

Regione del Veneto

Provincia di Venezia

Comune di Noale

IMPIANTO DI RECUPERO DI RIFIUTI SPECIALI  
VARIANTE NON SOSTANZIALE DELLE LINEE 1 E 8

## RELAZIONE TECNICA

Data: Gennaio 2025

Cod.: 1265/11

Committente



**TREVISAN**  
SERVIZI PER L'ECOLOGIA

TREVISAN S.p.A. Via Antonio Meucci, 15 - 30033 Noale (VE)  
Tel. +39.041.440511 r.a. - Fax +39.041.4433982

Studio Tecnico Conte & Pegorer  
ingegneria civile e ambientale

Via Siora Andriana del Vescovo, 7 – 31100 TREVISO  
e-mail: [contepegorer@gmail.com](mailto:contepegorer@gmail.com) - Sito web: [www.contepegorer.it](http://www.contepegorer.it)  
tel. 0422.30.10.20 r.a.



**INDICE**

<b>1</b>	<b>PREMESSA</b>	<b>3</b>
<b>2</b>	<b>INQUADRAMENTO DEL SITO</b>	<b>4</b>
2.1	COLLOCAZIONE GEOGRAFICA	4
2.2	INDIVIDUAZIONE CATASTALE	5
2.3	INQUADRAMENTO URBANISTICO	5
2.3.1	<i>Piano di Assetto del Territorio (P.A.T.)</i>	5
2.3.2	<i>Piano degli Interventi (P.I.) n. 4</i>	6
<b>3</b>	<b>STATO AUTORIZZATO</b>	<b>8</b>
3.1	RIFIUTI GESTITI	8
3.2	OPERAZIONI SVOLTE AI SENSI DEGLI ALLEGATI B E C, PARTE IV D.LGS. 03.04.2006, N. 152	11
3.3	CAPACITÀ PRODUTTIVA E DI STOCCAGGIO	11
3.4	SCARICHI	12
3.5	EMISSIONI IN ATMOSFERA	12
<b>4</b>	<b>STATO ATTUALE</b>	<b>13</b>
4.1	LINEE DI LAVORAZIONE	13
4.2	AREE DI STOCCAGGIO	14
<b>5</b>	<b>CARATTERISTICHE DELL'INTERVENTO PROPOSTO</b>	<b>15</b>
5.1	LINEA 1	15
5.1.1	<i>"Adeguamento volumetrico" Stato attuale</i>	15
5.1.2	<i>Modalità operative autorizzate non più utilizzate per dismissione impianti sopradescritti</i>	24
5.1.3	<i>Produzione autorizzata</i>	25
5.1.4	<i>Linea 1: Stato di progetto</i>	26
5.2	LINEA 8	27
5.2.1	<i>Stato di fatto</i>	27
5.2.2	<i>Linea 8: Stato di progetto</i>	29
5.3	LINEA 10	32
5.3.1	<i>Stato attuale stato autorizzato</i>	32
<b>6</b>	<b>CONSIDERAZIONI FINALI</b>	<b>33</b>

## 1 PREMESSA

La Ditta Trevisan S.p.A. con sede legale in Comune di Noale (VE), in Via Meucci n. 15, gestisce un impianto di recupero di rifiuti speciali autorizzato con Determinazione del Dirigente della Città metropolitana di Venezia N° 2411/2024 del 03/09/2024 con scadenza il 30/12/2029.

L'attività è organizzata su 9 linee di trattamento, installate entro due capannoni, A e B, e su varie aree di stoccaggio dei materiali interne ed esterne.

È proposta la modifica delle linee 1, 8 e l'aggiornamento del layout della linea 10 afferenti ai capannoni A e B.

Tali varianti non sostanziali (restano invariati codici e capacità produttive) si rendono necessarie a seguito della continua evoluzione del mercato.

Le opere proposte sono rese funzionali alle esigenze operative e non determinano variazioni ai limiti della produzione attuale e autorizzata.

Si sottolinea che si tratta di una modifica migliorativa che non genera nuovi impatti sulle matrici ambientali ma eventualmente li riduce.

In particolare, si evidenzia che:

- non comportano la produzione di nuovi o più significativi fattori di impatto per l'ambiente circostante;
- le modifiche proposte non rendono necessaria la procedura di Valutazione di Incidenza Ambientale perché non comportano fattori di pressione potenziali che possono influire sui siti Natura 2000 e sugli elementi della rete ecologica locale. Il progetto non produce dunque effetti significativi negativi su detti siti ed elementi;
- non sono previsti interventi di carattere edilizio che necessitino di autorizzazioni comunali;
- sono altresì assenti elementi in grado di mutare la compatibilità ambientale attuale dell'impianto;
- non è prevista l'introduzione di elementi che concorrano a modificare il sistema di gestione delle acque meteoriche e dunque a mutare la compatibilità dell'impianto rispetto i dettami del P.T.A. regionale.

In riferimento al Piano Regionale Gestione Rifiuti l'impianto non rientra in aree non idonee (o di esclusione assoluta) e non appartiene neppure alle tipologie d'impianto soggette a distanza di sicurezza (Elaborato D par. 1.3.7.2 del Piano).

## 2 INQUADRAMENTO DEL SITO

### 2.1 COLLOCAZIONE GEOGRAFICA

Il sito è ubicato nell'ampia zona industriale a Sud del centro abitato di Noale.

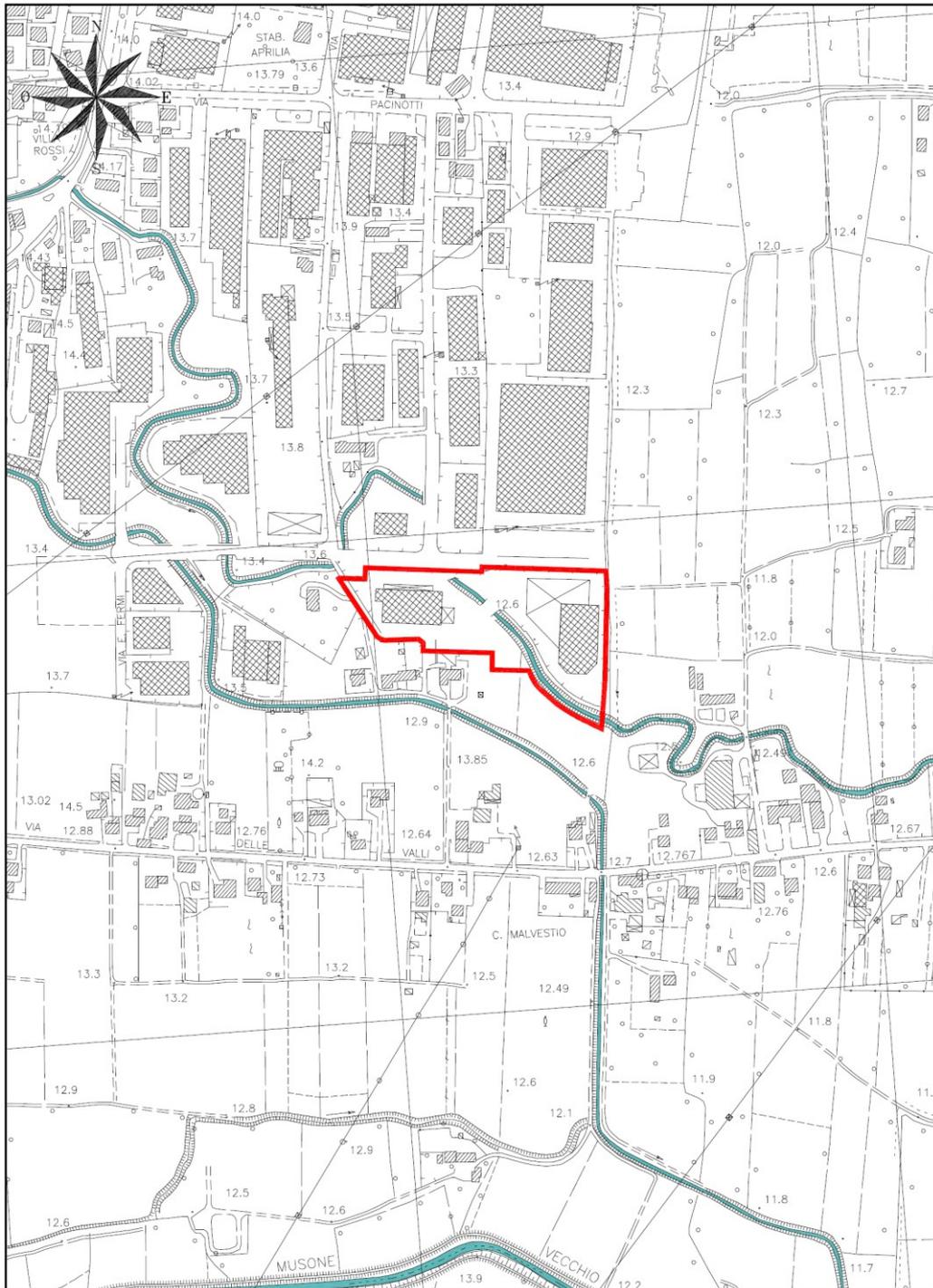


Figura 1: Inquadramento geografico del sito

Il sito è ubicato in comune di Noale in Via Meucci, n. 15.

STUDIO TECNICO CONTE & PEGORER – VIA SIOA ANDRIANA DEL VESCOVO, 7 – 31100 TREVISO  
L:\Trevisan- SIA impianto rec. rifiuti Noale -cod.1265-GIU2004\Ver\_11 - Variante - Ottobre 2024\Relazioni\1. RELAZIONE  
TECNICA.doc

Riproduzione cartacea del documento sottoscritto digitalmente da  
CONTE STEFANO il 16/01/2025 09:16:18  
ai sensi dell'art. 20 e 23 del D.lgs 82/2005

PROTOCOLLO GENERALE: 2025 / 3202 del 17/01/2025

## 2.2 INDIVIDUAZIONE CATASTALE

L'area oggetto dell'intervento è iscritta al Catasto Terreni come segue:

- Comune di Noale
- Foglio nr. 21
- Mappali n. 223, 312, 435, 538, 540, 542, 544, 548, 572, 574

## 2.3 INQUADRAMENTO URBANISTICO

Il Piano di Assetto del Territorio (P.A.T.) del Comune di Noale è stato adottato con D.C.C. n. 26 del 01/08/2016 e approvato in seguito alla Conferenza dei Servizi decisoria tenutasi in data 26/03/2021.

La quarta variante del Piano degli Interventi è stata approvata con D.C.C. n. 5 del 12/03/2024.

Seguono le indicazioni riportate dai piani citati per il sito in oggetto.

### 2.3.1 Piano di Assetto del Territorio (P.A.T.)

Negli elaborati grafici allegati al P.A.T. sono riportate le seguenti indicazioni per il sito in oggetto:

- **TAV 1- CARTA DEI VINCOLI DELLA PIANIFICAZIONE TERRITORIALE**
  - ☺ Vincoli culturali paesaggistici: Linea dei 150 m dal limite dell'idrografia vincolata – Art. 5, commi n°8, 9;
  - ☺ Vincoli culturali paesaggistici: Aree vincolate ai sensi dell'art. 142 del D. Lgs. n. 42/2004 – Art. 5, commi n°8, 9;
  - ☺ Vincoli derivanti dalla pianificazione di livello superiore: Ambiti naturalistici di livello regionale ai sensi dell'art. 19 delle N. di A. del PTRC – Art. 6, comma n° 3;
  - ☺ Vincoli derivanti dalla pianificazione di livello superiore: Zona vulnerabile da nitrati di origine agricola ai sensi del Piano di Tutela delle Acque del 5/11/2009 – Art. 6, commi n° 6, 7;
  - ☺ Vincoli derivanti dalla pianificazione di livello superiore: Aree sottoposte a regime di tutela dal PGBTTR – Aree a rischio idraulico in riferimento alle opere di bonifica – Art. 6, commi n° 8, 10;

- ☞ Altri vincoli: Fasce di servitù idraulica relativa all'idrografia pubblica – Art 7, commi n° 13-15;
- ☞ Altri vincoli: Classificazione sismica (classe n° 3) – Art 7, comma n° 24
- **TAV 2: CARTA DELLE INVARIANTI**
  - ☞ Invarianti di natura ambientale: Corridoi ecologici – Art 9, commi n° 4, 8
- **TAV 3: CARTA DELLE FRAGILITÀ**
  - ☞ Compatibilità geologica: Terreni idonei a condizione “C”: aree a deflusso difficoltoso o esondabili, di bassura morfologica di origine naturale o intercluse da rilevati, costituite in prevalenza da terreni sabbiosi – Art 11, commi n°3-4;
  - ☞ Compatibilità geologica: Terreni idonei a condizione “D”: aree a deflusso difficoltoso o esondabili, di bassura morfologica di origine naturale o intercluse da rilevati – Art 11, commi n°3-4;
  - ☞ Aree a dissesto idrogeologico: Aree sondabili o a ristagno idrico – Art 12, comma n° 1;
- **TAV 4: CARTA DELLA TRASEFORMABILITÀ**
  - ☞ Ambiti Territoriali Omogenei – ATO n. 1 – Art 21-24;
  - ☞ Le azioni strategiche: Aree di urbanizzazione consolidata – Art 13, commi n° 1, 4;
  - ☞ Le azioni strategiche: Ambiti a destinazione produttiva confermata – Art 13, commi n° 1, 4;
  - ☞ I valori e le tutele: Corridoi ecologici – Art 8-10

### 2.3.2 Piano degli Interventi (P.I.) n. 4

Negli elaborati grafici allegati al P.I. sono riportate le seguenti indicazioni per il sito in oggetto:

- **TAV 13.1.1: ZONIZZAZIONE**
  - ☞ Sistema produttivo: Zona D1 – Art 19;
  - ☞ Sistema delle zone agricole e dell'edificazione diffusa: Zona agricola – Art 26;

☾ Easce di rispetto: Rispetto idrografico – Art. 30.

• TAV 13.12 FRAGILITA'

☾ Sistema insediativo: Zona D – Artt. 19-25;

☾ Fragilità: Compatibilità geologica - Terreni idonei a condizione "C": aree a deflusso difficoltoso o esondabili, di bassura morfologica di origine naturale o intercluse da rilevati, costituite in prevalenza da terreni sabbiosi – Art. 41;

☾ Fragilità: Compatibilità geologica - Terreni idonei a condizione "D": aree a deflusso difficoltoso o esondabili, di bassura morfologica di origine naturale o intercluse da rilevati – Art. 41;

☾ Fragilità: Piano di Gestione del Rischio Alluvioni - Pericolosità idraulica moderata (P1) – Art. 41;

☾ Fragilità: Aree soggette a dissesto idrogeologico – Aree sondabili o a ristagno idrico – Art. 43.

Il progetto non prevede la nuova edificazione, non si applicano, quindi, gli standard urbanistici definiti dalle norme del piano.

### 3 STATO AUTORIZZATO

Come citato in premessa, l'attività di recupero è attualmente autorizzata con Determinazione del Dirigente della Città metropolitana di Venezia N. 2411/2024.

#### 3.1 RIFIUTI GESTITI

Di seguito l'elenco dei rifiuti attualmente autorizzato:

<b>Linea di recupero Carta e Cartone</b>		
<b>CER</b>	<b>Descrizione</b>	<b>Operazione autorizzata R3</b>
030308	Scarti della selezione di carta e cartone destinati ad essere riciclati, limitatamente ai rifiuti provenienti dalle attività di trasformazione dei prodotti a base cellulosica	R3
150101	Imballaggi di carta e cartone	R3
150105	Imballaggi compositi	R3
150106	Imballaggi in materiali misti	R3
150101	Imballaggi in carta e cartone	R3
191201	Carta e cartone prodotti dal trattamento meccanico dei rifiuti provenienti dalla raccolta differenziata di rifiuti urbani e speciali	R3
200101	Carta e cartone	R3

<b>Linea di recupero Plastica</b>		
<b>CER</b>	<b>Descrizione</b>	<b>Operazione autorizzata R3</b>
020104	Rifiuti plastici (ad esclusione degli imballaggi)	R3
070213	Rifiuti plastici	R3
120105	Limatura e trucioli di materiali plastici	R3
150102	Imballaggi in plastica	R3
150105	Imballaggi in materiali compositi	R3
160119	Plastica	R3
170203	Plastica	R3
191204	Plastica e gomma	R3
200139	Plastica	R3

<b>Operazioni preliminare</b>			
<b>CER</b>	<b>Descrizione</b>	<b>Operazioni autorizzate R12- R13</b>	
020104	Rifiuti plastici (ad esclusione degli imballaggi)	R12	R13
030101	Scarti di corteccia e sughero	R12	R13
030105	Segatura, trucioli, residui di taglio, legno, pannelli di truciolare e pialacci diversi da quelli di cui alla voce 030104	R12	R13
030307	Scarti della separazione meccanica nella produzione di polpa da rifiuti di carta e cartone	R12	R13
030308	Scarti della selezione di carta e cartone destinati ad essere riciclati	R12	R13
040221	Rifiuti da fibre tessili grezze	R12	R13
040222	Rifiuti da fibre tessili lavorate	R12	R13
070213	Rifiuti plastici	R12	R13
101103	Scarti di materiali in fibra di vetro	R12	R13
101112	Rifiuti di vetro diversi d quelli di cui alla voce 101111	R12	R13

STUDIO TECNICO CONTE & PEGORER – VIA SIORA ANDRIANA DEL VESCOVO, 7 – 31100 TREVISO

L:\Trevisan- SIA impianto rec. rifiuti Noale -cod.1265-GIU2004\Ver\_11 - Variante - Ottobre 2024\Relazioni\1. RELAZIONE TECNICA.doc

Riproduzione cartacea del documento sottoscritto digitalmente da

CONTE STEFANO il 16/01/2025 09:16:18

ai sensi dell'art. 20 e 23 del D.lgs 82/2005

PROTOCOLLO GENERALE: 2025 / 3202 del 17/01/2025

120101	Limatura e trucioli di materiali ferrosi	R12	R13
120102	Polveri e particolato di materiali ferrosi	R12	R13
120103	Limatura e trucioli di materiali non ferrosi	R12	R13
120104	Polveri e particolato di materiali non ferrosi	R12	R13
120105	Limatura e trucioli di materiali plastici	R12	R13
120113	Rifiuti di saldatura	R12	R13
150101	Imballaggi in carta e cartone	R12	R13
150102	Imballaggi in plastica	R12	R13
150103	Imballaggi in legno	R12	R13
150104	Imballaggi metallici	R12	R13
150105	Imballaggi in materiali compositi	R12	R13
150106	Imballaggi in materiali misti	R12	R13
150107	Imballaggi in vetro	R12	R13
15010	Imballaggi in materiale tessile	R12	R13
160117	Metalli ferrosi	R12	R13
160118	Metalli non ferrosi	R12	R13
160119	Plastica	R12	R13
160120	Vetro	R12	R13
160214	Apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alla voci da 160209 a 160213	R12	R13
170201	Legno	R12	R13
170202	Vetro	R12	R13
170203	Plastica	R12	R13
170401	Rame, bronzo,ottone	R12	R13
170402	Alluminio	R12	R13
170405	Ferro ed acciaio	R12	R13
170407	Metalli misti	R12	R13
170411	Cavi diversi da quelli di cui alla voce 170410	R12	R13
191201	Carta e cartone	R12	R13
191202	Metalli ferrosi	R12	R13
191203	Metalli non ferrosi	R12	R13
191204	Plastica e gomma	R12	R13
191205	Vetro	R12	R13
191207	Legno diverso da quello di cui alla voce 191206	R12	R13
191208	Prodotti tessili	R12	R13
191212	Altri rifiuti (compresi materiali misti) prodotti dal trattamento meccanico dei rifiuti, diversi da quelli di cui alla voce 191213	R12	R13
200101	Carta e cartone	R12	R13
200102	Vetro	R12	R13
200110	Abbigliamento	R12	R13
200111	Prodotti tessili	R12	R13
200138	Legno diverso da quello di cui alla voce 200137	R12	R13
200139	Plastica	R12	R13
200140	Metallo	R12	R13
200307	Rifiuti ingombranti	R12	R13

STUDIO TECNICO CONTE &amp; PEGORER – VIA SIORA ANDRIANA DEL VESCOVO, 7 – 31100 TREVISO

L:\Trevisan- SIA impianto rec. rifiuti Noale -cod.1265-GIU2004\Ver\_11 - Variante - Ottobre 2024\Relazioni\1. RELAZIONE TECNICA.doc

Riproduzione cartacea del documento di cui alla voce 10 di 33, sottoscritto digitalmente da

CONTE STEFANO il 16/01/2025 09:16:18

ai sensi dell'art. 20 e 23 del D.lgs 82/2005

PROTOCOLLO GENERALE: 2025 / 3202 del 17/01/2025

### 3.2 OPERAZIONI SVOLTE AI SENSI DEGLI ALLEGATI B E C, PARTE IV D.LGS. 03.04.2006, N. 152

Le operazioni autorizzate ai sensi degli allegati B e C, parte IV D.Lgs. 03.04.2006, n. 152 sono:

**R3:** Selezione e cernita, eventuale adeguamento volumetrico, con cessazione della qualifica di rifiuto per l'ottenimento di carta conforme alle specifiche del DM 188/2020 e plastica conforme alle norme UNIPLAST;

**R12** così individuato:

**R12A** Accorpamento di rifiuti in ingresso, aventi medesimo codice CER e analoghe caratteristiche chimico fisiche e/o merceologiche, destinati a successivo recupero in altri impianti;

**R12sc** Operazione consistente nell'accorpamento con selezione e cernita, finalizzata alla separazione dei rifiuti in ingresso in più frazioni merceologiche, con produzione di eventuali ulteriori frazioni residuali ad esso estranee;

**R12EL** Accorpamento con eliminazione delle frazioni estranee, finalizzata alla produzione di partite omogenee di codici CER destinate a recupero;

**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;

**D15:** deposito preliminare per i rifiuti prodotti dall'attività di recupero della ditta.

### 3.3 CAPACITÀ PRODUTTIVA E DI STOCCAGGIO

Il **quantitativo massimo in ingresso** nell'impianto è pari a **285.000 t/a** e comunque non superiore a **950 t/g**, inoltre:

- a) la **capacità massima istantanea** della messa in riserva (R13) dei rifiuti in ingresso è **800 t**. In casi eccezionali: di forza maggiore, caso fortuito, scioperi di personale, interruzione della fornitura elettrica tale quantitativo può raggiungere le **1750 t** al fine di garantire la continuità del servizio di raccolta sul territorio, previa comunicazione agli Enti di controllo.
- b) la **capacità massima istantanea** della messa in riserva (R13) di rifiuti recuperabili provenienti dalle operazioni di trattamento presso l'impianto **e destinati ad altri impianti di recupero** è di **1025 t** (1021 t di rifiuti non pericolosi e 4 t di rifiuti pericolosi).

- c) la capacità massima istantanea relativa al **deposito preliminare (D15) di rifiuti provenienti dalle operazioni di trattamento** presso l'impianto e destinati ad impianti di smaltimento è di **305 t**.

### 3.4 SCARICHI

La Ditta è autorizzata allo scarico delle acque di prima pioggia, trattate dall'impianto di depurazione aziendale, e della seconda pioggia, provenienti dai piazzali per il deposito dei rifiuti e per il transito dei mezzi adibiti al loro trasporto, nel Rio Roviego.

### 3.5 EMISSIONI IN ATMOSFERA

La Ditta è autorizzata alle emissioni in atmosfera provenienti dai camini 1, 2, 3 e 4. Il camino 4 è relativo all'impianto di triturazione e pressatura.

Il parametro oggetto di controllo è la polvere.

## 4 STATO ATTUALE

L'attività è svolta in un lotto di superficie di circa 24.500 m<sup>2</sup> che si presenta totalmente pavimentato in cemento ad eccezione delle aree verdi.

Il lotto è attraversato da Nord a Sud/Est dal canale consortile Scolo Roviego in gran parte tombato.

Sono presenti due capannoni industriali, A e B, dove sono installate le 9 linee di lavorazione. Nelle aree interne ed esterne pavimentate sono collocate le varie aree di stoccaggio.

Le due principali strutture hanno le superfici coperte rispettivamente:

- edificio A: 6.250 m<sup>2</sup>
- edificio B: 5.170 m<sup>2</sup>

È realizzata la copertura di tutte le 9 linee di lavorazione.

### 4.1 LINEE DI LAVORAZIONE

L'attività dell'impianto è organizzata con le seguenti 9 linee di lavorazione:

Linea 1 - Adeguamento volumetrico – C

Linea 3 - Deinking (materiale da disinchiostrare) – D

Linea 4 - Macero archivi riservati – MR

Linea 5 - Sfogliatore - S

Linea 6 - Linea interna – Tema

Linea 7 - Taglio bobine

Linea 8 - Linea dismessa

Linea 9 - Pressa ORMIC

Linea 10 - Pressatura rifiuti vari recuperabili - RVR

Le linee 1, 3, 4, 5 e 6 sono installate entro l'edificio A e le linee 7, 8, 9 e 10 sono installate nell'edificio B.

## 4.2 AREE DI STOCCAGGIO

Le aree di stoccaggio, distribuite nell'ambito dell'impianto in prevalenza in zona coperta, possono essere suddivise nelle seguenti principali categorie con relative caratteristiche merceologiche dei materiali stoccati:

- Aree di stoccaggio materiale in entrata: rifiuti di carta, rifiuti di plastica, rifiuti di legno, rifiuti di metallo e rifiuti vari.
- Aree di stoccaggio materiale in uscita: carta imballata EoW, rifiuti di carta, rifiuti di plastica, rifiuti di legno, rifiuti di metallo e sovralli.
- Aree di stoccaggio materiale in uscita e/o in ingresso: rifiuti di carta, rifiuti di plastica e rifiuti di legno.

## 5 CARATTERISTICHE DELL'INTERVENTO PROPOSTO

### 5.1 LINEA 1

#### 5.1.1 "Adeguamento volumetrico" Stato attuale

La linea oggetto dell'adeguamento proposto è a Linea 1 "Adeguamento volumetrico" visibile, nello stato attuale, nella figura seguente:

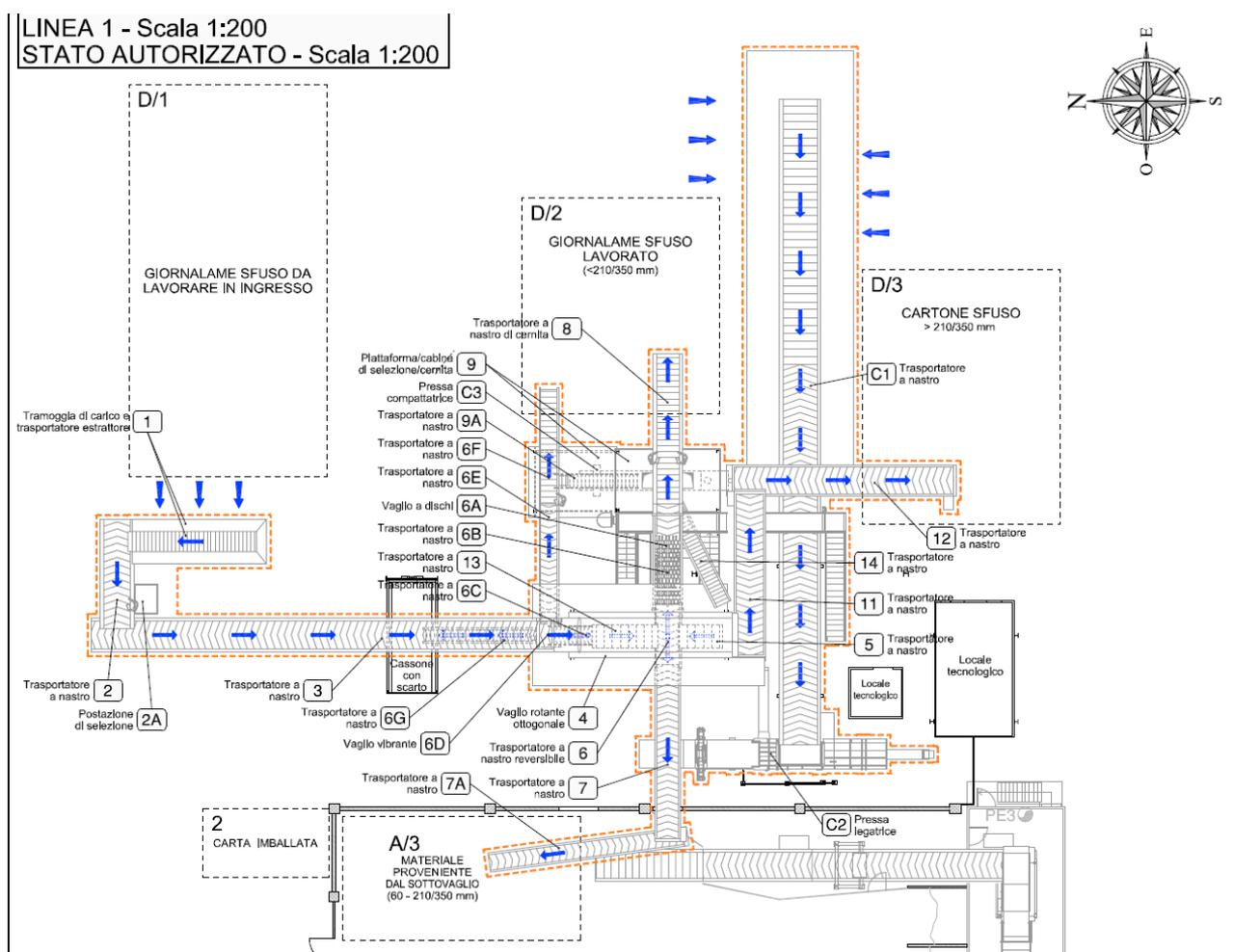


Figura 2: Attuale disposizione impiantistica della Linea 1

L'impianto di selezione della Linea 1 era stato progettato e dedicato specificamente alla selezione di rifiuti in carta e cartone derivanti da raccolte differenziate urbane. L'attuale situazione vede notevolmente contratti i volumi gestiti di tali materiali, consistendo in sporadici conferimenti di piccola entità, tali da non giustificare dal punto di vista

dell'efficienza industriale l'utilizzo di tale impianto (non trascurabile il conseguente risparmio energetico).

Le lavorazioni per il trattamento di tali rifiuti, al fine dell'ottenimento di End of Waste cartacei, sono comunque operate con selezioni manuali e meccaniche a bordo nastro della linea di pressatura.

Di seguito è descritta l'impiantistica da dismettere:

- Tramoggia di carico e trasportatore estrattore 1,2 x 7,00 (1)
  - Costruzione in lamiera pressopiegata secondo standard CE
  - Lunghezza nastro mm 7.000
  - Larghezza tappeto mm 1.200
  - Inclinazione nastro  $\alpha = \sim 5^\circ$
  - Tappeto in gomma 315/3 tele, cop. 4+2 antiolio con LISTELLI, spessore mm  $\sim 8$
  - Tapparelle in lamiera pressopiegata 155x40x L 1103 Sp. 4 mm
  - Potenza elettrica installata kW 4,0
  - Tramoggia di scarico
- Trasportatore a nastro mod. TNR 1,40 x 5,00 (2)
  - Costruzione in lamiera pressopiegata secondo standard CE
  - Lunghezza mm 5.000
  - Larghezza tappeto mm 1.400
  - Inclinazione nastro  $\alpha = \sim 20^\circ$
  - Tappeto in gomma 315/3 tele, cop. 4+2 antiolio con LISTELLI, spessore mm  $\sim 8$
  - Potenza elettrica installata kW 4,0
  - Velocità di traslazione regolabile m/sec. 0,25÷0,5
  - Tramoggia di scarico
- Postazione di selezione (2A)
  - Piccola piattaforma in carpenteria completa di protezioni laterali e scaletta a pioli per l'accesso, dalle dimensioni 1500x1200x900 H.
  - Postazione di lavoro, a ridosso del nastro trasportatore di pos. 2, dove l'operatore asporta quei materiali ingombranti indesiderati (cassette di legno/plastica, materiali ferrosi, apparecchiature elettriche, ecc.) In modo da evitare che vadano a finire nella successiva selezione meccanica e manuale.

- Trasportatore a nastro mod. TNR 1,40 x 24,00 (3)
  - Costruzione in lamiera pressopiegata secondo standard CE
  - Lunghezza mm 24.000
  - Larghezza tappeto mm 1.400
  - Inclinazione nastro  $\alpha = \sim 20^\circ$
  - Potenza elettrica installata kW 4,0
  - Velocità di traslazione regolabile m/sec. 0,25÷0,5
  - Tramoggia di scarico
- Vaglio rotante ottagonale VRO Ø2,3 x 8,00 (4)
  - Lamiere forate intercambiabili fissate a mezzo bulloni, spessore mm 5
  - Lamiere di vagliatura foro rettangolare mm 210x350
  - Costruzione con struttura rotante a forma ottagonale
  - Diametro iscritto tamburo vagliante mm 2.300 ~
  - Lunghezza utile tamburo vagliante mm 8.000
  - Lunghezza totale macchina mm 10.000 ~
  - Larghezza totale macchina mm 3.500 ~
  - Angolo di inclinazione tamburo  $\alpha 6^\circ$
  - Tramoggia di carico in materiale Fe360B elettrosaldata
  - Tramoggia di scarico sottovaglio per materiale mm 0-60
  - Tramoggia di scarico sottovaglio per materiale mm 60-210/350
  - Tramoggia di scarico sopravaglio per materiale mm > 210/350
- Trasportatore a nastro mod. TNS 1,50 x 2,00 (5)

(sottovaglio del vaglio rotante)

  - Costruzione in lamiera pressopiegata secondo standard CE
  - Lunghezza mm 2.000
  - Larghezza tappeto mm 1500
  - Inclinazione nastro  $\alpha = \sim 0^\circ$
  - Tappeto in gomma strisciante 315/3 tele, cop. 4+0 antiolio, spessore mm ~8
  - Potenza elettrica installata kW 2,20
  - Velocità di traslazione m/sec. 0,5
  - Tramoggia di scarico
- Trasportatore a nastro mod. TNS 0,8 x 3,2 reversibile (6)

(sottovaglio del vaglio rotante)

- Costruzione in lamiera pressopiegata secondo standard CE
- Lunghezza mm 3.200
- Larghezza tappeto mm 800
- Inclinazione nastro  $\alpha = 0^\circ$
- Tappeto in gomma strisciante 315/3 tele, cop. 4+0 antiolio, spessore mm ~8
- Potenza elettrica installata kW 2,20
- Velocità di traslazione m/sec. 0,5

• Trasportatore a nastro (1.200 x 10.750) (7)

(sottovaglio del vaglio rotante)

- Costruzione in lamiera pressopiegata secondo standard CE
- Lunghezza mm 10.750
- Larghezza tappeto mm 1.200
- Inclinazione nastro  $\alpha = \sim 20^\circ$
- Tappeto in gomma strisciante 315/3 tele, cop. 4+0 antiolio con LISTELLI, spessore mm ~8
- Potenza elettrica installata kW 4

• Trasportatore a nastro mod. TNS 0,8 x 11,50 (7A)

(sottovaglio del vaglio rotante)

- Costruzione in lamiera pressopiegata secondo standard CE
- Lunghezza mm 11.500
- Larghezza tappeto mm 800
- Inclinazione nastro  $\alpha = \sim 20^\circ$
- Tappeto in gomma strisciante in gomma 315/3 tele, cop. 4+0 antiolio
- Piano di scorrimento in lamiera, rialzato lateralmente, ed intervallato con spacchi
- Potenza elettrica installata kW 4,0
- Velocità di traslazione m/sec. 0,5
- Tramoggia di scarico

• Vaglio a dischi a doppio stadio mod VDM 1,27 X 4,00 (6A)

(sottovaglio del vaglio rotante)

- Costruzione in normal profilo e lamiera pressopiegata secondo standard CE
- Lunghezza piano vagliante 2.000 + 20 mm

- Larghezza piano vagliante  $\sphericalangle$  1.270 mm
  - Unità di vagliatura costituite da dischi ottagonali in acciaio antiusura, spessore 10 mm
  - Alberi esagonali porta dischi opportunamente dimensionati montati su supporti con cuscinetti di qualità n. 9 + 9
  - Distanziali interposti
  - Trasmissione del moto a mezzo catena provvista di idoneo carter di protezione (trasmissione da alberi di comando ad alberi comandati)
  - Gruppo di motorizzazione con motoriduttore a 4 poli, opportunamente dimensionati, n. 1
  - Velocità di rotazione degli alberi porta dischi, regolabile a mezzo inverter
  - Tramoggia di scarico materiale passante
  - Punti di ingrassaggio centralizzato per la lubrificazione delle parti in movimento
  - Struttura di sostegno
- Trasportatore a nastro di cernita mod. TNS 1.40x 8,10 (8)  
(sopravaglio del vaglio a dischi)
    - Costruzione in lamiera pressopiegata secondo standard CE
    - Interasse tamburi mm 8.100
    - Larghezza tappeto mm 1.400
    - Lunghezza tratto inclinato mm 1.600
    - Lunghezza tratto rettilineo zona cernita mm 6.500
    - Inclinazione nastro  $\alpha = 0^\circ$  è  $15^\circ$
    - Tappeto in gomma strisciante 315/3 tele, cop. 4 + 0 antiolio
    - Piano di scorrimento in lamiera, rialzato lateralmente ed intervallato con spacchi per evacuazione materiale fine
    - Potenza elettrica installata kW 4,0
    - Velocità di traslazione regolabile (tramite inverter) m/sec 0,3 a 50 Hz
    - Raschianastro interno a vomere
  - Trasportatore a nastro mod. TNS 1.00 x 4.00 (6B)  
(sottovaglio del vaglio a dischi)
    - Costruzione in lamiera pressopiegata secondo standard CE
    - Interasse tamburi mm 4.000

- Larghezza tappeto mm 1.000
- Inclinazione nastro  $\alpha = 0^\circ$
- Tappeto in gomma strisciante 315/3 tele, cop. 4+0 antiolio
- 
- Potenza elettrica installata kW 2,20
- Velocità di traslazione m/sec. 0,5

- Trasportatore a nastro mod. TNS 0.80 x 6.50 (6C)

(sottovaglio del vaglio a dischi)

- Costruzione in lamiera pressopiegata secondo standard CE
- Interasse tamburi mm 6.500
- Larghezza tappeto mm 800
- Inclinazione nastro  $\alpha = 20^\circ$
- Tappeto in gomma strisciante 315/3 tele, cop. 4+0 antiolio con listelli
- Potenza elettrica installata kW 2,20
- Velocità di traslazione m/sec. 0,5

- Vaglio vibrante mod. VV 2400 x 1000 (6D)

(sottovaglio del vaglio a dischi)

- Costruzione in normal profilo e lamiera pressopiegata secondo standard CE
- Lunghezza piano vagliante 2.400 mm
- Larghezza piano vagliante 1.000 mm
- Unità di vagliatura costituita da lamiera forata dia. 50 mm. , spessore 6 mm.
- Gruppo di motorizzazione composto da n° 2 motori elettrici a 4 poli da 1,9 Kw
- Tramoggia di scarico materiale passante
- Struttura di sostegno

- Trasportatore a nastro mod. TNS 0.80x12.60 (6E)

(sopravaglio del vaglio vibrante)

- Costruzione in lamiera pressopiegata secondo standard CE
- Interasse tamburi mm 12.600
- Larghezza tappeto mm 800
- Inclinazione nastro  $\alpha = 0^\circ - 20^\circ$
- Lunghezza tratto inclinato mm 6.900
- Lunghezza tratto rettilinea mm 5.700

- Tappeto in gomma strisciante 315/3 tele, cop. 4+0 antiolio
- Sponde di contenimento, altezza mm 300
- Potenza elettrica installata kW 4,0
- Velocità di traslazione m/sec. 0,8
- Trasportatore a nastro 0,6x7,00 (6E)  
(sottovaglio del vaglio vibrante)
  - Costruzione in lamiera pressopiegata secondo standard CE
  - Lunghezza mm 7.000
  - Larghezza tappeto mm 600
  - Inclinazione nastro  $\alpha$  = variabile
  - Tappeto in gomma strisciante in gomma 315/3 tele, cop. 4+0 antiolio
  - Piano di scorrimento in lamiera, rialzato lateralmente, ed intervallato con spacchi
  - Potenza elettrica installata kW 3,0
  - Velocità di traslazione m/sec. 0,5
  - Tramoggia di scarico
- Piattaforma/cabina di selezione/cernita (9)
  - Struttura piattaforma e cabina realizzata in colonne e travi, completa di piastre di base
  - Dimensioni piattaforma 3.200 x 5.000 mm + 3.000 x 4.000 mm.
  - Altezza piano di calpestio 3.100 mm.
  - Corrimano con salvapiede sulla parte perimetrale su ballatoi esterni alla cabina
  - Altezza cabina sotto filo copertura mm 3.000
  - Tramogge di scarico materiale selezionato n° 2+1
  - Tamponamento in pannelli modulari in acciaio zincato e verniciato per esterni coibentati.

Cabina con dimensioni 3,20 x 5000, con un settore di dimensioni 3,0 x 4,0 m.

- Trasportatore a nastro 0,6x4,50 (9A)  
(materiali indesiderati alla pressa C3)
  - Costruzione in lamiera pressopiegata secondo standard CE
  - Interasse tamburi mm 4.500
  - Larghezza tappeto mm 600
  - Tappeto in PVC nido d'ape

- Piano di scorrimento in lamiera, rialzato lateralmente, ed intervallato con spacchi per evacuazione materiale fine
- Potenza elettrica installata kW 2,20
- Velocità di traslazione m/sec. 0,5

- Trasportatore a nastro mod. TNS 1,4 x 8,50 (11)

(sopravaglio del vaglio rotante)

- Costruzione in lamiera pressopiegata secondo standard CE
- Lunghezza mm 8.500
- Larghezza tappeto mm 1.400
- Inclinazione nastro  $\alpha = \sim 10^\circ$
- Tappeto in gomma strisciante in gomma 315/3 tele, cop. 4+0 antiolio
- Potenza elettrica installata kW 4,0 cad
- Velocità di traslazione m/sec. 0,5
- Tramoggia di scarico

- Trasportatore a nastro mod. TNS 1,4 x 11,00 (12)

(sopravaglio del vaglio rotante)

- Costruzione in lamiera pressopiegata secondo standard CE
- Lunghezza mm 11.000
- Larghezza tappeto mm 1.400
- Inclinazione nastro  $\alpha = \sim 10^\circ$
- Tappeto in gomma strisciante in gomma 315/3 tele, cop. 4+0 antiolio
- Potenza elettrica installata kW 4,0 cad
- Velocità di traslazione m/sec. 0,5
- Tramoggia di scarico

- Trasportatore a nastro (1.500 x 3.800) (13)

(sottovaglio del vaglio rotante)

- Costruzione in lamiera pressopiegata secondo standard CE
- Lunghezza mm 3.800
- Larghezza tappeto mm 1.500
- Inclinazione nastro  $\alpha = 0^\circ$
- Tappeto in gomma strisciante 315/3 tele, cop. 4+0 antiolio con LISTELLI, Sp. mm ~8

- Potenza elettrica installata kW 2,2
- Trasportatore a nastro (800 x 5.700) (14)
  - Costruzione in lamiera pressopiegata secondo standard CE
  - Lunghezza mm 5.700
  - Larghezza tappeto mm 800
  - Inclinazione nastro  $\alpha = 0^\circ$
  - Tappeto in PVC strisciante 2M12UO-V20GP N-RR
  - Potenza elettrica installata kW 1,5
- Pressa compattatrice per rifiuti (C3)

Pressa compattatrice orizzontale continua, marca Zagib, Mod. L16.

Restano le seguenti parti meccaniche

- Trasportatore a nastro mod TNT 2000x36000 (C1)
  - Costruzione in lamiera pressopiegata secondo standard CE
  - Larghezza tappeto mm 2.000
  - Tratto orizzontale lunghezza mm 18.000
  - Tratto inclinato lunghezza mm 18.000
  - Inclinazione del tratto iniziale  $\alpha = 30^\circ$
  - Tappeto in gomma 400/3 tele, cop. 4+0 antiolio applicato su tapparelle metalliche
  - Potenza elettrica installata kW 15,0
  - Velocità di traslazione regolabile m/sec. 0,1÷0,5
  - Zona di carico sotto piano di campagna con tramoggia
  - Sponde di contenimento su tratto fuori terra, altezza 1200
- Pressa oleodinamica legatrice (C2) Pressa continua orizzontale marca Zagib mod L23 con legatura automatica delle balle
  - Dimensioni della bocca di carico 2200 x 1100 mm
  - Dimensioni delle balle in uscita 1200 x 1100 mm x lunghezza variabile
  - Potenza elettrica installata kW 235

### 5.1.2 Modalità operative autorizzate non più utilizzate per dismissione impianti sopradescritti

Sono descritte le procedure operative dell'attività:

- il materiale in ingresso è caricato nella linea attraverso la tramoggia ed il trasportatore estrattore (1);
- esecuzione di una prima grossolana selezione manuale su piattaforma (2A) eseguita sul nastro trasportatore (2) dei materiali indesiderati di grandi dimensioni;
- invio al vaglio rotante tramite nastro trasportatore (3);
- trattamento di selezione operata dal vaglio rotante ottagonale (4) per la suddivisione del materiale nelle seguenti dimensioni:
  - sopravaglio > 210x350 mm;
  - sottovaglio diametro 0 – 210x350 mm.
- Il sopravaglio > 210x350 mm è inviato tramite nastri (11, 12) in apposito cumulo esterno;
- il sottovaglio diametro 0 – 210x350 mm è scaricato tramite nastri trasportatori (5, 13) nel nastro reversibile (6);
- il nastro reversibile (6) offre due possibilità di scelta:
  - invio allo scarico in cumulo tramite nastri (7 e 7A) dentro il capannone per successive lavorazioni su linea 3 deinking;
  - scarico nel vaglio a dischi (6A).
- Il vaglio a dischi ottagonale a doppio stadio (6A), che riceve il sottovaglio < 210x350 mm suddivide il materiale in due pezzature:
  - sopravaglio, inviato alla selezione manuale.
  - sottovaglio, inviato ad una ulteriore selezione meccanica;
- il sopravaglio, tramite nastro (8), attraversa la cabina di selezione dove gli operatori selezionano i materiali indesiderati e li versano, tramite botola nella sottostante pressa compattatrice (C3).
- Il sottovaglio, tramite nastro orizzontale (6B) e successivo nastro inclinato (6C), è scaricato nel vaglio vibrante (6D);
- Il sopravaglio del vaglio vibrante è inviato, tramite nastro (6E) alla selezione manuale nell'apposita cabina di selezione (9);

- Gli operatori sulla cabina di selezione (9) eseguono la selezione delle frazioni estranee e li versano, tramite botola, nella sottostante pressa imballatrice (C3);
- il materiale così depurato prosegue, sempre tramite il nastro (6E) e si accumula nell'area esterna;
- Il sottovaglio del vaglio vibrante, materiale residuo dell'intero processo, è inviato tramite nastro (6F) nel cassone di stoccaggio.

### 5.1.3 Produzione autorizzata

È confermata l'attuale produzione della linea 1 è tradotta in quantità di rifiuti lavorati espressa in t/di come segue:

	Portata oraria (t/h)	Ciclo (h/di)	Recupero giornaliero su 10 ore	
			Minimo (t/di)	Massimo (t/di)
Linea 1 – Adeguamento volumetrico	25-30	10	250	300

### 5.1.4 Linea 1: Stato di progetto

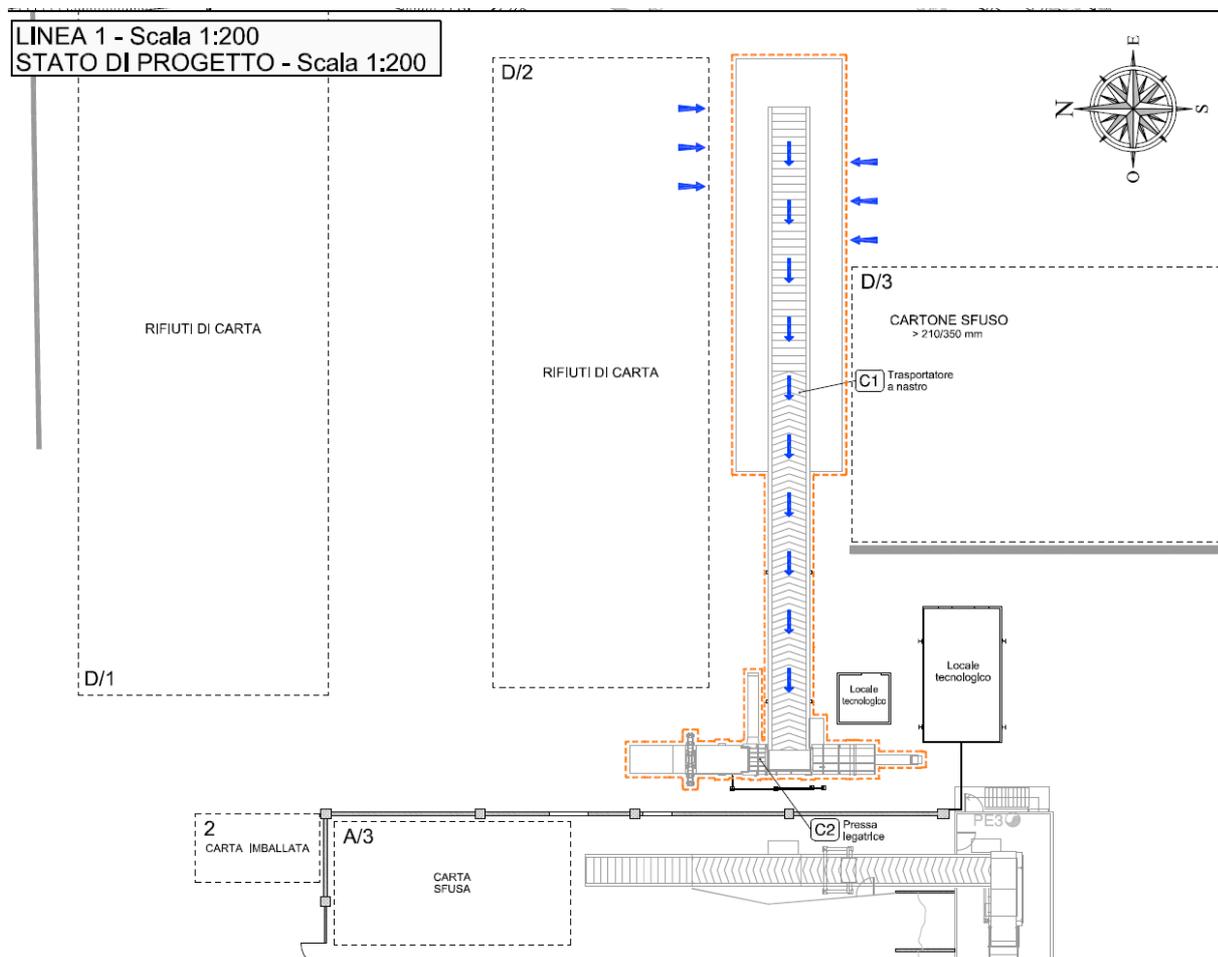


Figura 3: Stato di progetto vedi allegate tavole 2 e 3

Le modifiche richieste si rendono necessarie per razionalizzare dal punto di vista produttivo ed economico le lavorazioni di selezione e pressatura di alcune tipologie di rifiuti cartacei conferite quotidianamente in impianto con volumi e tonnellaggi importanti. Si ritiene che concentrando tali tipologie di rifiuti cartacei nelle tre aree adiacenti la linea di selezione si possano ottenere miglioramenti nella produttività dell'impianto (minore rotazione delle produzioni, risparmio di energia elettrica e migliore rendimento dell'impianto), minore spostamento dei rifiuti con contestuale riduzione dei consumi di gasolio delle macchine operatrici dedicate agli spostamenti degli stessi.

La nuova organizzazione permetterebbe altresì di migliorare la sicurezza sul luogo di lavoro degli operatori coinvolti: gli operatori delle macchine operatrici avrebbero maggiore spazio di movimentazione ed una maggiore visibilità e verrebbe aumentata la distanza di sicurezza rispetto gli addetti cernita manuale.

## 5.2 LINEA 8

### 5.2.1 Stato di fatto

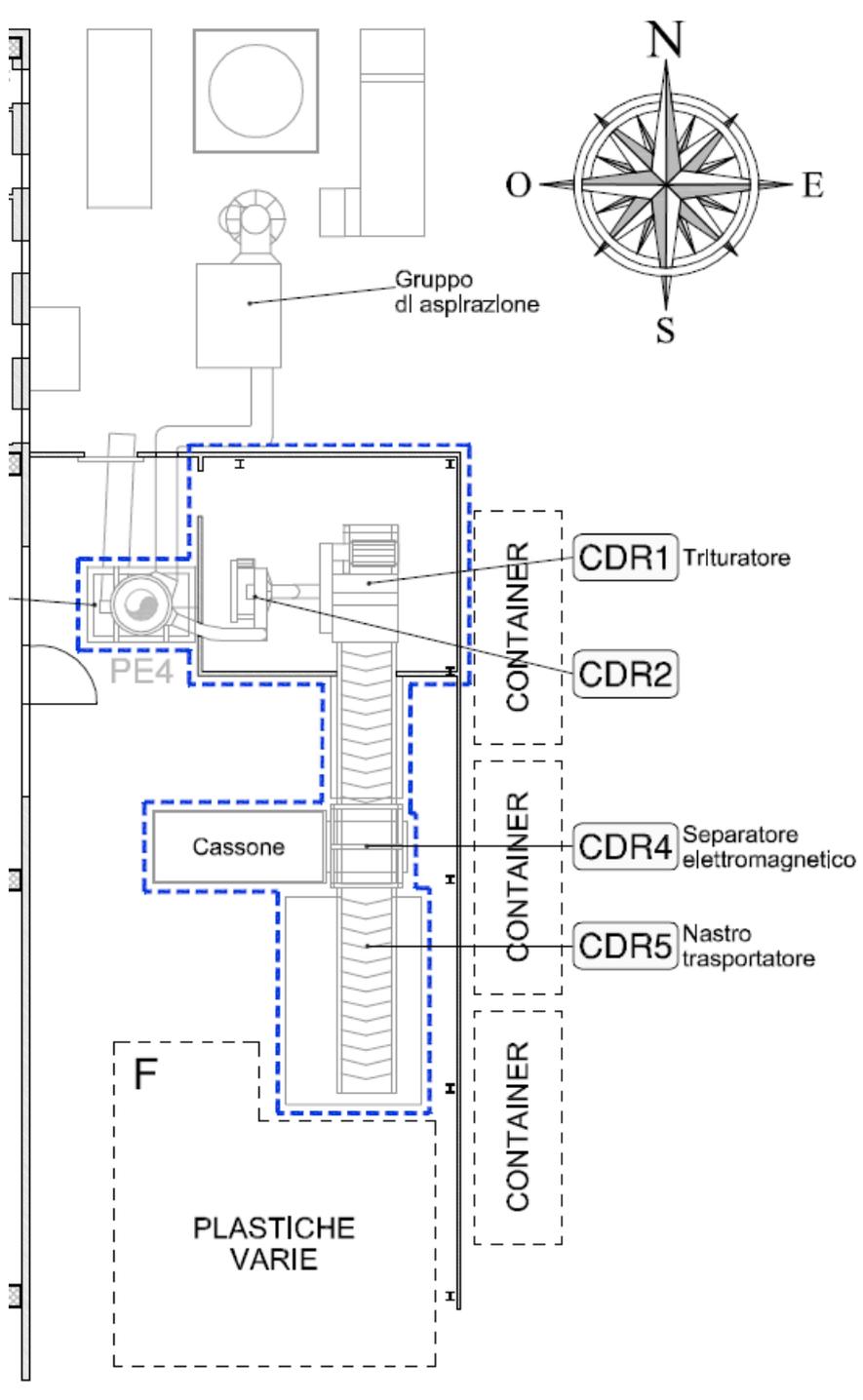


Figura 3: Linea 8 stato di fatto

Trattasi di una linea, ubicata nell'edificio B non più utilizzata da un decennio in passato adibita alla triturazione della plastica omogenea previa selezione manuale a terra.

È costituita da un nastro di estrazione CDR5 con partenza interrata entro tramoggia, in cui viene caricato il materiale con mezzi meccanici.

Il nastro alimenta il trituratore CDR1, previo trattamento di asportazione dei metalli magnetici, tramite il separatore elettromagnetico CDR4.

Il materiale triturato viene spinto pneumaticamente dal ventilatore CDR2 e dopo essere transitato attraverso il ciclone separatore CDR3, viene scaricato mediante rotocella su saccone o big bag in attesa del conferimento alle utenze finali.

- Postazioni

Sono previste nr.3 postazioni: nr.1 addetto alle operazioni di movimentazione e caricamento e nr.2 addetti di assistenza alle macchine.

### *Caratteristiche tecniche opere elettromeccaniche*

- Nastro CDR5

Nastro elevatore per l'alimentazione del trituratore CDR1.

Il nastro, avente larghezza 1.200 mm e lunghezza 11.000 mm, presenta inclinazione di 18° sull'orizzontale di riferimento, con parte iniziale posta all'interno di una tramoggia interrata, accessibile mediante rimozione di piastre carrabili di chiusura superiore; il caricamento dal materiale (rifiuti plastici) avviene mediante pala meccanica.

- Separatore magnetico CDR4

Separatore magnetico permanente a nastro, installato trasversalmente al nastro CDR5 e parallelamente al suo asse longitudinale, ad una quota di +30 cm dal tappeto superiore dello stesso (regolabile).

È finalizzato a depurare il flusso dalle intrusioni ferromagnetiche, che vengono raccolte in un cassonetto dedicato, posto in prossimità del nastro stesso.

- Trituratore CDR1

Trituratore finalizzato alla riduzione dimensionale del materiale in ingresso (plastica).

Trattasi di un trituratore a lame monoalbero della potenza installata di kW 150.

- Ventilatore CDR2

Ventilatore per il trasporto pneumatico del materiale triturato al ciclone CDR3 di decantazione

Si tratta di un ventilatore centrifugo ad alta prevalenza con aspirazione innestata sulla tramoggia di scarico del trituratore CDR1 e mandata che recapita nel ciclone CDR3.

Potenza installata 37,5 kW.

Il ventilatore si trova confinato nel locale che contiene il trituratore CDR1, per evitare la dispersione di polveri e rumori nel luogo di lavoro.

- Ciclone CDR3

Ciclone separatore in lamiera metallica del diametro di 1.500 mm e altezza della parte cilindrica di 3.000 mm, provvede a separare il materiale tritato dall'aria di trasporto che viene inviata ad un filtro a maniche esterno.

La plastica tritata si concentra nella parte tronco-conica inferiore del ciclone e, mediante rotocella, viene scaricata sulla sottostante tramoggia a pantalone, dotata di un'uscita su sacco tipo big-bag.

### 5.2.2 Linea 8: Stato di progetto

Viene richiesto di utilizzare la superficie attualmente occupata dalla linea 8 mediante l'ampliamento dell'area F "Plastiche varie" – già adiacente alla linea in questione – e dello spostamento dell'area "Scarti dall'attività di recupero" dedicata alla messa in riserva di particolari tipologie di rifiuto che si dovessero rinvenire durante le operazioni di cernita e che potrebbero richiedere particolari precauzioni per la loro gestione (bacino di contenimento, imballaggi omologati per sostanze pericolose...).

L'utilizzo di queste due aree garantirebbe un maggiore ordine ed organizzazione delle superfici, una minore movimentazione interna dei rifiuti riducendo sensibilmente il transito (ed il consumo) dei muletti ed aumentando contestualmente la sicurezza dei lavoratori impiegati.

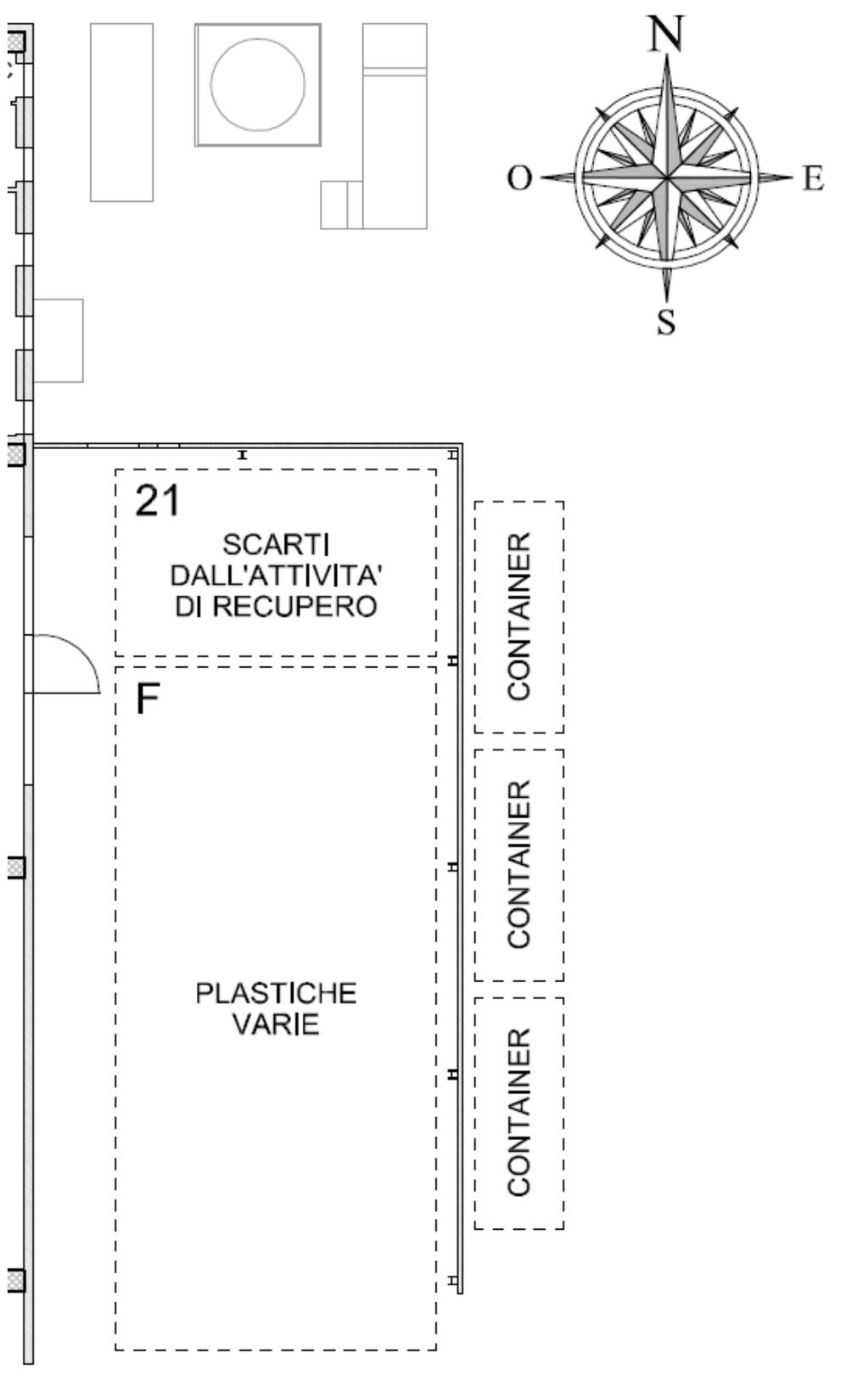


Figura 4: Linea 8 stato di progetto

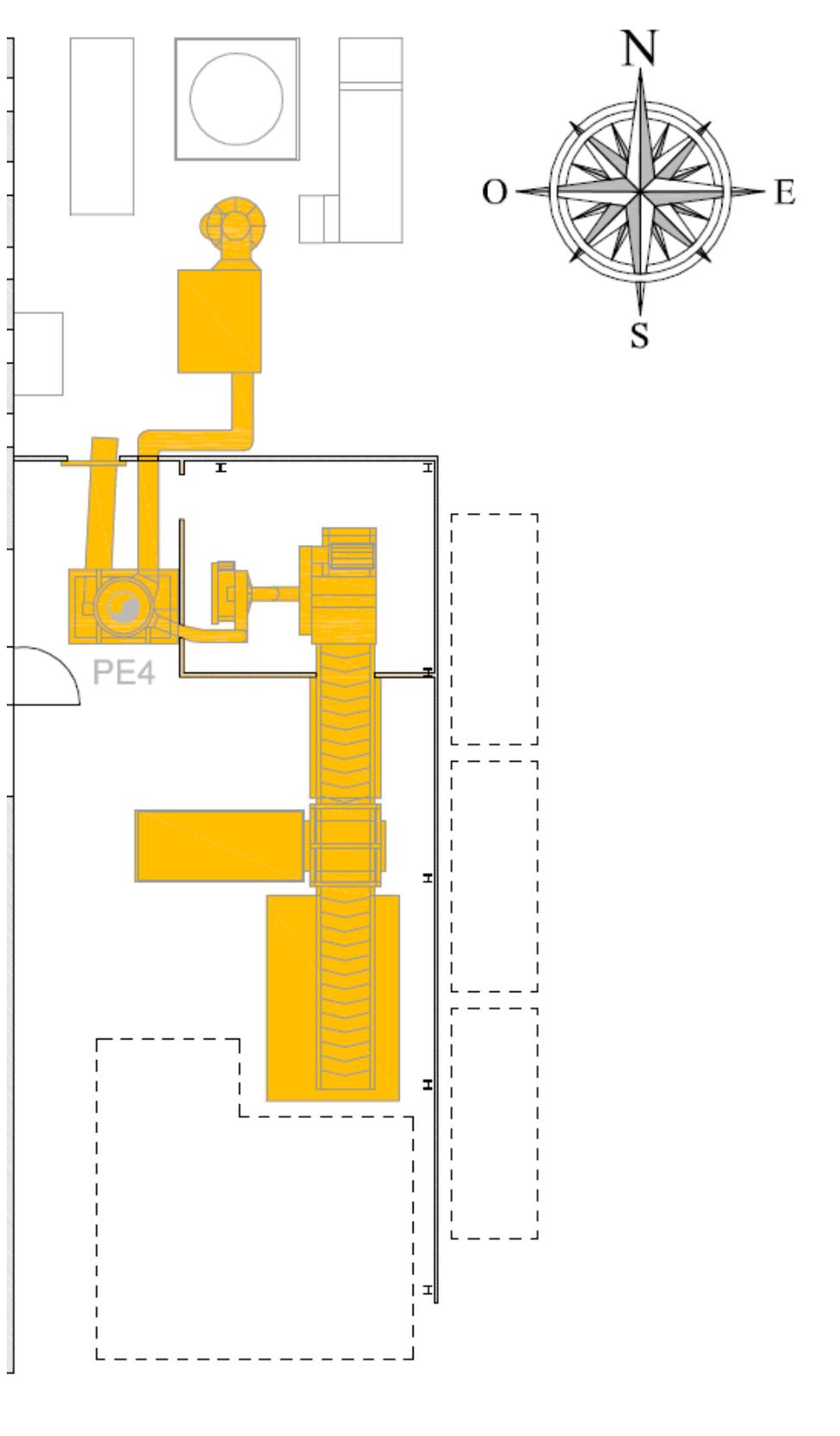


Figura 5: Linea 8 stato di progetto comparativo

## 5.3 LINEA 10

### 5.3.1 Stato attuale stato autorizzato

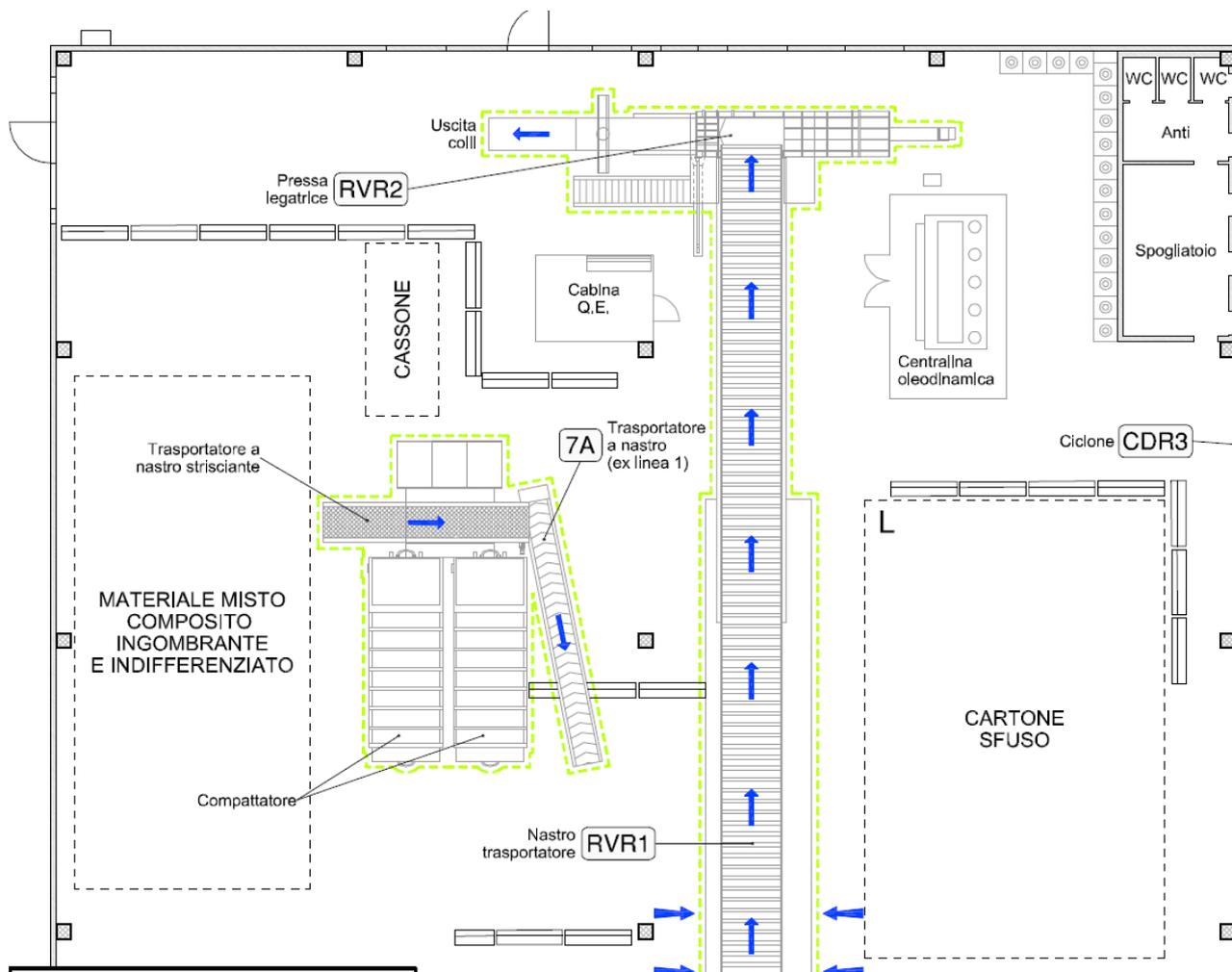


Figura 6: Linea 10 stato attuale stato autorizzato

In riferimento al Provvedimento prot. n. 58253 del 26.10.2021 – Presa d’atto delle modifiche comunicate con nota assunta al prot. n. 21276 del 12.04.2022 – si coglie l’occasione per rendere evidente in planimetria il banco/nastro motorizzato per la selezione e la cernita dei rifiuti identificati con il Cer 150106 e 200307 oggetto di precedente nulla osta.

## 6 CONSIDERAZIONI FINALI

Nella presente relazione sono state sinteticamente illustrate le modifiche in progetto per l'impianto di recupero sito in via Meucci a Noale, in gestione alla ditta Trevisan S.p.A.

La nuova introduzione nel layout operativo, come evidenziato, non altera sostanzialmente il processo tecnologico e non comporta alcuna modifica ai quantitativi o alla tipologia di rifiuti da recuperare, non modifica le emissioni in atmosfera già autorizzate.

La nuova riorganizzazione consentirà di efficientare l'impianto migliorando la selezione e cernita dei rifiuti, razionalizzando le operazioni di stoccaggio, di movimentazione e selezione dei rifiuti, attuando un risparmio energetico grazie alla ridotta movimentazione dei rifiuti e alla continuità delle lavorazioni, nonché aumentare i livelli di sicurezza per i lavoratori coinvolti nelle aree in questione.

Resta invariata la capacità di recuperare i rifiuti di carta e cartone conformemente alle disposizioni del decreto ministeriale 22 settembre 2020, n. 188.