite le chiamate allo scarico, a mezzo display luminoso posizionato nell'area a parcheggio.

I rifiuti sono pesati e testati preliminarmente, secondo le prescrizioni contenute nella determinazione di autorizzazione rilasciata dall'Ufficio Ambiente di Città Metropolitana, sulla scorta delle analisi esistenti e del CER riportato nel formulario di identificazione, ed avviati ai box di stoccaggio dedicati, all'interno del capannone al civ. 41, o presso l'area di stoccaggio del capannone al civ. 56 (il materiale stoccato al civ. 56 sarà trasferito alla linea di trattamento sita all'interno del civ. 41 con autocarri, previa compilazione di un documento accompagnatorio da custodire in un formulario dedicato, come da prescrizioni contenute nel documento autorizzativo di Città Metropolitana).

Dai comparti di stoccaggio interni al capannone del civ. 41, il materiale viene prelevato da una pala gommata e riversato sulle tramogge di alimentazione delle linee di preselezione e selezione meccanica dell'impianto. Sono previste n. 2 linee distinte di trattamento con potenzialità max. di 20 t/ora, alimentate come detto da tramogge, ciascuna con capacità di circa 20 m<sup>3</sup> (in grado quindi di garantire quasi un'ora di alimentazione della linea di lavorazione, in condizioni di normale funzionamento massimo).

Le tramogge sono munite di griglie di protezione e sottostante vasca di carico del rispettivo nastro di alimentazione e sono dotate nella parte sottostante di dispositivo di ribaltamento, per permettere una veloce manutenzione e pulizia della griglia e della vasca di carico.

### **Zone 1 e 2 - Preselezione e selezione meccanica**

Il materiale accumulato all'interno di ciascuna tramoggia, cade su un convogliatore che alimenta il nastro di caricamento alla piattaforma di preselezione e sul quale è previsto un dispositivo a cella di carico, per la quantificazione del rifiuto alimentato.

Nella prima parte di ciascuna linea è installato un separatore magnetico, che agisce sul nastro di alimentazione asportando dal flusso i metalli magnetici e scaricandoli nel box di stoccaggio sottostante.

Il materiale delle 2 linee di carico viene riversato su un nastro e da questo, tramite una serie di nastri trasportatori, viene avviato al vaglio primario, che provvede a distribuire il flusso del materiale in lavorazione suddividendolo in tre pezzature:

- A. piccola;
- B. media;
- C. grossa.

Sopra il vaglio sono posizionate in testa e a metà n.2 cappe aspiranti che, per effetto della depressione creata da ventilatori dedicati, inviano il flusso leggero aspirato ad un sistema di ciclonatura, per la separazione dell'aria di trasporto dal materiale leggero. I cicloni sono dotati alla base di valvole stellari, che riversano il materiale ciclonato su un nastro dotato di dispositivo di demetallizzazione, comprendente separatore a correnti parassite per i non ferrosi e deferrizzatore per i ferrosi. I metalli magnetici e non magnetici separati scivolano

su due tramogge dedicate, che provvedono a convogliarli nei relativi box di stoccaggio; il rimanente flusso, costituito da materiale leggero (prevalentemente plastica) cade nel sottostante box di raccolta.

La frazione A viene riversata su nastro dedicato, posto sotto al vaglio, per giungere alla sezione di demetallizzazione dedicata, costituita da un separatore a correnti parassite e da un deferrizzatore, mentre flusso residuale prosegue verso la sezione di asciugatura, ricongiungendosi con le frazioni B e C, oppure essere riversato tramite elevatore a tazze su un silo.

La frazione C cade su un sottostante nastro che passa dentro una cabina di cernita manuale, dove un operatore provvede alla cernita di CSP e dei sovvalli, per poi fuori della cabina essere riversata su un mulino, dove viene effettuata un'operazione di riduzione dimensionale.

Il materiale triturato viene scaricato su un nastro collettore, che raccoglie anche la frazione B, ed entrambi avviati ad una sezione di demetallizzazione per essere poi riversati in un successivo nastro, dove si ricongiungono con la frazione A.

Il materiale viene poi riversato in un nastro per proseguire lungo la linea di trattamento; a questo si ricongiunge anche quello del silo, previo passaggio nella zona di asciugatura.

#### **Zona 5 - Riduzione dell'umidità e pulizia**

Come detto, il materiale accumulato nel silo viene avviato ad una zona di asciugatura, dove è sottoposto ad un trattamento di deumidificazione con riduzione della % di umidità presente e comprende i seguenti passaggi in una macchina a 2 stadi, denominata BINDER-DRION:

- una prima fase di riscaldamento, denominata "COOLING", all'interno della quale si realizza un processo di trattamento del materiale su letto vibrante e lavaggio con aria calda a 260°C. L'aria miscelata a prodotti e vapori provenienti dal letto di trattamento viene catturata da una cappa in depressione ed inviata a un filtro di depurazione ed abbattimento (sottostazione C "settore A"), per poi essere convogliato tramite tubazione dedicata al camino C1 di emissione in atmosfera, mentre il materiale prosegue il suo percorso passando alla fase successiva;
- una seconda fase di raffreddamento, denominata "DRYING": all'interno della quale il materiale scorre su letto mobile ed è sottoposto a lavaggio con aria alla temperatura di 80°C. L'aria viene catturata da una cappa in depressione, assieme ai residui volatili, ed inviata al filtro per la depurazione (sottostazione C "settore B"), per poi passare attraverso uno scambiatore di calore aria-aria, con funzione di preriscaldamento dell'aria comburente del sottostante bruciatore, e successivamente convogliata su tubazione dedicata, dove si riunisce con quella proveniente "settore A", per proseguire al camino C1 di emissione in atmosfera, mentre il materiale prosegue il suo percorso.

In uscita dalla BINDER il materiale viene scaricato in una macchina dotata di una coclea con palette mobili a rotazione eccentrica dove subisce un processo di lavaggio a secco, durante il quale verrà operata anche una pulizia meccanica del vetro con asportazione delle impurità leggere (etichette, carta, altro ...).

Successivamente il materiale attraverso nastro trasportatore viene convogliato nella linea di ordinaria lavorazione, che prevede cicli di vagliatura automatica e di selezione ottica, oltre ad ulteriori fasi di pulizia per l'asportazione delle impurità residue.

### **Zone 3 – 4 e 6: Vagliatura automatica e selezione ottica**

Il flusso della linea di lavorazione viene riversato in un vaglio oscillante aspirato, che opera la separazione granulometrica del rottame di vetro secondo dimensioni prestabilite, oltre ad una ulteriore separazione da impurità (organico, carta, frazione fine espulse come sottovaglio).

Il vaglio è dotato di reti a diversa maglia che permettono una separazione granulometrica del materiale, come di seguito riportato:

- grande
- media
- fine

La frazione fine, attraverso apposito nastro e successiva vagliatura, viene stoccata in box dedicati, mentre lo scarto e le impurità si ricongiungono con quello proveniente dalla ciclonatura della zona 5, per seguirne il percorso fino al box dedicato.

La frazione grande viene inviata direttamente, tramite appositi nastri, alle selezionatrici ottiche, per la separazione del VPF colorato da quello bianco e da eventuali impurità (CSP).

La frazione media viene convogliata, tramite apposito nastro, su un vaglio che divide ulteriormente il flusso in tre frazioni a diversa pezzatura:

- i. frazione grande, avviata ad una zona di selezione ottica, che separa vetro colorato da vetro bianco e da CSP misto vetro (il quale sarà sottoposto ad ulteriore raffinazione);
- ii. frazione media, che viene avviata ad una zona di selezione ottica per la separazione di vetro bianco, vetro colorato e CSP misto vetro (il quale sarà sottoposto ad ulteriore raffinazione).
- iii. frazione fine, che avviata ad una zona di selezione ottica che separa vetro colorato da CSP misto vetro (il quale sarà sottoposto ad ulteriore raffinazione);

Il VPF colorato in uscita dalle linee di selezione ottica viene riversato su un unico nastro che, previa cernita manuale in cabina del CSP e di altre impurità e successiva asportazione di ulteriori frazioni metalliche con deferizzatore, lo convoglia all'apposito box di stoccaggio.

Il VPF bianco, separato nei comparti di selezione ottica, viene avviato e stoccato in box dedicato, dove periodicamente vengono prelevate delle quantità prefissate per sottoporle a campionatura.

### **Zona 6bis: Selezione scarti**

La frazione fine costituita da misto vetro, impurità e CSP, separata dalle selezionatrici ottiche, viene avviata ad una linea dedicata posta in coda alle linee di lavorazione di cui sopra, che comprende:

- una prima fase di selezione ottica che separa il CSP dal misto vetro, con quest'ultimo che viene riconvogliato tramite nastro su tramoggia in testa al vaglio delle zone 3 e 4;

- una successiva fase di vagliatura per dividere l'ulteriore parte fine, che viene riversata nella zona di selezione ottica della frazione fine, dal restante materiale, che subirà una riduzione volumetrica e successiva vagliatura per separare il CSP dalle plastiche e riversale in contenitori dedicati.

Tutto il VPF sia colorato che bianco prodotto dall'impianto sarà stoccato in box dedicati dotati di copertura mobile, ubicati all'esterno del capannone di lavorazione, in area in concessione dal Comune, e posizionata sul lato est dell'area occupata dal capannone di lavorazione del civ. 41 (per necessità l'Azienda può stoccare il VPF all'interno del capannone ubicato al civ. 54, come da autorizzazione di cui al punto 39 della Determinazione autorizzativa n. 247/2019).

I processi così descritti sono meglio rappresentati nelle tavole di layout dello stato autorizzato.

### **4.2.3 Aspirazione e trattamento dell'aria**

Alla linea di aspirazione vengono avviati tre flussi principali:

1. aspirazioni di processo
2. depolverazione
3. essiccazione

Ciascuna di queste linee è dotata di condotto dedicato, completo di prese e cappe di aspirazione, e di un proprio sistema di filtrazione, costituito da una sottostazione con filtro a maniche e sottostante tramoggia conica completa di dispositivo di raccolta e scarico con rotocella per il materiale, mentre i volumi d'aria, necessari alla veicolazione sono convogliati dopo la filtrazione in camere di calma dedicate, interne al filtro, e da queste tramite tubazioni ad un unico camino (C1) di espulsione in atmosfera (costituisce parte integrante di ciascuna linea un gruppo motorizzato comprendente un ventilatore opportunamente dimensionato per garantire le portate a progetto).

Complessivamente la portata d'aria avviata al camino C1 ammonta a ~ 90.000 Nm<sup>3</sup>/h (inferiore rispetto a quanto autorizzato pari a 117.500 Nm<sup>3</sup>/h).

Le linee di aspirazione che affluiscono al camino C1 nell'attuale configurazione sono le seguenti:

- Captazione aria da sezioni di preselezione (cernita manuale), denominate "blocchi 1 e 2", per una portata di 18.800 Nm<sup>3</sup>/h ed avviate al trattamento su filtro a maniche, denominato "sottostazione A", costituito da 264 maniche da  $\varnothing$  123 x 3.000 mm, pari a ~ 306 m<sup>2</sup> di superficie filtrante, che rimanda i volumi trattati al camino C1;
- Captazione aria da sezioni di vagliatura primaria e selezione ottica, rispettivamente denominate "blocchi 3 e 4", per una portata di 31.600 Nm<sup>3</sup>/h ed avviate al trattamento su filtro a maniche, denominato "sottostazione B", costituito da 284 maniche da  $\varnothing$  123 x 3.000 mm, pari a ~ 329 m<sup>2</sup> di superficie filtrante, che rimanda i volumi trattati al camino C1;
- Captazione aria da zona di asciugatura e da zona di pulizia, per una portata complessiva di 18.300 Nm<sup>3</sup>/h ed avviate al trattamento su batteria di filtri a maniche, denominato "sottostazione C", costituito da n. 2 sezioni così distribuite:

- la sezione aria di asciugatura, individuata come “settore A”, tratta un volume di ~ 9.200 Nm<sup>3</sup>/h ed è costituita da 144 maniche da  $\varnothing$  133 x 2.700 mm, pari a ~ 162 m<sup>2</sup> di superficie filtrante, che rimanda i volumi trattati al camino C1;
- la sezione aria di pulizia, individuata come “settore B”, tratta un volume di ~ 9.100 Nm<sup>3</sup>/h ed è costituita da 144 maniche da  $\varnothing$  133 x 2.700 mm, pari a ~ 162 m<sup>2</sup> di superficie filtrante, che rimanda i volumi trattati al camino C1 attraverso una tubazione comune che riceve anche i volumi d’aria del “settore A”, previo scambio termico con l’aria comburente di afflusso al bruciatore;
- Captazione aria da sezione di raffinazione finale della zona di selezione 6bis e cappe su nastri e vagli accessori alla medesima zona, per una portata di 20.000 Nm<sup>3</sup>/h ed avviate al trattamento su filtro a maniche, denominato “sottostazione D” e costituito da 284 maniche da  $\varnothing$  123 x 3.000 mm, pari a ~ 329 m<sup>2</sup> di superficie filtrante, che rimanda i volumi trattati al camino C1.

Il camino di espulsione C1 è costituito da una struttura portante in acciaio a sezione circolare con diametro interno di 1.800 mm. ed altezza da p.c. pari a ~ 13 m. da p.c., all’interno delle quali riversano n. 4 collettori provenienti dalle sottostazioni sopracitate di diametro tale da consentire una velocità di espulsione  $\leq$  15 m/s, così come di seguito riportato:

- “sottostazione A”: portata 18.800 Nm<sup>3</sup>/h, diametro 650 mm;
- “sottostazione B”: portata 31.600 Nm<sup>3</sup>/h, diametro 900 mm;
- “sottostazione C”: portata 18.300 Nm<sup>3</sup>/h, diametro 650 mm;
- “sottostazione D”: portata 20.000 Nm<sup>3</sup>/h, diametro 700 mm.

Si precisa che il riferimento al diametro 1.800 mm, riportato nella Relazione di Impatto Ambientale, parte II della documentazione tecnica prodotta per l’autorizzazione di cui alla Determinazione n. 247/2019 di Città Metropolitana, è relativo al diametro equivalente di un’unica emissione avente le caratteristiche di portata, flussi di massa e velocità pari alla sommatoria delle 4 emissioni sopracitate che, ai fini modellistici, vengono equiparate ad un’unica emissione, mentre l’altezza complessiva di 13 m. del camino è stata scelta in ottemperanza alla prescrizione di cui al punto 44 della determinazione sopracitata.

Il camino è inoltre dotato di idonei sistemi di campionamento, costituiti da n. 3 tronchetti di prelievo  $\varnothing$  4” a 60°, posizionati in quota ai sensi della UNI 10169 e UNI EN 13284-1, accessibili da scala a pioli, completa di dispositivo “anti-salita”, gabbia di protezione anticaduta e pianerottolo per l’operatore a quota – 1.00 m. dal bocchello di prelievo, conforme alla UNI EN 14222-4.

Come riportato nel Programma di Controllo, allegato al Piano di Gestione Operativa (PGO), ed in rispetto di quanto previsto al punto 43 della citata Determinazione, l’Azienda effettua al camino C1, con frequenza semestrale, delle analisi atte alla verifica delle concentrazioni di PTS e PM<sub>10</sub>.

I limiti massimi di emissione assunti in sede di domanda di autorizzazione alle emissioni in atmosfera erano pari a 10 mg/Nm<sup>3</sup> per le PTS e 3,00 mg/Nm<sup>3</sup> per le PM<sub>10</sub>, ampiamente inferiori ai limiti di emissioni previste dalle normative vigenti.

Considerato che la portata di emissione al camino (C1) risulta pari a 90.000 m<sup>3</sup>/h, la concentrazione delle PM<sub>10</sub> nella corrente gassosa in uscita è valutabile in 0,28 mg/m<sup>3</sup>, ~ 12 volte inferiore rispetto a quella autorizzata.

Nella seguente tabella, vengono riportati i dati delle emissioni riferiti alla prova al camino C1, effettuata dal Laboratorio Analisi accreditato LECHER di Salzano VE, secondo il Metodo UNI EN 13284-2017 e contenuti nel rapporto n. 20245037-001 del 27.11.2024

Punto di emissione	Parametro	Altezza sorgente (m)	Diametro sorgente (m)	Portata umida (Nm <sup>3</sup> /h)	Concentrazione particellare media (mg/Nm <sup>3</sup> )	Portata particellare media (g/h)
Camino C1	PM <sub>10</sub> (φ≤10μm)	13	1,14	83.200	0,23	19

Tabella 4-6 – Valori delle emissioni al 27.11.2024

#### 4.2.4 Sistema di raccolta e trattamento delle acque

L'organizzazione generale delle linee di raccolta e trattamento delle acque meteoriche e reflue del civ. 41 è così articolata:

- acque meteoriche di copertura, raccolte tramite condotte dedicate poste rispettivamente lungo la fascia Nord e Sud dell'area, che recapitano tramite condotta scolmatrice dotata di valvola a clapet femmina tipo "Redi" in Canale Mincio di Ponente (nulla osta del CBVO n. 3 del 27.02.2012 prot. 2012);
- acque meteoriche di piazzale, nonché delle vasche delle pese e del lavaruoate, raccolte da linea interrata dedicata, la quale recapita in condotta con recettore finale il Canale Morosina Inferiore (autorizzazione CBVO n. 7313 del 23.08.2012).

La condotta è dotata di un impianto di depurazione ed abbattimento degli inquinanti per le acque di prima pioggia ricadenti sul piazzale per i primi 5 mm., comprendente:

- pozzetto ripartitore di linea;
- vasca interrata monolitica in cav, tipo DF MP5 dim. 250x370x250 cm. e capacità ≥ 15 mc;
- valvola in acciaio inox di chiusura automatica con galleggiante;
- vasca interrata di accumulo acqua di prima pioggia, dim. 250x650x250 cm. e capacità ≥ 30 mc, con pompa sommersa dotata di dispositivo di controllo dell'afflusso;
- pozzetto di raccolta;
- filtro rapido a sabbia-quarzite e filtro a carboni attivi;
- serbatoio di controlavaggio filtri, con capacità di ~ 10 mc e collegato all'acquedotto;
- pompa elettrica di controlavaggio, completa di quadro di comando;

- pozzetto di campionamento e tubazione di raccordo alla linea consortile esistente, che riversa in Canale Morosina Inferiore.

L'impianto di trattamento è dimensionato in rispetto dei limiti di emissione degli inquinanti fissati dalla Tab. 1 All. B delle NTA del "Piano di Tutela delle Acque".

Per il dimensionamento sono state seguite le linee guida ARPA ER LG28/DT, per cui in base alla destinazione d'uso delle superfici risulta:

- superficie totale del lotto	St = 12665.25	mq
- superficie a verde	Sv = 1217.50	"
- superficie coperta	Sc = 6323.90	"
- superficie piazzali (parcheggi, aree manovra automezzi ecc..)	Sp = 5123.85	"

Calcolo del volume della vasca raccolta prima pioggia  $Sp \times 5 \text{ mm.} = 25.62 \leq 30 \text{ mc}$

Relativamente ad eventuali reflui che si possono produrre durante le fasi di lavorazione del materiale (si rammenta che il ciclo di lavorazione è completamente a secco) e/o derivano da liquidi residui, presenti nei contenitori accumulati sulle aree di stoccaggio in ingresso, gli stessi sono raccolti da linea dedicata e riversati in una vasca a tenuta della capacità di circa 4 m<sup>3</sup>, esterna al capannone nell'area di viabilità, dalla quale sono periodicamente prelevati ed avviati allo smaltimento in impianti autorizzati (nella stessa vasca sono fatti affluire, mediante rilancio, anche gli spanti raccolti nelle box di carico del materiale in uscita).

Le acque nere provenienti dai servizi igienici per il personale, previo adeguato trattamento in vasca Imhoff, sono riversate nella condotta di fognatura pubblica, gestita da Veritas S.p.A e presente in via dell'Artigianato (Nulla osta allo scarico 1/8375 del 14.11.2017).

Anche le acque saponate confluiscono nella condotta di pubblica fognatura di via dell'Artigianato, previa raccolta e sedimentazione nella vasca biologica dedicata, posta a valle dei servizi per il personale.

#### 4.2.5 Cogeneratore

Sul lato Nord del capannone è stato installato nel 2019 un impianto di cogenerazione composto da un gruppo CHP (Combined Heat and Power), basato su un motore 4 tempi a ciclo otto da 376 kW elettrici, alimentato a gas, accoppiato ad un generatore trifase sincrono e ad una caldaia ad olio diatermico.

Il combustibile utilizzato per il funzionamento dell'impianto è gas naturale di rete, per il quale lo stabilimento possiede già un punto di fornitura. L'alimentazione dell'utenza di cogenerazione è in bassa pressione e garantisce alla flangia di ingresso del motore una pressione compresa tra 20 e 50 mbar, con una portata pari a 97.1 Nm<sup>3</sup>/h in condizioni di funzionamento nominale.

L'isola cogenerativa è stata realizzata su un basamento in calcestruzzo sopra il quale è stata posizionata con ancoraggio a terra la cabina contenente il gruppo di cogenerazione (motore cogenerativo, generatore elettrico, quadri e controllo, gruppo ad olio lubrificante, apparati di servizio, tubazioni fluidi, ecc...).

La cofanatura della cabina è realizzata con pannelli fonoisolanti su un telaio in acciaio e dotata di porte di accesso; in copertura sopra la cofanatura sono stati posizionati il radiatore di emergenza e lo scambiatore acqua/fumi esausti per la produzione di acqua surriscaldata. L'aria comburente per il combustore viene aspirata tramite un condotto dedicato dotato di filtro e silenziatore alloggiato sulla sommità della cofanatura. All'interno è alloggiato il cogeneratore dotato di un proprio sistema di ventilazione, mentre appositi condotti d'aspirazione ed espulsione in diretta comunicazione con l'esterno saranno utilizzati per garantire i ricambi d'aria del locale chiuso.

Per proteggere il gruppo CHP dagli agenti atmosferici è stata realizzata una struttura a pannello sandwich, che garantisce anche un isolamento acustico fino a 55 dB(A)@1m (campo libero); l'accesso a quest'area è realizzato con una porta a doppia anta. La ventilazione della cofanatura motore viene garantita tramite un opportuno condotto di estrazione dell'aria di ventilazione e da opportune griglie per la ventilazione naturale e per l'aspirazione necessaria alla ventilazione del motore.

Poiché la potenza termica nominale del motore installato è inferiore a 1 MW, non si è reso necessario richiedere l'autorizzazione alle emissioni in atmosfera all'ente competente.

In ogni caso gli effluenti al camino rispettano i seguenti limiti di emissione, in particolare:

- per tenore volumetrico di Ossigeno pari al 5% dell'effluente gassoso anidro i valori sono rispettivamente
  - Monossido di carbonio (CO) < 300 mg/Nm3\*
  - Ossidi di azoto (espressi come NO2) < 500 mg/Nm3\*
- per tenore volumetrico di Ossigeno pari al 15% dell'effluente gassoso anidro i valori sono rispettivamente
  - Monossido di carbonio (CO) < 112,5 mg/Nm3\*\*
  - Ossidi di azoto (espressi come NO2) < 187,5 mg/Nm3\*\*

#### **4.2.6 Presidi antincendio**

Oltre alle misure di carattere preventivo quali settorializzazione delle sezioni di stoccaggio, soprattutto per le frazioni di residui dei cicli lavorativi dalla sezione di selezione e dal trattamento, per ridurre al minimo un eventuale pericolo d'incendio l'insediamento è dotato di idranti interni ed esterni, serviti di una rete ad anello dedicata per acqua, il cui volume minimo è garantito da una vasca interrata con adeguata capacità, posizionata all'ingresso del civ. 41, in prossimità della pesa, dove trova collocazione anche il locale pompe ed un serbatoio per la schiuma, mentre l'approvvigionamento alle autobotti è garantito prelevando acqua da un bacino inesauribile vicino, in conformità con le normative vigenti. All'interno del capannone è presente anche un impianto di spegnimento automatico dotato di idonei monitori. Inoltre recentemente, oltre ai tradizionali sistemi di rilevamento e segnalazione, per la zona stoccaggio è stato realizzato un nuovo sistema di rilevazione con termocamera.

Il tutto è meglio illustrato nelle tavole di progetto.

Ai fini della sicurezza antincendio all'interno dell'attività vengono svolte alcune operazioni soggette a rischio di incendio specifico e pertanto soggette alle prescrizioni del DPR 151/2001; in particolare:

1. 70.2.C. - Locali adibiti a depositi con quantitativi di merci e materiali combustibili superiori complessivamente a 5000 kg, di superficie lorda superiore a 3000 mq.;
2. 74.3.C. - Impianti per la produzione di calore alimentati a combustibile solido, liquido o gassoso con potenzialità superiore a 700 kW (booster zona essiccazione);
3. 13.1.A - Contenitori distributori di carburanti liquidi con punto di infiammabilità superiore a 65 C, di capacità geometrica fino a 9 mc; privato fisso o rimovibile; pubblico fisso o rimovibile (diesel tank).
4. 49.1.A - Gruppi per la produzione di energia elettrica sussidiaria con motori endotermici ed impianti di cogenerazione di potenza complessiva da 25 a 350 kW

Il certificato di Prevenzione Incendi è stato rinnovato in data 02.08.2017 con nota prot. 18736 rilasciata dal Comando Provinciale dei Vigili del Fuoco di Venezia.

A seguito installazione del cogeneratore, in data 16.10.2019 è stata depositata la SCIA ai fini antincendio n. 27734 relativa alle attività individuate ai punti

1. 49.2.B - Gruppi per la produzione di energia elettrica sussidiaria con motori endotermici ed impianti di cogenerazione di potenza complessiva da 350 a 700 kW”;
2. 1.1.C “Stabilimenti ed impianti ove si producono e/o impiegano gas infiammabili e/o comburenti con quantità globali in ciclo superiori a 25 Nm<sup>3</sup>/h”.

In data 22.09.2020 il Comando Provinciale dei Vigili del Fuoco di Venezia ha rilasciato con prot. 25906 Attestazione di Rispetto delle prescrizioni previste dalla normativa di prevenzione incendi e di sussistenza dei requisiti di sicurezza antincendio.

## 5. DESCRIZIONE DELLO STATO DI PROGETTO

### 5.1 Generalità

Come riportato in premessa oggetto della presente istanza è la modifica del layout impiantistico con l'inserimento di una nuova sezione di selezione ottica per la pulizia degli scarti (Zona 7), provenienti dalla zona 6 bis, ed un conseguente adeguamento delle aree di stoccaggio.

Si è infatti riscontrato che entrambi i flussi di scarto della selezione ottica della zona 6 bis, al termine dell'operazione di ripasso, presentano ancora un significativo contenuto di materiale vetroso che si vuole recuperare tramite un ulteriore passaggio su selezionatrici ottiche e vagli, andando così a concentrare e ridurre la restante parte di scarto inerte e la frazione organica residua.

Tale modifica viene introdotta in un'ottica di miglioramento continuo del processo produttivo volto a un recupero sempre maggiore di vetro pronto forno ed ad una minor produzione di scarti da avviare a discarica, nonché di ottimizzazione della gestione operativa ed economica dell'impianto.

L'intervento non modifica la potenzialità di trattamento dell'impianto, le operazioni svolte e la tipologia dei rifiuti in entrata e in uscita autorizzati, e di seguito riportati:

Parametro	Valore
<b>Capacità di trattamento annua (t/anno)</b>	<b>300.000</b>
Ciclo annuale (giorni)	350
Turno giornaliero (h)	3 x 7 = 21
Capacità di trattamento oraria massima (t/h)	45
<b>Capacità di trattamento giornaliera massima (t/giorno)</b>	<b>945</b>
Capacità media di trattamento giornaliera media continuativa (t/giorno)	857
Capacità media di trattamento oraria (t/h)	40,81

Tabella 5-1 – Organizzazione dei cicli lavorativi

Con riferimento agli Allegati B e C alla parte IV del D. Lgs. 152/06 ed alla Determinazione n. 2664/2022 di Città Metropolitana, le attività autorizzate sono:

- **R5:** Trattamento di vetro cavo proveniente da raccolte differenziate per la produzione di Vetro Pronto Forno (VPF) in conformità al Regolamento U.E. 1179/2012/UE;
- **R13:** Messa in riserva per i rifiuti in ingresso destinati a trattamento presso l'impianto e per i rifiuti prodotti dall'attività destinati a recupero presso altro impianto;

- **R12<sup>SC</sup>** Selezione e cernita con produzione di frazioni merceologiche omogenee destinate a recupero ed eventuali frazioni residuali destinate a smaltimento;
- **R12<sup>ACC</sup>** Accorpamento di rifiuti aventi il medesimo codice CER e analoghe caratteristiche chimico-fisiche e/o merceologiche, effettuato su rifiuti conferiti in impianto;
- **D15**: Deposito preliminare, limitatamente allo stoccaggio presso l'impianto dei rifiuti prodotti dall'attività di recupero e destinati allo smaltimento presso altro impianto.

Nelle tabelle seguenti sono riportate le tipologie dei rifiuti conferibili all'impianto e quelli in uscita derivanti dalle lavorazioni, individuati dai codici CER di riferimento.

CER	Descrizione
150106	Imballaggi misti
150107	Imballaggi in vetro
191205	Vetro
200102	Vetro

Tabella 5-2 – Elenco rifiuti conferiti all'impianto

CER	Descrizione
191202	Metalli ferrosi
191203	Metalli non ferrosi
191204	Plastica e gomma
191205	Vetro
191209	Minerali (es. sabbia, rocce,..)
191212	Altri rifiuti (compresi materiali misti) prodotti dal trattamento meccanico dei rifiuti, diversi da quelli di cui alla voce 191211

Tabella 5-3 – Elenco rifiuti in uscita dall'impianto

Le caratteristiche delle materie prime ottenute sono quelle previste dal DMA 05 Febbraio 1998, così come integrato e modificato dal DMA 186/06 ed in particolare quelle riportate nella seguente tabella:

Materiale	Paragrafo DM 05.02.98, così come integrato e modificato dal DM 186/06
Vetro pronto forno (VPF)	2.1.4, lettera b) e quindi 2.1.3, lettera b)

Tabella 5-4 – Caratteristiche materie prime secondarie

## 5.2 Nuova Zona 7 – Pulizia degli scarti

Il flusso di scarto in uscita dalla selezione ottica della zona 6 bis sarà intercettato e avviato, tramite un elevatore a tazze e un nastro, alla nuova sezione per la pulizia dello stesso (ZONA 7), dismettendo così la parte terminale di macinazione e vagliatura degli scarti.

Nella nuova sezione di pulizia degli scarti (ZONA 7), una selezionatrice ottica di nuova generazione provvederà a suddividere il flusso intercettato in una frazione vetrosa e in un residuo inerte/organico.

La frazione vetrosa sarà avviata ad un'ulteriore selezionatrice ottica divisa in due metà:

- la prima che si occupa di espellere eventuali contaminazioni residue (prettamente KSP);
- la seconda che esegue un secondo passaggio di bonifica KSP

La frazione vetrosa selezionata nella prima metà sarà convogliata, mediante un alimentatore vibrante e un elevatore a tazze, a un vaglio vibrante dove sarà rimossa la frazione inferiore ai 5 mm. Tale frazione sarà quindi avviata mediante un alimentatore vibrante alla seconda metà della selezionatrice ottica.

Il materiale così ottenuto sarà inviato tramite un nastro trasportatore reversibile a un nastro esistente che raccoglie il VPF già prodotto dall'impianto nella zona 6. Il nastro di collegamento tra la zona 7 e la zona 6 è reversibile che, in caso di anomalia in impianto o presenza di prodotto fuori specifica, può scaricare il materiale in un cassone sottostante.

Gli scarti prodotti dalle due selezionatrici ottiche e dal vaglio vibrante saranno raccolti su un nastro trasportatore e macinati in un frantoio ad asse orizzontale. Tramite un alimentatore vibrante e un elevatore a tazze il flusso macinato sarà portato a un vaglio che lo suddividerà in tre frazioni:

- frazione 0-4 mm che sarà scaricata in un box sottostante per lo stoccaggio del materiale inerte EER 191209
- frazione 4-12 mm che sarà pulita dai residui organici mediante un separatore densimetrico (alimentato con coclea) e scaricata in un cassone sottostante adibito alla raccolta degli scarti EER 191212
- frazione >12 mm che sarà scartata direttamente nel cassone adibito alla raccolta degli scarti EER 191212

## 5.3 Modifica al layout degli stoccaggi

La nuova area di selezione (ZONA 7) sarà realizzata occupando una parte della superficie oggi occupata dal box di stoccaggio n. 33 del rifiuto in ingresso, il quale sarà ridotto anche per una migliore gestione operativa. Tale box, che garantiva una volumetria di stoccaggio di rifiuto in ingresso pari a 1737 m<sup>3</sup>, avrà nella nuova configurazione con dim. in pianta di 11,20 x 8,25 m. e una superficie utile è di 92,40 m<sup>2</sup> che, con un'altezza media del cumulo di 5,20 m, determinerà una volumetria complessiva di 480,48 m<sup>3</sup>.

A questa va detratta la volumetria non utilizzata per il fatto che il cumulo, nella posizione libera si assesta secondo l'angolo di naturale declivio, assunto pari a 45°, corrispondente ad una sezione triangolare di 5,20x5,20 m, pari a una superficie di 13,50 m<sup>2</sup>, tale da determinare sulla lunghezza di 11,20 m. una volumetria di 151,20 m<sup>3</sup>, per cui la capacità utile diventa quindi pari a ≈ 330 m<sup>3</sup>.

Per i rifiuti in uscita della nuova sezione di pulizia scarti sono previsti:

- un box con muri in c.a. per lo stoccaggio degli inerti (EER 191209), dim. 2,80x3,80 e una superficie utile è di 10,64 m<sup>2</sup> che, con un'altezza media del cumulo di 2,00 m. (tenuto conto del naturale declivio del materiale), determinerà una volumetria complessiva di 21 m<sup>3</sup>; assunto un peso specifico pari a 1,2 t/m<sup>3</sup> si avrà una capacità di stoccaggio di ~ 25 t.
- un cassone per la raccolta di sovvalli (EER 191212)
- un cassone per la raccolta del vetro fuori specifica (EER 191205)

I tempi di ritenzione dei diversi stoccaggi, stimati in funzione della capacità massima di trattamento giornaliera, saranno così modificati

Materiale e Codice CER	Stabilimento di riferimento	Volumetria utile totale stoccaggi arr.(m <sup>3</sup> )	Peso specifico medio (t/m <sup>3</sup> )	Quantità stoccata (t) arr.	%	Portata (t/giorno)	Tempo di ritenzione (giorni)
<b>Ingresso</b>							
150106, 150107, 191205, 200102	civ. 41	4559	1	4560	100	945	5
<b>Uscita MPS</b>							
MPS Vetro Pronto Forno	civ. 41	4378	1,4	6129	81,9	774	8
<b>Uscita RIFIUTI</b>							
191205 Vetro da R12 <sup>sc</sup>	civ.41	765	1,2	918			
191205 Vetro fine-granella	civ.41	206	1,2	240	4,25	40,16	6
191205 Vetro lastra scarto	civ. 41	18	1,4	25	0,11	1,04	N.D.
191209 Inerti (KSP)	civ. 41	183	1,2	220	6,65	62,84	3,5
191204 plastica	civ. 41	107	0,4	43	2,32	21,92	2
191202 metalli ferrosi	civ. 41	78	0,5	39	2,01	18,99	2
191203 Metalli non ferrosi	civ. 41	42	0,3	13	0,46	4,35	3
191212 sovvalli	civ. 41	188	0,4	74	2,3	21,74	3
<b>totale rifiuti in uscita</b>	<b>civ. 41</b>			<b>654</b>	<b>18,1</b>	<b>171</b>	<b>4</b>

\* La composizione merceologica varia al variare della qualità del materiale in ingresso. Le percentuali riportate in tabella derivano dalle analisi merceologiche effettuate periodicamente presso l'impianto.

Ad integrazione delle aree di stoccaggio di cui sopra, vi sono anche il capannone sito al civ. 56 di via dell'Artigianato (Determina di autorizzazione n. 3042/2019), con capacità di stoccaggio rifiuti in ingresso pari a 12.600 t., che corrispondono a circa ulteriori 13 gg. di ritenzione, e il capannone sito al civ. 54 di via dell'Artigianato (punto 9.63 della Determina autorizzativa n. 2664/2022), con capacità di stoccaggio VPF pari a 13.500 t., che corrispondono a circa ulteriori 17 gg. di ritenzione.

## 5.4 Aspirazione e trattamento dell'aria

L'inserimento della nuova Zona 7 di pulizia degli scarti comporterà l'installazione di una nuova linea di aspirazione e di una sottostazione con portata di 20.000 Nm<sup>3</sup>/h, che rimanderà tramite apposito collettore al camino esistente denominato C1.

Pertanto le linee di aspirazione che affluiranno al camino C1 saranno le seguenti:

- Captazione aria da sezioni di preselezione (cernita manuale), denominate "blocchi 1 e 2", per una portata di 18.800 Nm<sup>3</sup>/h ed avviate al trattamento su filtro a maniche, denominato "sottostazione A", costituito da 264 maniche da  $\varnothing$  123 x 3.000 mm, pari a ~ 306 m<sup>2</sup> di superficie filtrante;
- Captazione aria da sezioni di vagliatura primaria e selezione ottica, rispettivamente denominate "blocchi 3 e 4", per una portata di 31.600 Nm<sup>3</sup>/h ed avviate al trattamento su filtro a maniche, denominato "sottostazione B", costituito da 284 maniche da  $\varnothing$  123 x 3.000 mm, pari a ~ 329 m<sup>2</sup> di superficie filtrante;
- Captazione aria da zona di asciugatura e da zona di pulizia, per una portata complessiva di 18.300 Nm<sup>3</sup>/h ed avviate al trattamento su batteria di filtri a maniche, denominato "sottostazione C", costituito da n. 2 sezioni così distribuite:
  - la sezione aria di asciugatura, individuata come "settore A", tratta un volume di ~ 9.200 Nm<sup>3</sup>/h ed è costituita da 144 maniche da  $\varnothing$  133 x 2.700 mm, pari a ~ 162 m<sup>2</sup> di superficie filtrante;
  - la sezione aria di pulizia, individuata come "settore B", tratta un volume di ~ 9.100 Nm<sup>3</sup>/h ed è costituita da 144 maniche da  $\varnothing$  133 x 2.700 mm, pari a ~ 162 m<sup>2</sup> di superficie filtrante, che rimanda i volumi trattati al camino C1 attraverso una tubazione comune che riceve anche i volumi d'aria del "settore A", previo scambio termico con l'aria comburente di afflusso al bruciatore;
- Captazione aria da sezione di raffinazione finale della zona di selezione 6bis e cappe su nastri e vagli accessori alla medesima zona, per una portata di 20.000 Nm<sup>3</sup>/h ed avviate al trattamento su filtro a maniche, denominato "sottostazione D" e costituito da 284 maniche da  $\varnothing$  123 x 3.000 mm, pari a ~ 329 m<sup>2</sup> di superficie filtrante.
- Captazione aria da macchine di selezione e vagliatura della zona 7, oltre a cappe di captazione su nastri ed elevatori di servizio presenti nella medesima zona, per una portata complessiva di ~ 20.000 Nm<sup>3</sup>/h. Il volume d'aria captato sarà avviato a trattamento su nuovo filtro a maniche, denominato "sottostazione E", e costituito da 284 maniche da  $\varnothing$  123 x 3.000 mm, pari a ~ 329 m<sup>2</sup> di superficie filtrante.

La nuova portata d'aria complessiva avviata al camino C1 nella configurazione di progetto ammonterà a ~ 110.000 Nm<sup>3</sup>/h (inferiore rispetto a quanto autorizzato pari a 117.500 Nm<sup>3</sup>/h).

All'interno del camino di espulsione C1, costituito da una struttura portante in acciaio a sezione circolare con diametro interno di 1.800 mm. ed altezza da p.c. pari a ~ 13 m. da p.c, riverseranno n. 5 collettori provenienti dalle sottostazioni sopracitate di diametro tale da consentire una velocità di espulsione comunque  $\leq$  15 m/s, così come di seguito riportato:

- "sottostazione A": portata 18.800 Nm<sup>3</sup>/h, diametro 650 mm;

- “sottostazione B”: portata 31.600 Nm<sup>3</sup>/h, diametro 900 mm;
- “sottostazione C”: portata 18.300 Nm<sup>3</sup>/h, diametro 650 mm;
- “sottostazione D”: portata 20.000 Nm<sup>3</sup>/h, diametro 700 mm.
- “sottostazione E”: portata 20.000 Nm<sup>3</sup>/h, diametro 700 mm.

Il camino è già dotato di idonei sistemi di campionamento, costituiti da n. 3 tronchetti di prelievo Ø 4” a 60°, posizionati in quota ai sensi della UNI 10169 e UNI EN 13284-1, accessibili da scala a pioli, completa di dispositivo “anti-salita”, gabbia di protezione anticaduta e pianerottolo per l’operatore a quota – 1.00 m. dal bocchello di prelievo, conforme alla UNI EN 14222-4.

## 5.5 Cogeneratore

Il progetto non prevede modifiche all’impianto di cogenerazione, i cui dati di funzionamento e le cui caratteristiche di impiego rimangono inalterate.

## 5.6 Sistema di raccolta e trattamento delle acque

L’organizzazione generale delle linee di trattamento e scarico acque meteoriche rimane immutata rispetto allo stato attuale, anche perché il progetto non contempla modifiche dell’impianto, dei processi di trattamento ed opere civili di adeguamento delle strutture e dell’immobile.

## 5.7 Presidi antincendio

Le modifiche richieste non comportano un aggravio di rischio alle condizioni di sicurezza ai fini antincendio.

Si provvederà pertanto entro i termini previsti dal DPR 151/2011 alla presentazione dell’attestazione di rinnovo periodico di conformità antincendio.