

REGIONE VENETO

PROVINCIA DI VENEZIA

COMUNE DI CAMPAGNA LUPIA

PROCEDURA DI VERIFICA DI ASSOGGETTABILITÀ A V.I.A. AI SENSI DELL'ART. 19 DEL D.LGS 152/06 e ss.mm.ii. PER LA MODIFICA DELL'ATTUALE IMPIANTO DI GESTIONE RIFIUTI NON PERICOLOSI SITO NEL COMUNE DI CAMPAGNA LUPIA (VE) STUDIO PRELIMINARE AMBIENTALE

Committente:

IDEA S.r.l.

Sede legale:

Via Marzabotto n°18
30010 CAMPAGNA LUPIA
Cod. Fisc. e P.I. 01956410276

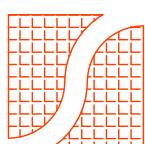
Oggetto:

RELAZIONE TECNICA - GESTIONE RIFIUTI

Elaborato:

P1.1

Progettisti:



SIMMOS s.r.l.

PIANI & PROGETTI
30173 Venezia-Mestre Via Martiri della Libertà 242/B
Tel.: 041-5352593 Fax: 041-2667322
Email: info@simmos.it Web: <http://www.simmos.it>
Email PEC: simmosrl@pec.it



Responsabile progetto: Ing. Alberto Colella
FIRMATO DIGITALMENTE

Scala:

-

Data:

NOVEMBRE 2025

File:

s2108dk96-0.docx

Sost. il:

-

IL PRESENTE DISEGNO E' DI NOSTRA PROPRIETA' ED E' SOTTO LA PROTEZIONE DELLA LEGGE SULLA PROPRIETA' LETTERARIA, NE E' QUINDI VIETATA, PER QUALSIASI MOTIVO, LA RIPRODUZIONE E CONSEGNA A TERZI

rev.	data	descrizione	oper.	verif. R.C.	approv. D.T.
rev. 0	17/11/2025	PRIMA EMISSIONE	124	122	113
rev. 1	-	-	-	-	-

Riproduzione cartacea del documento informatico sottoscritto digitalmente da

COLELLA ALBERTO il 17/11/2025 11:08:17

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

PROTOCOLLO GENERALE: 2025 / 81276 del 18/11/2025

INDICE

1 PREMESSA	3
1.1 Iter autorizzativo	7
1.2 Enti competenti.....	10
2 INQUADRAMENTO URBANISTICO E TERRITORIALE	12
2.1 Inquadramento geografico.....	12
3 IMPIANTO AUTORIZZATO IDEA SRL	14
4 DESCRIZIONE DELL'INTERVENTO IN PROGETTO.....	15
4.1 Generalità	15
4.2 Configurazione del progetto	16
4.2.1 Organizzazione generale della piattaforma	17
4.2.2 Caratteristiche dei corpi di fabbrica	17
4.2.3 Opere generali.....	19
4.3 Operazioni da svolgere presso la piattaforma di gestione dei rifiuti	21
4.4 Potenzialità di stoccaggio e di trattamento.....	23
4.4.1 Volumetrie e dimensionamento nuovo assetto impiantistico.....	23
5 TIPOLOGIA RIFIUTI RITIRATI, CODICI EER	28
6 PROCESSO OPERATIVO	28
6.1 Caratterizzazione preliminare dei rifiuti	31
6.2 Operazioni di gestione e trattamento dei rifiuti	32
6.3 Operazioni di smaltimento	34
6.4 Operazione di messa in riserva R13.....	36
6.5 Operazione di deposito preliminare D15.....	37
6.6 Operazione di accorpamento D14/R12	38
6.7 Operazione di selezione, cernita e riduzione volumetrica mediante trituratore R12/D13	39
6.8 Operazioni di miscelazione R12 o D13	40
6.9 Operazioni di recupero materie R4 - R5	41
6.9.1 Produzione di materie che hanno cessato la qualifica di rifiuto (EoW)	42
6.9.2 Operazioni di recupero materie R4	43
6.9.3 Operazioni di recupero materie R5	45
7 PRODUZIONE RIFIUTI	49
7.1 Tipologie di rifiuti prodotti	49
7.2 Rifiuti da attività di ufficio e servizio	49

7.3 Rifiuti da attività manutentive	49
7.4 Rifiuti di processo	49
8 TIPOLOGIA DELLE LAVORAZIONI.....	50
8.1 SEZIONI S1-S2-S3: selezione, cernita e riduzione volumetrica mediante tritatore [R12/D13]	51
8.1.1 Caratteristiche materiali in ingresso.....	53
8.1.2 Descrizione attività	53
8.1.3 Caratteristiche materiali in uscita	54
8.1.4 Struttura impiantistica	55
8.1.5 Presidi ambientali	55
8.1.6 Descrizione sintetica della sezione di lavorazione	56
8.2 SEZIONE S4: Sezione di vagliatura e macinazione	57
8.2.1 Scopo.....	58
8.2.2 Caratteristiche materiali in ingresso.....	58
8.2.3 Descrizione attività	59
8.2.4 Caratteristiche materiali in uscita	59
8.2.5 Struttura impiantistica	60
8.2.6 Presidi ambientali	60
8.2.7 Descrizione sintetica della sezione di lavorazione	60
8.3 SEZIONE S5: Miscelazione rifiuti [R12-D13]	61
8.3.1 Caratteristiche materiali in ingresso e gruppi di miscelazione.....	62
8.3.2 Descrizione attività	63
8.3.3 Struttura impiantistica	65
8.3.4 Caratteristiche materiali in uscita	65
8.3.5 Presidi ambientali	67
8.3.6 Descrizione sintetica della sezione di lavorazione	68
9 CONCLUSIONI	70

1 PREMESSA

La società IDEA S.r.l. con sede a Campagna Lupia (VE) gestisce un impianto di recupero rifiuti solidi non pericolosi sito presso la sede aziendale in via Marzabotto n°18, frazione Lugo del Comune di Campagna Lupia (VE).

L'attuale impianto è autorizzato con A.U.A. dalla Determinazione dell'Area Tutela Ambientale della Città Metropolitana di Venezia n°708/2023, adottata in data 09/03/2023, alle operazioni di gestione di rifiuti non pericolosi R13 (messa in riserva) e R5 (recupero inerti).

La seguente tabella riporta i codici EER e le potenzialità di trattamento e stoccaggio attualmente autorizzati.

D.M. 05/02/98 e smi (vigente dal 2006)	Tipologia	Attività di recupero	Codice CER	Quantità istantanea massima di stoccaggio (t)	Quantità annua trattata (t/a)
07.01	Rifiuti costituiti da laterizi, intonaci e conglomerati di cemento armato e non, comprese le traverse e traversoni ferroviari ed i pali in calcestruzzo armato provenienti da linee ferroviarie, telematiche ed elettriche e frammenti di rivestimento stradale, purché privi di amianto	R13 – R5	101311 170101 170102 170103 170107 170802 170904	84 84 84 84 2.814 84 2.814	44.000
07.06	conglomerato bituminoso, frammenti di piatti per il tiro al volo	R13	170302	392	2.000
07.31 bis	terre e rocce da scavo	R13	170504	1.152	14.000
TOTALE QUANTITA' ANNUA TRATTATA (t/a)					60.000
TOTALE QUANTITA' MESSA IN RISERVA (t)					7.592

Tabella 1: Estratto AUA vigente dell'impianto IDEA S.r.l. – Prot. 2023/17119 del 09/03/2023.

L'adeguamento all'evoluzione del concetto di ambiente, le trasformazioni a cui il mercato dei rifiuti è andato incontro negli ultimi anni, le sollecitazioni da parte della collettività al recupero ed al minor inquinamento oltre al venir meno di idonei siti per la realizzazione di nuove discariche per lo smaltimento finale dei rifiuti, nonché di impianti destinati a svolgere operazioni di trattamento / recupero / smaltimento, hanno indotto, la società IDEA srl, a migliorare la propria attività di gestione dei rifiuti nell'ottica di uno sviluppo sostenibile, adeguando e valorizzando il proprio impianto esistente, mediante:

1. la modalità d'uso della superficie di porzione di proprietà per la gestione dei rifiuti sulle aree da pavimentare dei mappali 41, 43, 738, 739 e 404 del Foglio 4 del Comune di Campagna Lupia, per una superficie complessiva di 30.126,11 m²;
2. cambio della destinazione d'uso delle esistenti tettoia ed edificio ad uso deposito mezzi, ad ambiti adibiti alla gestione e trattamento di rifiuti non pericolosi;
3. organizzazione di zone di lavorazione e stoccaggio di rifiuti non pericolosi, su piazzali impermeabili;
4. modifica delle attuali operazioni di gestione di rifiuti non pericolosi, ai sensi degli Allegati B e C alla parte quarta del D.Lgs. 152/06 e s.m.i.:
 - stoccaggio R13 e D15;
 - accorpamento R12 e D14;
 - selezione, cernita e adeguamento volumetrico R12 e D13;
 - miscelazione R12 e D13;
 - recupero di materia R4 e R5.
5. potenzialità di trattamento per le nuove operazioni R12-D14-D13 non superiore a 75 ton/g per complessivi 18.000 ton/anno;
6. potenzialità di trattamento per la nuova operazione R4 su rifiuti metallici non pericolosi non superiori a 74 ton/g per complessivi 5.000 ton/anno;
7. riduzione della potenzialità di trattamento per l'operazione già autorizzata R13-R5 da 60.000 ton/anno a 55.000 ton/anno, conseguente all'inserimento della nuova attività di recupero rifiuti metallici R4;
8. l'aumento dello stoccaggio istantaneo D15 e R13 da 7.592 ton a 20.000 ton in relazione al diverso utilizzo dei corpi edilizi esistenti e alle nuove zone di stoccaggio da allestire su piazzali esistenti;
9. l'inserimento di nuovi codici EER di rifiuti non pericolosi, in rapporto alle nuove attività di gestione dei rifiuti.

Si riassumono nella seguente tabella le potenzialità massime di trattamento dei rifiuti non pericolosi, attualmente gestiti in impianto e la previsione progettuale di cui alle operazioni R4, R5, R12, D13, D14, degli Allegato B e C alla Parte IV del D.Lgs. 152/06:

Potenzialità di trattamento (ton/anno)			
Operazione di trattamento	A.U.A. 708/2023	Proposta di progetto	
R13-R5	60.000	55.000 t	60.000
R4	-	5.000 t	
R12-D14-D13	-	18.000 t	18.000
Complessivi =	60.000	78.000	

Tabella 2: Potenzialità massima di trattamento annua

Considerati 240 giorni lavorativi anno attualmente l'impianto ha potenzialità giornaliera pari a $60.000\text{t} \times 240\text{g} = 250\text{ ton/g}$.

Nella seguente tabella sono sintetizzate le quantità massime di rifiuti non pericolosi attualmente stoccati in impianto e la previsione progettuale.

Capacità di stoccaggio (ton)		
	A.U.A. 708/2023	Proposta di progetto
Operazione R13	7.592	14.000
Operazione D15	-	6.000
Complessivi =		20.000

Tabella 3: Capacità di stoccaggio dei rifiuti non pericolosi

La Direzione della società IDEA Srl ha affidato incarico alla scrivente società d'ingegneria Simmos srl di Venezia-Mestre, con ampia esperienza nella progettazione di impianti per la gestione di rifiuti, di redigere il progetto di modifica tecnologica e potenziamento dell'attuale impianto, unitamente alle valutazioni di compatibilità ambientale connesse alla redazione dello Studio Preliminare Ambientale e agli elaborati allegati, ai sensi dell'art. 19 del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i., presso la Regione Veneto.

L'attuale piattaforma di gestione dei rifiuti ricade all'intero della zona vincolata sito UNESCO "Venezia e la sua Laguna".

Con riferimento all'art. 13 "Criteri di esclusione" e al punto 1.1.1 "Patrimonio storico-architettonico e del paesaggio" del Piano di Gestione dei rifiuti della Regione Veneto DGR n°988 del 09/08/2022, i criteri di esclusione o di "vincolo assoluto" all'approvazione di progetti sono i seguenti:

- 1) realizzazione di nuovi impianti;
- 2) modifica sostanziale ai sensi dell'art. 5, comma 1, lett. I-bis) del D.Lgs 152/2006 e s.m.i. per gli impianti esistenti;

- 3) estensione dell'attività di trattamento dei rifiuti a ulteriori superfici rispetto a quelle precedentemente autorizzate.

Per quanto concerne il punto n°1, l'intervento in progetto **non prevede la realizzazione di un nuovo impianto** ma la sola modifica dell'installazione dell'esistente, già autorizzata con A.U.A. dalla Determinazione dell'Area Tutela Ambientale della Città Metropolitana di Venezia n°708/2023, adottata in data 09/03/2023.

La presente istanza **si configura come una modifica non sostanziale** dall'attuale piattaforma di gestione dei rifiuti, ai sensi dell'art. 5, comma 1, lett. l-bis) del D.Lgs 152/2006 e s.m.i., in quanto le modifiche previste non producono effetti negativi e significativi sull'ambiente o sulla salute umana. In particolare si segnala che **le modifiche in progetto non prevedono nessun incremento superiore ai valori delle grandezze di soglia** che, nel caso, disciplinano le attività per essere autorizzate mediante Autorizzazione Integrata Ambientale di cui all'Allegato VIII alla parte 2° del D. Lgs. 152/06 e s.m.i.

In merito all'estensione dell'attività di trattamento dei rifiuti ad ulteriori superfici rispetto a quelle precedentemente autorizzate, si precisa che l'area oggetto d'intervento:

- a) è già ricompresa in una zona individuata come produttiva dal vigente strumento urbanistico di programmazione territoriale; la Variante n.8 al Piano degli Interventi del Comune di Campagna Lupia, adottata con D.C.C. n. 29 del 30/09/2024, classifica l'area d'intervento come zona D1 “zona produttiva industriale/artigianale”;
- b) è già munita dei requisiti tecnici ed infrastrutturali idonei allo svolgimento di attività di gestione dei rifiuti;
- c) è già intervenuta una fase valutativa e autorizzativa che ha inciso sull'elemento “suolo” determinandone le modalità di utilizzo e di consumo, mediate i seguenti procedimenti autorizzativi e valutativi:
 - a. Autorizzazione Paesaggistica determinazione n°3552/2022 del 22/12/2022;
 - b. CILA pratica SUAP n°1956410276-15032023-1703 del 15/03/2023;
 - c. Permesso di Costruire n°21/2023 del 27/11/2023;
 - d. Variante al Permesso di Costruire n°21/2023 P.E. n°11/2024 del 18/04/2024;
 - e. Autorizzazione Paesaggistica determinazione n°2314/2024 del 27/08/2024
 - f. Variante al Permesso di Costruire n°11/2024 – modifiche sistemazione esterna, area di lavoro con aumento di superficie impermeabilizzata e modifica della rete

di scarico delle acque meteoriche presentata presso il SUAP del Comune di Campagna Lupia con prot. n°20062025 del 25/06/2025.

Per quanto sopra l'area oggetto d'intervento è già stato predeterminato il "consumo del suolo" e pertanto **non si prefigura l'estensione dell'attività di trattamento dei rifiuti a ulteriori superfici rispetto a quelle precedentemente autorizzate.**

A seguito della valutazione di compatibilità ambientale, qualora si concludesse con esito positivo, si procederà ad avviare la procedura per la modifica della vigente A.U.A., ai sensi dell'art. 208 del D.Lgs 152/06 e s.m.i..

1.1 Iter autorizzativo

L'attuale impianto è autorizzato con A.U.A. dalla Determinazione dell'Area Tutela Ambientale della Città Metropolitana di Venezia n°708/2023, adottata in data 09/03/2023, alle operazioni di gestione di rifiuti non pericolosi R13 (messa in riserva) e R5 (recupero inerti).

L'intervento in progetto è da sottoporre alla procedura di Verifica di Assoggettabilità a V.I.A. secondo quanto previsto dal D.Lgs. 152/06, in quanto le modifiche previste sono ricomprese nelle attività di cui all'Allegato IV, Parte 2 (impianti soggetti a Verifica di assoggettabilità del D.Lgs. 152/06 e s.m.i., così definite:

Allegato IV, parte 2° del D. Lgs. 152/06 e s.m.i. - Verifica di assoggettabilità		
Lettera di riferimento	Soglia di riferimento	Modifica in progetto
r) impianti di smaltimento di rifiuti urbani non pericolosi, mediante operazioni di incenerimento o di trattamento, con capacità complessiva superiore a 10 t/giorno (operazioni di cui all'allegato B, lettere D2 e da D8 a D11, della parte quarta del decreto legislativo 3 aprile 2006, n. 152); impianti di smaltimento di rifiuti non pericolosi, mediante operazioni di raggruppamento o di ricondizionamento preliminari, con capacità massima complessiva superiore a 20 t/giorno (operazioni di cui all'allegato B, lettere D13 e D14 del decreto legislativo 152/2006);	>20 Mg/g	75 Mg/g
t) Impianti di smaltimento di rifiuti speciali non pericolosi mediante operazioni di deposito preliminare con capacità massima superiore a 30.000 m ³ oppure con capacità superiore a 40 t/giorno (operazioni di cui all'allegato B, lettera D15 , della parte quarta del decreto legislativo 3 aprile 2006, n. 152);	>40 Mg/g	75 Mg/g
z.b) Impianti di smaltimento e recupero di rifiuti non pericolosi, con capacità complessiva superiore a 10 t/giorno, mediante operazioni di cui all'allegato C, lettere da R1 a R9 , della parte quarta del decreto legislativo 3 aprile 2006, n. 152.	>10 Mg/g	250 Mg/g

Tabella 4: Impianti soggetti a Verifica di assoggettabilità

L'Allegato A alla LR 12/2024 del 27.05.2024 individua l'Ente competente alla Verifica di Assoggettabilità.

Allegato A Legge Regionale n°12/2024		
A2: PROGETTI SOTTOPOSTI A VERIFICA DI ASSOGGETTABILITÀ		Ente competente
r) Impianti di smaltimento di rifiuti urbani non pericolosi, mediante operazioni di incenerimento o di trattamento, con capacità complessiva superiore a 10 t/giorno (operazioni di cui all'Allegato B, lettere D2 e da D8 a D11, della Parte Quarta del decreto legislativo 3 aprile 2006, n. 152); impianti di smaltimento di rifiuti non pericolosi, mediante operazioni di raggruppamento o di ricondizionamento preliminari, con capacità massima complessiva superiore a 20 t/giorno (operazioni di cui all'Allegato B, lettere D13 e D14 del decreto legislativo 3 aprile 2006, n. 152)	Impianti di smaltimento di rifiuti urbani non pericolosi, mediante operazioni di incenerimento, con capacità complessiva superiore a 10 t/giorno (operazioni di cui all'Allegato B, lettere D10 e D11, della Parte Quarta del decreto legislativo 3 aprile 2006, n. 152); impianti di smaltimento di rifiuti SPECIALI non pericolosi , mediante operazioni di raggruppamento o di ricondizionamento preliminari, con capacità massima complessiva superiore a 20 t/giorno (operazioni di cui all'Allegato B, lettere D13 e D14 del decreto legislativo 3 aprile 2006, n. 152).	Regione
t) Impianti di smaltimento di rifiuti speciali non pericolosi mediante operazioni di deposito preliminare con capacità massima superiore a 30.000 m³ oppure con capacità superiore a 40 t/giorno (operazioni di cui all'Allegato B, lettera D15, della Parte Quarta del decreto legislativo 3 aprile 2006, n. 152)	Impianti di smaltimento di rifiuti speciali non pericolosi mediante operazioni di deposito preliminare con capacità massima superiore a 30.000 m ³ oppure con capacità superiore a 40 t/giorno (operazioni di cui all'Allegato B, lettera D15 della Parte Quarta del decreto legislativo 3 aprile 2006, n. 152) ad esclusione degli impianti realizzati nel luogo di produzione per i rifiuti ivi prodotti o per rifiuti prodotti anche in altri impianti o stabilimenti purché appartenenti alla medesima impresa o consorzio di imprese.	Regione
z.b) Impianti di smaltimento e recupero di rifiuti non pericolosi, con capacità complessiva superiore a 10 t/giorno, mediante operazioni di cui all'Allegato C, lettere da R1 a R9, della Parte Quarta del decreto legislativo 3 aprile 2006, n. 152.	Impianti di smaltimento e recupero di rifiuti speciali e urbani non pericolosi , con capacità complessiva superiore a 10 t/giorno , mediante operazioni di cui all'Allegato C, lettere da R2 a R9 , della Parte Quarta del decreto legislativo 3 aprile 2006, n. 152.	Provincia

Tabella 5: Ente competente alla valutazione del progetto

In rapporto all'attività prevalente di tutto l'impianto per la gestione rifiuti, questa è pertinente alle lettere da R2 a R9 comprendente di fatto anche le attività R4 e R5 con potenzialità di 250 Mg/g. Ne consegue che l'Ente competente è la Provincia.

In merito alle attività di gestione dei rifiuti le modifiche previste in progetto prevedono l'inserimento delle nuove operazioni R12-D14-D13 e R4.

Per le operazioni di trattamento di rifiuti R12-D14-D13 si prevede una capacità complessiva di 75 Mg/g x 240 giorni pari a 18.000 Mg/anno, superiore all'inserimento della nuova attività di recupero di materia R4, per la quale viene richiesta una potenzialità annua di trattamento pari a 5.000 ton/anno, corrispondente a circa 21 ton/giorno.

Per quanto concerne le nuove attività di gestione dei rifiuti operazioni R12-D13 viene richiesta una potenzialità annua di trattamento pari a 18.000 ton/anno, corrispondente a 75 ton/giorno per 240 giorni, non superiore alle soglie di riferimento di 75 ton/giorno.

In merito alla nuova operazione di ricondizionamento D14 di rifiuti non pericolosi, l'Allegato IV della parte 2° del D. Lgs. 152/06 e s.m.i. non fornisce soglie di riferimento. Infatti il punto 5.1.b) considera l'attività di ricondizionamento D14 solo per la gestione di rifiuti pericolosi.

Per le attività di recupero R4 e R5 l'Allegato IV della parte 2° del D. Lgs. 152/06 e s.m.i. non fornisce soglie di riferimento. Il punto 5.3.b lettera c) richiama il trattamento di scorie e ceneri, ma il presente progetto non prevede l'attività di recupero R5 per tale tipologia di rifiuti.

Di seguito si riporta l'estratto dell'Allegato VIII della parte 2° del D. Lgs. 152/06 e s.m.i., per la gestione dei rifiuti, considerato con non sono previsti rifiuti pericolosi, si fa riferimento al punto 5.3.b) punto 2).

La soglia prevede una capacità superiore a 75 Mg/g. Le operazioni di combinazione di Recupero e Smaltimento, richieste ai punti R13-D13, sono riferite al pretrattamento [paragrafo 5.3.b) punto 2)]. Queste sono pari e non superiori alla soglia di 75 Mg/g. Ne consegue che la modifica proposta potrebbe non essere soggetta a rilascio di AIA ma ad Autorizzazione Unica.

Allegato VIII della parte 2° del D. Lgs. 152/06 e s.m.i.		
Punto di riferimento	Soglia di riferimento	Modifica in progetto
<p>5.1.b. Lo smaltimento di rifiuti pericolosi, con capacità di oltre 10 Mg al giorno, che comporti il ricorso ad una o più delle seguenti attività:</p> <p>a) trattamento biologico;</p> <p>b) trattamento fisico-chimico;</p> <p>c) dosaggio o miscelatura prima di una delle altre attività di cui ai punti 5.1 e 5.2;</p> <p>d) ricondizionamento prima di una delle altre attività di cui ai punti 5.1 e 5.2;</p> <p>e) rigenerazione/recupero dei solventi;</p> <p>f) rigenerazione/recupero di sostanze inorganiche diverse dai metalli o dai composti metallici;</p> <p>g) rigenerazione degli acidi o delle basi;</p> <p>h) recupero dei prodotti che servono a captare le sostanze inquinanti;</p> <p>i) recupero dei prodotti provenienti dai catalizzatori;</p> <p>j) rigenerazione o altri reimpieghi degli oli;</p> <p>k) lagunaggio.</p>	Rifiuti pericolosi	Non è previsto il trattamento di rifiuti pericolosi
<p>5.3.b. La combinazione di recupero e smaltimento, di rifiuti non pericolosi, con una capacità superiore a 75 Mg al giorno, che comportano il ricorso ad una o più delle seguenti attività ed escluse le attività di trattamento delle acque reflue urbane, disciplinate al paragrafo 1.1 dell'Allegato 5 alla Parte Terza del decreto legislativo 3 aprile 2006, n. 152 e s.m.i.:</p> <p>1) trattamento biologico;</p> <p>2) pretrattamento dei rifiuti destinati all'incenerimento o al coincenerimento;</p> <p>3) trattamento di scorie e ceneri;</p> <p>4) trattamento in frantumatori di rifiuti metallici, compresi i rifiuti di apparecchiature elettriche ed elettroniche e i veicoli fuori uso e relativi componenti.</p>	> 75 Mg/g	75 Mg/g

Tabella 6: Soglie A.I.A. Allegato IV della parte 2° del D. Lgs. 152/06 e s.m.i.

1.2 Enti competenti

Nell'ambito delle Conferenze di Servizi, saranno indicativamente invitati a partecipare i seguenti enti:

1. Città Metropolitana di Venezia;
2. Regione Veneto;
3. Comune di Campagna Lupia (VE);
4. Comune di Camponogara (VE);
5. Comune di Mira (VE);
6. Veritas Spa;
7. Consorzio di Bonifica Acque Risorgive;
8. ARPAV;
9. Soprintendenza Archeologia, Belle Arti e Paesaggio per l'area metropolitana di Venezia e le province di Belluno, Padova e Treviso
10. Vigili del Fuoco;

11. ULSS – n.3;
12. SPISAL.

Nel criterio della scelta dei comuni da invitare alla Conferenza dei Servizi, sono stati considerati i territori per i quali è possibile siano coinvolti per potenziali impatti ambientali e illustrati nella seguente cartografia.



Figura 1: Mappa satellitare con demarcazione in rosso dei confini dei comuni invitati a partecipare alla Conferenza dei Servizi

2 INQUADRAMENTO URBANISTICO E TERRITORIALE

2.1 Inquadramento geografico

L'ambito d'intervento è ubicato presso la zona industriale della località Lugo del Comune di Campagna Lupia (VE), in via Marzabotto n.18, in prossimità della sponda ovest del Canale Taglio Nuovissimo che scorre parallelamente alla S.S. 309 "Romea".

L'ambito di progetto dell'impianto IDEA S.r.l. comprende i mappali 41-43-404-738-739-761 censiti catastalmente al Foglio 4 del Comune di Campagna Lupia, per una superficie complessiva pari 30.126,11 m².



Figura 2: Mappa satellitare con individuazione dell'ambito di studio.



Figura 3: Mappa satellitare con individuazione dell'ambito di studio.

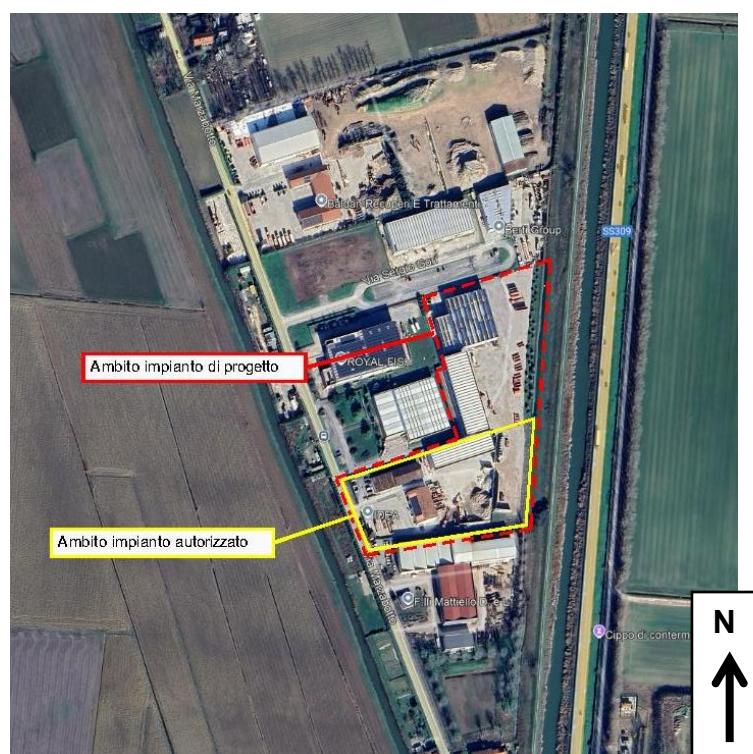


Figura 4: Aerofoto ambito impianto IDEA srl - Fonte Google Earth

3 IMPIANTO AUTORIZZATO IDEA SRL

L'attuale impianto di gestione e recupero rifiuti non pericolosi IDEA srl è autorizzato con A.U.A. dalla Determinazione N. 708/2023 del 09/03/2023 della Città Metropolitana di Venezia alle operazioni R13 (messa in riserva) e R5 (recupero inerti con produzione di EoW).

La seguente tabella riporta i codici EER e le potenzialità di trattamento e stoccaggio attualmente autorizzati.

D.M. 05/02/98 e smi (vigente dal 2006)	Tipologia	Attività di recupero	Codice CER	Quantità istantanea massima di stoccaggio (t)	Quantità annua trattata (t/a)
07.01	Rifiuti costituiti da laterizi, intonaci e conglomerati di cemento armato e non, comprese le traverse e traversoni ferroviari ed i pali in calcestruzzo armato provenienti da linee ferroviarie, telematiche ed elettriche e frammenti di rivestimento stradale, purché privi di amianto	R13 – R5	101311 170101 170102 170103 170107 170802 170904	84 84 84 84 2.814 84 2.814	44.000
07.06	conglomerato bituminoso, frammenti di piattelli per il tiro al volo	R13	170302	392	2.000
07.31 bis	terre e rocce da scavo	R13	170504	1.152	14.000
TOTALE QUANTITA' ANNUA TRATTATA (t/a)					60.000
TOTALE QUANTITA' MESSA IN RISERVA (t)					7.592

Tabella 7: Estratto AUA vigente dell'impianto IDEA S.r.l. – Prot. 2023/17119 del 09/03/2023.

La potenzialità di recupero R5 è pari a 44.000 ton/anno mentre la potenzialità complessiva per le operazioni R13-R5 è pari a 60.000 ton/anno.

La potenzialità di stoccaggio istantaneo è pari a 7.592 ton.

L'impresa è autorizzata alle emissioni diffuse provenienti dall'attività di recupero rifiuti nel rispetto delle prescrizioni indicate nell'autorizzazione dell'impianto.

Con l'attuale A.U.A. l'impresa è autorizzata a proseguire l'esercizio dello scarico esistente dell'impianto di trattamento delle acque meteoriche e alla realizzazione e messa in esercizio di un nuovo scarico, denominato S01, per l'impianto di trattamento delle acque di prima pioggia provenienti dai piazzali o stabilimento.

4 DESCRIZIONE DELL'INTERVENTO IN PROGETTO

4.1 Generalità

La società IDEA srl, con il presente progetto, intende modificare l'attuale impianto autorizzato, in modo da sviluppare la potenzialità con nuovi codici EER e di nuove operazioni di recupero e trattamento rifiuti.

La società svolgerà operazioni di recupero, al fine di valorizzare i materiali recuperabili e minimizzare i materiali destinati a smaltimento finale. In tal caso si svolgeranno appropriate operazioni residuali con il fine di affermare un appropriato smaltimento delle sostanze non più recuperabili.

L'intervento in progetto prevede la modifica dell'attuale stabilimento, comprendendo i mappali n° 41, 43, 738, 739 e 404 censiti catastalmente al Foglio 4 del Comune di Campagna Lupia.

L'ambito attuale dell'impianto è individuato dal Catasto comunale alla Sezione Unica, Foglio n° 4, ai mappali n° 41-43-404 di proprietà della società General Cantieri S.r.l. e ai mappali n° 738-739-761 di proprietà Idea S.r.l..

Con regolare contratto di locazione ad uso diverso dall'abitazione, la società General Cantieri S.r.l. ha locato le proprie proprietà alla società Idea S.r.l..

La suddivisione della superficie allo stato di progetto è riportata nella seguente tabella:

Superfici di progetto	
Superficie complessiva dell'ambito dell'impianto	30.126,11 m ²
Superficie coperta	6.456,00 m ²
<i>di cui: EDIFICIO A (uffici)</i>	590,00 m ²
<i>EDIFICIO B (officina)</i>	670,00 m ²
<i>EDIFICIO C</i>	2.255,00 m ²
<i>EDIFICIO E (esistente)</i>	1.605,00 m ²
<i>TETTOIA D.1</i>	401,00 m ²
<i>TETTOIA D.2</i>	972,00 m ²
Superficie verde	2.238,00 m ²
Superficie parcheggi	734,00 m ²

Tabella 8: Superfici impianto IDEA srl stato di progetto

L'Elaborato grafico P1.10 illustra la planimetria dello stato di progetto.

Il progetto di modifica prevede l'adeguamento tecnologico attraverso la valorizzazione dell'attuale impianto, realizzando una piattaforma polifunzionale moderna ed efficiente.

4.2 Configurazione del progetto

Il progetto in esame prevede che presso l'installazione siano svolte operazioni di trasporto, movimentazione, stoccaggio, trattamento, recupero e smaltimento di rifiuti non pericolosi provenienti da vari produttori e/o conferitori.

La nuova configurazione della piattaforma di gestione dei rifiuti prevede la riorganizzazione e implementazione di alcune sezioni operative che potranno essere tra loro interconnesse, al fine di ottimizzare le operazioni di recupero o di smaltimento dei rifiuti in ingresso.

I principali interventi consistono nella realizzazione delle opere accessorie necessarie alla gestione dell'impianto compresi i presidi ambientali connessi. Gli edifici nei quali saranno svolte le attività di gestione dei rifiuti sono esistenti e non necessitano particolari interventi edilizi di adeguamento.

Nel dettaglio saranno realizzate le seguenti opere edilizie ed impiantistiche:

- riorganizzazione dell'esistente rete di raccolta, trattamento delle acque meteoriche ricadenti sulle superfici impermeabili;
- realizzazione della rete di raccolta di eventuali spanti/colaticci;
- realizzazione del nuovo impianto di aspirazione e trattamento aeriformi;
- realizzazione, mediante l'utilizzo di pareti mobili, di box di stoccaggio dei rifiuti;
- riorganizzazione e potenziamento dei presidi antincendio;
- implementazione del vigente impianto di sorveglianza e sicurezza.

All'interno del corpo di fabbrica esistente "E" e sotto la tettoia esistente "D" sono previste attività di stoccaggio, movimentazione e trattamento di rifiuti non pericolosi.

Per maggiori dettagli in merito alle opere impiantistiche ed edilizie da realizzare, si rimanda ai capitoli specifici di seguito riportati.

4.2.1 Organizzazione generale della piattaforma

Nella definizione progettuale della piattaforma sono state raggruppate le varie sezioni impiantistiche in aree specifiche:

- tettoia D: corpo di fabbrica esistente, saranno svolte attività di stoccaggio, movimentazione e trattamento di rifiuti non pericolosi di tipo non pulverulento, oltre a rifiuti di origine metallica e loro composti;
- edificio E: corpo di fabbrica esistente, saranno svolte attività di stoccaggio, movimentazione e trattamento di rifiuti non pericolosi di tipo pulverulento e non;
- area scoperta di fronte alla tettoia “D”: in continuità con le operazioni esistenti in tale ambito saranno svolte le attività di recupero di rifiuti di tipologia “inerte” al fine di ottenere degli End of Waste “materiale che ha cessato di essere rifiuto” (ex MPS) [R5].

Nei paragrafi seguenti s'illustreranno gli interventi edilizi da realizzare.

Per maggiori ragguagli si demanda alle tavole grafiche di progetto P1.10, P1.11, P1.12 e P1.13.

4.2.2 Caratteristiche dei corpi di fabbrica

4.2.2.1 Edifici A, B e C

In continuità con l'impianto attualmente autorizzato, le attività di gestione tecnica ed amministrativa dell'impianto (uffici, archivio, servizi per il personale e officina per gli automezzi), saranno svolte all'interno degli edifici esistenti denominati “A” e “B”, posti a sud ovest dello stabilimento.

In questa fase progettuale l'edificio “C”, presente nella parte nord dello stabilimento, non sarà utilizzato. Al suo interno non sono previste attività pertinenti o afferenti alla gestione dei rifiuti.

4.2.2.2 Tettoia D e edificio E

La tettoia “D” e l'edificio “E”, presenti nella parte centrale dell'installazione, attualmente posseggono destinazione d'uso deposito dei mezzi. In rapporto alla loro caratteristiche costruttive il presente il progetto prevede la modifica della destinazione d'uso, con il fine di eseguire al loro interno attività di stoccaggio e lavorazione dei rifiuti non pericolosi.

Il corpo di fabbrica tettoia “D” esistente è stato realizzato mediante pilastri, travi e copertura in struttura prefabbricata in c.a.p.. Esso possiede una forma in pianta rettangolare, 20mx60m, con una superficie coperta complessiva pari a circa 1.200 m². Risulta chiuso su tre lati posti ad est, nord ed ovest, mediante murature in c.a. di altezza 5,50m e sovrastanti pannellature prefabbricate in c.a.. Il lato aperto della tettoia è rivolto verso sud per facilitare l'accesso e l'uscita dei mezzi pesanti dalle aree di stoccaggio e lavorazione.

L'altezza libera interna di 12m delle tettoia “D” consente l'esecuzione, al suo interno, di tutte le attività di gestione dei rifiuti, oltre alla movimentazione dei mezzi di trasporto e delle macchine operatrici.

Per la presenza di un lato aperto, all'interno del corpo di fabbrica tettoia “D”, saranno svolte attività di trattamento solo su rifiuti di tipo non pulverulenti.

Anche l'edificio “E” esistente, ha caratteristiche costruttive analoghe alla tettoia “D” e possiede una forma rettangolare, 22mx78m, con superficie complessiva coperta di circa 1.700 m². Esso è chiuso sui quattro lati mediante murature in c.a. di altezza 5,50m e sovrastanti pannellature prefabbricate in c.a.. Lungo il prospetto est sono previsti due portoni, muniti di porte rapide di chiusura, che consentono l'accesso al corpo di fabbrica ai mezzi pesanti e alle macchine operatrici.

L'altezza libera interna di 12m dell'edificio “E” consente l'esecuzione, al suo interno, di tutte le attività di gestione dei rifiuti, oltre alla movimentazione dei mezzi di trasporto e delle macchine operatrici.

L'edificio “E” è munito perimetralmente di pareti verticali di chiusura che consentono di svolgere al suo interno attività di trattamento su rifiuti di tipo pulverulenti e non pulverulenti. Il fabbricato sarà munito di impianto di aspirazione e trattamento aria dalle zone di stoccaggio e lavorazione interne.

Sia la tettoia “D” che l'edificio “E” saranno dotati di pavimentazione industriale in c.a. completa di un sistema di raccolta di eventuali colaticci/spanti costituito da caditoie e griglie, confluenti ad una vasca interrata stagna, collocata all'esterno dei corpi di fabbrica.

I reflui raccolti saranno aspirati e trasportati tramite automezzo ad impianto autorizzato di trattamento terzo.

4.2.3 Opere generali

Gestione delle acque

Per le superfici esterne impermeabili è presente un'adeguata rete di captazione delle acque meteoriche. Le acque meteoriche di dilavamento dei piazzali pavimentati e della viabilità saranno suddivise in acque di prima e seconda pioggia, mediante un pozzetto scolmatore. Le prime saranno oggetto di trattamento di sedimentazione e disoleazione all'interno di vasche interrate per poi subire trattamento mediante filtro a carboni attivi. Le acque prima pioggia trattate e di seconda pioggia confluiranno nel bacino di laminazione interrato di volumetria pari a 1.943 mc. Dal bacino di laminazione le acque meteoriche saranno sollevate mediante elettropompa ed inviate ad un filtro a carboni attivi, per garantire un trattamento in continuo anche delle acque di seconda pioggia, prima di giungere al pozzetto fiscale “PF1” per il campionamento e allo scarico già autorizzato denominato “S01”, presente a nord dello stabilimento.

Il progetto valutato ai fini di compatibilità idraulica da parte del Consorzio di Bonifica Acque Risorgive condivide la progettazione presente nella richiesta originaria del 15/10/2022 in cui conferma che la portata in eccesso dovrà essere totalmente laminata, mediante la creazione di volumi di invaso compensativi, non inferiore a mc 1.943 resi idraulicamente efficaci da idonei dispositivi di regolazione delle portate. Tale impostazione progettuale è stata riconfermata in riferimento alla SCIA in variante al PdC 11/2024 del 18/01/2024 con parere del 17/07/2025 n.10646 riconfermando il precedente parere del 15/11/2022.

In continuità con la situazione attuale, le acque domestiche dei servizi igienici annessi agli spogliatoi e agli uffici, saranno convogliate alla rete esistente di fognatura comunale, gestite da Veritas Spa, presente lungo via Marzabotto.

Le pendenze della pavimentazione della tettoia “D” sono conformate in modo da far confluire eventuali colaticci/spanti nel nuovo sistema di raccolta costituito da caditoie disposte pozzetti stagni. Le caditoie sono posizionate lungo la lungo di comopluvio della pavimentazione sul lato sud dell'corpo di fabbrica.

L'edificio “E” è dotato di pavimentazione in c.a. e in corrispondenza dei n°2 portoni di accesso saranno posizionate delle griglie carrabili, che consentono la raccolta ed invio a pozzetti stagni di eventuali colaticci/spanti che possono creare durante le lavorazioni.

I reflui raccolti saranno destinati in seguito ad impianti di trattamento terzi tramite automezzo.

Il sistema di gestione delle acque meteoriche e di eventuali colaticci/spanti è illustrato nella planimetria P1.12 “*Stato di progetto: pianta stabilimento e layout nuove sezioni impiantistiche*”.

Fornitura elettrica

La fornitura elettrica dello stabilimento esistente avviene in bassa tensione.

Sulle coperture della tettoia “D” e dell’edificio “E” è già prevista l’installazione di un impianto fotovoltaico per la produzione di energia elettrica, di potenza 160,00 kWp, ad uso proprio della piattaforma di trattamento e recupero rifiuti.

Dalla valutazione dei futuri consumi energetici l’attuale fornitura elettrica risulta adeguata alle nuove richieste energetiche dell’installazione in progetto.

Illuminazione esterna

L’impianto di illuminazione esterna esistente sarà migliorato e adeguato conformemente ai più recenti standard (con riferimento alla L.R. 17/2009) per la minimizzazione dei consumi e dell’inquinamento luminoso, in particolare per i corpi luminosi da posizionare sulle nuove aree operative di gestione dei rifiuti.

I criteri progettuali consistono nell’utilizzo di lampade a led ad alta efficienza al fine di conseguire un certo risparmio energetico.

I corpi illuminanti saranno del tipo “Full cut off”, per far sì che la luce emessa dalla lampada sia diretta verso il basso, al di sotto del piano orizzontale, senza emissione di luce verso l’alto o lateralmente al fine di ridurre l’inquinamento luminoso verso la volta celeste e prevenire l’abbagliamento molesto.

La documentazione progettuale pertinente all’adeguamento dell’illuminazione esterna dell’impianto è riporta nell’Elaborato P2: Progetto illuminotecnico.

Viabilità e verde

La viabilità di progetto sarà completata mediante soletta in calcestruzzo in analogia e continuità della pavimentazione esistente.

L’intera area risulta chiusa mediante diverse tipologie di delimitazione costituite da:

- muretto in c.a. e recinzione metallica tipo “orsogrill”;
- muretto in c.a. e recinzione in rete metallica;
- recinzione in rete metallica.

4.3 Operazioni da svolgere presso la piattaforma di gestione dei rifiuti

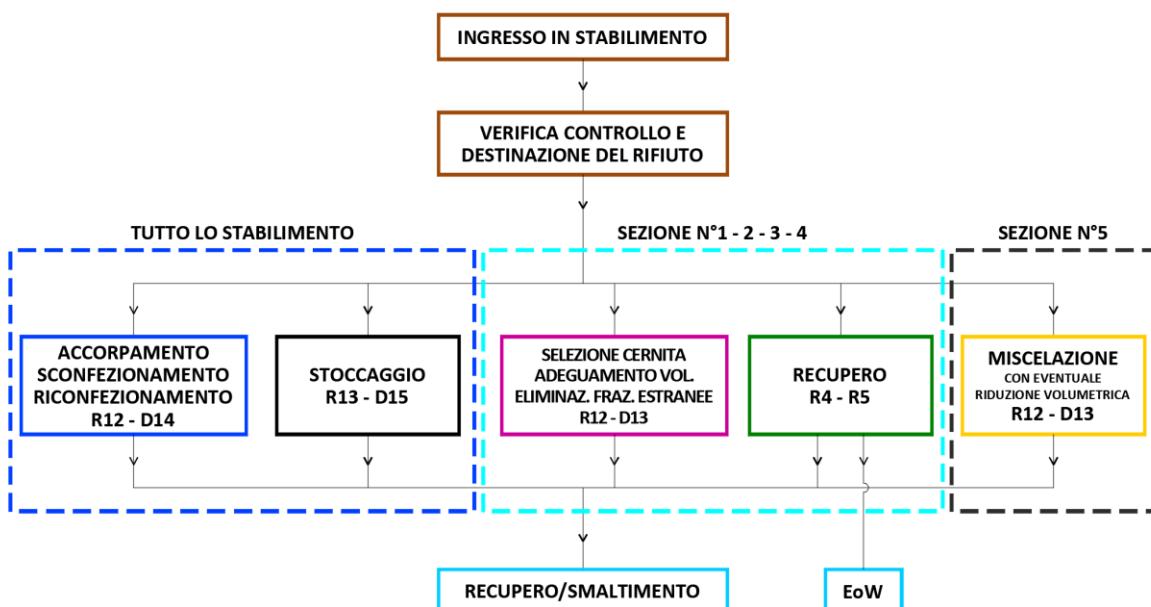
Le operazioni da autorizzare presso la piattaforma di gestione dei rifiuti sono di seguito elencate:

1. **stoccaggio [R13/D15]** di rifiuti non pericolosi, con le seguenti finalità:
 - a) stoccaggio puro per reindirizzare il rifiuto a successivi impianti di gestione rifiuti;
 - b) stoccaggio funzionale alle successive operazioni da eseguire nell'installazione;
 - c) stoccaggio dei rifiuti prodotti nelle operazioni di gestione rifiuti;
2. **accorpamento [R12/D14]**, con eventuali sconfezionamento e/o riconfezionamento di rifiuti aventi il medesimo EER, per reindirizzarli a successivi impianti di gestione rifiuti; i rifiuti mantengono il codice EER di origine;
3. **selezione e cernita** distinta in:
 - a) **eliminazione delle frazioni estranee o di singole frazioni residuali vocate a diverso destino [R12/D13]**, con eventuale sconfezionamento e riconfezionamento, effettuata manualmente o con l'ausilio di mezzi meccanici; i rifiuti mantengono lo stesso codice EER di origine e la medesima filiera (R/D) di destino, mentre le altre frazioni ottenute vanno gestite come rifiuti prodotti dalla Ditta e avviate a recupero o a smaltimento; è incluso l'eventuale adeguamento volumetrico e/o riduzione di pezzatura;
 - b) **selezione/cernita di rifiuti misti [R12]** mediante vagliatura/selezione manuale e/o meccanica, con eventuale sconfezionamento e riconfezionamento, finalizzata alla produzione di frazioni omogenee dal punto di vista merceologico destinate a recupero, con eventuali frazioni residuali destinate a smaltimento; le frazioni residuali ottenute vanno gestite come rifiuti prodotti dalla Ditta; è incluso l'eventuale adeguamento volumetrico e/o riduzione di pezzatura;
 - c) **selezione/cernita di rifiuti di diversa pezzatura/granulometria [R12/D13]** mediante vagliatura/selezione manuale e/o meccanica, con eventuale sconfezionamento e riconfezionamento, finalizzata alla produzione di frazioni omogenee dal punto di vista dimensionale; le frazioni ottenute vanno gestite come rifiuti prodotti dalla Ditta; sono inclusi l'eventuale adeguamento volumetrico e/o riduzione di pezzatura e/o eliminazione frazioni estranee/frazioni residuali vocate a destino diverso;
4. **adeguamento volumetrico [R12/D13]** di rifiuti non pericolosi mediante tritatore e/o cesoia, su singole partite di rifiuti in ingresso o su più partite di rifiuti in ingresso aventi stesso EER;

5. **miscelazione [R12/D13]** di rifiuti non pericolosi non in deroga al comma 1 dell'art. 187 del D.Lgs. n. 152/2006, anche con ausilio di mezzi meccanici ed eventuale riduzione volumetrica contestuale; le miscele di rifiuti ottenute saranno gestite come rifiuti prodotti dalla Ditta e destinate a successivi impianti terzi di trattamento;
6. **recupero di rifiuti metallici non pericolosi [R4]** tramite selezione/cernita, inclusa eventuale vagliatura, deferrizzazione, frantumazione e adeguamento volumetrico per la produzione di materiali che cessano la qualifica di rifiuto, destinati all'industria metallurgica, conformi alle specifiche individuate nei Regolamenti Europei UE n. 333/2011 e UE n. 715/2013 e, per quanto non regolamentato a livello comunitario le seguenti norme UNI:
 - Zinco: Norma UNI EN 14290 - Zinco e leghe di zinco – Materie prime seconde;
 - Stagno: Norma UNI 10432-1-6 - Rottami di stagno;
 - Piombo: Norma UNI EN 14057:2006 Piombo e leghe di Piombo - Rottami.
7. **recupero di rifiuti inerti [R5]** ai sensi del DM n. 127/2024, per tutte le tipologie di aggregati e usi specifici e nel rispetto integrale delle disposizioni ivi previste.

Si precisa che le attività di recupero di rifiuti inerti R13 e R5 sono già presenti nella autorizzazione vigente A.U.A., di cui Determinazione N. 708/2023 del 09/03/2023 dell'Area Tutela Ambientale della Città Metropolitana di Venezia.

Il seguente schema a blocchi illustra le fasi operative previste nel nuovo impianto.



4.4 Potenzialità di stoccaggio e di trattamento

Nella seguente tabella sono sintetizzate le quantità massime di rifiuti non pericolosi attualmente stoccati in impianto e la previsione progettuale, di cui alle operazioni R13/D15 degli Allegato B e C alla Parte IV del D.Lgs. 152/06:

Capacità di stoccaggio (ton)		
A.U.A. 708/2023	Proposta di progetto	
Operazione R13	7.592	14.000
Operazione D15	-	6.000
	Complessivi =	20.000

Tabella 9: Capacità di stoccaggio dei rifiuti non pericolosi

Nella seguente tabella sono sintetizzate la potenzialità massima di trattamento dei rifiuti non pericolosi, attualmente gestiti in impianto e la previsione progettuale, di cui alle operazioni R4, R5, R12, D13, D14, degli Allegato B e C alla Parte IV del D.Lgs. 152/06:

Potenzialità di trattamento (ton/anno)		
A.U.A. 708/2023	Proposta di progetto	
60.000	78.000	

Tabella 10: Potenzialità massima di trattamento annua

4.4.1 Volumetrie e dimensionamento nuovo assetto impiantistico

Nella seguente tabella sono illustrate le aree di stoccaggio previste nell'impianto, con indicazione per ciascuna della superficie, capacità massima, caratteristiche costitutive dello stoccaggio e tipologia del rifiuto stoccati.

La somma delle singole capacità di ogni area di stoccaggio fornisce la possibile potenzialità massima dell'installazione corrispondente a 36.000 ton. In questa fase autorizzativa la Direzione aziendale non intende richiedere la capacità possibile massima ma, in rapporto alle caratteristiche dimensionali e tipologiche del materiale da gestire, un valore inferiore corrispondente a 20.000ton.

Si precisa che le informazioni dimensionali delle singole aree di stoccaggio sono da considerarsi indicative e possono essere modificate in rapporto alle necessità gestionali dell'impianto, spostando i setti prefabbricati che confinano tali ambiti.

La possibilità di modificare le dimensioni delle singole aree di stoccaggio mediante lo spostamento non condiziona sulla capacità complessiva dello stoccaggio istantaneo dell'installazione, che rimane invariata e corrispondente a 20.000ton.

Area di stoccaggio									
n°Area	Id. area	Larg. [m]	Prof. [m]	Alt. [m]	Vol. [mc]	Peso spec. [Mg/mc]	Capacità di stocc. in progetto [Mg]	Caratteristiche dello stoccaggio	Tipologia rifiuti
d01-d02	n°2 box di lavorazione o stoccaggio	10	11	4,0	651	4,0	2.600	Tettoia "D,1" - Box delimitato da muri di fondo e laterali in calcestruzzo, dotato di pavimentazione impermeabile	Rifiuti metallici e loro composti destinati alla lavorazione o allo stoccaggio
da d03 a d06	n°4 box di lavorazione o stoccaggio	5	11	4,0	651	2,0	1.300	Tettoia "D,2" - Box delimitato da muri di fondo e laterali in calcestruzzo, dotato di pavimentazione impermeabile	Rifiuti non pulverulenti destinati alla lavorazione o allo stoccaggio
d07-d08	n°2 box di lavorazione o stoccaggio	10	11	4,0	651	2,0	1.300	Tettoia "D,2" - Box delimitato da muri di fondo e laterali in calcestruzzo, dotato di pavimentazione impermeabile	Rifiuti non pulverulenti destinati alla lavorazione o allo stoccaggio
e01	n°1 vasca seminterrata di lavorazione o stoccaggio	21	11	0,8	185	2,0	400	Edificio "E" - Vasca seminterrata in calcestruzzo, dotata di pavimentazione impermeabile e di aspirazione convogliata all'impianto di abbattimento delle emissioni	Rifiuti pulverulenti o non pulverulenti destinati alla lavorazione o allo stoccaggio
da e02 a e10	n°9 box di lavorazione o stoccaggio	6	11	4,0	1.759	2,0	3.600	Edificio "E" - Box delimitato da muri di fondo e laterali in calcestruzzo, dotato di pavimentazione impermeabile e di aspirazione convogliata all'impianto di abbattimento delle emissioni	Rifiuti pulverulenti o non pulverulenti destinati alla lavorazione o allo stoccaggio

Aree di stoccaggio									
n°Area	Id. area	Larg. [m]	Prof. [m]	Alt. [m]	Vol. [mc]	Peso spec. [Mg/mc]	Capacità di stocc. in progetto [Mg]	Caratteristiche dello stoccaggio	Tipologia rifiuti
b01	n°1 Box di stoccaggio	15	8	4,0	309	2,0	650	Area scoperta - Box delimitato da muri di fondo e laterali in calcestruzzo, con platea impermeabile e rete di raccolta acque meteoriche	EoW o rifiuti inerti
b02	n°1 Box di stoccaggio	15	8	4,0	309	2,0	650	Area scoperta - Box delimitato da muri di fondo e laterali in calcestruzzo, con platea impermeabile e rete di raccolta acque meteoriche	EoW o rifiuti inerti
b03	Stoccaggio rifiuti con segnalazione di radioattività	4	6	4,0	50	4,0	200	Area scoperta - Box delimitato da muri di fondo e laterali in calcestruzzo, con platea impermeabile e rete di raccolta acque meteoriche	Rifiuti in ingresso con segnalazioni di radioattività (Zn, Cu, Sn, etc.)
b04	n°1 Box di stoccaggio	15	12	4,0	549	2,0	1.100	Area scoperta - Box delimitato da muri di fondo e laterali in calcestruzzo, con platea impermeabile e rete di raccolta acque meteoriche	EoW o rifiuti inerti
b05	n°1 Box di stoccaggio	70	12	4,0	2.560	2,0	5.200	Area scoperta - Box delimitato da muri di fondo e laterali in calcestruzzo, con platea impermeabile e rete di raccolta acque meteoriche	EoW o rifiuti inerti
da b06 a b15	n°10 Box di stoccaggio	17	12	4,0	6.218	2,0	13.000	Area scoperta - Box delimitato da muri di fondo e laterali in calcestruzzo, con platea impermeabile e rete di raccolta acque meteoriche	EoW o rifiuti inerti

Aree di stoccaggio									
n°Area	Id. area	Larg. [m]	Prof. [m]	Alt. [m]	Vol. [mc]	Peso spec. [Mg/mc]	Capacità di stocc. in progetto [Mg]	Caratteristiche dello stoccaggio	Tipologia rifiuti
04	Area di lavorazione e stoccaggio	750	4,0	3.000	2,0		6.000	Area scoperta con platea impermeabile e rete di raccolta acque meteoriche	Rifiuti inerti
Potenzialità massima teorica degli stoccaggi [ton] =								36.000	

Tabella 11: Aree di stoccaggio nella piattaforma di progetto

In questa fase autorizzativa la Direzione aziendale non intende richiedere la capacità possibile massima di 36.000ton ma, in rapporto alle caratteristiche dimensionali e tipologiche del materiale da gestire, un valore inferiore corrispondente a 20.000ton.

L'elaborato grafico P1.11: “*Stato di progetto: planimetria generale con indicazione dei flussi di transito dei rifiuti alle sezioni di trattamento*” illustra le zone destinate alle diverse operazioni di trattamento, mentre gli elaborati P1.12: “*Stato di progetto: pianta stabilimento e layout nuove sezioni impiantistiche*” e P1.13: “*Stato di progetto: planimetria con indicazione delle aree di stoccaggio e particolare costruttivo delle pareti perimetrali*” riportano tutte le zone di stoccaggio previste ed elencate nella tabella precedente.

Le aree destinate esclusivamente alle operazioni di stoccaggio, contengono i rifiuti prima del loro avvio ad impianti di trattamento terzi oppure ad operazioni interne allo stabilimento, senza promiscuità fra rifiuti con diverse destinazioni.

4.4.1.1 Stima potenzialità massima degli impianti e dei macchinari

L'impianto sarà operativo 240 giorni lavorativi annui e 8 ore lavorative giornaliere.

Impianto:	Proposta di progetto	U.M.
Potenzialità annua di progetto	78.000	ton/anno
Giorni lavorativi	240	giorni
Ore lavorative al giorno	8	ore
Potenzialità oraria ottenuta	40,6	ton/h

Tabella 12: Potenzialità prevista nel progetto.

Nella tabella seguente è riportata la verifica della potenzialità massima teorica della piattaforma di progetto, per singola operazione, considerando 240 giorni lavorativi annui e 8 ore lavorative giornaliere. Le potenzialità sono desunte dai dati di funzionamento del progetto impiantistico, considerando singolarmente gli impianti e trascurando i fattori limitanti dati dagli spazi e dal contemporaneo utilizzo dei macchinari. Di conseguenza, in ragione dei fattori limitativi, la potenzialità impiantistica massima stimata (216.960 ton/anno) non è realisticamente raggiungibile, ma è utile per capire in che misura gli impianti e attrezzature presenti potrebbero essere utilizzati.

		Potenzialità massima oraria	Potenzialità massima annua	Potenzialità annua proposta
		ton/h	ton/anno	ton/anno
R12 – D14 Sconfezionamento, accorpamento e ricondizionamento	Operazioni manuali, polipo ed escavatore	4	7.680	
R12 – D13 Miscelazione	Operazioni manuali, polipo ed escavatore	14	26.880	18.000
R12 – D13 Adeguamento volumetrico	Frantumatore	23	44.160	
	Trituratore	20	38.400	
R5 - R4 Selezione e cernita meccanica e manuale, vagliatura e frantumazione	Operazioni manuali, polipo ed escavatore	4	7.680	
	Frantumatore	23	44.160	60.000
	Vaglio	25	48.000	
TOTALE		113	216.960	78.000

Tabella 13: Potenzialità produttiva massima teorica e la previsione di produzione gestibile per singola linea.

In ragione dei fattori limitanti e dell'esperienza pregressa dell'azienda, si prevede che l'impianto di gestione rifiuti in progetto sarà in grado di gestire agevolmente di circa il 36% della potenzialità massima stimata, di 216.960 ton/anno.

La seguente tabella illustra la potenzialità di trattamento oraria per lo stabilimento attuale e per l'installazione in modifica. Sono stati considerati n°240 giorni lavorativi annui per un turno lavorativo di 8 ore.

Impianto:	A.U.A. 708/2023	Proposta di progetto	U.M.
Potenzialità annua	60.000	78.000	ton/anno
Giorni lavorativi	240	240	giorni
Ore lavorative al giorno	8	8	ore
Potenzialità oraria ottenuta	31	41	ton/h

Tabella 14: Confronto fra la potenzialità oraria attuale e prevista nel progetto.

Rispetto allo stato autorizzato la proposta di progetto prevede un aumento della potenzialità oraria dei trattamenti di 10 ton/ora.

4.4.1.2 Stima degli automezzi in entrata e uscita dall'impianto

Si prevede che l'impianto a regime riceverà mediamente 9 automezzi al giorno in ingresso rispetto ai 7 attuali, per un carico medio trasportato di 36 ton ognuno, con arrivi programmati ogni 50 minuti e altrettanti in uscita.

Condizione operativa	A.U.A. 708/2023	Proposta di progetto
Capacità media per automezzo (ton)	36	36
Automezzi in ingresso ogni (min)	69	53
Arrivi orari	0,9	1,1
Arrivi giornalieri (8 ore lavorative)	6,9	9,0
Rifiuti conferiti (ton/giorno)	250	324
Rifiuti conferiti in 240 giorni (ton/anno)	60.000	78.000

Tabella 15: Potenzialità gestionale di automezzi in ingresso allo stabilimento.

Come evidenzialo nella precedente tabella l'aumento progettuale della potenzialità annua dello stabilimento, da 60.000 ton/anno a 78.000 ton/anno, induce ad una **variazione non significativa** del numero di mezzi in ingresso e in uscita rispetto allo stato attuale.

5 TIPOLOGIA RIFIUTI RITIRATI, CODICI EER

I rifiuti conferibili presso l'impianto sono riportati, con i loro codici EER, nell'Allegato P1.2 *“Elenco codici EER da autorizzare”*. Nell'elaborato sono indicati, in funzione della tipologia del rifiuto, anche le operazioni di recupero e di smaltimento che saranno svolte.

6 PROCESSO OPERATIVO

La Ditta avvierà presso l'esistente impianto l'attività di trattamento e recupero, di rifiuti non pericolosi attraverso apparecchiature e macchinari di tecnologia semplice, in continuità con l'esperienza e le competenze aziendali consolidate nella gestione dell'attuale dell'impianto.

I capitoli seguenti illustreranno le attività di gestione rifiuti, considerando tutti i processi riguardanti i rifiuti nelle sezioni operative.

Al fine di illustrare il processo produttivo relativo alle operazioni di stoccaggio, recupero e smaltimento di rifiuti, si suddivide l'attività nelle seguenti macro-operazioni:

1. Caratterizzazione preliminare dei rifiuti per i codici necessari a stoccaggio;
2. Accettazione dei rifiuti in ingresso all'impianto;
3. Scarico dei materiali in ingresso sulle specifiche aree di stoccaggio;
4. Lavorazione finalizzata al recupero, trattamento, smaltimento dei rifiuti;
5. Deposito sia delle materie secondarie recuperate sia dei rifiuti generati dalle lavorazioni;
6. Commercializzazione/vendita delle materie secondarie recuperate, avvio a recupero/smaltimento dei rifiuti in uscita.

Di seguito viene riportato lo schema funzionale semplificato e suddiviso per fasi, del processo operativo dell'azienda.

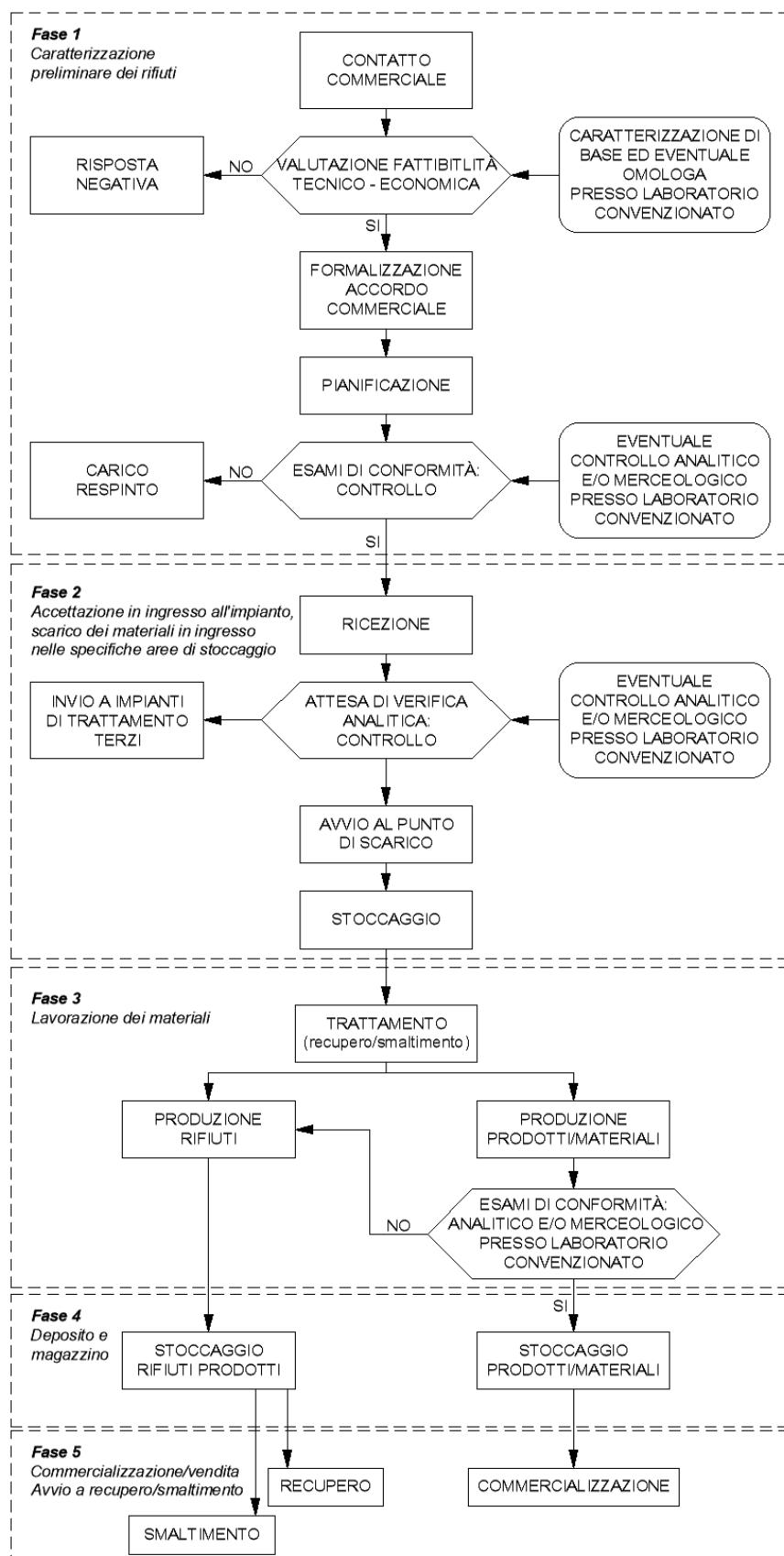


Diagramma 1: Schema funzionale semplificato del processo operativo della piattaforma

Le principali tipologie di rifiuti non pericolosi che si gestiranno all'interno della piattaforma saranno indicativamente:

- a) materiale inerte derivante da operazioni di recupero svolte su terre e rocce da scavo e su materiali provenienti da attività di bonifica di terreni contaminati;
- b) ceneri leggere e polveri abbattimento fumi, nonché rifiuti a matrice fangosa;
- c) materiali metallici ferrosi e non, derivanti dalla selezione meccanica/vagliatura e dalla cernita o altri materiali contenenti metalli ancora valorizzabili;
- d) fanghi di varia natura, a matrice inorganica;
- e) rifiuti speciali assimilabili agli urbani.

Obiettivo delle lavorazioni è l'ottenimento di materiali inseguito da commercializzare, ovvero rifiuti "qualitativamente migliori" e più facilmente recuperabili e/o smaltibili presso impianti terzi dotati di specifiche tecnologie di lavorazione.

Nell'ambito delle proprie attività, oltre al trattamento di rifiuti al fine del loro recupero o smaltimento, la ditta effettuerà anche il commercio all'ingrosso di materie prime seconde con qualifica di EoW - "materiale che ha cessato di essere rifiuto" (ex MPS).

Le partite di materiali derivanti dalle attività di lavorazione, saranno depositate all'interno dello stabilimento in modo da essere chiaramente identificabili con idonei sistemi di separazione evitando qualsiasi commistione con i rifiuti ricevuti in ingresso.

Tali materiali saranno gestiti in conformità a quanto previsto dalla legislazione e dalle norme tecniche vigenti in materia. In particolare:

- i materiali che hanno cessato la qualifica di rifiuto saranno conformi a quanto definito dall'art. 184-ter del D.Lgs. 152/06 e s.m.i.;
- i sottoprodotti saranno conformi a quanto previsto dall'art. 184-bis del D.Lgs. 152/06 e s.m.i.

6.1 Caratterizzazione preliminare dei rifiuti

Al fine di definire la fattibilità tecnico-economica per l'accettazione dei rifiuti presso la piattaforma, la società Idea srl prevede la raccolta di una serie di informazioni preliminari necessarie per la caratterizzazione dei rifiuti, osservando le seguenti regole.

1. Per i rifiuti non pericolosi in assoluto acquisizione della scheda di caratterizzazione del rifiuto. Tale documento contiene le informazioni principali quali produttore/detentore del rifiuto, processo produttivo che ha generato il rifiuto, eventuali sostanze pericolose

utilizzate che possono ritrovarsi nel rifiuto e possono generare problematiche di pericolosità per la gestione, i quantitativi da conferire, le caratteristiche organolettiche del rifiuto e tutte le informazioni utili per la corretta gestione presso l'impianto.

Tale scheda di caratterizzazione del rifiuto sarà compilata per tutte le tipologie di rifiuti ritirati presso l'impianto.

2. Acquisizione di eventuale certificazione analitica (a titolo di "omologa") con frequenza annuale; tale certificazione, emessa da laboratorio certificato su analisi di un campione rappresentativo del rifiuto tal quale, sarà richiesta dalla società Idea srl al produttore/detentore, ai fini di un approfondimento delle caratteristiche del rifiuto e per pianificare i trattamenti a cui il rifiuto sarà sottoposto.

L'analisi sarà condotta prima dell'accettazione del rifiuto presso l'impianto, per lotti/partite omogenei di rifiuti.

3. Per i rifiuti con codice EER a specchio, la verifica dell'accettabilità del rifiuto in impianto sarà conseguente alla specifica scheda di caratterizzazione e certificazione analitica di classificazione del rifiuto dal produttore/detentore, oppure a seguito di analisi chimica su campione rappresentativo del rifiuto fornito dal produttore/detentore stesso.

L'analisi sarà condotta prima della ricezione del rifiuto in impianto, per lotti/partite omogenee di materiali. Nel caso di rifiuti provenienti da impianti con ciclo produttivo continuativo senza modifiche processuali, il gestore dell'impianto provvede all'esecuzione dell'analisi di cui sopra con frequenza annuale. Qualora il produttore del rifiuto apportasse modifiche significative al ciclo produttivo di origine, si dovrà rivalutare l'omologa di accettazione in funzione dei nuovi rifiuti.

L'omologa del rifiuto sarà effettuata ogni qualvolta si manifestino discrepanze o non conformità tra quanto oggetto dell'omologazione e l'effettivo contenuto del carico.

Sulla base delle informazioni raccolte con la scheda di caratterizzazione e le certificazioni analitiche, con accettabilità del rifiuto presso l'impianto, sarà formalizzato specifico accordo commerciale.

In seguito sarà definita la pianificazione dei conferimenti in rapporto alla disponibilità di stoccaggio e alle lavorazioni in corso già programmate.

6.2 Operazioni di gestione e trattamento dei rifiuti

Le operazioni di trattamento dei rifiuti saranno costituite da un complesso di attività quali lo stoccaggio, la separazione dei corpi grossolani (ad es. separazione dagli imballaggi recuperabili), selezione e cernita manuale delle frazioni recuperabili, riduzione volumetrica

pressatura e riconfezionamento di materiali omogenei direttamente o indirettamente riutilizzabili.

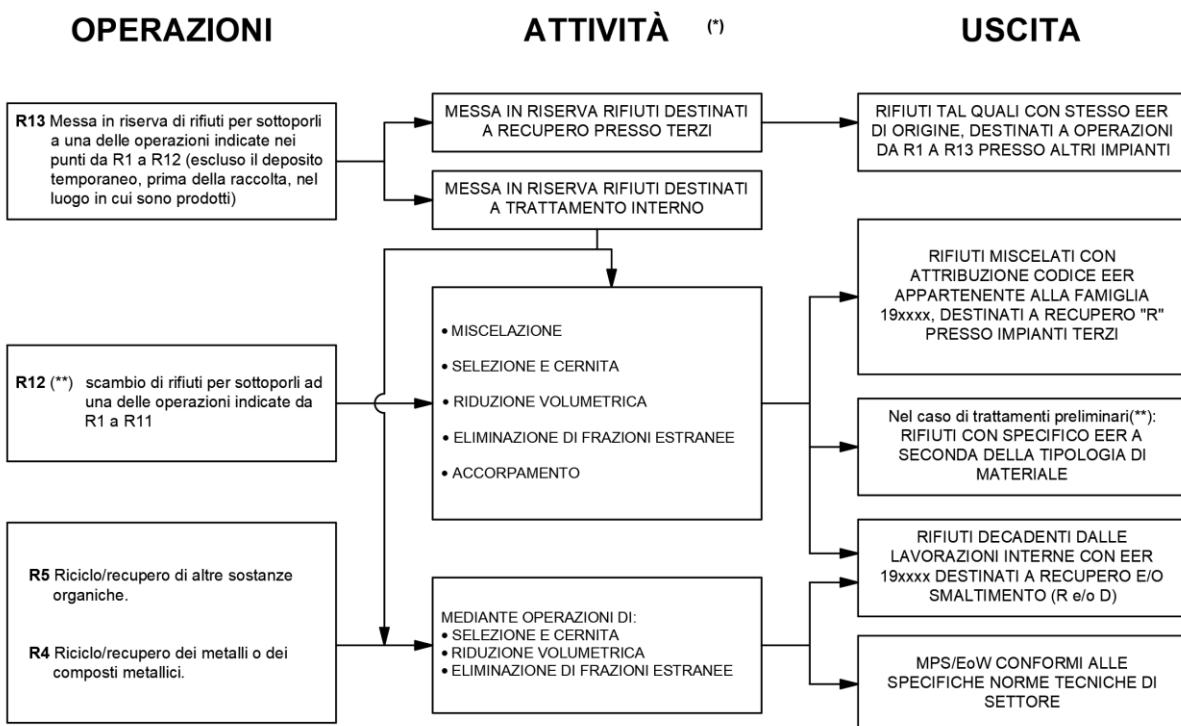
Oggetto di operazioni finalizzate al recupero saranno i rifiuti composti in prevalenza da materiali più diffusamente recuperabili, quali metalli e inerti. Lo scopo finale è quello di ottenere frazioni qualificabili come prodotti di recupero al fine di far cessare loro la qualifica di rifiuto al materiale e di collocarlo sul mercato come materia prima, in funzione delle caratteristiche analitiche ed in rispondenza a specifici requisiti di commerciabilità ed accettazione da parte degli utilizzatori. In tale modalità si riduce la quantità di rifiuto indifferenziato destinato allo smaltimento presso impianti terzi autorizzati, quali discariche o termovalorizzatori.

L'impianto in progetto, ai sensi dell'Allegato C alla parte IV del Dlgs 152/2006, svolgerà le seguenti operazioni:

OPERAZIONE	DESCRIZIONE (D.Lgs. 152/06 – Parte IV – Titolo VI - All.C)	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);	Stoccaggio
R12	Scambio di rifiuti per sottoporli a una delle operazioni indicate da R1 a R11;	Pretrattamento (Selezione, separazione, cernita, adeguamento volumetrico)
		Accorpamento, sconfezionamento, riconfezionamento
		Miscelazione
R5	Riciclo/recupero di altre sostanze inorganiche	Tutte le operazioni di selezione/recupero di frazioni a matrice inorganica
R4	Riciclo/recupero dei metalli e dei composti metallici;	Tutte le operazioni di selezione/recupero di frazioni metalliche

Tabella 16: Operazioni di recupero

Di seguito si riporta il diagramma di flusso per le suddette operazioni.



(*) Si evidenzia che non necessariamente saranno svolte tutte le attività di trattamento, ma potranno essere svolte fasi singole in funzione degli obiettivi di processo definiti.

(**) Le operazioni R12 comprendono le operazioni preliminari precedenti al recupero: selezione e cernita, riduzione volumetrica, eliminazione di frazioni estranee, accorpamento prima di una delle operazioni indicate rispettivamente da R 1 a R 11.

Diagramma 2: Diagramma di flusso operazioni di recupero

6.3 Operazioni di smaltimento

I rifiuti non recuperabili da smaltire saranno presi in gestione dal Responsabile Tecnico, che organizzerà tutte le attività successive di trattamento.

Le operazioni di smaltimento saranno svolte esclusivamente su aree adeguate interne all'impianto e consisteranno nelle attività di seguito descritte.

- Scarico dai mezzi di trasporto in arrivo nelle aree dedicate con eventuali contestuali operazioni di sconfezionamento, separazione delle fasi e smistamento. I rifiuti, malgrado siano destinati a smaltimento, potranno presentare alcune frazioni recuperabili e, se opportuno, sarà effettuata una selezione e cernita. I rifiuti così separati saranno gestiti come rifiuti decadenti da tale trattamento e identificati con un codice EER appartenente al capitolo 19.
- Smistamento alle varie sezioni impiantistiche di singole tipologie costituenti un unico carico, qualora lo stesso sia proveniente da un unico produttore/detentore ma

composto da più rifiuti separati e confezionati per singole tipologie, individuate da più formulari.

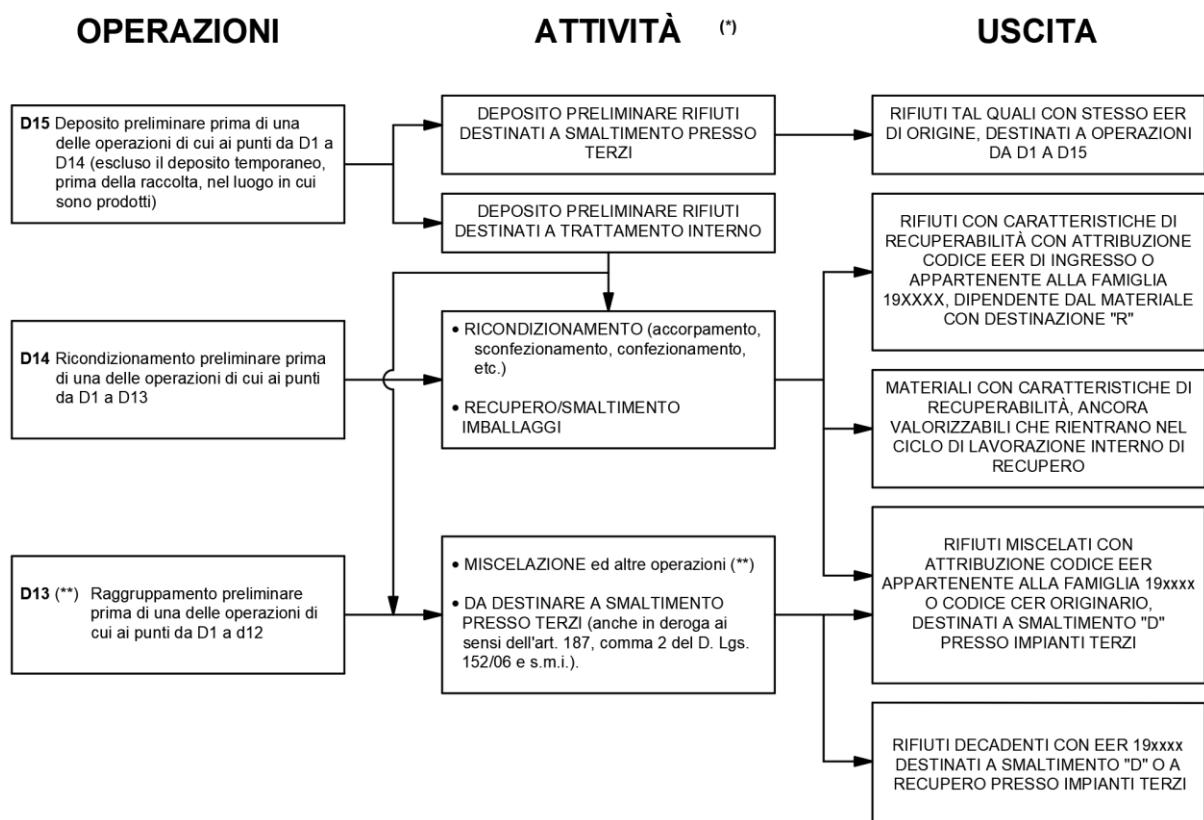
- Stoccaggio “cumulativo” in funzione della destinazione interna o da inviare presso impianti esterni autorizzati in funzione delle caratteristiche di omogeneità fisiche e chimiche. In questo modo saranno accumulate varie partite di rifiuti, ovvero in ragione della destinazione.
- Eventuale tritazione.
- Eventuale miscelazione.
- Classificazione e codifica dei rifiuti derivanti dalle lavorazioni di separazione od accorpamento eseguite.
- Eventuale riconfezionamento per l'avvio allo smaltimento presso terzi.

L'impianto in progetto, ai sensi dell'Allegato B alla parte IV del Dlgs 152/2006, svolgerà le seguenti attività:

PERAZIONE	DESCRIZIONE (D.Lgs. 152/06 – Parte IV – Titolo VI - All.B)	ATTIVITÀ
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)	Deposito preliminare
D14	Ricondizionamento preliminare prima di una delle operazioni di cui ai punti da D1 a D13	Condizionamento, Confezionamento, sconfezionamento;
D13	Raggruppamento preliminare prima di una delle operazioni di cui ai punti da D1 a D12	Pretrattamento (Selezione, separazione, cernita, adeguamento volumetrico)
		Accorpamento, sconfezionamento, riconfezionamento
		Miscelazione

Tabella 17: Operazioni di smaltimento

Di seguito si riporta il diagramma di flusso per le suddette operazioni.



(*) Si evidenzia che non necessariamente saranno svolte tutte le attività di trattamento, ma potranno essere svolte fasi singole in funzione degli obiettivi di processo definiti.

(**) Le operazioni D13, oltre alla miscelazione, comprendono le operazioni preliminari precedenti allo smaltimento, incluso il pretrattamento come, la cernita, la frammentazione, la riduzione volumetrica, la pelletizzazione, la tritazione, il condizionamento, il ricondizionamento, la separazione, il raggruppamento prima di una delle operazioni indicate rispettivamente da D1 a D12.

Diagramma 3: Diagramma di flusso operazioni di smaltimento

6.4 Operazione di messa in riserva R13

È un'attività di mero stoccaggio, non seguita da successive operazioni di trattamento. I rifiuti che saranno conferiti presso l'impianto, saranno depositati sulle specifiche aree definite e successivamente ricaricati sui mezzi per essere conferiti presso impianti terzi autorizzati al recupero con lo stesso EER di ingresso.

L'operazione di messa in riserva (R13) prevede che:

- la natura e composizione dei rifiuti non vengono modificate;
- il codice EER del rifiuto in uscita resta il medesimo del rifiuto in ingresso;
- la qualifica di rifiuto speciale resta la medesima;
- il produttore dei rifiuti è il produttore iniziale.

Non sarà eseguito alcun intervento sul rifiuto e sul suo imballaggio, fatta salva la possibilità di formare carichi omogenei per ottimizzare i trasporti con il mantenimento del medesimo EER. La successiva operazione di trasporto avverrà con la compilazione di due o più formulari.

Di seguito si riporta il diagramma di flusso.

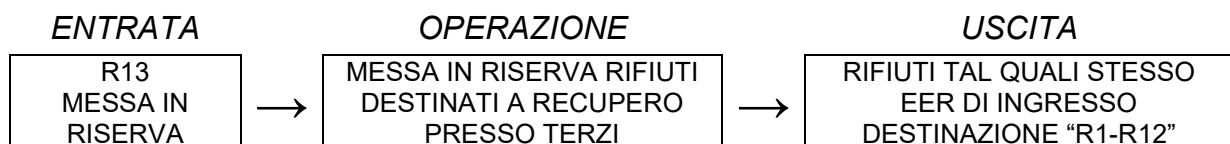


Diagramma 4: Diagramma di flusso dell'operazione di messa in riserva R13

6.5 Operazione di deposito preliminare D15

È un'attività di deposito preliminare, non seguita da successive operazioni di trattamento all'interno dello stabilimento, identificata come gestione di rifiuti in ingresso e di rifiuti prodotti dalle attività:

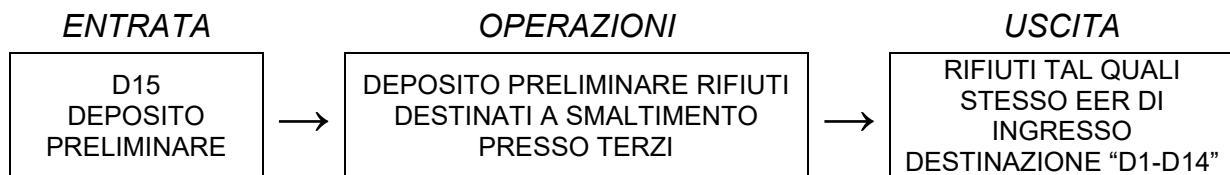
- rifiuti in ingresso presso l'impianto: saranno depositati sulle specifiche aree definite e successivamente ricaricati sui mezzi per essere conferiti presso impianti terzi autorizzati allo smaltimento con lo stesso EER di ingresso.
- frazione non recuperabile di rifiuti prodotti dalle operazioni di trattamento interne all'impianto (R12, R5, R4) e destinati a smaltimento presso impianti terzi con codice EER 19 XX XX;

L'operazione di deposito preliminare (D15) prevede che:

- la natura e composizione dei rifiuti non vengono modificate;
- il codice EER del rifiuto in uscita resta il medesimo del rifiuto in ingresso;
- la qualifica di rifiuto speciale resta la medesima;
- il produttore dei rifiuti è il produttore iniziale.

Non sarà eseguito alcun intervento sul rifiuto e sul suo imballaggio, fatta salva la possibilità di formare carichi omogenei per ottimizzare i trasporti con il mantenimento del medesimo EER. La successiva operazione di trasporto avverrà con la compilazione di due o più formulari.

Di seguito si riporta il diagramma di flusso.



6.6 Operazione di accorpamento D14/R12

L'operazione di gestione rifiuti che consiste nell'accorpamento di rifiuti con medesimo codice EER, finalizzata all'ottimizzazione del trasporto presso altri impianti/installazioni cui i rifiuti sarebbero stati inviati singolarmente.

In queste attività:

- la natura dei rifiuti non viene modificata;
- il codice EER del rifiuto accorpato in uscita resta il medesimo dei singoli rifiuti in ingresso;
- il produttore dei rifiuti è il gestore dell'impianto/installazione che genera il rifiuto accorpato;
- dalle operazioni di accorpamento possono esitare imballaggi riutilizzabili o rifiuti da imballaggio a seguito di sconfezionamenti/riconfezionamenti.

Presso lo stabilimento saranno svolte operazioni meccaniche e/o fisiche quali apertura dei contenitori, sconfezionamento, confezionamento, impacchettamento, adeguamento volumetrico, selezione/cernita imballaggi di confezionamento.

Di seguito viene riportato uno schema sintetico dell'operazione D14/R12.

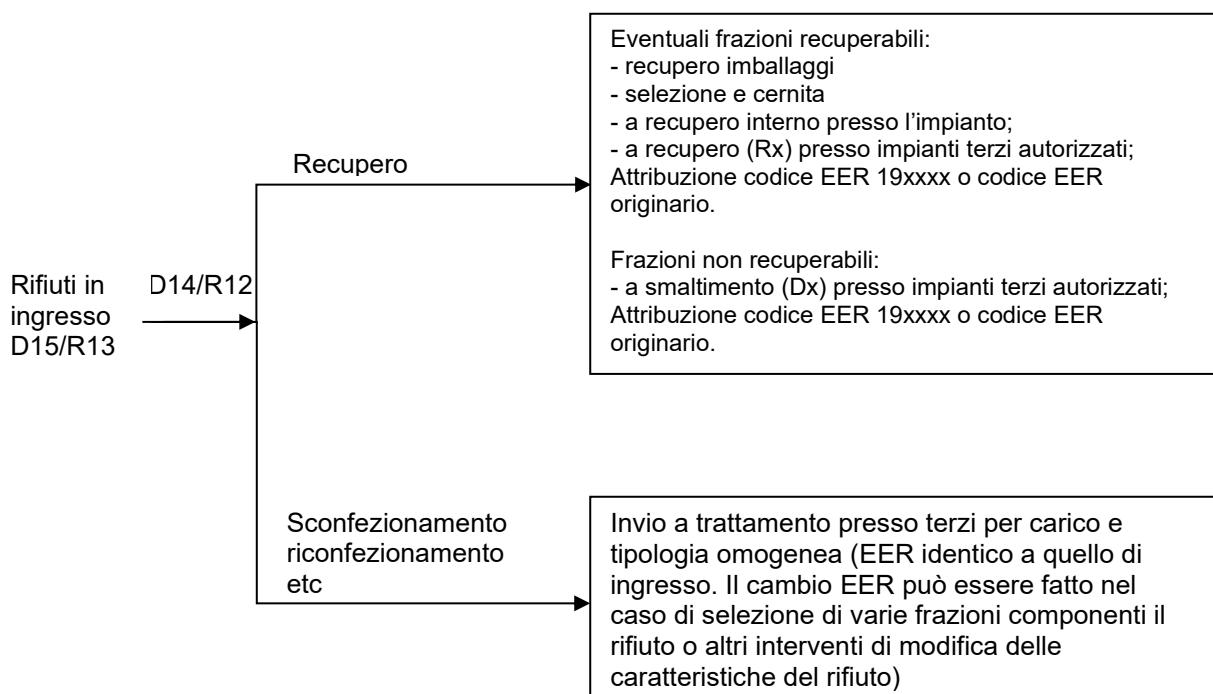


Diagramma 6: Diagramma di flusso delle operazione D14/R12

I rifiuti in ingresso destinati a messa in riserva R13 o deposito preliminare D15, dopo essere stati ricevuti in impianto, saranno depositati sulle specifiche aree predisposte, entro le quali, in caso di necessità, sarà svolta anche l'operazione di accorpamento R12 o D14.

6.7 Operazione di selezione, cernita e riduzione volumetrica mediante tritatore R12/D13

La piattaforma di progetto comprenderà le operazioni di selezione, cernita, eliminazione frazioni estranee, riduzione volumetrica mediante tritatore e recupero di materie.

Le operazioni comprendono le seguenti attività:

1. selezione e cernita distinta in:
 - a) eliminazione delle frazioni estranee o di singole frazioni residuali vocate a diverso destino [R12/D13], con eventuale sconfezionamento e riconfezionamento, effettuata manualmente o con l'ausilio di mezzi meccanici; i rifiuti mantengono lo stesso codice EER di origine e la medesima filiera (R/D) di destino, mentre le altre frazioni ottenute vanno gestite come rifiuti prodotti dalla Ditta e avviate a recupero o a smaltimento; è incluso l'eventuale adeguamento volumetrico e/o riduzione di pezzatura;

- b) selezione/cernita di rifiuti misti [R12] mediante vagliatura/selezione manuale e/o meccanica, con eventuale sconfezionamento e riconfezionamento, finalizzata alla produzione di frazioni omogenee dal punto di vista merceologico destinate a recupero, con eventuali frazioni residuali destinate a smaltimento; le frazioni residuali ottenute vanno gestite come rifiuti prodotti dalla Ditta; è incluso l'eventuale adeguamento volumetrico e/o riduzione di pezzatura;
 - c) selezione/cernita di rifiuti di diversa pezzatura/granulometria [R12/D13] mediante vagliatura/selezione manuale e/o meccanica, con eventuale sconfezionamento e riconfezionamento, finalizzata alla produzione di frazioni omogenee dal punto di vista dimensionale; le frazioni ottenute vanno gestite come rifiuti prodotti dalla Ditta; sono inclusi l'eventuale adeguamento volumetrico e/o riduzione di pezzatura e/o eliminazione frazioni estranee/frazioni residuali vociate a destino diverso;
2. adeguamento volumetrico [R12/D13] di rifiuti non pericolosi mediante tritatore e/o cesoia, su singole partite di rifiuti in ingresso o su più partite di rifiuti in ingresso aventi stesso EER;

6.8 Operazioni di miscelazione R12 o D13

Presso la piattaforma è prevista l'attività di miscelazione non in deroga al comma 1 dell'art. 187 del D.Lgs 152/2006.

La miscelazione consiste nella commistione, anche con l'ausilio di mezzi meccanici ed eventuale contestuale riduzione volumetrica, di rifiuti aventi EER diversi, finalizzata all'ottimizzazione del trasporto presso altri impianti /installazioni. Tale operazione è effettuata in base a necessità tecniche dell'impianto che effettua il recupero o lo smaltimento finale, allo scopo di garantire una fornitura costante e omogenea.

In queste attività:

- la natura e la composizione dei rifiuti vengono modificate;
- il codice EER di norma deve essere modificato;
- qualifica di rifiuto speciale delle miscele resta la medesima dei rifiuti miscelati;
- il produttore dei rifiuti è il gestore dell'impianto/installazione che genera il rifiuto miscelato;
- dalle operazioni di accorpamento possono esitare imballaggi riutilizzabili o rifiuti da imballaggio a seguito di sconfezionamenti/riconfezionamenti.

Presso l'installazione saranno eseguite solo operazioni di miscelazione, ma non in deroga a quelli del comma 1 dell'art. 187 del d.lgs. 152/2006 e pertanto non sarà necessario effettuare l'accertamento preliminare di "fattibilità", mediante prova a scala di laboratorio.

Sarà organizzato un apposito Registro di Miscelazione con evidenza della tracciabilità delle partite (riferimenti ai carichi e agli scarichi delle registrazioni obbligatorie).

Sul Registro di Miscelazione sarà evidenziata la tracciabilità delle partite (riferimenti ai carichi e agli scarichi) e il codice EER della famiglia 19 XX XX attribuito alla miscela risultante, individuato nel rispetto delle competenze e sotto la responsabilità del produttore.

Di seguito viene riportato uno schema sintetico delle operazioni di miscelazione R12 o D13.

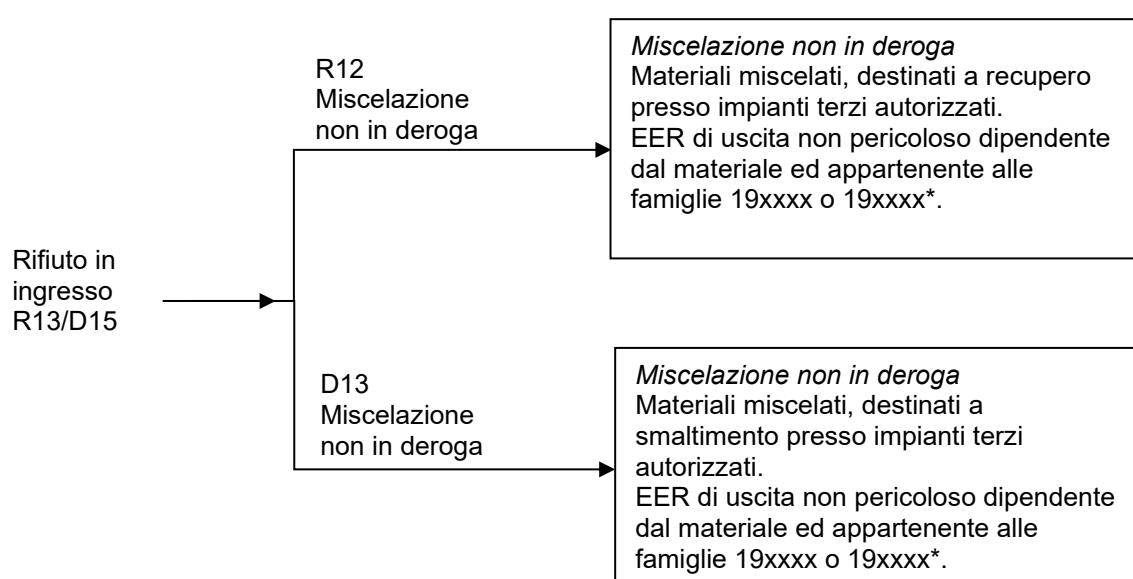


Diagramma 7: Diagramma di flusso delle operazioni R12 o D13

Tutte le operazioni di miscelazione D13 ed R12 effettuate presso l'impianto al fine del conferimento presso impianti terzi, saranno oggetto di registrazioni documentali eseguite su modulistica specifica dedicata a tali operazioni, in modo tale da risalire alle partite originarie che hanno generato il rifiuto.

6.9 Operazioni di recupero materie R4 - R5

Lo stabilimento è già autorizzato, con Determinazione N. 708/2023 del 09/03/2023 della Città Metropolitana di Venezia, l'attività di recupero di materia con cessazione di rifiuto di sostanze inorganiche [R5].

Attualmente tale attività è svolta nello stabilimento in area scoperta, in un ambito posto sud est dell'impianto. Il progetto di modifica prevede una riorganizzazione dell'esistente area di lavorazione, oltre alla realizzazione di aree di stoccaggio dei rifiuti o dei EoW ottenuti.

Il progetto prevede inoltre l'inserimento della nuova attività di recupero di materia mediante dell'operazione di recupero di rifiuti non pericolosi di natura metallica [R4] (ferro e acciaio - alluminio e sue leghe - rame e sue leghe - piombo e sue leghe - zinco e sue leghe - stagno e sue leghe).

6.9.1 *Produzione di materie che hanno cessato la qualifica di rifiuto (EoW)*

L'obiettivo delle operazioni di recupero è la produzione di materiali che hanno cessato la qualifica di rifiuto. L'art. 184-ter, comma 1, del D.Lgs. 152/06 vincola la cessazione della qualifica di rifiuto al fatto che la sostanza o l'oggetto, in uscita da un'attività di recupero, soddisfi i seguenti criteri:

- a) la sostanza o l'oggetto è comunemente utilizzato per scopi specifici;
- b) esiste un mercato o una domanda per tale sostanza od oggetto;
- c) la sostanza o l'oggetto soddisfa i requisiti tecnici per gli scopi specifici e rispetta la normativa e gli standard esistenti applicabili ai prodotti;
- d) l'utilizzo della sostanza o dell'oggetto non porterà a impatti complessivi negativi sull'ambiente o sulla salute umana.

La normativa nazionale recepisce l'art. 6 della Direttiva 2008/98/CE in materia di rifiuti, il quale (cfr. comma 2) prevede che i criteri specifici, funzionali al riconoscimento dell'End of Waste (EoW) o MPS, possano essere determinati mediante regolamenti comunitari.

Nel caso in cui non fossero stati stabiliti criteri a livello comunitario, il comma 3 dello stesso art. 6 dispone, invece, che "gli Stati membri possono decidere, caso per caso, se un determinato rifiuto abbia cessato di essere tale tenendo conto della giurisprudenza applicabile". Come chiarito nella nota prot. n. 0010045.01-07-2016 del Ministero dell'Ambiente, qualora non siano stati definiti né regolamenti europei né decreti ministeriali, le Regioni in via residuale – o gli enti da queste individuati – possono, in sede di rilascio dell'autorizzazione prevista agli articoli 208, 209, 211 o in regime di autorizzazione integrata ambientale (AIA), definire criteri EoW previo riscontro della sussistenza delle condizioni indicate al comma 1 dell'art. 184-ter, rispetto a rifiuti che non sono stati oggetto di regolamentazione dei succitati regolamenti comunitari o decreti ministeriali.

6.9.2 Operazioni di recupero materie R4

Si individua come [R4] le attività di trattamento da effettuare sui rifiuti in ingresso di natura metallica finalizzate alla produzione dei materiali recuperati come EoW. Nella tabella seguente sono riportati i codici EER dei rifiuti oggetto di recupero e i riferimenti delle normative specifiche per il riscontro della cessazione di qualifica di rifiuto.

RECUPERO RIFIUTI A MATRICE METALLICA			
EER	Descrizione	Tipo di MPS/End Of Waste prodotte	Norme specifiche
16 01 17	metalli ferrosi		
16 01 18	metalli non ferrosi		
17 04 01	rame, bronzo, ottone	Rottami di ferro o acciaio o alluminio o leghe	Regolamento Europeo UE n. 333/2011
17 04 02	alluminio	Rottami di rame o leghe	Regolamento Europeo UE n. 715/2013
17 04 03	piombo	Rottami di zinco o leghe	Norma UNI EN 14290 Zinco e leghe di zinco
17 04 04	zinco	Rottami di stagno o leghe	Norma UNI 10432-1-6 Rottami di stagno
17 04 05	ferro e acciaio	Rottami di piombo o leghe	Norma UNI EN 14057 Piombo e leghe di Piombo
17 04 06	stagno		
17 04 07	metalli misti		
19 01 02	materiali ferrosi estratti da ceneri pesanti		
19 10 01	rifiuti di ferro e acciaio		
19 10 02	rifiuti di metalli non ferrosi		
19 12 02	metalli ferrosi	EoW per l'industria metallurgica	
19 12 03	metalli non ferrosi		
20 01 40	metallo		caso per caso

Tabella 18: Recupero R4 sui rifiuti in ingresso di matrice metallica

Le operazioni di trattamento si svolgeranno in area coperta, nella parte ovest della tettoia denominata “D”, ed esse consistono nella selezione e cernita manuale o meccanica con polipo, anche con utilizzo di un magnete, rimozione di eventuali materiali estranei.

Al fine di garantire la tracciabilità dei materiali oggetto di trattamento i depositi saranno muniti di adeguata cartellonistica di riconoscimento ed identificazione del contenuto.

I materiali raccolti nei box di stoccaggio potranno essere inviati a terzi qualora rispettino i requisiti normativi per l'attribuzione di materiale EoW, in particolare i Regolamenti Europei UE n. 333/2011 e UE n. 715/2013 che disciplinano la cessazione della qualifica di rifiuto diretta alla produzione di un prodotto.

I rifiuti non ricompresi nell'elenco nei Regolamenti Europei UE saranno oggetto di specifica valutazione per la “cessazione della qualifica di rifiuto caso per caso”, svolta ai sensi dell'art. 184-ter, comma 3 del D.Lgs. 152/06 e s.m.i. e delle Linee guida SNPA n°41/2022.

L'ARPAV ha definito i criteri di cessazione EoW caso per caso per alcune tipologie di rifiuti elaborati sulla base dei pareri già rilasciati e grazie ad un'attività di omogeneizzazione degli standard prestazionali ed ambientali. Per tali EoW standard le condizioni dell'esistenza dell'utilizzo specifico e di un mercato sono già state verificate e pertanto sono soggetti ad un iter istruttorio semplificato. Esso prevede la verifica del Sistema di Gestione (criterio dettagliato d), l'organizzazione della dichiarazione di conformità (criterio dettagliato e) e la compilazione di un modello semplificato di relazione tecnica.

A seguito della valutazione di compatibilità ambientale con esito positivo, si procederà ad avviare la procedura per la modifica della vigente A.U.A., ai sensi dell'art. 208 del D.Lgs 152/06 e s.m.i., completa della richiesta di rilascio del parere relativo alla cessazione della qualifica di rifiuti “caso per caso”.

I rifiuti oggetto di parere “caso per caso”, in quanto non ricompresi nell'elenco nei Regolamenti Europei UE, sono di seguito elencati, unitamente al riferimento dell'ID della scheda organizzata da ARPAV.

EER	Descrizione	Tipologia di EoW	ARPAV – ID Scheda
17 04 03	piombo	Piombo	Pb_rev02
17 04 04	zinco	Zinco	Zn_rev02
17 04 06	stagno	Stagno	Sn_rev02
17 04 07	metalli misti	Stagno – Piombo – Zinco	Pb_rev02 - Sn_rev02 - Zn_rev02
19 10 02	rifiuti di metalli non ferrosi	Stagno – Piombo – Zinco	Pb_rev02
19 12 03	metalli non ferrosi	Stagno – Piombo – Zinco	Pb_rev02
20 01 40	metallo	Stagno – Piombo – Zinco	Pb_rev02

Tabella 19: Rifiuti oggetto di cessazione della qualifica di rifiuto caso per caso

6.9.2.1 Rifiuti con segnalazioni di radioattività

Il rifiuto in ingresso, qualora venga riscontrata della radioattività dalle verifiche di accettazione, sarà stoccati in un apposito box indicato in planimetria costituito da pareti schermanti in calcestruzzo e da un setto frontale mobile.

6.9.3 Operazioni di recupero materie R5

Si individua come [R5] l'attività di trattamento effettuata sui rifiuti in ingresso di natura inorganica, finalizzate alla produzione dei materiali recuperati come EoW.

Presso lo stabilimento è già autorizzata, con Determinazione N. 708/2023 del 09/03/2023 della Città Metropolitana di Venezia, l'attività di recupero di materiali inerti. La seguente tabella riporta i codici EER, le potenzialità di trattamento e stoccaggio attualmente autorizzati.

D.M. 05/02/98 e smi (vigente dal 2006)	Tipologia	Attività di recupero	Codice CER	Quantità istantanea massima di stoccaggio (t)	Quantità annua trattata (t/a)
07.01	Rifiuti costituiti da laterizi, intonaci e conglomerati di cemento armato e non, comprese le traverse e traversoni ferroviari ed i pali in calcestruzzo armato provenienti da linee ferroviarie, telematiche ed elettriche e frammenti di rivestimento stradale, purché privi di amianto	R13 – R5	101311 170101 170102 170103 170107 170802 170904	84 84 84 84 2.814 84 2.814	44.000
07.06	conglomerato bituminoso, frammenti di piatti per il tiro al volo	R13	170302	392	2.000
07.31 bis	terre e rocce da scavo	R13	170504	1.152	14.000
TOTALE QUANTITA' ANNUA TRATTATA (t/a)				60.000	
TOTALE QUANTITA' MESSA IN RISERVA (t)				7.592	

Figura 6: Estratto AUA vigente dell'impianto IDEA S.r.l. – Prot. 2023/17119 del 09/03/2023.

Il presente progetto prevede l'operazione di recupero R5 di ulteriori rifiuti non pericolosi rispetto a quanto già autorizzato. Nella tabella seguente sono riportati i codici EER dei rifiuti oggetto di recupero e i riferimenti delle normative specifiche per il riscontro della cessazione di qualifica di rifiuto.

RECUPERO RIFIUTI A MATRICE INORGANICA			
EER	Descrizione	Tipo di MPS/End Of Waste prodotte	Norme specifiche
16 11 02	rivestimenti e materiali refrattari a base di carbone provenienti dalle lavorazioni metallurgiche, diversi da quelli di cui alla voce 16 11 01		
16 11 04	altri rivestimenti e materiali refrattari provenienti dalle lavorazioni metallurgiche, diversi da quelli di cui alla voce 16 11 01 03		
16 11 06	rivestimenti e materiali refrattari provenienti da lavorazioni non metallurgiche, diversi da quelli di cui alla voce 16 11 05		
17 01 01	cemento		
17 01 02	mattoni		
17 01 03	mattonelle e ceramiche		
17 01 07	miscugli o scorie di cemento, mattoni, mattonelle e ceramiche, diverse da quelle di cui alla voce 17 01 06		
17 03 02	miscele bituminose diverse da quelle di cui alla voce 17 03 01		
17 05 04	terra e rocce, diverse da quelle di cui alla voce 17 05 03		
17 05 06	fanghi di dragaggio, diversa da quella di cui alla voce 17 05 05		
17 05 08	pietrisco per massicciate ferroviarie, diverso da quello di cui alla voce 17 05 07		
17 09 04	rifiuti misti dell'attività di costruzione e demolizione, diversi da quelli di cui alle voci 17 09 01, 17 09 02 e 17 09 03		
19 08 05	fanghi prodotti dal trattamento delle acque reflue urbane		
19 08 14	fanghi prodotti da altri trattamenti delle acque reflue industriali, diversi da quelli di cui alla voce 19 08 13		
19 11 06	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effuenti, diversi da quelli di cui alla voce 19 11 05		
19 12 09	minerali (ad esempio sabbia, rocce)		
19 13 02	rifiuti solidi prodotti dalle operazioni di bonifica dei terreni, diversi da quelli di cui alla voce 19 13 01		
19 13 04	fanghi prodotti dalle operazioni di bonifica dei terreni, diversi da quelli di cui alla voce 19 13 03		
19 13 06	fanghi prodotti dalle operazioni di risanamento delle acque di falda, diversi da quelli di cui alla voce 19 13 05		
20 02 02	terra e roccia		
20 03 03	residui della pulizia stradale		

Tabella 20: Recupero R5 sui rifiuti in ingresso di matrice inorganica

Le operazioni consistono nella frantumazione, selezione granulometrica (vagliatura), separazione della frazione metallica e delle frazioni indesiderate dei rifiuti inerti;

I materiali EoW che cessano la qualifica di rifiuto saranno depositati su aree dedicate, opportunamente destinate dalle aree di stoccaggio rifiuti.

Al fine di garantire la tracciabilità dei materiali oggetto di trattamento, i depositi saranno muniti di adeguata cartellonistica di riconoscimento ed identificazione del contenuto.

I materiali inerti raccolti nei box di stoccaggio potranno essere inviati a terzi qualora rispettino i requisiti normativi per l'attribuzione di materiale EoW, in particolare il D.M. 127/2024 che disciplina la cessazione della qualifica di rifiuto diretta alla produzione di un prodotto.

I rifiuti non ricompresi nell'elenco del D.M. 127/2024 saranno oggetto di specifica valutazione per la *“cessazione della qualifica di rifiuto caso per caso”* svolta ai sensi dell'art. 184-ter, comma 3 del D.Lgs. 152/06 e s.m.i. e delle Linee guida SNPA n°41/2022.

L'ARPAV ha definito i criteri di cessazione EoW caso per caso per alcune tipologie di rifiuti elaborati sulla base dei pareri già rilasciati e grazie ad un'attività di omogeneizzazione degli standard prestazionali ed ambientali. Per tali EoW standard le condizioni dell'esistenza dell'utilizzo specifico e di un mercato sono già state verificate e pertanto sono soggetti ad un iter istruttorio semplificato. Esso prevede la verifica del Sistema di Gestione (criterio dettagliato d), l'organizzazione della dichiarazione di conformità (criterio dettagliato e) e la compilazione di un modello semplificato di relazione tecnica.

A seguito della valutazione di compatibilità ambientale con esito positivo, si procederà ad avviare la procedura per la modifica della vigente A.U.A., ai sensi dell'art. 208 del D.Lgs 152/06 e s.m.i., completa della richiesta di rilascio del parere relativo alla cessazione della qualifica di rifiuti *“caso per caso”*.

I rifiuti oggetto di parere *“caso per caso”*, in quanto non ricompresi nell'elenco nei Regolamenti Europei UE, sono di seguito elencati, unitamente al riferimento dell'ID della scheda organizzata da ARPAV.

EER	Descrizione	Tipologia di EoW	ARPV ID Scheda
16 11 02	rivestimenti e materiali refrattari a base di carbone provenienti dalle lavorazioni metallurgiche, diversi da quelli di cui alla voce 16 11 01	Materiali drenanti per usi geotecnici in discarica Materiali per coperture, piste d'accesso da utilizzare in discarica	I3_rev01 I4_rev01
16 11 04	altri rivestimenti e materiali refrattari provenienti dalle lavorazioni metallurgiche, diversi da quelli di cui alla voce 16 11 01 03	Materiali drenanti per usi geotecnici in discarica Materiali per coperture, piste d'accesso da utilizzare in discarica	I3_rev01 I4_rev01
16 11 06	rivestimenti e materiali refrattari provenienti da lavorazioni non metallurgiche, diversi da quelli di cui alla voce 16 11 05	Materiali drenanti per usi geotecnici in discarica Materiali per coperture, piste d'accesso da utilizzare in discarica	I3_rev01 I4_rev01
17 01 01	cemento	Sabbia Materiale drenante Materiali drenanti per usi geotecnici in discarica Materiali per coperture, piste d'accesso da utilizzare in discarica	I1_rev03 I2_rev03 I3_rev01 I4_rev01
17 01 02	mattoni		
17 01 03	mattonelle e ceramiche		
17 01 07	miscugli o scorie di cemento, mattoni, mattonelle e ceramiche, diverse da quelle di cui alla voce 17 01 06		
17 03 02	miscele bituminose diverse da quelle di cui alla voce 17 03 01		
17 05 04	terra e rocce, diverse da quelle di cui alla voce 17 05 03	Sabbia Materiale drenante Materiali drenanti per usi geotecnici in discarica Materiali per coperture, piste d'accesso da utilizzare in discarica Terra	I1_rev03 I2_rev03 I3_rev01 I4_rev01 I5_rev01
17 05 08	pietrisco per massicciate ferroviarie, diverso da quello di cui alla voce 17 05 07	Sabbia Materiale drenante Materiali drenanti per usi geotecnici in discarica	I1_rev03 I2_rev03
17 09 04	rifiuti misti dell'attività di costruzione e demolizione, diversi da quelli di cui alle voci 17 09 01, 17 09 02 e 17 09 03	Materiali per coperture, piste d'accesso da utilizzare in discarica	I3_rev01 I4_rev01
19 12 09	minerali (ad esempio sabbia, rocce)	Sabbia Materiale drenante Materiali drenanti per usi geotecnici in discarica Materiali per coperture, piste d'accesso da utilizzare in discarica Terra	I1_rev03 I2_rev03 I3_rev01 I4_rev01 I5_rev01
19 13 02	rifiuti solidi prodotti dalle operazioni di bonifica dei terreni, diversi da quelli di cui alla voce 19 13 01	Materiali drenanti per usi geotecnici in discarica Materiali per coperture, piste d'accesso da utilizzare in discarica	I3_rev01 I4_rev01
20 02 02	terra e roccia	Terra	I5_rev01

Tabella 21: Rifiuti oggetto di cessazione della qualifica di rifiuto caso per caso

7 PRODUZIONE RIFIUTI

7.1 Tipologie di rifiuti prodotti

I rifiuti prodotti presso l'impianto sono raggruppabili in tre categorie in funzione delle attività da cui derivano:

- rifiuti da attività di ufficio e servizio;
- rifiuti da attività manutentive;
- rifiuti di processo.

7.2 Rifiuti da attività di ufficio e servizio

Dall'attività di ufficio si producono indicativamente:

- carta e cartone (CER 200101),
- toner per stampanti (CER 080318);
- imballaggi in materiali vari (CER 150106).

Tali tipologie di rifiuti saranno depositate in uno specifico box coperto di deposito temporaneo. Carta, cartone e imballaggi vari saranno raggruppati entro sacchi di polietilene o in big-bags, mentre per i toner usati si utilizzeranno gli appositi contenitori in cartone.

7.3 Rifiuti da attività manutentive

Dall'attività manutentiva degli impianti elettromeccanici saranno prodotti indicativamente:

- olio usato, classificato con il CER 13XXXX;
- stracci sporchi, assorbenti e materiali filtranti, CER 150202*;
- stracci sporchi, assorbenti e materiali filtranti, CER 150203.

Tali tipologie di rifiuti saranno depositate in box di deposito temporaneo delimitato da barriere mobili e ubicato al coperto, presso la tettoia.

7.4 Rifiuti di processo

Dalle operazioni di trattamento, oltre agli EoW, si otterranno rifiuti destinati a recupero/smaltimento presso impianti di trattamento terzi con codice CER 19 XX XX.

I rifiuti con CER 19 XX XX, decadenti dalle operazioni di recupero dello stabilimento saranno stoccati presso le zone di stoccaggio in R13 o D15, individuati da adeguata cartellonistica.

8 TIPOLOGIA DELLE LAVORAZIONI

La nuova configurazione della piattaforma di trattamento rifiuti Idea srl prevede la suddivisione in numero 6 sezioni operative. Le sezioni sono tra loro funzionalmente legate al fine di ottimizzare le operazioni di recupero o di smaltimento sui rifiuti in ingresso alla piattaforma. Le varie sezioni operative potranno essere realizzate mediante stralci funzionali indipendenti. Ad ogni stralcio farà seguito singolo collaudo funzionale.

Sezione operativa	Tipologia trattamento
S1	Sezione di recupero di rifiuti metalli e composti metallici [R4]
S2	Sezione di selezione, cernita eliminazione frazioni estranee, riduzione volumetrica di rifiuti non pulverulenti .
S3	Sezione di selezione, cernita eliminazione frazioni estranee, riduzione volumetrica di rifiuti pulverulenti e non pulverulenti .
S4	Sezione di recupero di rifiuti inerti [R5]
S5	Sezione di miscelazione

Tabella 22 – Sezioni operative

Si precisa che le linee operative sono modulari e potranno essere configurate a seconda delle esigenze, nel rispetto di quanto autorizzato e delle norme in materia di sicurezza negli ambienti di lavoro.

Di seguito vengono descritti sinteticamente le varie lavorazioni per la gestione dei rifiuti e le aree di stoccaggio previste nell'impianto di progetto.

8.1 SEZIONI S1-S2-S3: selezione, cernita e riduzione volumetrica mediante tritatore [R12/D13]

La piattaforma di progetto comprenderà le sezioni operative S1-S2-S3 di selezione, cernita, eliminazione frazioni estranee, riduzione volumetrica mediante tritatore e recupero di materie. Tali lavorazioni, saranno comunque in coerenza con le BREF (*Best Available Techniques Reference Document for Waste Treatment, Directive 2010/75 /EU* e *BAT Conclusions, Decisione n° 2018/1147/UE*) e saranno svolte al di sotto della Tettoia “D” e all'interno del corpo di fabbrica “E”.

La linea di trattamento sarà costituita sostanzialmente dalla selezione/cernita svolta a terra a mano/mezzi meccanici e da tritatore mobile. Tali processi di trattamento potranno operare in sinergia o indipendentemente gli uni dagli altri, con lo scopo di selezionare e separare i rifiuti costituiti da frazioni eterogenee. La sezione di lavorazione consentirà di generare flussi merceologici omogenei di materiali.

Dalle lavorazioni potranno essere generati sia EoW, sia rifiuti da destinare a recupero o smaltimento presso impianti terzi.

Nella sezione di trattamento S1 saranno svolte operazioni di recupero di rifiuti metallici non pericolosi [R4] tramite selezione/cernita, inclusa eventuale vagliatura, deferrizzazione, frantumazione e adeguamento volumetrico, per la produzione di materiali che cessano la qualifica di rifiuto, destinati all'industria metallurgica.

I materiali ottenuti saranno conformi alle specifiche individuate nei Regolamenti Europei UE n. 333/2011 e UE n. 715/2013 e, per quanto non regolamentato a livello comunitario, le seguenti norme UNI:

- Norma UNI EN 14290 - Zinco e leghe di zinco – Materie prime seconde;
- Norma UNI 10432-1-6 - Rottami di stagno;
- Norma UNI EN 14057:2006 Piombo e leghe di Piombo - Rottami.

Le operazioni di trattamento della sezione S1 saranno svolte nella porzione ovest della tettoia denominata “D”.

Nelle sezioni di trattamento S2 e S3 saranno svolte le seguenti operazioni su rifiuti non pericolosi:

1. selezione e cernita distinta in:

- a) eliminazione delle frazioni estranee o di singole frazioni residuali vocate a diverso destino [R12/D13], con eventuale sconfezionamento e riconfezionamento, effettuata manualmente o con l'ausilio di mezzi meccanici; i rifiuti mantengono lo stesso codice EER di origine e la medesima filiera (R/D) di destino, mentre le altre frazioni ottenute vanno gestite come rifiuti prodotti dalla Ditta e avviate a recupero o a smaltimento; è incluso l'eventuale adeguamento volumetrico e/o riduzione di pezzatura;
 - b) selezione/cernita di rifiuti misti [R12] mediante vagliatura/selezione manuale e/o meccanica, con eventuale sconfezionamento e riconfezionamento, finalizzata alla produzione di frazioni omogenee dal punto di vista merceologico destinate a recupero, con eventuali frazioni residuali destinate a smaltimento; le frazioni residuali ottenute vanno gestite come rifiuti prodotti dalla Ditta; è incluso l'eventuale adeguamento volumetrico e/o riduzione di pezzatura;
 - c) selezione/cernita di rifiuti di diversa pezzatura/granulometria [R12/D13] mediante vagliatura/selezione manuale e/o meccanica, con eventuale sconfezionamento e riconfezionamento, finalizzata alla produzione di frazioni omogenee dal punto di vista dimensionale; le frazioni ottenute vanno gestite come rifiuti prodotti dalla Ditta; sono inclusi l'eventuale adeguamento volumetrico e/o riduzione di pezzatura e/o eliminazione frazioni estranee/frazioni residuali vocate a destino diverso;
2. adeguamento volumetrico [R12/D13] di rifiuti non pericolosi mediante trituratore e/o cesoia, su singole partite di rifiuti in ingresso o su più partite di rifiuti in ingresso aventi stesso EER;

Le operazioni di trattamento della sezione S2 saranno svolte nella porzione est della tettoia denominata “D”, su rifiuti non pericolosi che posseggono caratteristiche non polverosità. Il corpo di fabbrica è chiuso su tre lati posti ad est, nord ed ovest, mediante murature in c.a. di altezza 5,50m e sovrastanti pannellature prefabbricate in c.a. per un'altezza complessiva di circa 12,00m. Il lato aperto della tettoia è rivolto verso sud per facilitare l'accesso e l'uscita dei mezzi pesanti dalle aree di stoccaggio e lavorazione. Per la presenza di un lato aperto, all'interno del corpo di fabbrica tettoia “D”, saranno svolte attività di trattamento solo su rifiuti di tipo non pulverulenti.

All'interno dell'edificio “E” saranno svolte le operazioni di trattamento della sezione S3 su rifiuti pulverulenti e non pulverulenti. Il corpo di fabbrica è chiuso sui quattro lati mediante murature in c.a. di altezza 5,50m e sovrastanti pannellature prefabbricate in c.a. per un'altezza

complessiva di 12,00m. Lungo il prospetto est sono presenti due portoni, muniti di porte rapide di chiusura, che consentono l'accesso al corpo di fabbrica ai mezzi pesanti e alle macchine operatrici.

Sia la tettoia “D” che l’edificio “E” saranno dotati di pavimentazione industriale in c.a. completa di un sistema di raccolta di eventuali colaticci/spanti costituito da caditoie e griglie, confluenti ad vasche interrate stagne, collocate all'esterno dei corpi di fabbrica a svuotamento periodico. I reflui raccolti saranno aspirati e trasportati tramite automezzo ad impianto autorizzato di trattamento terzo.

Le zone di stoccaggio e lavorazione interne all’edificio “E” saranno munite di un sistema di aspirazione che convoglia i reflui aeriformi all’impianto di trattamento A01, collegato al camino E01. L’impianto di aspirazione e trattamento degli aeriformi è composto da filtri a maniche ed è stato dimensionato prevedendo n°4 ricambi d’aria all’ora.

8.1.1 Caratteristiche materiali in ingresso

Le principali tipologie di materiali che potranno essere trattate nelle sezioni S1 sono rifiuti provenienti principalmente da raccolte differenziate RSA e da attività industriali, artigianali, commerciali e di servizi.

8.1.2 Descrizione attività

Gli automezzi conferiranno i rifiuti all'interno dei corpi di fabbrica nelle aree di ricezione previste, fra le zone di stoccaggio disponibili, dove saranno movimentati mediante pala meccanica, polipo o altro mezzo idoneo.

Gli automezzi o l'operatore del mezzo meccanico provvederanno ad alimentare i rifiuti da trattare presso l'area di lavorazione, sulle quale saranno svolte, al terra, le attività di selezione e cernita dei materiali. Tali lavorazioni saranno eseguite manualmente da operatori e/o mediante l'utilizzo di mezzi meccanici quali polipi o ragni.

Il materiale selezionato sarà accumulato nelle aree di deposito presenti all'interno del corpo di fabbrica o inviate alla riduzione volumetrica eseguita con tritatore mobile. Questa operazione verrà eseguita mediante l'utilizzo di una pala gommata o da altro mezzo mobile idoneo.

I materiali non selezionati dalla cernita poiché ritenuti inidonei, saranno accumulati su aree dedicate ed individuate con apposita cartellonistica di riconoscimento, poste all'interno dello stabilimento. Successivamente tali materiali saranno trasferiti presso altri impianti autorizzati, eventualmente previa riduzione volumetrica mediante tritazione.

Per i materiali di cui non necessita la cernita ma solo della riduzione volumetrica il tritatore sarà caricato mediante pala meccanica o con altro mezzo adeguato.

Le aree di deposito dei materiali in ingresso e in uscita dalle operazioni di trattamento selezione, cernita e riduzione volumetrica saranno costituite da ambiti delimitati mediante barriere mobili poste su pavimentazione in c.a. di tipo industriale.

Al fine di garantire la tracciabilità dei rifiuti nella sezione di trattamento i depositi saranno muniti di adeguante cartellonistica di riconoscimento ed identificazione del materiale contenuto.

Le attività di riduzione volumetrica eseguite mediante l'utilizzo del tritatore mobile, potranno essere effettuate anche in corrispondenza delle aree di deposito. Tale metodologia di lavorazione consentirà di ottimizzare e limitare la movimentazione dei materiali all'interno della sezione di trattamento.

8.1.3 Caratteristiche materiali in uscita

Nella sezione di trattamento S1 saranno svolte operazioni di recupero di rifiuti metallici non pericolosi [R4] tramite selezione/cernita, inclusa eventuale vagliatura, deferrizzazione, frantumazione e adeguamento volumetrico per la produzione di materiali che cessano la qualifica di rifiuto, destinati all'industria metallurgica.

I materiali ottenuti saranno conformi alle specifiche individuate nei Regolamenti Europei UE n. 333/2011 e UE n. 715/2013 e, per quanto non regolamentato a livello comunitario, le seguenti norme UNI:

- Norma UNI EN 14290 - Zinco e leghe di zinco – Materie prime seconde;
- Norma UNI 10432-1-6 - Rottami di stagno;
- Norma UNI EN 14057:2006 Piombo e leghe di Piombo - Rottami.

L'allontanamento di questi materiali avverrà come EoW, ovvero come rifiuto in funzione degli esiti delle verifiche effettuate sulla conformità del trattamento effettuato.

Dalle sezioni S2 e S3 di trattamento potranno essere ottenuti rifiuti da destinare a recupero o smaltimento presso impianti terzi.

8.1.4 *Struttura impiantistica*

La fase operativa di trattamento risulterà costituita da:

- tettoia “D”:
 - aree di deposito materiali in ingresso e in uscita costituiti da barriere di tipo mobili;
 - area di lavorazione su pavimentazione industriale in c.a.
 - trituratore mobile;
 - macchine operatrici per la movimentazione e selezione/cernita dei materiali;
- edificio “E”
 - aree di deposito materiali in ingresso e in uscita costituiti da barriere di tipo mobili;
 - area di lavorazione su pavimentazione industriale in c.a. e su vasche seminterrate;
 - trituratore mobile;
 - macchine operatrici per la movimentazione e selezione/cernita dei materiali.

8.1.5 *Presidi ambientali*

Tutte le attività saranno eseguite in zona coperta o sotto la tettoia esistente denominata “D” o all'interno dell'edificio “E”.

8.1.5.1 *Tettoia “D”*

I rifiuti metallici, i loro composti e i rifiuti che non presentano caratteristiche di polverosità saranno soggetti ad attività di trattamento al di sotto della tettoia “D”. Il corpo di fabbrica è chiuso su tre lati posti ad est, nord ed ovest, mediante murature in c.a. di altezza 5,50m e sovrastanti pannellature prefabbricate in c.a.. Il lato aperto della tettoia è rivolto verso sud per facilitare l'accesso e l'uscita dei mezzi pesanti dalle aree di stoccaggio e lavorazione.

L'altezza libera interna di 12m delle tettoia “D” consente l'esecuzione, al suo interno, di tutte le attività di gestione dei rifiuti, oltre alla movimentazione dei mezzi di trasporto e delle macchine operatrici.

La tettoia “D” è munita di pavimentazione industriale in c.a. completa di un sistema di raccolta di eventuali colaticci/spanti costituito griglie perimetrali disposte lungo il lato aperto posto a sud. I reflui raccolti confluiranno in una vasca stagna interrata, posta esternamente alla tettoia e periodicamente saranno trasportati tramite automezzo ad impianti di trattamento terzi.

8.1.5.2 *Edificio “E”*

I rifiuti pulverulenti e non pulverulenti potranno essere trattati all'interno dell'edificio “E”.

Il corpo di fabbrica è chiuso sui quattro lati mediante murature in c.a. di altezza 5,50m e sovrastanti pannellature prefabbricate in c.a.. Lungo il prospetto est sono presenti due portoni, muniti di porte rapide di chiusura, che consentono l'accesso al corpo di fabbrica ai mezzi pesanti e alle macchine operatrici.

L'altezza libera interna di 12m dell'edificio “E” consente l'esecuzione, al suo interno, di tutte le attività di gestione dei rifiuti, oltre alla movimentazione dei mezzi di trasporto e delle macchine operatrici.

Le zone di stoccaggio e lavorazione interne al corpo di fabbrica saranno munite di un sistema di aspirazione che convoglia i reflui aeriformi all'impianto di trattamento A01, collegato al camino E01. L'impianto di aspirazione e trattamento degli aeriformi è composto da filtri a maniche ed è stato dimensionato prevedendo n°4 ricambi d'aria all'ora.

L'edificio “E” è munito di pavimentazione industriale in c.a. completa di un sistema di raccolta di eventuali colaticci/spanti costituito caditoie griglie, confluenti in una vasca stagna interrata, posta esternamente al corpo di fabbrica. Periodicamente i liquidi raccolti saranno trasportati tramite automezzo ad impianti di trattamento terzi.

8.1.6 *Descrizione sintetica della sezione di lavorazione*

Si riporta di seguito una descrizione sintetica della sezione di lavorazione con l'indicazione delle aree di stoccaggio, delle attività svolte e dei sistemi impiantistici previsti.

Ubicazione	Tettoia "D" – Edificio "E"
Tipologia rifiuto in ingresso	Solido – pulverulento – fangoso
Impianto costituito da:	<ul style="list-style-type: none"> • Box di stoccaggio/lavorazione • Vasche seminterrate di stoccaggio/lavorazione (solo su edificio "E") • Polipo meccanico • Benna vagliatrice; • Vaglio mobile; • Benna frantumatrice; • Separatore elettromagnetico; • Escavatore • Pinza cesoia • Trituratore mobile
Descrizione lavorazione	Selezione e cernita manuale/meccanica e riduzione volumetrica mediante tritazione
Operazioni di trattamento	R5/R12/D13
Area di stoccaggio rifiuti in ingresso	<p>Box all'interno della tettoia "D"</p> <p>Box e vasche seminterrate all'interno dell'edificio "E"</p> <p>Rifiuti in ingresso allo stabilimento</p>
Area di stoccaggio rifiuti decadenti dalle lavorazioni	<p>Box all'interno della tettoia "D"</p> <p>Box e vasche seminterrate all'interno dell'edificio "E"</p> <p>A smaltimento / recupero estero in impianti terzi</p>

Tabella 23: Sezioni di trattamento S1-S2-S3

8.2 SEZIONE S4: Sezione di vagliatura e macinazione

Lo stabilimento attuale comprende già la sezione di vagliatura e macinazione. La sezione, comunque coerente con le BREF (*Best Available Techniques Reference Document for Waste Treatment, Directive 2010/75 /EU e BAT Conclusions, Decisione n° 2018/1147/UE*), sarà ampliata e saranno inseriti nuovi codici EER da sottoporre a trattamento di recupero.

La sezione S4 è composta dalle unità di vagliatura e macinazione di inerti, per lo svolgimento dell'attività R5 (riciclo/recupero di sostanze inorganiche).

La vagliatura (o setacciatura) suddivide le particelle di un materiale per granulometria prima e/o dopo la macinazione. In generale la vagliatura e la macinazione sono applicati quando:

- i materiali devono essere separati in frazioni granulometriche omogenee per il recupero o in preparazione di ulteriori trattamenti;
- un materiale fine contiene delle particelle sovradimensionate che vengono ridotte di dimensioni.

8.2.1 Scopo

Nella sezione di lavorazione si continuerà a svolgere operazioni di vagliatura e frantumazione meccanica, eventualmente preceduta o seguita da equalizzazione di famiglie diverse di EER (tutti a matrice inerte), al fine del miglioramento del processo di recupero/smaltimento, in modo tale da permettere la separazione dei materiali.

In continuità con l'autorizzazione vigente l'attività di vagliatura e macinazione sarà svolta su area scoperta di fronte alla tettoia "D". In tale ambito saranno svolte le attività di recupero di rifiuti di tipologia "inerte" al fine di ottenere degli End of Waste "materiale che ha cessato di essere rifiuto" (ex MPS) [R5].

8.2.2 Caratteristiche materiali in ingresso

Il processo è applicabile a rifiuti contenenti frazioni con granulometria varia, quali terreni, rifiuti da costruzione e demolizione od altri tipi di rifiuti dai quali sono estraibili frazioni inerti valorizzabili.

Nel caso di terre da bonifica o materiali provenienti da siti contaminati, le operazioni di recupero/smaltimento permetteranno di ridurre il volume del materiale eventualmente inquinato da destinare a smaltimento in discarica e consentiranno, qualora il rifiuto sia merceologicamente adatto, di recuperare la frazione inerte del materiale, che a seguito di caratterizzazione potrà rientrare nei normali cicli di riutilizzo in diversi settori come materia prima seconda (EoW).

Nel caso di altri rifiuti a matrice inerte, il processo permetterà la separazione e la frantumazione dei materiali inerti in funzione della granulometria in modo da ottenere materiali omogenei da destinare ad ulteriori trattamenti interni in piattaforma o presso impianti di trattamento terzi.

8.2.3 Descrizione attività

Il rifiuto in ingresso verrà scaricato sull'area di stoccaggio o lavorazione e trattato mediante l'utilizzo di trituratore e vaglio mobile o con escavatore munito di benna vagliatrice rotante.

È possibile la selezione di frazioni granulometriche differenti, grazie alla possibilità di cambiare le maglie/griglie dei vagli in base alle caratteristiche del rifiuto. Le diverse frazioni ottenute dalla separazione, saranno depositate nei box di stoccaggio dell'installazione.

A seguito della sezione di separazione il sovvallo sarà sottoposto a separazione magnetica al fine di estrarre le eventuali frazioni ferrose presenti. Tali frazioni saranno raccolte in un container metallico scarrabile, sistemato a lato del separatore elettromagnetico.

Successivamente il materiale inerte grossolano sarà frantumato mediante l'utilizzo di una pinza frantumatrice o con il frantoio mobile. A seguito della frantumazione il materiale sarà depositato nei box di stoccaggio dell'installazione riceventi.

I rifiuti metallici contenuti in cassoni scarrabili, se ritenuti idonei, potranno essere inviati alla sezione di selezione manuale, con la possibilità di ulteriori trattamenti presso la piattaforma ovvero a trasporto presso impianti terzi autorizzati.

I materiali inerti raccolti nei box di stoccaggio potranno essere inviati a terzi qualora rispettino i requisiti normativi per l'attribuzione di materiale EoW, in particolare il D.M. 127/2024, il quale disciplina la cessazione della qualifica di rifiuto diretta alla produzione di un prodotto.

I rifiuti non ricompresi nell'elenco del D.M. 127/2024 saranno oggetto di specifica valutazione per la "cessazione della qualifica di rifiuto caso per caso" svolta ai sensi dell'art. 184-ter, comma 3 del D.Lgs. 152/06 e s.m.i. e delle Linee guida SNPA n°41/2022.

8.2.4 Caratteristiche materiali in uscita

Dalla sezione S4 di trattamento potranno essere ottenuti prodotti gli EoW o rifiuti che hanno subito una riduzione volumetrica e/o una omogeneizzazione, da destinare in seguito ad ulteriori trattamenti presso l'impianto o a smaltimento presso impianti di trattamento terzi.

I materiali che cessano la qualifica di rifiuto e i rifiuti destinati ad impianti terzi saranno depositati in nei box di stoccaggio dell'installazione, muniti di adeguata cartellonistica di riconoscimento ed identificazione del contenuto.

8.2.5 Struttura impiantistica

La sezione S4 di trattamento risulterà costituita da:

- benna vagliatrice;
- vaglio mobile;
- frantumatore;
- separatore elettromagnetico;
- pinza/cesoia frantumatrice.

8.2.6 Presidi ambientali

In continuità con l'autorizzazione esistente le attività di trattamento dei rifiuti della sezione S4 saranno svolte sull'area scoperta di fronte alla tettoia "D".

L'area è dotata di pavimentazione industriale in c.a. completa di un sistema di raccolta delle acque meteoriche confluenti nel sistema di trattamento di sedimentazione e disoleazione.

8.2.7 Descrizione sintetica della sezione di lavorazione

Si riporta di seguito una descrizione sintetica della sezione di lavorazione con l'indicazione delle aree di stoccaggio, delle attività svolte e un lay-out del flusso di gestione dei rifiuti.

Ubicazione	Area scoperta – Sezione S4
Tipologia rifiuto in ingresso	A prevalente matrice inorganica e inerte
Impianto costituito da:	vagliatrice; vaglio mobile; pinza frantumatrice;
Descrizione lavorazione	separazione e frantumazione di materiali inerti in funzione della granulometria separazione merceologica e riduzione volumetrica di materiali inerti
Operazioni di trattamento	R5
Area di stoccaggio rifiuti in ingresso	Area scoperta a sud della tettoia "D" Rifiuto in ingresso allo stabilimento
Area di stoccaggio rifiuti decadenti dalle lavorazioni	Box di stoccaggio Invio ad impianti di trattamento terzi
Area di stoccaggio EoW/MPS	Box di stoccaggio

Tabella 24 – Sezione di vagliatura e macinazione

8.3 SEZIONE S5: Miscelazione rifiuti [R12-D13]

Lo stabilimento di progetto comprenderà la sezione operativa S5 di miscelazione non in deroga di rifiuti non pericolosi. Tali lavorazioni, saranno comunque in coerenza con il paragrafo 2.1.4 delle Bref pubblicate nel 2018 (*Best Available Techniques Reference Document for Waste Treatment, Directive 2010/75 /EU e BAT Conclusions, Decisione n° 2018/1147/UE*) e saranno collocate al di sotto della Tettoia “D” e all'interno del corpo di fabbrica “E”.

La miscelazione consiste nella commistione, anche con l'ausilio di mezzi meccanici ed eventuale riduzione volumetrica contestualmente/successivamente con lo scopo di adeguare le pezzature granulometriche ai requisiti richiesti di impianti di destino finale, di rifiuti non pericolosi aventi EER diversi, finalizzata all'ottimizzazione del trasporto presso altri impianti/installazioni di destino finale.

Tale operazione è effettuata in base alle necessità tecniche dell'impianto che effettuerà il recupero o lo smaltimento finale, allo scopo di garantire allo stesso una fornitura costante e omogenea.

L'operazione di miscelazione sarà svolta su rifiuti non pericolosi aventi EER diversi e pertanto non è necessaria la richiesta di deroga al comma 1 dell'art. 187 del D.Lgs 152/2006 e s.m.i..

Per questa operazione valgono i seguenti criteri:

- la natura e la composizione dei rifiuti vengono modificate;
- il codice EER sarà modificato;
- il produttore dei rifiuti è il gestore dell'impianto che genera il rifiuto miscelato;
- dalle operazioni di miscelazione possono esitare imballaggi riutilizzabili o rifiuti da imballaggio a seguito di sconfezionamenti/riconfezionamenti.

Le miscelazioni non in deroga saranno registrate sotto la responsabilità del Tecnico Responsabile dell'impianto, indicando partite, quantità, EER dei rifiuti miscelati, area di stoccaggio delle miscele.

Le operazioni di miscelazione continueranno ad essere effettuate nel rispetto della gerarchia della gestione dei rifiuti di cui all'art. 179 del d.lgs. n. 152/2006 garantendo, in particolare, che siano mantenute le caratteristiche di recuperabilità dei rifiuti originari.

Non è prevista l'operazione di miscelazione su rifiuti che abbiano già precedentemente subito operazioni di miscelazione presso altri impianti.

Dalle registrazioni delle movimentazioni dei rifiuti, previste dall'art. 188-bis, comma 2 del d.lgs. n. 152/2006, sarà possibile risalire alle partite originarie che hanno generato il rifiuto.

Per quanto concerne la miscelazione di rifiuti destinati allo smaltimento in discarica, ai sensi dell'art. 6, comma 2 del d.lgs. n. 36/2003, essa è effettuata solo nel caso in cui siano dettagliatamente specificate le caratteristiche dei rifiuti originari e se questi posseggono già, prima della miscelazione, le caratteristiche di ammissibilità in discarica.

8.3.1 Caratteristiche materiali in ingresso e gruppi di miscelazione

Le principali tipologie di materiali che potranno essere trattate nella sezione S5 sono rifiuti provenienti da raccolte differenziate di Rifiuto urbano speciale, da attività industriali, artigianali, commerciali e di servizi.

Le attività di miscelazione saranno effettuate tra rifiuti che presentano caratteristiche chimico-fisiche sostanzialmente simili e tendenzialmente separati per stato fisico, con possibilità di miscelare rifiuti anche allo scopo di addensare la miscela risultante.

Sono stati definiti i seguenti gruppi di miscelazione in relazione alla finalità dell'operazione, ovvero alla destinazione finale di recupero / smaltimento presso altri impianti.

Si riporta in tabella la denominazione dei gruppi di miscelazione.

GRUPPO	TIPOLOGIA	DESTINAZIONE MISCELE	DESCRIZIONE
1	Rifiuti di natura organica carta-cartone-legno	R3 - Recupero di materia	Recupero delle sostanze organiche non utilizzate come solventi
2a	Rifiuti di natura metallica ferro-acciaio	R4 - Recupero di materia	Recupero dei metalli e dei composti metallici
2b	Rifiuti di natura metallica alluminio	R4 - Recupero di materia	Recupero dei metalli e dei composti metallici
2c	Rifiuti di natura metallica rame	R4 - Recupero di materia	Recupero dei metalli e dei composti metallici
2d	Rifiuti di natura metallica zinco	R4 - Recupero di materia	Recupero dei metalli e dei composti metallici
2e	Rifiuti di natura metallica piombo	R4 - Recupero di materia	Recupero dei metalli e dei composti metallici
2f	Rifiuti di natura metallica stagno	R4 - Recupero di materia	Recupero dei metalli e dei composti metallici
3	Rifiuti di natura inorganica inerti	R5 - Recupero di materia	Recupero di altre sostanze inorganiche
4	Rifiuti solidi/pulverulenti/fangosi	R1 - Recupero energetico	Utilizzazione principale come combustibile o altro mezzo per produrre energia
		D10 - Incenerimento	Incenerimento a terra
5	Rifiuti solidi/pulverulenti/fangosi	D1 - Discarica	Deposito sul o nel suolo (ad esempio discarica)
6	Rifiuti solidi/pulverulenti/fangosi	D9 - Trattamento chimico fisico	Trattamento fisico-chimico che dia origine a composti o a miscugli eliminati secondo uno dei procedimenti elencati nei punti da D1 a D12

Tabella 25: Gruppi di miscelazione

Nell'Elaborato P1.1a "Attività di miscelazione e gruppi di miscela" si riportano i gruppi miscelazione di cui alla precedente tabella, con l'individuazione delle tipologie di rifiuti e relativi codici EER.

8.3.2 Descrizione attività

Le attività di miscelazione dei rifiuti non pericolosi, la cui responsabilità spetta al Tecnico Responsabile dell'impianto, consistono nei seguenti processi:

- verifica delle informazioni relative alle partite (omologa annuale con anagrafica del produttore, EER con descrizione, stato fisico, processo produttivo, caratteristiche chimiche, fisiche e merceologiche, inquinanti, operazione di trattamento a cui è destinato il rifiuto), anche visiva all'atto del conferimento;
- attività preliminari, in particolare la decisione delle possibili miscelazioni in relazione agli obiettivi del trattamento, alle caratteristiche del rifiuto, alle operazioni da svolgere presso gli impianti terzi di destinazione e alle caratteristiche chimico-fisiche richieste dal destinatario;

- analisi documentale di fattibilità, sulla base:
 - delle specifiche ed esclusioni sopra riportate;
 - delle simili caratteristiche chimico-fisiche dei rifiuti ai fini dello svolgimento della miscelazione in condizioni di sicurezza;
 - della garanzia che la possibile miscelazione non pregiudichi l'efficacia del trattamento successivo presso impianti terzi;
 - dello stato fisico "documentale", ma anche delle effettive e reali caratteristiche e natura merceologica dei rifiuti;
 - del rispetto delle caratteristiche di ammissibilità negli impianti terzi: oltre alla miscela anche tutti i EER che la compongono devono essere autorizzati in termini di EER;
 - delle esperienze pregresse;
- in caso di necessità, eventuale ulteriore verifica analitica dei rifiuti;
- definizione delle partite di rifiuti da miscelare in riferimento alle verifiche sopra elencate.

La miscelazione viene operativamente effettuata sulle aree indicate in planimetria mediante mezzi meccanici (polipo, pala meccanica, escavatore a benna) al fine di omogeneizzare la miscela.

Ciascun lotto di miscela prodotta è successivamente caratterizzato con le informazioni disponibili al fine del successivo invio a terzi e sono effettuate specifiche analisi chimiche prima dell'invio a terzi, anche in relazione ai requisiti dell'impianto di destinazione.

Sul registro di miscelazione sarà indicato il codice EER attribuito alla miscela risultante, individuato nel rispetto delle competenze e sotto la responsabilità del produttore, all'interno della famiglia 19 XX XX, in quanto prodotta da impianto di trattamento rifiuti.

Si precisa inoltre che:

- non è prevista la miscelazione che comporta la riduzione dei contaminanti, i quali non sono oggetto di trattamento presso il successivo impianto, al di sotto della soglia di concentrazione prevista per il destino dei rifiuti/prodotti/scarichi che esitano dai trattamenti effettuati presso il medesimo impianto;
- è prevista la miscelazione che consente, l'ottimizzazione del trattamento, il successivo impianto alle concentrazioni idonee ai processi in esso previsti;
- per il recupero di materia, in aderenza ai criteri di priorità per il recupero di materia, sarà effettuata la miscelazione solo tra rifiuti costituiti da frazioni merceologiche che

possono essere recuperate congiuntamente; gli imballaggi aventi EER 15 possono essere miscelati solo se non altrimenti recuperabili o al fine di raggiungere caratteristiche espressamente richieste dall'impianto di destinazione finale.

La documentazione identificativa della partita di rifiuti sarà aggiornata al seguito dell'effettuazione di ciascuna operazione di trattamento svolta e nella sezione "annotazioni" del registro di carico e scarico sarà riportato il riferimento alla "Scheda miscelazione", garantendo con tale modalità di registrazione la tracciabilità di ciascuna partita di rifiuti.

8.3.3 *Struttura impiantistica*

La sezione S5, ovvero il trattamento di miscelazione, sarà collocata in tre diverse zone della piattaforma riportate di seguito:

- porzione ovest della tettoia denominata "D" dedicata alla miscelazione di rifiuti metallici e composti metallici;
- porzione est della tettoia denominata "D" dedicata alla miscelazione di rifiuti non pulverulenti;
- edificio denominato "E" dedicata alla miscelazione di rifiuti pulverulenti e non.

Tale organizzazione delle lavorazioni della sezione S5 è finalizzata ad ottimizzare il processo di trattamento dei rifiuti nelle loro specificità e diverse caratteristiche fisiche.

8.3.4 *Caratteristiche materiali in uscita*

Le principali finalità dell'operazione di miscelazione sono:

- ridurre la movimentazione di carichi con quantitativi minori in favore di trasporti a carico pieno e pertanto ottimizzare le operazioni di trasporto e conferimento ad impianti terzi sotto il profilo economico (ottimizzazione del quantitativo medio trasportato e conseguente riduzione dei costi di trasporto per unità di rifiuto trasportata), ambientale (contenimento del numero dei viaggi e del traffico) e di sicurezza (utilizzo del trasporto in autobotte, più sicuro di quello in contenitori);
- ottenere miscele che si presentino omogenee e che consentano di raggiungere la condizione richiesta per il recupero o smaltimento finale presso impianti terzi (es. miscele destinate a recupero energetico, a incenerimento, a trattamento depurativo, in discarica);

- rendere rapide ed efficienti le attività di gestione interna, con vantaggi economici (es. contenimento del numero di imballaggi utilizzati) e in termini di salute, sicurezza dei lavoratori e di spazio;
- ottimizzare le condizioni di stoccaggio dei rifiuti, diminuendo i rischi di rotture e sversamenti;
- ottimizzare le caratteristiche dei rifiuti (es. omogeneità del potere calorico per l'invio a recupero energetico).

In caso di spedizioni transfrontaliere di rifiuti saranno rispettati gli adempimenti previsti dal Reg. 2006/1013/CE; le destinazioni sono, in generale, Italia e Stati europei e anche extra UE. Si ritiene che per le miscele formate da rifiuti solidi caratterizzati da una singola frazione merceologica identificata con precisione (carta e cartone, metalli ferrosi, metalli non ferrosi, plastica e gomma, vetro, legno e materiali tessili) sia più idonea l'identificazione della miscela con il relativo EER 19.12.XX “Rifiuti prodotti dal trattamento meccanico dei rifiuti”, per i seguenti motivi:

- la miscelazione effettuata su tali rifiuti solidi, pur essendo un trattamento fisico, è classificabile anche come un trattamento meccanico (operazioni svolte con ragni e pala meccanica);
- la definizione stessa del EER prevede una migliore e più precisa identificazione del materiale costituente la miscela (anche relativamente agli stessi rifiuti costituenti la miscela), mentre il codice alternativo usato per le miscele generiche non pericolose 19.02.03 miscugli di rifiuti composti esclusivamente da rifiuti non pericolosi non identificherebbe altrettanto bene il rifiuto;
- anche in considerazione degli artt. 178 e 182-bis del D.Lgs. 152/2006, tale classificazione permette di destinare tali rifiuti ad impianti terzi più presenti in numero e mediamente in luoghi più vicini;
- permette e agevola notevolmente, in generale, la possibilità di destinare le miscele ad attività di recupero in luogo dello smaltimento.

Le miscele generiche di rifiuti prodotte mediante lavorazioni saranno classificabili sia con EER 19 12 XX “Rifiuti prodotti dal trattamento meccanico dei rifiuti” che con EER 19 02 XX “Rifiuti prodotti da trattamenti chimico-fisici di rifiuti”.

I rifiuti trattati saranno conferiti ad altri impianti/installazioni per l'attività di recupero o smaltimento finale.

Si riporta in tabella la classificazione delle miscele prodotte.

CER	DEFINIZIONE	SPECIFICAZIONE
19 02 03	Rifiuti premiscelati composti esclusivamente da rifiuti non pericolosi	Miscele solide
19 02 06	Fanghi prodotti da trattamenti chimico-fisici, diversi da quelli di cui alla voce 19 02 05	Miscele fangose
19 12 01	Carta e cartone	Miscele di rifiuti di carta e cartone
19 12 02	Metalli ferrosi	Miscele di rifiuti di metalli ferrosi
19 12 03	Metalli non ferrosi	Miscele di rifiuti di metalli non ferrosi
19 12 06	Legno	Miscele di rifiuti di legno
19 12 07	Legno diverso da quello di cui alla voce 19 12 06	Miscele di rifiuti di legno
19 12 09	Minerali (ad esempio sabbia, rocce)	Miscele di rifiuti di minerali
19 12 12	Altri rifiuti (compresi materiali misti) prodotti dal trattamento meccanico di rifiuti, diversi da quelli di cui alla voce 19 12 11	Miscele di rifiuti misti prodotte mediante lavorazioni meccaniche

Tabella 26: Classificazione delle miscele

8.3.5 Presidi ambientali

Tutte le attività di miscelazione saranno eseguite in zona coperta o sotto la tettoia esistente denominata “D”, o all’interno dell’edificio “E” chiuso.

8.3.5.1 Tettoia “D”

I rifiuti metallici, i loro composti e i rifiuti che non presentano caratteristiche di polverosità saranno soggetti ad attività di miscelazione al di sotto della tettoia “D”. Il corpo di fabbrica è chiuso su tre lati posti ad est, nord ed ovest, mediante murature in c.a. di altezza 5,50m e sovrastanti pannellature prefabbricate in c.a.. Il lato aperto della tettoia è rivolto verso sud per facilitare l’accesso e l’uscita dei mezzi pesanti dalle aree di stoccaggio e lavorazione.

L’altezza libera interna di 12 m della tettoia “D” consente l’esecuzione, al suo interno, di tutte le attività di gestione dei rifiuti, oltre alla movimentazione dei mezzi di trasporto e delle macchine operatrici.

La tettoia “D” è munita di pavimentazione industriale in c.a. completa di un sistema di raccolta di eventuali colaticci/spanti costituito da caditoie con griglie perimetrali disposte lungo il lato

aperto a sud. I reflui raccolti confluiranno in una vasca stagna interrata, posta esternamente alla tettoia e in seguito saranno trasportati, tramite automezzo, ad impianti di trattamento terzi.

8.3.5.2 *Edificio “E”*

I rifiuti pulverulenti e non pulverulenti potranno essere miscelati all'interno dell'edificio “E”.

Il corpo di fabbrica è chiuso sui quattro lati mediante murature in c.a. di altezza 5,50m e sovrastanti pannellature prefabbricate in c.a.. Lungo il prospetto est sono presenti due portoni, muniti di porte rapide di chiusura, che consentono l'accesso al corpo di fabbrica ai mezzi pesanti e alle macchine operatrici.

L'altezza libera interna di 12m dell'edificio “E” consente l'esecuzione, al suo interno, di tutte le attività di gestione dei rifiuti, oltre alla movimentazione dei mezzi di trasporto e delle macchine operatrici.

Le zone di stoccaggio e lavorazione interne al corpo di fabbrica saranno munite di un sistema di aspirazione che convoglia i reflui aeriformi all'impianto di trattamento A01, collegato al cammino E01. L'impianto di aspirazione e trattamento degli aeriformi è composto da filtri a maniche ed è stato dimensionato prevedendo n°4 ricambi d'aria all'ora.

L'edificio “E” è munito di pavimentazione industriale in c.a. completa di un sistema di raccolta di eventuali colaticci/spanti costituito caditoie griglie, confluenti in una vasca stagna interrata, posta esternamente al corpo di fabbrica. Periodicamente i liquidi raccolti saranno trasportati, tramite automezzo, ad impianti di trattamento terzi.

8.3.6 *Descrizione sintetica della sezione di lavorazione*

Si riporta di seguito una descrizione sintetica della sezione di lavorazione con l'indicazione delle aree di stoccaggio, delle attività svolte e dei sistemi impiantistici previsti.

Ubicazione	Tettoia “D” – Edificio “E”
Tipologia rifiuto in ingresso	Solido – pulverulento -fangoso
Impianto costituito da:	<ul style="list-style-type: none"> • Box di stoccaggio/lavorazione • Vasche seminterrate di stoccaggio/lavorazione • Polipo meccanico • Benna vagliatrice; • Vaglio mobile; • Benna frantumatrice; • Separatore elettromagnetico; • Escavatore • Pinza cesoia • Trituratore mobile
Descrizione lavorazione	<p>Miscelazione non in deroga intesa come processo di commistione di rifiuti non pericolosi aventi codici EER diversi, al fine di migliorare il trasporto presso altri impianti di destino finale.</p> <p>Eventuale riduzione volumetrica o triturazione.</p>
Operazioni di trattamento	R12/D13
Area di stoccaggio rifiuti in ingresso	<p>Box all'interno della tettoia “D”</p> <p>Box e vasche seminterrate all'interno dell'edificio “E”</p> <p>Rifiuti in ingresso allo stabilimento</p>
Area di stoccaggio rifiuti decadenti dalle lavorazioni	<p>Box all'interno della tettoia “D”</p> <p>Box e vasche seminterrate all'interno dell'edificio “E”</p> <p>A smaltimento / recupero estero in impianti terzi</p>

Tabella 27: Sezione di miscelazione

9 CONCLUSIONI

La presente *Relazione tecnica dei processi* illustra il progetto per la modifica e miglioramento impiantistico della piattaforma di gestione rifiuti non pericolosi condotta dalla società Idea S.r.l., situata in via Marzabotto n°18, frazione Lugo del Comune di Campagna Lupia (VE).

Nei precedenti capitoli sono state illustrate le procedure operative e le sezioni impiantistiche sia presenti che di nuova realizzazione.

Si evidenzia che l'attuale installazione è autorizzata con A.U.A. dalla Determinazione dell'Area Tutela Ambientale della Città Metropolitana di Venezia n°708/2023, adottata in data 09/03/2023, alle operazioni di gestione di rifiuti non pericolosi R13 (messa in riserva) e R5 (recupero inerti).

Il progetto propone:

1. la modifica d'uso di porzione della superficie di proprietà delle aree da pavimentare dei mappali 41, 43, 738, 739 e 404 del Foglio 4 del Comune di Campagna Lupia, per una superficie complessiva di 30.126,11 m²;
2. la modifica della destinazione d'uso della tettoia e dell'edificio esistenti da deposito mezzi ad ambiti adibiti alla gestione e trattamento di rifiuti non pericolosi;
3. la realizzazione di nuove zone di lavorazione e stoccaggio di rifiuti non pericolosi da svolgere su piazzali impermeabili esistenti;
4. la modifica delle attuali operazioni di gestione di rifiuti non pericolosi, ai sensi degli Allegati B e C alla parte quarta del D.Lgs. 152/06 e s.m.i.:
 - stoccaggio R13 e D15;
 - accorpamento R12 e D14;
 - selezione, cernita e adeguamento volumetrico R12 e D13;
 - miscelazione R12 e D13;
 - recupero di materia R4 e R5.
5. l'aumento della potenzialità di trattamento dell'impianto, operazioni diverse da D15 e R13, da 60.000 ton/anno a 78.000 ton/anno;
6. l'aumento dello stoccaggio istantaneo D15 e R13 da 7.592 ton a 20.000 ton in relazione al diverso utilizzo corpi edilizi esistenti e alle nuove zone di stoccaggio da realizzare su piazzali esistenti;
7. l'inserimento di nuovi codici EER di rifiuti non pericolosi, in rapporto alle nuove attività di gestione dei rifiuti.

IDEA S.r.l.

Modifica dell'impianto di gestione rifiuti sito nel Comune di Campagna Lupia (VE)

Relazione tecnica – Gestione rifiuti