

Ditta TOTARO ROTTAMI S.r.l.
Via Aosta, 5
66020 – Paglieta (CH)

Trasmessa a mezzo PEC a:

REGIONE ABRUZZO

Dipartimento OO.PP., Governo del Territorio e
Politiche Ambientali
Servizio Valutazioni Ambientali
Via Salaria Antica Est, 27
67100 L'Aquila (AQ)
PEC: dpc002@pec.regione.abruzzo.it

OGGETTO: Verifica di Assoggettabilità a V.I.A. ai sensi dell'art. 19 D.Lgs. 152/2006 e s.m.i.

Codice Pratica 189543/20

Progetto Impianto di recupero rifiuti non pericolosi e stoccaggio rifiuti
pericolosi e non pericolosi

Comune PAGLIETA (CH)

Proponente TOTARO ROTTAMI S.r.l.

Giudizio CCR-VIA n. 3320 del 17/12/2020. Trasmissione documentazione integrazioni.

La Ditta TOTARO ROTTAMI S.r.l. (di seguito Ditta), avente sede legale ed operativa in Via Aosta 5, nel Comune di Paglieta (CH), ha svolto verifica di assoggettabilità a V.I.A. con il fine di presentare progetto per Impianto di recupero rifiuti non pericolosi e stoccaggio rifiuti pericolosi e non pericolosi.

In data 17/12/2020 il CCR-VIA della Regione Abruzzo ha espresso Giudizio di rinvio di cui all'oggetto, in quanto ha ritenuto che fosse necessario acquisire, da parte della scrivente Ditta, la seguente documentazione integrativa:

- 1 - Approfondimento sulle operazioni di recupero previste (R3, R4, R12) per tipologia di rifiuto trattato (es. modalità di recupero, eventuali macchinari utilizzati, ecc.);
- 2 - Approfondimento sulle modalità di stoccaggio dei rifiuti, con particolare riferimento a quelli pericolosi appartenenti al capitolo 12 *“Rifiuti prodotti dalla lavorazione e dal trattamento fisico e meccanico superficiale di metalli e plastica”*, 13 *“Oli esauriti e residui di combustibili liquidi”* e 16 *“Rifiuti non specificati altrimenti nell'elenco”* e rifiuti contenenti amianto (15.01.11*, 16.01.11*, 16.02.12*, 17.06.01*, 17.06.05*) di cui all'Allegato D, Parte IV del D.Lgs. 152/06 e s.m.i., ed a quelli non pericolosi con caratteristiche di putrescibilità (EER 20.03.01, 20.03.02, 20.03.03, ecc.);
- 3 - Caratteristiche di resistenza e di impermeabilità della pavimentazione dell'impianto. Nella planimetria denominata *lay put impianto - planimetria generale impianto aree pavimentate*, la Ditta ha indicato la presenza di una pavimentazione in parte in conglomerato cementizio ed in parte in conglomerato bituminoso;
- 4 - Stratigrafia relativa al sondaggio eseguito ed attrezzato a piezometro.

PUNTO N. 1

Si riportano, di seguito, gli approfondimenti richiesti:

1.1 - RECUPERO (R12/R13/R4) RIFIUTI NON PERICOLOSI DI METALLI FERROSI E NON FERROSI

Il recupero riguarderà i rifiuti di metalli ferrosi e non ferrosi o loro leghe provenienti da ritiro di rifiuti prodotti da terzi e conferiti presso l'impianto e quelli prodotti dalla propria attività lavorativa. Per l'attività di recupero dei rifiuti non pericolosi verranno utilizzati, fra gli altri, i seguenti macchinari ed attrezzature:

- Caricatore semovente oleodinamico SOLMEC, modello 570;
- Mini pala cingolata della NEW HOLLAND, modello C232;
- Semoventi, carrelli;
- Pressa-Cesoia mobile.

Si allegano Schede Tecniche macchinari utilizzati, a titolo esemplificativo, per le varie operazioni di recupero rifiuti (All. 1).

Le operazioni di recupero (R12/R13/R4) avverranno in area esterna (e per una piccola porzione in area interna) avente superficie pari a circa mq 725 (Fig. 2).

Tutti i rifiuti verranno stoccati in cumuli e/o detenendoli all'interno di cassoni scarrabili a cielo aperto o chiudibili, nell'area indicata nella planimetria (All. 2).

Gli scarti recuperabili e non, ottenuti dalle attività di recupero verranno depositati all'interno di cassoni scarrabili, ubicati in apposita area impermeabilizzata come evidenziato in planimetria (All. 2).

Le aree R12/R13/R4 e MPS/EoW saranno delimitate da setti autoportanti in cls tipo New Jersey di 3 m di altezza (o altro materiale idoneo) e da segnalazioni a terra e saranno identificate tramite l'apposizione di opportuna cartellonistica (indicante la tipologia, la quantità istantanea massima e la superficie).

All'interno di ogni area prevista per ogni tipologia, saranno stoccati i rifiuti in maniera distinta in funzione del codice CER (la sotto-perimetrazione per codice avverrà lo stesso tramite setti di separazione in cls tipo New Jersey, o altro materiale idoneo, di dimensioni inferiori rispetto ai perimetrali che delimitano le tipologie: 2m).

I rifiuti in ingresso, prima di essere destinati alle relative aree di stoccaggio/recupero, verranno fatti transitare all'interno di un rilevatore che ha lo scopo di segnalare l'eventuale presenza di materiale radioattivo nei carichi di rottami metallici in ingresso.

Una volta accertata la non presenza di rifiuti a carattere radioattivo, gli stessi verranno scaricati sull'area attrezzata (esterna ed in parte interna) per le attività di recupero R12/R13/R4, all'interno

della quale verranno estratti eventuali rifiuti in forma assemblata (es: carriola avente ruota in gomma e struttura in metallo) mediante operazioni manuali di smontaggio.

Tali operazioni, incluse le eventuali operazioni di selezione, cernita, ecc., identificate con la sigla R12, verranno svolte mediante strumentazioni manuali quali trapani, martelli, giraviti e quant'altro utile e necessario, e verranno effettuate nei pressi delle aree individuate di "messa in riserva/recupero rifiuti metallici e non", in area impermeabilizzata in cls e dotata di sistema di raccolta delle acque meteoriche.

Pertanto per l'R12/R13 da compiere su queste tipologie non sono previsti impianti meccanizzati o affini.

I rifiuti esitanti dalle operazioni R12 verranno avviati in impianti dove avrà luogo l'effettivo recupero con operazioni che possono andare da R1 a R9.

Da questa prima fase si otterranno rifiuti non metallici (es: ruota della carriola) e rifiuti metallici. Questi ultimi, nel caso contengano parti caratterizzate da dimensioni troppo grandi per potersi configurare come MPS/EoW, verranno prima cesoiati e poi stoccati nella relativa area di stoccaggio MPS/EoW, distinte in funzione della tipologia di rifiuto trattata (MPS/EoW da metalli ferrosi e da metalli non ferrosi). In questo modo si avranno due aree: una per le MPS/EoW derivanti da attività di recupero R12/R13/R4 sui metalli ferrosi, ed un'altra derivante da attività di recupero R12/R13/R4 effettuata sui metalli non ferrosi.

Si ricorda che la Ditta opererà in conformità al Regolamento UE 333/2011 ed al Regolamento UE 517/2013 per la quale risulta essere certificata.

Si riporta, a titolo esemplificativo, un'immagine della pressa-cesoia mobile prevista.



Fig. 1. Pressa-cesoia mobile

Per definire le corrispondenze con le specifiche delle MPS/EoW prodotte dall'attività di recupero di tali rifiuti, la Ditta provvederà periodicamente ad eseguire le verifiche necessarie sulla MPS/EoW prodotta ai sensi della Normativa vigente.

È gradito precisare, che, in relazione agli allegati alla Parte II del D.Lgs. n. 152/2006 e s.m.i., nelle attività in progetto non saranno previsti impianti di frantumazione.

Tutt'altra cosa è l'operazione di taglio effettuato con la pressa-cesoia mobile su alcune parti (*in quantitativi del tutto trascurabili rispetto alla massa totale*) dei rifiuti metallici aventi dimensioni non congrue con le specifiche richieste dagli impianti riceventi le MPS/EoW e pertanto presentano la necessità di essere tagliati in pezzi più piccoli.

Per quanto riguarda le emissioni in atmosfera derivanti dall'attività di recupero descritta sui rifiuti metallici ferrosi e non ferrosi si riporta quanto segue:

EMISSIONI PROVENIENTI DA GAS DI SCARICO AUTOMEZZI/MEZZI D'OPERA

- Considerate le quantità massime istantanee dei rifiuti in progetto ed ipotizzando di effettuare il trattamento degli stessi in un'unica giornata (scenario peggiore), facendo una media pesata dei pesi specifici dei rifiuti da trattare ed ipotizzando un carico standard medio, risulterebbe che il traffico di automezzi (normalizzato alle dimensioni ed alle portate di un TIR) in ingresso nello stabilimento sarebbe di 30 unità circa. Posto che trattasi di un numero esiguo, considerando il traffico indotto dall'adiacente complesso Sevel-Sud della società Sevel S.p.a., per il trasporto su gomma degli autoveicoli prodotti, il caso in progetto risulta praticamente trascurabile.

Considerato che:

- i rifiuti in ingresso, una volta scaricati a terra, necessiteranno soltanto di un adattamento alla relativa area di messa in riserva tramite mini pala;
- le MPS-EoW/rifiuti in uscita verranno caricati con la mini pala oppure con il caricatore a ragno;
- l'uso della pressa-cesoia sarà limitato al caso di parti troppo grandi per rientrare nelle specifiche delle relative MPS/EoW di accettazione degli impianti presso i quali verranno avviati;
- l'utilizzo del carrello elevatore sarà limitato alla movimentazione di rifiuti su casse.

Se ne deduce che le emissioni prodotte da taluni mezzi/impianti saranno molto limitate.

MISURE MITIGAZIONE

- Accurato controllo del traffico veicolare degli autocarri in ingresso e in uscita dall'impianto per limitare le emissioni dei gas di scarico. In particolare si richiederà ai conducenti degli automezzi di procedere con velocità moderata ed osservando la segnaletica relativa alla sicurezza in materia viabilistica;
- Regolare manutenzione e revisione degli autocarri e mezzi d'opera per limitare le emissioni dei gas di scarico;

- Accurato controllo del traffico veicolare dei mezzi d'opera per limitare le emissioni dei gas di scarico. In particolare sarà limitato il numero di mezzi/impianti contemporaneamente in funzione.

EMISSIONI PROVENIENTI DA POLVERI

- Considerato che l'uso della pressa-cesoia mobile sarà limitato al caso di parti troppo grandi per rientrare nelle specifiche delle relative MPS/EoW di accettazione degli impianti presso i quali verranno avviati e che, in base ai dati storici relativi alle pezzature dei rifiuti in ingresso, la necessità di ridurre le dimensioni di alcune parti risulta raro, considerato inoltre che i materiali da trattare non sono caratterizzati, in via generale, dalla presenza di materiale polverulento aderente alle superfici, se ne deduce che la **generazione di polveri dal macchinario in oggetto sarà del tutto trascurabile.**

Considerato che:

- le polveri generate dai mezzi di trasporto su ruota sono essenzialmente dovute allo stato di pulizia delle superfici percorse e dei mezzi stessi;
- le distanze percorse all'interno dello stabilimento dei mezzi saranno alquanto limitate;

è possibile concludere che le emissioni di polvere dovute a queste fonti, **saranno del tutto trascurabili.**

MISURE MITIGAZIONE

- Controllo, nella fase di accettazione, dei rifiuti in ingresso nello stabilimento;
- Controllo dello stato di pulizia dei mezzi di trasporto e dei mezzi d'opera circolanti all'interno dello stabilimento con allontanamento dei mezzi eccessivamente sporchi che possano produrre emissioni polverulente significative.
- Lavaggio periodico dei piazzali;
- Pulizia periodica degli automezzi per limitare la dispersione di polveri tramite apposito impianto di lavaggio presente nell'insediamento;

SCARICHI IDRICI

Per quanto riguarda gli scarichi idrici derivanti dall'attività di recupero descritta sui rifiuti metallici ferrosi e non ferrosi si riporta quanto segue:

Tutte le aree scoperte di competenza, pavimentate, sono equipaggiate nel sottosuolo con una rete fognante di raccolta e di convogliamento delle acque meteoriche, verso distinti impianti di trattamento delle stesse, per la quale la Ditta risulta essere regolarmente autorizzata allo scarico nella rete pubblica comunale. Inoltre i rifiuti che si prevedono di mettere in riserva esternamente, saranno unicamente rifiuti che non inducono potenziali carichi inquinanti critici sulle acque meteoriche.

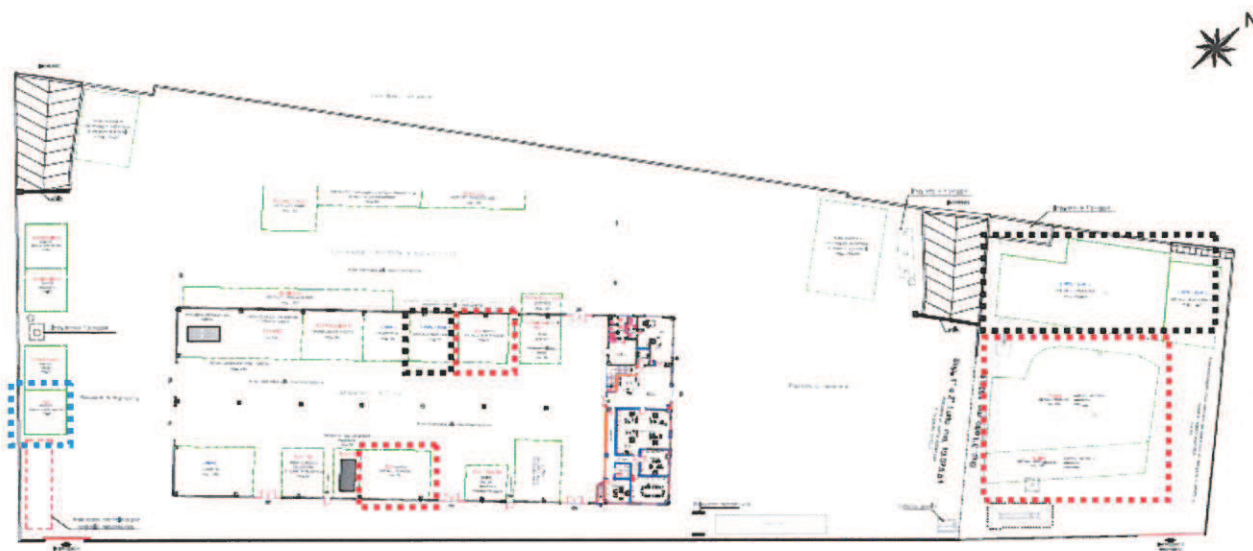
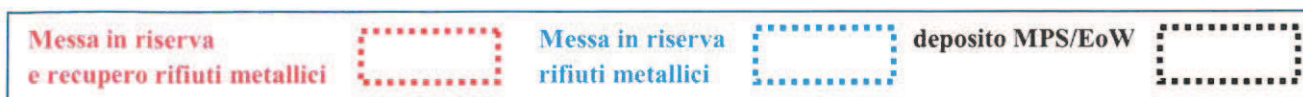


Fig. 2. Area gestione rifiuti metallici non pericolosi e deposito MPS/EoW

1.2 - RECUPERO (R12/R13/R3/R4) RIFIUTI NON PERICOLOSI CONTENENTI METALLI (RAEE)

Il recupero riguarderà i rifiuti di apparecchi elettrici, elettrotecnici ed elettronici, rottami elettrici ed elettronici provenienti da ritiro di rifiuti prodotti da terzi e conferiti presso l'impianto e quelli prodotti dalla propria attività lavorativa.

I rifiuti in ingresso, prima di essere destinati alle relative aree di stoccaggio/recupero, verranno fatti transitare all'interno di un rilevatore che ha lo scopo di segnalare l'eventuale presenza di materiale radioattivo nei carichi di rottami metallici in ingresso.

Una volta accertata la non presenza di rifiuti a carattere radioattivo, gli stessi verranno scaricati sull'area attrezzata (in area coperta) per le attività di recupero R12/R13/R3/R4.

Le operazioni di recupero avverranno all'interno del Capannone 1 nell'area lavorazione avente superficie pari a circa mq 90 (Fig. 3).

I rifiuti verranno stoccati in cumuli e/o detenendoli all'interno di cassoni scarrabili a cielo aperto o chiudibili e/o in casse metalliche o in materiale plastico sovrapponibili e/o Big-bags, nell'area indicata nella planimetria (All. 2)

I rifiuti recuperabili e non, risultanti dalle operazioni di trattamento degli stessi saranno stoccati all'interno di cassoni scarrabili chiudibili, ubicati in apposita area impermeabilizzata come evidenziato in planimetria (All. 2).

Le aree R12/R13/R3/R4 e MPS saranno delimitate da setti autoportanti in cls tipo New Jersey di 3 m di altezza (o altro materiale idoneo) e da segnalazioni a terra e saranno identificate tramite l'apposizione di opportuna cartellonistica (indicante la tipologia, la quantità istantanea massima e la superficie).

All'interno di ogni area prevista per ogni tipologia, saranno stoccati i rifiuti in maniera distinta in funzione del codice CER (la sotto-perimetrazione per codice avverrà lo stesso tramite setti di separazione in cls tipo New Jersey, o altro materiale idoneo, di dimensioni inferiori rispetto ai perimetrali che delimitano le tipologie: 2m).

Preliminarmente verranno effettuate operazioni di selezione, cernita, ecc., identificate con la sigla R12, che verranno svolte mediante strumentazioni manuali quali trapani, martelli, giraviti e quant'altro utile e necessario.

Tali operazioni verranno effettuate su banchi di lavoro, in area coperta, su basamenti in cls impermeabilizzato e verranno effettuate nei pressi delle aree individuate di "messa in riserva/recupero RAEE".

Pertanto per l' R12/R13 da compiere su queste tipologie non sono previsti impianti meccanizzati o affini.

I rifiuti esitanti dalle operazioni R12 verranno avviati in impianti dove avrà luogo l'effettivo recupero con operazioni che possono andare da R1 a R9.

Le effettive operazioni di recupero (R3/R4) di rifiuti non pericolosi consisteranno nel disassemblaggio delle carcasse, dei cablaggi elettrici e delle schede elettroniche; nell'asportazione di eventuali batterie e pile; separazione delle componenti non riutilizzabili; separazione delle componenti di plastica, gomma; ecc.

Anche per le operazioni R3/R4 da compiere su queste tipologie non sono previsti impianti meccanizzati o affini, ma verranno effettuate mediante strumentazioni manuali quali trapani, martelli, giraviti e quant'altro utile e necessario.

Tali operazioni verranno effettuate su banchi di lavoro, in area coperta, su basamenti in cls impermeabilizzato e verranno effettuate nei pressi delle aree individuate di "messa in riserva/recupero RAEE".

Le MPS ottenute, caratterizzate principalmente da metalli e plastica, saranno conformi alle specifiche dei Regolamenti UE 333/2011 e 715/2013 (per quanto riguarda i metalli) ed alle specifiche UNIPLAST-UNI 10667 (per quanto riguarda la plastica), e saranno stoccate nelle aree individuate in planimetria ed in figura 3.

Per definire le corrispondenze con le specifiche delle MPS prodotte dall'attività di recupero di tali rifiuti, la Ditta provvederà periodicamente ad eseguire le verifiche necessarie sulla MPS prodotta ai sensi della Normativa vigente.

Inoltre, l'impianto sarà conforme a tutti i requisiti previsti dall'Allegato VIII del D.Lgs. 14 marzo 2014, n. 49 e s.m.i..

Sarà garantita la presenza di personale qualificato ed adeguatamente addestrato per gestire gli specifici rifiuti.

L'area di conferimento consentirà un'agevole movimentazione dei mezzi e delle attrezzature in ingresso ed in uscita.

Infine, si precisano le modalità di gestione dei RAEE (conformi all'Allegato VII del D.Lgs. 14 marzo 2014, n. 49 e s.m.i.):

1. Saranno adottati criteri che garantiscano la protezione delle apparecchiature dismesse durante le operazioni di carico e scarico;
2. I rifiuti da sottoporre a trattamento saranno caratterizzati e separati per singola tipologia;
3. Il rivelatore di radioattività in ingresso all'impianto consentirà di individuare materiali radioattivi eventualmente presenti tra i rifiuti;
4. Lo stoccaggio dei pezzi smontati e dei rifiuti sarà effettuato in modo da non modificarne le caratteristiche per non comprometterne il successivo recupero;
5. Il settore di stoccaggio delle apparecchiature dismesse sarà organizzato in aree distinte per ciascuna tipologia.

Per quanto riguarda le emissioni in atmosfera derivanti dall'attività di recupero descritta sui RAEE si riporta quanto segue:

EMISSIONI PROVENIENTI DA GAS DI SCARICO AUTOMEZZI/MEZZI D'OPERA

- Considerate le quantità massime istantanee dei rifiuti in progetto ed ipotizzando di effettuare il trattamento degli stessi in un'unica giornata (scenario peggiore), facendo una media pesata dei pesi specifici dei rifiuti da trattare ed ipotizzando un carico standard medio, risulterebbe che il traffico di automezzi (normalizzato alle dimensioni ed alle portate di un TIR) in ingresso nello stabilimento sarebbe di 3 unità circa. Posto che trattasi di un numero esiguo, considerando il traffico indotto dall'adiacente complesso Sevel-Sud della società Sevel S.p.A., per il trasporto su gomma degli autoveicoli prodotti, il caso in progetto risulta praticamente trascurabile.

Considerato che:

- i rifiuti in ingresso, una volta scaricati a terra, necessiteranno soltanto di un adattamento alla relativa area di messa in riserva tramite mini pala;
- le MPS/rifiuti in uscita verranno caricati con la mini pala oppure con il caricatore a ragno;

- l'utilizzo del carrello elevatore sarà limitato alla movimentazione di rifiuti su casse.

Se ne deduce che le emissioni prodotte da taluni mezzi/impianti saranno molto limitate.

MISURE MITIGAZIONE

- Accurato controllo del traffico veicolare degli autocarri in ingresso e in uscita dall'impianto per limitare le emissioni dei gas di scarico. In particolare si richiederà ai conducenti degli automezzi di procedere con velocità moderata ed osservando la segnaletica relativa alla sicurezza in materia viabilistica;

- Regolare manutenzione e revisione degli autocarri e mezzi d'opera per limitare le emissioni dei gas di scarico;

- Accurato controllo del traffico veicolare dei mezzi d'opera per limitare le emissioni dei gas di scarico. In particolare sarà limitato il numero di mezzi/impianti contemporaneamente in funzione.

EMISSIONI PROVENIENTI DA POLVERI

Considerato che:

- i materiali da trattare non sono caratterizzati, in via generale, dalla presenza di materiale polverulento aderente alle superfici, e che non verranno utilizzati impianti meccanizzati o affini;

- le operazioni di recupero verranno effettuate mediante strumentazioni manuali quali trapani, martelli, giraviti e quant'altro utile e necessario;

- le polveri generate dai mezzi di trasporto su ruota sono essenzialmente dovute allo stato di pulizia delle superfici percorse e dei mezzi stessi;

- le distanze percorse all'interno dello stabilimento dei mezzi saranno alquanto limitate;

è possibile concludere che le emissioni di polvere dovute a queste fonti, **saranno del tutto trascurabili.**

MISURE MITIGAZIONE

- Controllo, nella fase di accettazione, dei rifiuti in ingresso nello stabilimento;

- Controllo dello stato di pulizia dei mezzi di trasporto e dei mezzi d'opera circolanti all'interno dello stabilimento con allontanamento dei mezzi eccessivamente sporchi che possano produrre emissioni polverulente significative;

- Lavaggio periodico dei piazzali;

- Pulizia periodica degli automezzi per limitare la dispersione di polveri tramite apposito impianto di lavaggio presente nell'insediamento;

SCARICHI IDRICI

Per quanto riguarda gli scarichi idrici derivanti dall'attività di recupero descritta sui RAEE si riporta quanto segue:

Tutte la attività di recupero saranno effettuate su rifiuti non pericolosi, in area coperta su superficie impermeabilizzata in cls.

Inoltre tutte le aree scoperte di competenza, pavimentate, sono equipaggiate nel sottosuolo con una rete fognante di raccolta e di convogliamento delle acque meteoriche, verso distinti impianti di trattamento delle stesse, per la quale la Ditta risulta essere regolarmente autorizzata allo scarico nella rete pubblica comunale.

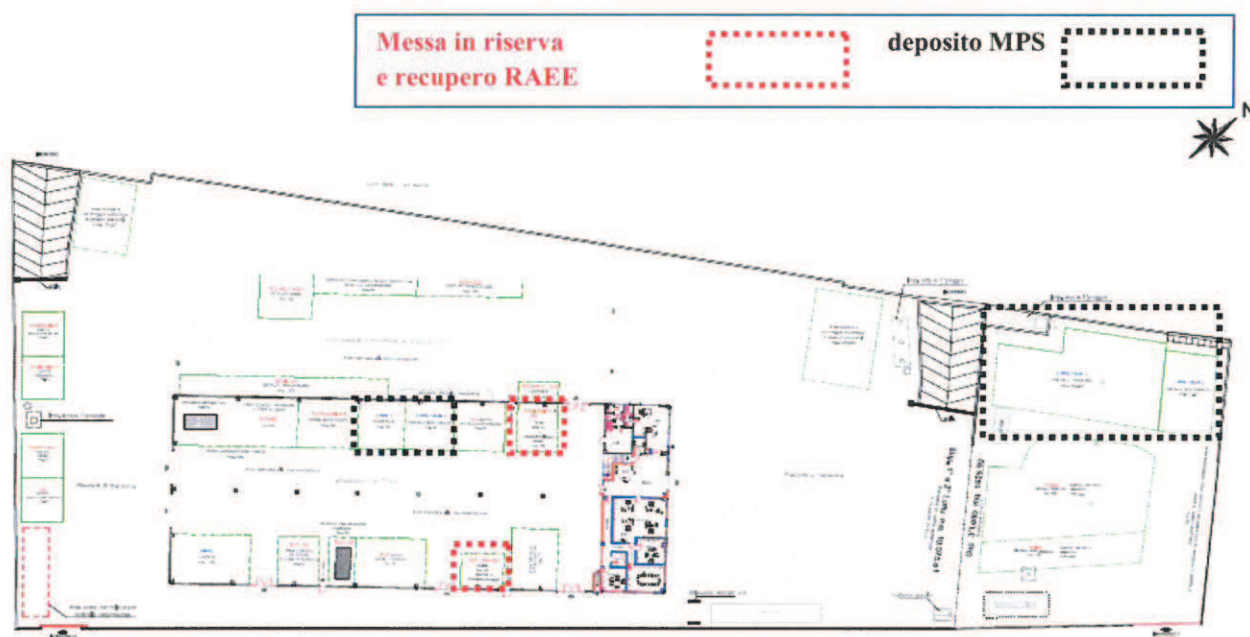


Fig. 3. Area gestione RAEE e deposito MPS

1.3 - RECUPERO (R12/R13/R3) RIFIUTI DI CARTA, CARTONE E PRODOTTI DI CARTA

Le attività di recupero (R12/R13/R3) riguarderà i rifiuti, costituiti da carta, cartone, cartoncino, inclusi poliaccoppiati, anche di imballaggi provenienti da attività produttive, scarti di pannolini e assorbenti, stracci e indumenti protettivi, raccolta differenziata RU ed altre forme di raccolta.

Per l'attività di recupero dei rifiuti non pericolosi (R12/R13/R3) verranno utilizzati, fra gli altri, i seguenti macchinari ed attrezzature:

- Caricatore semovente oleodinamico SOLMEC, modello 570;
- Mini pala cingolata della NEW HOLLAND, modello C232;
- Semoventi, carrelli;
- Pressa.

Si allegano Schede Tecniche macchinari utilizzati, a titolo esemplificativo, per le varie operazioni di recupero rifiuti (All. 1).

Le operazioni di recupero (R3) di rifiuti non pericolosi destinati al riutilizzo avverranno nell'area apposita indicata in planimetria all'interno del Capannone 1 avente superficie pari a circa mq 160. (Fig. 4).

Tali rifiuti verranno stoccati in cumuli e/o detenendoli all'interno di cassoni scarrabili a cielo aperto o chiudibili, nell'area dedicata indicata nella planimetria (All. 2).

Gli scarti recuperabili e non, ottenuti dalle attività di recupero verranno depositati all'interno di cassoni scarrabili, ubicati in apposita area impermeabilizzata come evidenziato in planimetria (All. 2).

Le aree R12/R13/R3 e MPS saranno delimitate da setti autoportanti in cls tipo New Jersey di 3 m di altezza (o altro materiale idoneo) e da segnalazioni a terra e saranno identificate tramite l'apposizione di opportuna cartellonistica (indicante la tipologia, la quantità istantanea massima e la superficie).

All'interno di ogni area prevista per ogni tipologia, saranno stoccati i rifiuti in maniera distinta in funzione del codice CER (la sotto-perimetrazione per codice avverrà lo stesso tramite setti di separazione in cls tipo New Jersey, o altro materiale idoneo, di dimensioni inferiori rispetto ai perimetrali che delimitano le tipologie: 2m).

Per le tipologie di rifiuti messe in riserva sarà eventualmente possibile effettuare operazioni di selezione, cernita.

Tali operazioni, identificate con la sigla R12, verranno svolte mediante selezione/cernita manuale e/o strumentazioni quali trapani, martelli, giraviti e quant'altro utile e necessario, e verranno effettuate nei pressi delle aree individuate di "messa in riserva/recupero rifiuti carta", in area coperta, su banchi di lavoro e/o sul piazzale impermeabilizzato in cls.

I rifiuti esitanti dalle operazioni R12 verranno avviati in impianti dove avrà luogo l'effettivo recupero con operazioni che possono andare da R1 a R9.

Le operazioni di recupero consisteranno nella selezione, nell'eliminazione di impurezze e di materiali contaminati e nel compattamento dei materiali trattati; a tal fine l'azienda provvederà a munirsi di idoneo sistema di compattazione per la carta, il cartone ed i prodotti in carta.

Le operazioni di compattamento saranno realizzate con l'opportuna tecnologia (vedasi All. 1 riportante impianto di pressatura da utilizzare).

I materiali recuperati saranno posizionati nelle relative aree di deposito MPS.

Inoltre per definire le corrispondenze con le specifiche delle MPS prodotte dall'attività di recupero di tali rifiuti, conformi con le specifiche UNI-EN 643, la Ditta provvederà periodicamente ad eseguire le verifiche di propria competenza ai sensi della Normativa vigente.

Per quanto riguarda le emissioni in atmosfera derivanti dall'attività di recupero descritta sui rifiuti della plastica si riporta quanto segue:

EMISSIONI PROVENIENTI DA GAS DI SCARICO AUTOMEZZI/MEZZI D'OPERA

- Considerate le quantità massime istantanee dei rifiuti in progetto ed ipotizzando di effettuare il trattamento degli stessi in un'unica giornata (scenario peggiore), facendo una media pesata dei pesi specifici dei rifiuti da trattare ed ipotizzando un carico standard medio, risulterebbe che il traffico di automezzi (normalizzato alle dimensioni ed alle portate di un TIR) in ingresso nello stabilimento sarebbe di 5 unità circa. Posto che trattasi di un numero esiguo, considerando il traffico indotto dall'adiacente complesso Sevel-Sud della società Sevel S.p.A., per il trasporto su gomma degli autoveicoli prodotti, il caso in progetto risulta praticamente trascurabile.

Considerato che:

- i rifiuti in ingresso, una volta scaricati a terra, necessiteranno soltanto di un adattamento alla relativa area di messa in riserva tramite mini pala;
- le MPS/rifiuti in uscita verranno caricati con la mini pala oppure con il caricatore a ragno;
- l'utilizzo del carrello elevatore sarà limitato alla movimentazione di rifiuti su casse.

Se ne deduce che le emissioni prodotte da taluni mezzi/impianti saranno molto limitate.

MISURE MITIGAZIONE

- Accurato controllo del traffico veicolare degli autocarri in ingresso e in uscita dall'impianto per limitare le emissioni dei gas di scarico. In particolare si richiederà ai conducenti degli automezzi di procedere con velocità moderata ed osservando la segnaletica relativa alla sicurezza in materia viabilistica;
- Regolare manutenzione e revisione degli autocarri e mezzi d'opera per limitare le emissioni dei gas di scarico;
- Accurato controllo del traffico veicolare dei mezzi d'opera per limitare le emissioni dei gas di scarico. In particolare sarà limitato il numero di mezzi/impianti contemporaneamente in funzione.

Considerato che:

- per quanto riguarda le fasi di compattazione dei rifiuti della carta, in base all'attività lavorativa svolta, alle modalità ed alle attrezzature utilizzate, non verranno prodotte emissioni in atmosfera;
- le lavorazioni saranno esclusivamente di tipo meccanico a freddo, pertanto non daranno origine a vapori e/o fumi derivanti dai processi termici. Non ci saranno dunque emissioni in atmosfera di tipo convogliato;
- i materiali da trattare non saranno caratterizzati, in via generale, dalla presenza di materiale polverulento aderente alle superfici;

se ne deduce che la **generazione di polveri dal macchinario in oggetto è del tutto trascurabile.**

Considerato inoltre che:

- le polveri generate dai mezzi di trasporto su ruota sono essenzialmente dovute allo stato di pulizia delle superfici percorse e dei mezzi stessi;
 - le distanze percorse all'interno dello stabilimento dei mezzi saranno alquanto limitate;
- è possibile concludere che le emissioni di polvere dovute a queste fonti, **saranno del tutto trascurabili.**

MISURE MITIGAZIONE

- Controllo, nella fase di accettazione, dei rifiuti in ingresso nello stabilimento;
- Mantenimento di un'adeguata altezza di caduta e una bassa velocità nella movimentazione dei materiali durante le fasi di carico e scarico rifiuti in ingresso (così come indicato al p.to 3.4 – Parte I – dell'Allegato V alla Parte V del D.Lgs. 152/06 e s.m.i.);
- Controllo dello stato di pulizia dei mezzi di trasporto e dei mezzi d'opera circolanti all'interno dello stabilimento con allontanamento dei mezzi eccessivamente sporchi che possano produrre emissioni polverulente significative;
- Lavaggio periodico dei piazzali;
- Pulizia periodica degli automezzi per limitare la dispersione di polveri tramite apposito impianto di lavaggio presente nell'insediamento;

SCARICHI IDRICI

Per quanto riguarda gli scarichi idrici derivanti dall'attività di recupero descritta sui rifiuti della carta si riporta quanto segue:

Tutte le attività di recupero saranno effettuate su rifiuti non pericolosi, in area coperta su superficie impermeabilizzata in cls.

Inoltre tutte le aree scoperte di competenza, pavimentate, sono equipaggiate nel sottosuolo con una rete fognante di raccolta e di convogliamento delle acque meteoriche, verso distinti impianti di trattamento delle stesse, per la quale la Ditta risulta essere regolarmente autorizzata allo scarico nella rete pubblica comunale.

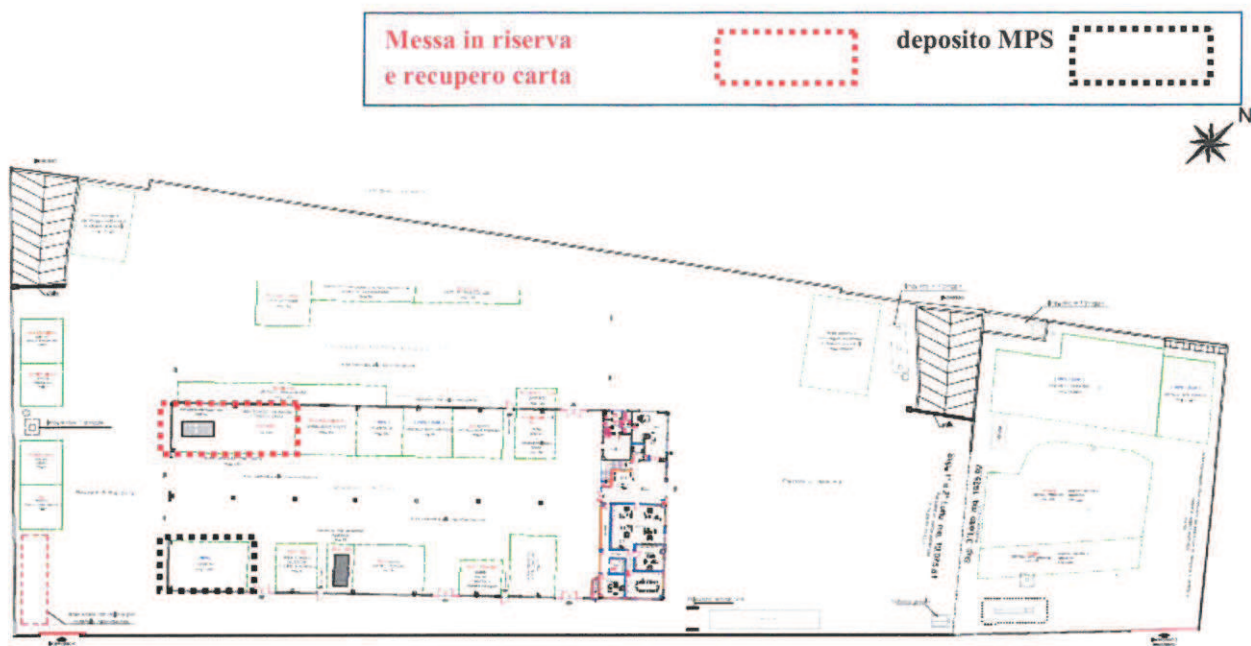


Fig. 4. Area gestione rifiuti carta e deposito MPS

1.4 - RECUPERO (R12/R13/R3) RIFIUTI DI PLASTICA

Le attività di recupero (R12/R13/R3) riguarderanno i rifiuti costituiti da plastica, sfridi, scarti e rifiuti di materie plastiche e fibre sintetiche provenienti da ritiro di rifiuti prodotti da terzi e consegnati presso l'impianto e quelli prodotti dalla propria attività lavorativa.

Per l'attività di recupero dei rifiuti non pericolosi (R12/R13/R3) verranno utilizzati, fra gli altri, i seguenti macchinari ed attrezzature:

- Caricatore semovente oleodinamico SOLMEC, modello 570;
- Mini pala cingolata della NEW HOLLAND, modello C232;
- Semoventi, carrelli;
- Trituratore/macinatore.

Si allegano Schede Tecniche macchinari utilizzati, a titolo esemplificativo, per le varie operazioni di recupero rifiuti (All. 1).

Le operazioni di recupero (R12/R13/R3) avverranno nell'area apposita indicata in planimetria all'interno del Capannone 1 avente superficie pari a circa mq 85 (Fig. 5).

Tali rifiuti verranno stoccati in cumuli e/o detenendoli all'interno di cassoni scarrabili a cielo aperto o chiudibili e/o in casse metalliche o in materiale plastico sovrapponibili e/o Big-bags, nell'area dedicata ai rifiuti prodotti nelle operazioni di recupero, indicata nella planimetria (All. 2).

Gli scarti recuperabili e non, ottenuti dalle attività di recupero verranno depositati all'interno di cassoni scarrabili, ubicati in apposita area impermeabilizzata come evidenziato in planimetria (All. 2).

Le aree R12/R13/R3 e MPS saranno delimitate da setti autoportanti in cls tipo New Jersey di 3 m di altezza (o altro materiale idoneo) e da segnalazioni a terra e saranno identificate tramite

l'apposizione di opportuna cartellonistica (indicante la tipologia, la quantità istantanea massima e la superficie).

All'interno di ogni area prevista per ogni tipologia, saranno stoccati i rifiuti in maniera distinta in funzione del codice CER (la sotto-perimetrazione per codice avverrà lo stesso tramite setti di separazione in cls tipo New Jersey, o altro materiale idoneo, di dimensioni inferiori rispetto ai perimetrali che delimitano le tipologie: 2m).

Per le tipologie di rifiuti messe in riserva sarà eventualmente possibile effettuare operazioni di selezione, cernita.

Tali operazioni, identificate con la sigla R12, verranno svolte mediante selezione/cernita manuale e/o strumentazioni quali trapani, martelli, giraviti e quant'altro utile e necessario, e verranno effettuate nei pressi delle aree individuate di "messa in riserva/recupero rifiuti plastica", su banchi di lavoro, in area coperta ed impermeabilizzata in cls.

L'eventuale parte residuale (materiali ferrosi di piccole o minuscole dimensioni) verrà eliminata direttamente dall'impianto di macinazione in quanto dotato di un apposito deferrizzatore.

I rifiuti esitanti dalle operazioni R12 verranno avviati in impianti dove avrà luogo l'effettivo recupero con operazioni che possono andare da R1 a R9.

Le operazioni di recupero effettive, consisteranno nell'asportazione delle sostanze estranee (qualora presenti) e la successiva triturazione e macinazione per l'ottenimento di materiali plastici conformi alle specifiche UNIPLAST-UNI 10667 e per la produzione di prodotti in plastica nelle forme usualmente commercializzate.

Tali operazioni consisteranno quindi nella triturazione del rifiuto di plastica, una volta terminate le fasi preliminari di trattamento quali selezione, cernita ed eliminazione impurezze.

Tale operazione avverrà con il trituratore e prevederà la formazione di pezzature pari a 3/4 cm circa. Successivamente tale materiale sarà conferito in apposito mulino granulatore che provvederà ulteriormente a macinare il prodotto fino ad una granulometria scelta che può arrivare a 8 mm circa. Le operazioni di triturazione/macinazione saranno realizzate con l'opportuna tecnologia (vedasi All. 1 riportante esempio di trituratore/mulino utilizzato).

I materiali recuperati saranno posizionati nelle relative aree di deposito MPS.

Inoltre per definire le corrispondenze con le specifiche delle MPS prodotte dall'attività di recupero di tali rifiuti, la Ditta provvederà periodicamente ad eseguire le verifiche necessarie sulla MPS prodotta ai sensi della Normativa vigente.

Per quanto riguarda le emissioni in atmosfera derivanti dall'attività di recupero descritta sui rifiuti della plastica si riporta quanto segue:

EMISSIONI PROVENIENTI DA GAS DI SCARICO AUTOMEZZI/MEZZI D'OPERA

- Considerate le quantità massime istantanee dei rifiuti in progetto ed ipotizzando di effettuare il trattamento degli stessi in un'unica giornata (scenario peggiore), facendo una media pesata dei pesi specifici dei rifiuti da trattare ed ipotizzando un carico standard medio, risulterebbe che il traffico di automezzi (normalizzato alle dimensioni ed alle portate di un TIR) in ingresso nello stabilimento sarebbe di 4 unità circa. Posto che trattasi di un numero esiguo, considerando il traffico indotto dall'adiacente complesso Sevel-Sud della società Sevel S.p.a., per il trasporto su gomma degli autoveicoli prodotti, il caso in progetto risulta praticamente trascurabile.

Considerato che:

- i rifiuti in ingresso, una volta scaricati a terra, necessiteranno soltanto di un adattamento alla relativa area di messa in riserva tramite mini pala;
- le MPS/rifiuti in uscita verranno caricati con la mini pala oppure con il caricatore a ragno;
- l'utilizzo del carrello elevatore sarà limitato alla movimentazione di rifiuti su casse.

Se ne deduce che le emissioni prodotte da taluni mezzi/impianti saranno molto limitate.

MISURE MITIGAZIONE

- Accurato controllo del traffico veicolare degli autocarri in ingresso e in uscita dall'impianto per limitare le emissioni dei gas di scarico. In particolare si richiederà ai conducenti degli automezzi di procedere con velocità moderata ed osservando la segnaletica relativa alla sicurezza in materia viabilistica;
- Regolare manutenzione e revisione degli autocarri e mezzi d'opera per limitare le emissioni dei gas di scarico;
- Accurato controllo del traffico veicolare dei mezzi d'opera per limitare le emissioni dei gas di scarico. In particolare sarà limitato il numero di mezzi/impianti contemporaneamente in funzione.

EMISSIONI PROVENIENTI DA POLVERI

Considerato che:

- per quanto riguarda le fasi di triturazione dei rifiuti plastici, in base all'attività lavorativa svolta, alle modalità ed alle attrezzature utilizzate, non verranno prodotte emissioni in atmosfera;
- che le lavorazioni saranno esclusivamente di tipo meccanico a freddo, pertanto non daranno origine a vapori e/o fumi derivanti dai processi termici. Non ci saranno dunque emissioni in atmosfera di tipo convogliato;
- i materiali da trattare non saranno caratterizzati, in via generale, dalla presenza di materiale polverulento aderente alle superfici;

- saranno utilizzati sacchi contenitori, da posizionarsi a copertura della tramoggia del tritatore e del mulino macinatore e di potenziali altri punti di rilascio materiale polverulento, in modo da evitare qualsiasi dispersione in ambiente esterno di eventuali particelle a diametro variabile prodotte, se ne deduce che la **generazione di polveri dal macchinario in oggetto sarà del tutto trascurabile.**

Considerato inoltre che:

- le polveri generate dai mezzi di trasporto su ruota sono essenzialmente dovute allo stato di pulizia delle superfici percorse e dei mezzi stessi;

- le distanze percorse all'interno dello stabilimento dei mezzi saranno alquanto limitate;

è possibile concludere che le emissioni di polvere dovute a queste fonti, **saranno del tutto trascurabili.**

MISURE MITIGAZIONE

- Controllo, nella fase di accettazione, dei rifiuti in ingresso nello stabilimento;

- Mantenimento di un'adeguata altezza di caduta e una bassa velocità nella movimentazione dei materiali durante le fasi di carico e scarico rifiuti in ingresso (così come indicato al p.to 3.4 – Parte I – dell'Allegato V alla Parte V del D.Lgs. 152/06 e s.m.i.);

- Controllo dello stato di pulizia dei mezzi di trasporto e dei mezzi d'opera circolanti all'interno dello stabilimento con allontanamento dei mezzi eccessivamente sporchi che possano produrre emissioni polverulente significative;

- Lavaggio periodico dei piazzali;

- Pulizia periodica degli automezzi per limitare la dispersione di polveri tramite apposito impianto di lavaggio presente nell'insediamento;

- Ridotta pendenza eventuali nastri trasportatori presenti.

SCARICHI IDRICI

Per quanto riguarda gli scarichi idrici derivanti dall'attività di recupero descritta sui rifiuti della plastica si riporta quanto segue:

Tutte le attività di recupero saranno effettuate su rifiuti non pericolosi, in area coperta su superficie impermeabilizzata in cls.

Inoltre tutte le aree scoperte di competenza, pavimentate, sono equipaggiate nel sottosuolo con una rete fognante di raccolta e di convogliamento delle acque meteoriche, verso distinti impianti di trattamento delle stesse, per la quale la Ditta risulta essere regolarmente autorizzata allo scarico nella rete pubblica comunale.

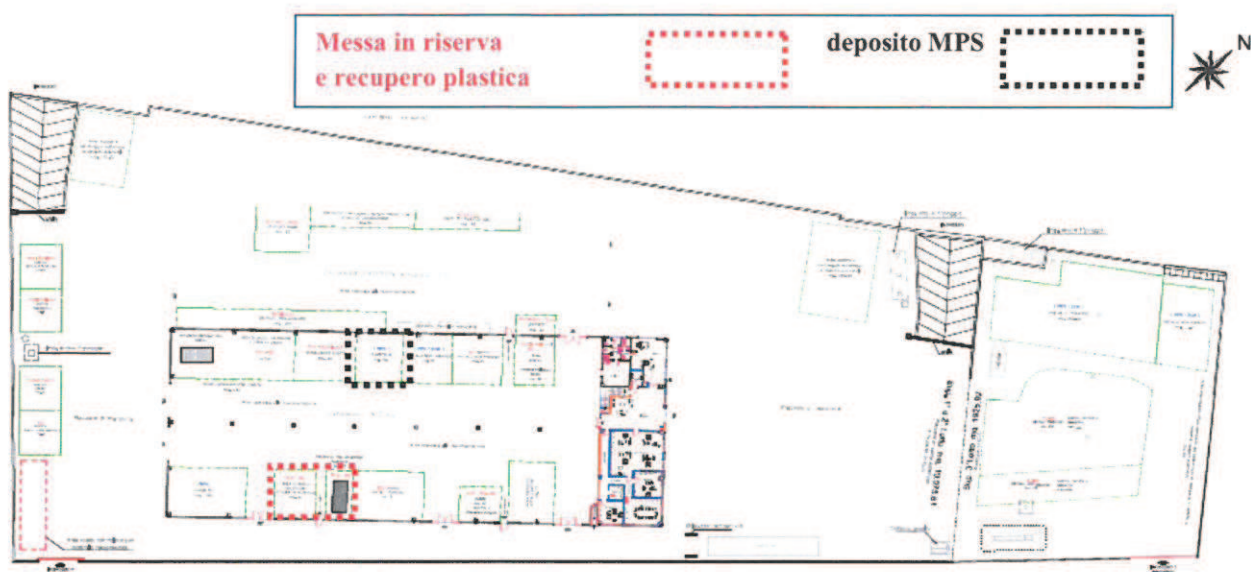


Fig. 5. Area gestione rifiuti plastica e deposito MPS

PUNTO N. 2

Come già specificato nello Studio Preliminare Ambientale trasmesso, l'attività di messa in riserva e/o deposito preliminare dei rifiuti solidi e liquidi pericolosi sarà realizzata all'interno di appositi contenitori stagni e/o vasche di raccolta realizzate in polietilene ad alta densità (HDPE) e/o Serbatoi, Cassoni scarrabili a cielo aperto o chiudibili e/o Casse metalliche o in materiale plastico e/o Big-Bags (in polipropilene trattato con resine speciali) esclusivamente in area coperta, separatamente dalle materie prime presenti.

Saranno presenti, dove necessario, adeguati bacini antisversamento.

Nello specifico si relaziona quanto segue:

RIFIUTI PERICOLOSI APPARTENENTI AL CAPITOLO 12

Trattasi di rifiuti per lo più a carattere liquido (oli ed emulsioni) per i quali saranno previsti contenitori di raccolta costituiti da materiale plastico HDPE, dotati di adeguati requisiti di resistenza in relazione alle proprietà chimico-fisiche ed alle caratteristiche di pericolosità dei rifiuti, e dotati di apposito bacino di raccolta antisversamento, necessario in caso di rottura dei contenitori stessi, adeguatamente dimensionato, il tutto secondo Normativa vigente (Direttive 75/439/CEE e 87/10/CEE; D. Lgs. 95/1992 e s.m.i.; DM 392 del 16 maggio 1996).

Inoltre tali contenitori disporranno di omologazione ONU ai sensi della Normativa ADR.

Per un'ulteriore tutela, la Ditta disporrà anche di prodotti antisversamento per l'assorbimento rapido e la neutralizzazione di eventuali liquidi fuoriusciti nel caso se ne ravveda la necessità (stracci e materiali assorbenti in polipropilene; polveri di allumina e materiale granulato minerale chimicamente inerte, non tossico, non nocivo e che non presenta nessun tipo di pericolo per il personale che lo utilizza).

Si allega a titolo di esempio depliant riportante varie opzioni di sistemi utilizzati per l'antisversamento di sostanze/rifiuti pericolose/i (All. 3).

Per quanto riguarda le altre tipologie di rifiuti (CER 12.01.12*; CER 12.01.16* e CER 16.03.02*) saranno utilizzati appositi contenitori stagni e/o vasche di raccolta realizzate in polietilene ad alta densità (HDPE) e/o Casse metalliche o in materiale plastico e/o sacconi Big-Bags (soprattutto per quanto riguarda il CER 12.01.16*).

Anche in questo caso tali contenitori saranno conformi alla Normativa vigente e disporranno di omologazione ONU ai sensi della Normativa ADR.

Tutti i contenitori e le rispettive aree di stoccaggio saranno dotate di adeguata cartellonistica identificativa ben visibile per dimensioni e collocazione, indicante i codici CER, lo stato fisico e le caratteristiche di pericolosità dei rifiuti stoccati.

Tali contenitori saranno posizionati in area coperta, su base adeguatamente impermeabilizzata, lontano da fonti di calore e quadri elettrici e non esposti ad irraggiamento solare.

Una volta che i contenitori saranno riempiti (fino ad un massimo pari a circa l'80% del volume disponibile), il contenuto verrà destinato a Ditte autorizzate al recupero/smaltimento di tali rifiuti.

RIFIUTI PERICOLOSI APPARTENENTI AL CAPITOLO 13

Trattasi di rifiuti per lo più a carattere liquido (oli ed emulsioni) per i quali saranno previsti contenitori di raccolta costituiti da materiale plastico HDPE, dotati di adeguati requisiti di resistenza in relazione alle proprietà chimico-fisiche ed alle caratteristiche di pericolosità dei rifiuti, e dotati di apposito bacino di raccolta antisversamento, necessario in caso di rottura dei contenitori stessi, adeguatamente dimensionato, il tutto secondo Normativa vigente (Direttive 75/439/CEE e 87/10/CEE; D. Lgs. 95/1992 e s.m.i.; DM 392 del 16 maggio 1996).

Inoltre tali contenitori disporranno di omologazione ONU ai sensi della Normativa ADR.

Per un'ulteriore tutela, la Ditta disporrà anche di prodotti antisversamento per l'assorbimento rapido e la neutralizzazione di eventuali liquidi fuoriusciti nel caso se ne ravveda la necessità (stracci e materiali assorbenti in polipropilene; polveri di allumina e materiale granulato minerale chimicamente inerte, non tossico, non nocivo e che non presenta nessun tipo di pericolo per il personale che lo utilizza).

Si allega a titolo di esempio depliant riportante varie opzioni di sistemi utilizzati per l'antisversamento di sostanze/rifiuti pericolose/i (All. 3).

Per quanto riguarda le altre tipologie di rifiuti (CER 13.05.01*; CER 13.05.08* e CER 13.08.01*) saranno utilizzati appositi contenitori stagni e/o vasche di raccolta realizzate in polietilene ad alta densità (HDPE) e/o Casse metalliche o in materiale plastico e/o sacconi Big-Bags (soprattutto per quanto riguarda i CER 13.05.01* e 13.05.08*).

Anche in questo caso tali contenitori saranno conformi alla Normativa vigente e disporranno di omologazione ONU ai sensi della Normativa ADR.

Tutti i contenitori e le rispettive aree di stoccaggio saranno dotate di adeguata cartellonistica identificativa ben visibile per dimensioni e collocazione, indicante i codici CER, lo stato fisico e le caratteristiche di pericolosità dei rifiuti stoccati.

Tali contenitori saranno posizionati in area coperta, su base adeguatamente impermeabilizzata, lontano da fonti di calore e quadri elettrici e non esposti ad irraggiamento solare.

Una volta che i contenitori saranno riempiti (fino ad un massimo pari a circa l'80% del volume disponibile), il contenuto verrà destinato a Ditte autorizzate al recupero/smaltimento di tali rifiuti.

RIFIUTI PERICOLOSI APPARTENENTI AL CAPITOLO 16

Il Capitolo 16 dell'elenco dei rifiuti di cui all'Allegato D, Parte IV del D.Lgs. 152/06 e s.m.i., è caratterizzato da elevata eterogeneità in riferimento alle caratteristiche merceologiche degli stessi.

Tuttavia le modalità di stoccaggio saranno in linea con quanto già esposto nelle sezioni precedenti.

Difatti i rifiuti solidi pericolosi saranno conferiti all'interno di appositi contenitori stagni e/o vasche di raccolta realizzate in polietilene ad alta densità (HDPE) e/o Serbatoi, Cassoni scarrabili a cielo aperto o chiudibili e/o Casse metalliche o in materiale plastico e/o Big-Bags (in polipropilene trattato con resine speciali) esclusivamente in area coperta, separatamente dalle materie prime presenti.

I rifiuti liquidi pericolosi saranno conferiti all'interno di contenitori costituiti da materiale plastico HDPE, dotati di adeguati requisiti di resistenza in relazione alle proprietà chimico-fisiche ed alle caratteristiche di pericolosità dei rifiuti, e dotati di apposito bacino di raccolta antisversamento, necessario in caso di rottura dei contenitori stessi, adeguatamente dimensionato, il tutto secondo Normativa vigente.

Inoltre tali contenitori disporranno di omologazione ONU ai sensi della Normativa ADR.

Per un'ulteriore tutela, la Ditta disporrà anche di prodotti antisversamento per l'assorbimento rapido e la neutralizzazione di eventuali liquidi fuoriusciti nel caso se ne ravveda la necessità (stracci e materiali assorbenti in polipropilene; polveri di allumina e materiale granulato minerale chimicamente inerte, non tossico, non nocivo e che non presenta nessun tipo di pericolo per il personale che lo utilizza).

Si allega a titolo di esempio depliant riportante varie opzioni di sistemi utilizzati per l'antisversamento di sostanze/rifiuti pericolose/i (All. 3).

Per quanto riguarda i rifiuti di cui ai CER 16.06.01*; CER 16.06.02*; CER 16.06.03* e CER 16.06.06*) saranno utilizzati appositi contenitori stagni e/o vasche di raccolta realizzate in polietilene ad alta densità (HDPE) a chiusura ermetica, conformi alle caratteristiche tecniche approvate dal consorzio COBAT e conformi alla Normativa vigente.

Inoltre disporranno di omologazione ONU ai sensi della Normativa ADR.

Tutti i contenitori descritti e le rispettive aree di stoccaggio saranno dotate di adeguata cartellonistica identificativa ben visibile per dimensioni e collocazione, indicante i codici CER, lo stato fisico e le caratteristiche di pericolosità dei rifiuti stoccati.

Tali contenitori saranno posizionati in area coperta, su base adeguatamente impermeabilizzata, lontano da fonti di calore e quadri elettrici e non esposti ad irraggiamento solare.

Una volta che i contenitori saranno riempiti (fino ad un massimo pari a circa l'80% del volume disponibile), il contenuto verrà destinato a Ditte autorizzate al recupero/smaltimento di tali rifiuti.

Si dichiara infine che si rinuncia all'inserimento nel presente progetto dei codici CER 16.01.04* e 16.01.06.

RIFIUTI PERICOLOSI CONTENENTI AMIANTO

I rifiuti contenenti amianto (CER 15.01.11*, CER 16.01.11*, CER 16.02.12*, CER 17.06.01* e CER 17.06.05*) saranno conferiti all'interno di appositi contenitori Big-Bags studiati per garantire una sicurezza assoluta nella movimentazione e nel trasporto di amianto e altri residui pericolosi.

Tali contenitori sono realizzati interamente in polipropilene e sono dotati di liner interno in polietilene per una totale tenuta stagna.

Inoltre disporranno di omologazione ONU ai sensi della Normativa ADR.



Fig. 6. Contenitore Big-bags per stoccaggio rifiuti contenenti amianto

Saranno utilizzati, inoltre, particolari contenitori Big-Bags, anch'essi omologati ONU e conformi alla Normativa ADR, in casi di tipologie di rifiuti quali lastre di eternit e tubi con rivestimento in amianto, come si evince dalla seguente Figura 7.



Fig. 7. Ulteriore tipologia contenitore Big-bags per stoccaggio rifiuti contenenti amianto

Tutti i contenitori descritti e le rispettive aree di stoccaggio saranno dotate di adeguata cartellonistica identificativa ben visibile per dimensioni e collocazione, indicante i codici CER, lo stato fisico e le caratteristiche di pericolosità dei rifiuti stoccati.

Tali contenitori saranno posizionati in area coperta, su base adeguatamente impermeabilizzata, lontano da fonti di calore e quadri elettrici e non esposti ad irraggiamento solare.

Una volta che i contenitori saranno riempiti (fino ad un massimo pari a circa l'80% del volume disponibile), il contenuto verrà destinato a Ditte autorizzate al recupero/smaltimento di tali rifiuti.

RIFIUTI NON PERICOLOSI CON CARATTERISTICHE DI PUTRESCIBILITÀ

Per quanto riguarda i rifiuti non pericolosi con caratteristiche di putrescibilità, si dichiara che la scrivente Ditta rinuncia all'inserimento nel presente progetto dei codici CER 20.03.01, CER 20.03.02, CER 20.03.03.

ALTRI RIFIUTI NON PERICOLOSI

Tutte le altre tipologie di rifiuti non pericolosi solidi e liquidi, non descritte in precedenza, saranno stoccate secondo le modalità citate (contenitori stagni in polietilene ad alta densità (HDPE) e/o Serbatoi, Cassoni scarrabili a cielo aperto o chiudibili e/o Casse metalliche o in materiale plastico e/o Big-Bags) in base alla tipologia di rifiuto, su base adeguatamente impermeabilizzata.

PUNTO 3

Si allega planimetria riportante la distribuzione delle aree in conglomerato cementizio e conglomerato bituminoso (All. 4).

Le aree in conglomerato cementizio risultano essere, di conseguenza, impermeabilizzate mediante cls (Calcestruzzo durevole a prestazione garantita, in opera, per impieghi strutturali secondo le norme recepite dal D.M. 14 gennaio 2008).

Le aree in conglomerato bituminoso oggetto di stoccaggio rifiuti pericolosi, saranno dotate in fase realizzativa del suddetto progetto, di impermeabilizzazione in cemento quarzite, dotato di idonee caratteristiche idrauliche e di resistenza, o altro materiale idoneo.

Anche le aree in conglomerato bituminoso oggetto di stoccaggio rifiuti non pericolosi saranno adeguatamente impermeabilizzate secondo la Normativa di settore.

Nel ribadire che tutte le superfici scoperte sono equipaggiate nel sottosuolo con una rete fognante di raccolta e di convogliamento delle acque meteoriche, verso distinti impianti di trattamento delle stesse, i rifiuti che si prevedono di mettere in riserva esternamente, sono unicamente rifiuti che non inducono potenziali carichi inquinanti critici sulle acque meteoriche.

PUNTO 4

Si allega stratigrafia relativa al sondaggio eseguito ed attrezzato a piezometro (All. 5).

PAGLIETA, li 29/01/2021

ALLEGATI

ALLEGATO 1 - ST MACCHINARI UTILIZZATI
ALLEGATO 2 - PLANIMETRIA SITO
ALLEGATO 3 - ST MATERIALI ASSORBENTI
ALLEGATO 4 - PLANIMETRIA AREE PAVIMENTATE
ALLEGATO 5 - STRATIGRAFIA

TOTARO ROTTAMI SRL
Sede Legale e Operativa
Via Aosta n° 5 - 66020 PAGLIETA (CH)
Tel. 0872 809585
Fax 0872 808407
C.F. e P. IVA 02605930698

Ditta TOTARO ROTTAMI S.r.l.
Via Aosta, 5
66020 – Paglieta (CH)



Cognome TOTARO
Nome PAMELA
nato il 05/08/1982
(atto n. 477 P. I S. A (1982))
a ATESSA (CH)
Cittadinanza ITALIANA
Residenza TORNARECCIO (CH)
Via VIA SAN GIOVANNI, 46
Stato civile _____
Professione _____

CONNOTATI E CONTRASSEGNI SALIENTI

Statura 1,63
Capelli castani
Occhi castani
Segni particolari _____



Firma del titolare P. Totaro
TORNARECCIO 19/05/2017

Impronta del dito
indice sinistro

D'Ordine Di San...
COMUNE DI TORNARECCIO - PROV. DI CHIETI