

IDENTIFICAZIONE COMPLESSO IPPC

Ragione sociale	Poletto Aldo S.r.l.
Indirizzo Sede Produttiva	Via Pacinotti, 6 – 30020 – Noventa di Piave (VE)
Indirizzo Sede Legale	Via D. Minzoni, 13 – 30027 – San Donà di Piave (VE)
Tipo d'impianto	Esistente ai sensi del D.lgs. n. 59/2005
Codice e attività IPPC	5.1 Impianti per l'eliminazione o il recupero di rifiuti pericolosi, della lista di cui all'art. 1, par. 4, della direttiva 91/689/CEE quali definiti negli allegati IIA e IIB della direttiva 75/442/CEE e nella direttiva 75/439/CEE, concernente l'eliminazione degli oli usati, con capacità di oltre 10 tonnellate al giorno.



DOMANDA DI AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE

(D.Lgs. 3 aprile 2006, n.152)

INTEGRAZIONI DOCUMENTALI

prot. 73209 del 05/09/2014

Nome file	IPPC - Poletto Noventa - ott14 Integrazioni CER		
Committente	Poletto Aldo S.r.l.	Data emissione	Ottobre 2014
Località	Noventa di Piave (VE)	Revisione	00

SOMMARIO

INTRODUZIONE	3
CER 01 RIFIUTI DERIVANTI DA PROSPEZIONE, ESTRAZIONE DA MINIERA O CAVA, NONCHÉ DAL TRATTAMENTO FISICO O CHIMICO DI MINERALI	4
CER 04 RIFIUTI DELLA LAVORAZIONE DI PELLI E PELLICCE, NONCHÉ DELL'INDUSTRIA TESSILE	4
CER 06 RIFIUTI DEI PROCESSI CHIMICI INORGANICI	5
CER 09 RIFIUTI DELL'INDUSTRIA FOTOGRAFICA	5
10 RIFIUTI PRODOTTI DA PROCESSI TERMICI.....	6
11 RIFIUTI PRODOTTI DAL TRATTAMENTO CHIMICO SUPERFICIALE E DAL RIVESTIMENTO DI METALLI ED ALTRI MATERIALI; IDROMETALLURGIA NON FERROSA	6
12 RIFIUTI PRODOTTI DALLA LAVORAZIONE E DAL TRATTAMENTO FISICO E MECCANICO SUPERFICIALE DI METALLI E PLASTICA.....	7
16 RIFIUTI NON SPECIFICATI ALTRIMENTI NELL'ELENCO.....	7
19 RIFIUTI PRODOTTI DA IMPIANTI DI TRATTAMENTO DEI RIFIUTI, IMPIANTI DI TRATTAMENTO DELLE ACQUE REFLUE FUORI SITO, NONCHÉ DALLA POTABILIZZAZIONE DELL'ACQUA E DALLA SUA PREPARAZIONE PER USO INDUSTRIALE	8

Allegato : diagrammi di flusso dei trattamenti CER richiesti

INTRODUZIONE

Il presente allegato viene presentato, come parte integrante della domanda di Autorizzazione Integrata Ambientale, con lo scopo di descrivere le attività di processo chimico o fisico derivanti dal trattamento di rifiuti solidi e /o liquidi.

A premessa della seguente descrizione si ribadiscono le attività che la ditta è in grado di sostenere nella fase produttiva attualmente in essere, considerando le tipologie di trattamento future in funzione dell'impianto attuale identificato nei 7 reattori e nel serbatoio S17 attualmente in uso, un forno essiccatore miscelatore per polveri e nelle apparecchiature di supporto identificate nelle centrifughe e filtropresse.

I rifiuti che potenzialmente possono essere introdotti nell'azienda potranno subire trattamenti che si possono definire come di seguito:

Trattamento di rifiuti liquidi:

1. Miscelazione con materie prime al fine di ottenere un prodotto diverso con possibile neutralizzazione o reazione isoterica/endoterica a seconda della reazione voluta.
2. Decantazione
3. Filtrazione
4. Diluizione
5. Concentrazione

Trattamento di rifiuti solidi:

1. Miscelazione con materie prime al fine di ottenere un prodotto diverso con possibile neutralizzazione o reazione isoterica/endoterica a seconda della reazione voluta.
2. Decantazione del solido parzialmente disciolto
3. Filtrazione del solido parzialmente disciolto
4. Diluizione solido/solido; solido/liquido (sospensione)
5. Essiccamento

Di seguito si riportano lo schema di flusso dei trattamenti previsti in funzione delle famiglie CER richieste:

CER 01 RIFIUTI DERIVANTI DA PROSPEZIONE, ESTRAZIONE DA MINIERA O CAVA, NONCHÉ DAL TRATTAMENTO FISICO O CHIMICO DI MINERALI

I CER richiesti identificano solamente rifiuti non pericolosi.

I minerali metallici e non metallici principali che attualmente possono essere recuperati dalla tipologia CER 01 provengono da rifiuti della lavorazione del marmo o della pietra o da cave (ad esempio, rifiuto contenete calcio o magnesio proveniente dalla lavorazione del marmo o da cava).

Più specificatamente i rifiuti possono entrare in azienda sotto forma di solidi fangosi che subiranno il trattamento di recupero come indicato nello schema di flusso Allegato.

Dai trattamenti solidi potranno essere recuperati sali di metalli non ferrosi, sali inorganici destinati al settore industriale ed al settore agricolo.

Si citano per esemplificazione dalla tipologia di sali prodotti (solfati, nitrati, cloruri, fosfati, acetati, ossalati) sali di calcio e magnesio, ecc.

CER 04 RIFIUTI DELLA LAVORAZIONE DI PELLI E PELLICCE, NONCHÉ DELL'INDUSTRIA TESSILE

I CER richiesti identificano solamente rifiuti non pericolosi.

I minerali metallici e non metallici principali che attualmente possono essere recuperati dalla tipologia CER 04 provengono da rifiuti della lavorazione delle pelli (ad esempio, rifiuto contenete cromo proveniente dalle concerie).

Più specificatamente i rifiuti possono entrare in azienda sotto forma di liquidi e solidi fangosi che subiranno il trattamento di recupero come indicato nello schema di flusso Allegato.

Dai trattamenti liquidi e/o solidi potranno essere recuperati sali di cromo destinati al settore industriale, si citano per esemplificazione dalla tipologia di sali prodotti (solfati, nitrati, cloruri, fosfati, acetati, ossalati) di cromo, ecc.

CER 06 RIFIUTI DEI PROCESSI CHIMICI INORGANICI

I CER richiesti identificano rifiuti pericolosi e non pericolosi.

Metalli e non metalli principali, che attualmente possono essere recuperati dalla tipologia CER 06 sono identificati nei rifiuti della produzione, formulazione, fornitura ed uso di prodotti chimici, dei processi chimici dei trattamenti galvanici di concia e del vetro (ad esempio, processi galvanici di zincatura, decapaggio, pulitura elettrolitica, fosfatazione, sgrassaggio con alcali, anodizzazione, processi di dissoluzione metalli, ecc.).

Più specificatamente i rifiuti possono entrare in azienda sotto forma di liquidi o solidi fangosi che subiranno il trattamento di recupero come indicato nello schema di flusso Allegato.

Dai trattamenti liquidi e/o solidi potranno essere recuperati sali di metalli non ferrosi, sali inorganici destinati al settore industriale ed al settore agricolo.

Si citano per esemplificazione dalla tipologia di sali prodotti (solfati, nitrati, cloruri, fosfati, acetati, ossalati) sali di rame, zinco, nichel, cromo trivalente, ecc.

CER 09 RIFIUTI DELL'INDUSTRIA FOTOGRAFICA

I metalli principali che attualmente possono essere recuperati dalla tipologia CER 9 provengono da rifiuti dal settore fotografia derivanti da sviluppo e fissaggio lastre fotografiche, carta e pellicole.

Più specificatamente i rifiuti possono entrare in azienda sotto forma di liquidi o solidi che subiranno il trattamento di recupero come indicato nello schema di flusso Allegato.

Dai trattamenti liquidi e/o solidi potranno essere recuperati sali di metalli non ferrosi, sali inorganici destinati al settore industriale.

Si citano per esemplificazione dalla tipologia di sali prodotti (solfati, nitrati, cloruri, fosfati, acetati, ossalati) sali di argento, ferro ecc.

10 RIFIUTI PRODOTTI DA PROCESSI TERMICI

I metalli principali che attualmente possono essere recuperati dalla tipologia CER 10 provengono da rifiuti dal settore metalmeccanico (acciaierie, produzione di alluminio), dalle vetrerie e dal settore edile.

Più specificatamente i rifiuti possono entrare in azienda sotto forma di liquidi o solidi che subiranno il trattamento di recupero come indicato nello schema di flusso Allegato.

Dai trattamenti liquidi e/o solidi potranno essere recuperati sali di metalli non ferrosi, sali inorganici destinati al settore industriale ed agricolo.

Si citano per esemplificazione dalla tipologia di sali prodotti (solfati, nitrati, cloruri, fosfati, acetati, ossalati) sali di calcio, magnesio, nichel, piombo, rame, zinco ed argento.

11 RIFIUTI PRODOTTI DAL TRATTAMENTO CHIMICO SUPERFICIALE E DAL RIVESTIMENTO DI METALLI ED ALTRI MATERIALI; IDROMETALLURGIA NON FERROSA

I metalli principali che attualmente possono essere recuperati dalla tipologia CER 11 provengono da rifiuti dal trattamento superficiale e/o ricopertura di metalli (ad esempio, processi galvanici di zincatura, decapaggio, pulitura elettrolitica, fosfatazione, sgrassaggio con alcali, anodizzazione, processi di dissoluzione metalli, ecc.).

Più specificatamente i rifiuti possono entrare in azienda sotto forma di liquidi o solidi fangosi che subiranno il trattamento di recupero come indicato nello schema di flusso Allegato.

Dai trattamenti liquidi e/o solidi potranno essere recuperati sali di metalli non ferrosi, sali inorganici destinati al settore industriale ed al settore agricolo.

Si citano per esemplificazione dalla tipologia di sali prodotti (solfati, nitrati, cloruri, fosfati, acetati, ossalati) sali di rame, zinco, nichel, cromo trivalente, ecc.

12 RIFIUTI PRODOTTI DALLA LAVORAZIONE E DAL TRATTAMENTO FISICO E MECCANICO SUPERFICIALE DI METALLI E PLASTICA

I metalli principali che attualmente possono essere recuperati dalla tipologia CER 12 provengono dalla lavorazione del marmo.

Più specificatamente i rifiuti possono entrare in azienda sotto forma di solidi che subiranno il trattamento di recupero come indicato nello schema di flusso Allegato.

Dai trattamenti solidi potranno essere recuperati sali di metalli ferrosi e non, sali inorganici destinati al settore industriale.

Si citano per esemplificazione dalla tipologia di sali prodotti (solfati, nitrati, cloruri, fosfati, acetati, ossalati) sali di cobalto, rame, ferro ecc.

16 RIFIUTI NON SPECIFICATI ALTRIMENTI NELL'ELENCO

I metalli principali che attualmente possono essere recuperati dalla tipologia CER 16 provengono da rifiuti dal settore chimico, galvanico e vetrario.

Più specificatamente i rifiuti possono entrare in azienda sotto forma di liquidi o solidi che subiranno il trattamento di recupero come indicato nello schema di flusso Allegato.

Dai trattamenti liquidi e/o solidi potranno essere recuperati sali di metalli non ferrosi, sali inorganici destinati al settore industriale.

Si citano per esemplificazione dalla tipologia di sali prodotti (solfati, nitrati, cloruri, fosfati, acetati, ossalati) sali di cobalto, rame, zinco, nichel, cromo, alluminio ecc.

19 RIFIUTI PRODOTTI DA IMPIANTI DI TRATTAMENTO DEI RIFIUTI, IMPIANTI DI TRATTAMENTO DELLE ACQUE REFLUE FUORI SITO, NONCHÉ DALLA POTABILIZZAZIONE DELL'ACQUA E DALLA SUA PREPARAZIONE PER USO INDUSTRIALE

I metalli principali che attualmente possono essere recuperati dalla tipologia CER 19 provengono da rifiuti dal settore della produzione del vetro.

Più specificatamente i rifiuti possono entrare in azienda sotto forma di solidi che subiranno il trattamento di recupero come indicato nello schema di flusso Allegato.

Dai trattamenti solidi potranno essere recuperati sali di metalli non ferrosi, sali inorganici destinati al settore industriale.

Si citano per esemplificazione dalla tipologia di sali prodotti (solfati, nitrati, cloruri, fosfati, acetati, ossalati) sali di nichel, cobalto, piombo ecc.