

ALLEGATO 1

DESCRIZIONE DELL'ATTIVITA'

INQUADRAMENTO URBANISTICO E TERRITORIALE

L'impianto di stoccaggio e trattamento di rifiuti urbani e speciali è ubicato in via Clauzetto n.42 nel Comune di SAN VITO AL TAGLIAMENTO all'interno della zona industriale del Ponterosso.

L'area industriale è totalmente infrastrutturata e quindi l'impianto è allacciato, oltre che alla viabilità, alla rete elettrica nazionale ed alla fognatura gestita direttamente dal Consorzio. La zona industriale non è invece servita da acquedotto e quindi l'impianto, come le altre industrie della zona, è dotato di due pozzi autorizzati per il prelievo delle acque di falda.

Dal punto di vista catastale il sito dell'impianto è censito al Foglio n. 3 del Comune di SAN VITO AL TAGLIAMENTO al mappale n. 1698.

Dal punto di vista urbanistico, secondo il vigente Piano Regolatore Generale Comunale, l'area ricade nella zona "D.1 – industriale di interesse regionale".

CICLO PRODUTTIVO

L'impianto svolge attività di stoccaggio e trattamento di rifiuti urbani e speciali.

Le attività IPPC svolte sono individuate ai seguenti punti dell'allegato VIII alla parte seconda del D.lgs 152/2006:

- **5.1, lettera d**, (lo smaltimento o il recupero di rifiuti pericolosi, con capacità di oltre 10 Mg al giorno, che comporti il ricorso al ricondizionamento prima di una delle altre attività di cui ai punti 5.1 e 5.2);
- **5.3, lettera a, punto 3** (Lo smaltimento dei rifiuti non pericolosi, con capacità superiore a 50 Mg al giorno, che comporta il ricorso al pretrattamento dei rifiuti destinati all'incenerimento o al coincenerimento);
- **5.3, lettera b, punto 2**, (Il recupero, o una combinazione di recupero e smaltimento, di rifiuti non pericolosi, con una capacità superiore a 75 Mg al giorno, che comportano il ricorso a pretrattamento dei rifiuti destinati all'incenerimento o al coincenerimento);
- **5.5** (Accumulo temporaneo di rifiuti pericolosi non contemplati al punto 5.4 prima di una delle attività elencate ai punti 5.1, 5.2, 5.4 e 5.6 con una capacità totale superiore a 50 Mg, eccetto il deposito temporaneo, prima della raccolta, nel luogo in cui sono generati i rifiuti).

Le operazioni di smaltimento rifiuti effettuate presso l'impianto sono inquadrabili ai sensi dell'Allegato B, parte Quarta del Decreto Legislativo 3 aprile 2006, n. 152 "Norme in materia ambientale" e s.m.i. come:

- D13 Raggruppamento preliminare prima di una delle operazioni di cui ai punti da D1 a D12
- D15 Deposito preliminare prima di una delle operazioni di cui ai punti da D1 a D14 (escluso il deposito temporaneo, prima della raccolta, nel luogo in cui sono prodotti)

Le operazioni di recupero dei rifiuti effettuate presso l'impianto sono inquadrabili ai sensi dell'Allegato C, parte Quarta del Decreto Legislativo 3 aprile 2006, n. 152 "Norme in materia ambientale" e s.m.i. come:

- R3 Riciclo/recupero delle sostanze organiche non utilizzate come solventi (comprese le operazioni di compostaggio e altre trasformazioni biologiche)
- R12 Scambio di rifiuti per sottoporli a una delle operazioni indicate da R1 a R11
- 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)

La parte di impianto dedicata al trattamento rifiuti è suddivisa nelle seguenti linee:

- Linea di selezione n.1;
- Linea di Produzione CDR;
- Linea di selezione n.2;
- Area di raccolta RAEE;
- Linea di bonifica dei rifiuti di apparecchiature contenenti HCFC e CFC.

I rifiuti che non vengono sottoposti a lavorazione nelle linee sopra richiamate vengono stoccati negli appositi Box esterni localizzati lungo il lato ovest del fabbricato principale, oppure nelle aree di piazzale autorizzate alla messa in riserva/deposito preliminare.

I rifiuti in ingresso alle linee di trattamento vengono scaricati all'interno dell'area coperta e vengono sottoposti ad una prima fase di controllo e pre-selezione, con eventuale disimballo a terra al fine di individuare eventuali materiali non idonei al trattamento.

Sulla piattaforma presente a monte dell'alimentazione delle varie linee opera un caricatore semovente dotato di braccio con benna che consente la manipolazione dei rifiuti scaricati in cumulo in modo da agevolare l'ispezione visiva.

Le Linee 1 e 2 sono sostanzialmente basate su una separazione manuale dei vari materiali presenti nei rifiuti in arrivo, già differenziati in sede di raccolta. Gli operatori provvedono ad immettere i materiali prelevati da un nastro trasportatore, che procede a velocità lenta, entro appositi calzoni di scarico. I materiali separati vengono successivamente imballati e pressati.

Linea di selezione n.1

La linea di selezione n.1, ubicata nel settore più a sud del fabbricato principale, è destinata principalmente al trattamento della frazione secca da raccolta differenziata multimateriale, dalla quale vengono separate le frazioni costituite da plastica, carta, metalli e non metalli.

La linea di selezione viene alimentata tramite caricatore con benna a polipo, che trasferisce i rifiuti dalla piattaforma di scarico all'interno di un dosatore aprisacco. I rifiuti vengono quindi inviati tramite nastri trasportatori alla cabina di selezione dove avviene la cernita manuale.

All'uscita dalla cabina di selezione il flusso residuo subisce la separazione dei materiali ferrosi e non ferrosi (alluminio in particolare) mediante deferrizzatore magnetico e separatore a correnti parassite. I metalli così separati vengono avviati a recupero previa riduzione volumetrica.

Le frazioni separate vengono raccolte entro scomparti posti sotto la cabina di selezione per poi subire una riduzione volumetrica con la formazione di balle pronte per l'invio a recuperatori esterni.

Lo scarto rimanente dal processo di selezione, a seconda della composizione prevalente viene inviato alla linea di produzione CDR o a recupero/smaltimento in impianti esterni.

La linea ha una potenzialità di 10 Mg/ora.

Linea di Produzione CDR

La linea di produzione CDR è ubicata nella parte centrale del fabbricato principale ed è finalizzata alla produzione di combustibile da rifiuti ad elevato potere calorifico (CDR o CSS "Combustibile solido secondario" di cui all'art. 10 del D.lgs 205/2010).

La linea viene alimentata tramite caricatore con benna a polipo, che trasferisce i rifiuti dalla piattaforma di scarico ad un nastro trasportatore che lo trasporta ad un tritratore primario.

I rifiuti così trattati vengono deferrizzati e poi separati in frazione leggera e pesante da un separatore aerobalistico.

La frazione leggera viene sottoposta ad una tritrazione secondaria per la produzione del CDR mentre la frazione pesante viene avviata ad un separatore di metalli non ferrosi a correnti indotte. La componente di scarto privata dei metalli viene quindi inviata a recupero/smaltimento in impianti esterni.

La linea ha una potenzialità di 15 Mg/ora.

Linea di selezione n.2

La linea di selezione n.2, ubicata nel settore più a nord del fabbricato principale, è destinata principalmente al trattamento dei rifiuti cartacei.

I rifiuti vengono inviati tramite nastri trasportatori alla cabina di selezione dove avviene la cernita manuale per separare le diverse tipologie di materiale celluloso aventi diverso valore commerciale.

L'ultimo stadio della linea è costituito dal processo di pressatura per la riduzione volumetrica e la formazione di balle.

La sezione è dotata anche di un tritratore fuori linea per l'eventuale macinazione di documenti sensibili.

La linea ha una potenzialità di 10 Mg/ora.

Area di raccolta RAEE

I rifiuti costituiti da apparecchiature elettriche ed elettroniche fuori uso vengono stoccati all'interno di uno dei box coperti disposto lungo il lato ovest del fabbricato principale.

I rifiuti vengono divisi in base a diverse tipologie e posizionati entro ceste metalliche idonee per il loro accumulo e successivo trasporto.

Linea di bonifica dei rifiuti di apparecchiature contenenti HCFC e CFC

Nel caso in cui si renda necessario il trattamento di bonifica dei RAEE, esso avviene all'interno dell'apposita area costituita da una tettoia ubicata lungo il lato sud dell'impianto.

I Rifiuti vengono trasferiti dalla tettoia all'impianto mobile in dotazione, nel quale si provvede allo svuotamento dei fluidi (oli e freon) ed alla rimozione delle componenti pericolose (interruttori a mercurio e condensatori con PCB). Le parti rimosse vengono depositate in appositi contenitori in polietilene che vengono stoccati sotto la tettoia così come le apparecchiature bonificate.

Visto l'uso discontinuo dell'area per la bonifica la tettoia viene inoltre utilizzata come deposito di carta (MPS) o di rifiuti plastici.

PROGETTO DI VARIANTE

La variante proposta prevede sia un miglioramento strutturale che un aggiornamento per quanto riguarda il profilo gestionale.

Modifiche strutturali e tecnologiche

Per quanto riguarda la parte strutturale, al fine di ridurre le emissioni diffuse generate dalle operazioni di carico del CDR uscente, la Società propone la realizzazione di una struttura a tunnel disposta parallelamente al fabbricato principale, che chiuderà completamente le operazioni di carico del CDR.

Tale struttura fruirà dell'aspirazione dell'esistente sistema di ventilazione e consentirà che le operazioni di carico avvengano al chiuso.

Si prevede inoltre la realizzazione di un'analogica struttura sul lato scarico (arrivo dei mezzi che alimentano l'impianto).

L'ultimo degli interventi strutturali previsti riguarda la parziale copertura di una parte di piazzale allo spigolo nord-est con una tettoia del tutto simile alla tettoria frigoriferi già presente sullo spigolo sud-ovest del sedime. Questo intervento consentirà di proteggere dalla pioggia una ulteriore parte di piazzale, in modo da incrementare la capacità di stoccaggio al coperto.

La tettoia, oltre che per la gestione corrente, sarà utilizzata anche per lo svolgimento di operazioni di qualifica del combustibile prodotto come CSS, che richiedono la produzione di "lotti" di questo materiale, da certificare singolarmente, per farli uscire dalla normativa dei rifiuti.

Allo stesso argomento attiene anche una modifica tecnologica che riguarda la linea di produzione CDR, che oggi non prevede la possibilità di imballarlo tramite pressatura. Per rendere possibile tale soluzione la variante prevede l'inserimento di alcuni nastri trasportatori che consentiranno di prelevare il flusso in lavorazione a monte della stazione di raffinazione ed avviarlo nella zona di alimentazione della pressa presente sulla Linea 2. Per ridurre la dispersione di odori la variante prevede inoltre la realizzazione di un nuovo ramo di aspirazione dell'esistente circuito in modo da captare l'aria nella posizione sovrastante il nuovo punto di scarico e convogliarla al trattamento finale esistente (filtri a maniche+scrubber).

In relazione agli scrubber del trattamento arie, si è verificato nel trascorso esercizio che le acque periodicamente spurgate, che ora vengono accumulate per essere trasportate a trattamento esterno, sono compatibili con i vincoli attualmente previsti per lo scarico in fognatura.

La variante prevede quindi che lo spurgo degli scrubber sia continuo e che venga avviato all'esistente rete di fognatura delle acque industriali.

Capacità di impianto e codici CER

Nell'autorizzazione attuale la potenzialità di impianto è suddivisa a seconda della provenienza dei rifiuti (urbani, speciali). Tale distinzione ha origine dalla pianificazione regionale sui rifiuti urbani vigente al momento dell'approvazione del progetto dell'impianto (2008).

Le più recenti disposizioni normative (L.R. 11 agosto 2011, n. 11 e Piano Regionale di Gestione Rifiuti Urbani - D.P.R. n. 0278/Pres. del 31 dicembre 2012) hanno eliminato la suddivisione del territorio regionale in più bacini per passare ad un unico bacino regionale.

Essendo venuto meno il motivo originario di tale suddivisione, viene ora richiesta l'eliminazione di questa distinzione, con la conferma della sola quantità massima autorizzata di 370 tonnellate al giorno complessivamente.

In variante all'attuale autorizzazione la società chiede l'inserimento dei 3 nuovi codici CER indicati nella seguente tabella, per poter accogliere tutte le tipologie di rifiuti pericolosi che i cittadini possono conferire presso i Centri di Raccolta Comunali.

CER	descrizione
15 01 11*	imballaggi metallici contenenti matrici solide porose pericolose (ad esempio amianto), compresi i contenitori a pressione vuoti
16 01 07*	filtri dell'olio;
20 01 33*	batterie ed accumulatori di cui alle voci 160601, 160602, 160603 nonché batterie e accumulatori non suddivisi contenenti tali batterie

Viene richiesta l'eliminazione della associazione fra codici CER dei rifiuti e le operazioni di recupero/smaltimento. Ciò in quanto i codici CER vengono attribuiti dai produttori, mentre la decisione di quale trattamento, od operazione, svolgere sui rifiuti è di stretta responsabilità del Gestore dell'impianto.

Sempre in merito alle operazioni di recupero e smaltimento la Società chiede la ridefinizione delle operazioni svolte con l'inserimento delle seguenti operazioni:

- D9 Trattamento fisico-chimico non specificato altrove nel presente allegato che dia origine a composti o a miscugli eliminati secondo uno dei procedimenti elencati nei punti da D1 a D12 (ad esempio evaporazione, essiccazione, calcinazione, ecc.)
- D14 Ricondizionamento preliminare prima di una delle operazioni di cui ai punti da D1 a D13.

La società chiede inoltre di aggiornare l'autorizzazione alla luce della nuova normativa sulla produzione di Combustibile solido Secondario CSS.

ENERGIA

L'impianto consuma due forme di energia per svolgere la propria attività.

L'energia elettrica viene utilizzata per il funzionamento delle linee di selezione e del sistema di aspirazione e trattamento delle arie esauste, per il sollevamento delle acque sotterranee dai due pozzi presenti, per l'azionamento dell'impianto di depurazione chimico-fisico ed, infine, per le normali attività relative all'ufficio.

Il combustibile (gasolio) viene invece impiegato per l'azionamento di tutte le altre macchine mobili (pale meccaniche, carrelli elevatori, ecc.) che operano all'interno dell'impianto.

Lo stabilimento è dotato di un impianto di cogenerazione alimentato a biomassa liquida (olio vegetale) avente una potenza termica nominale di 995 kWt per una potenza elettrica nominale di 420 kWe.

I dati di targa dell'installazione attuale consentirebbero, a regime, la sostituzione, al netto degli autoconsumi, del 45% del fabbisogno elettrico dell'impianto.

EMISSIONI

Emissioni in atmosfera

All'interno dell'impianto è presente un punto di emissione in atmosfera associato al sistema di aspirazione ed abbattimento di polveri ed odori.

Nella seguente tabella si riportano le caratteristiche dei punti di emissione:

camino	descrizione	portata	altezza	trattamento
E1	aspirazione ed abbattimento di polveri ed odori	110.000Nmc/h	15m	Filtro a maniche + torri di lavaggio

Al camino E2 è associato il gruppo di cogenerazione, alimentato a biomasse vegetali ed avente potenza termica nominale inferiore a 1MW. Tale punto di emissione non risulta soggetto ad autorizzazione alle emissioni ai sensi dell'art 272, comma 1 del d.lgs 152/06.

Scarichi idrici

Lo stabilimento è dotato di 4 reti per la raccolta delle acque:

- rete acque nere;
- rete acque industriali;
- rete acque meteoriche coperture;
- rete acque meteoriche piazzali;

Tutti i piazzali e le aree di lavoro sono pavimentate: la lavorazione non prevede l'utilizzo di acqua e quindi non dà luogo a scarichi di acque inquinate.

Le acque ricadenti sui piazzali interessati dal traffico vengono raccolte in più reti di fognature interne e trattate in apposite vasche prima dell'invio nella fognatura pubblica (consortile).

La linea delle acque industriali raccoglie le acque provenienti dalle seguenti aree:

- piazzola lavaggio mezzi;
- piazzali deposito metalli;
- piazzali deposito prodotto finito;
- box di stoccaggio scoperti;
- tettoia bonifica frigoriferi;
- fabbricato principale (acque di lavaggio);
- Acque spurgo scrubber (variante).

Le acque provenienti dalle zone di stoccaggio rifiuti e lavaggio mezzi vengono captate per poi essere avviate prima ad un trattamento di disoleazione e, se necessario, ad un impianto chimico-fisico.

Nella seguente tabella si riporta una sintesi degli scarichi presenti

Scarico finale	Scarico parziale	descrizione	trattamento	Recettore finale
A		Acque nere servizi igienici	Condensa grassi	Fognatura consortile acque nere
	A1	acque industriali prima pioggia	Disoleatori+ chimico-fisico	
	A2	acque industriali	Disoleatori+equalizzazione+ (ove necessario chimico-fisico)	
	A3	Spurgo scrubber		
B		Acque meteoriche dilavamento piazzali seconda pioggia	Sedimentazione e disoleazione	Fognatura consortile acque bianche
B1		Acque meteoriche coperture	/	Fognatura consortile acque bianche
C		Acque nere servizi igienici	imhoff	Fognatura consortile acque nere
		Acque saponate servizi igienici	Condensa grassi	

Emissioni sonore

Le indagini acustiche svolte nel 2014 indicano che l'impianto rispetta i livelli di emissione acustica previsti dal D.P.C.M. 1/8/1991.

Rifiuti

Lo stabilimento svolge attività di recupero e smaltimento di rifiuti urbani e speciali nelle seguenti quantità:

Potenzialità massima annuale per il recupero/smaltimento di rifiuti urbani e speciali pari a 90.000 Mg;

Potenzialità massima giornaliera per il recupero/smaltimento di rifiuti urbani e speciali 370 Mg;

Capacità istantanea di stoccaggio di rifiuti non pericolosi 6.960mc.

Capacità istantanea di stoccaggio di rifiuti pericolosi 1.330mc.

Capacità istantanea di stoccaggio di rifiuti pericolosi che richiedono precauzioni particolari per evitare infezioni 5mc.

All'interno dell'impianto sono presenti le seguenti aree di stoccaggio dei rifiuti:

Identificativo	superficie	Volume rifiuti		Rifiuti in ingresso	Rifiuti prodotti /MPS
		non pericolosi	pericolosi		
Aree scoperte					
AS1	850				x
AS2	73,05				x
AS3	73,05				x
AS4	73,05	290		x	x
AS5	73,05	290		x	x
AS6	73,05	270		x	x
AS7	73,05	270		x	x
AS8	73,05	270		x	x
AS9	706	2820		x	x
Box coperti					
AC1	56,33		220	X	X
AC2	70,52		285	X	X
AC3	70,52				X
AC4	70,52				X
AC5	70,52				X
AC6	70,52		285	X	X
AC7	56,33	220		X	X
Tettoie					
T1	520				X
T1	180		540	X	X
T2	632	2530		X	X

Certificazioni ambientali

La società è in possesso di certificazione ambientale riconosciuta ISO14001 rilasciata con certificato n. IT13/0255 d.d.13/3/2014.