

**CCR-VIA -- COMITATO DI COORDINAMENTO REGIONALE PER LA
VALUTAZIONE D'IMPATTO AMBIENTALE**

Giudizio n° 3899 del 20/04/2023
Prot. n° 23/050396 Del 08/02/2023

Ditta Proponente: JDB S.r.l.

Oggetto: Realizzazione impianto recupero metalli preziosi

Comune di Intervento: Mosciano Sant'Angelo

Tipo procedimento: Verifica di Assoggettabilità a VIA ai sensi dell'art. 19 del D.Lgs. 152/06 e ss.mm.ii.

Presenti (in seconda convocazione)

Direttore Dipartimento Territorio – Ambiente (Presidente) dott. Dario Ciamponi (Presidente Delegato)

Dirigente Servizio Valutazioni Ambientali ASSENTE

Dirigente Servizio Gestione e Qualità delle Acque dott. Giancaterino Giammaria (delegato)

**Dirigente Servizio Politica Energetica e Risorse del Territorio -
Pescara** -

Dirigente Servizio Gestione Rifiuti e Bonifiche - Pescara dott. Gabriele Costantini (delegato)

Dirigente Servizio Pianificazione Territoriale e Paesaggio ing. Eligio Di Marzio (delegato)

Dirigente Servizio Foreste e Parchi - L'Aquila ASSENTE

Dirigente Servizio Opere Marittime ASSENTE

**Dirigente Servizio Genio Civile competente per
territorio**

Teramo ASSENTE

Dirigente del Servizio difesa del suolo - L'Aquila dott. Luciano Del Sordo (delegato)

Dirigente Servizio Sanità Veterinaria e Sicurezza degli Alimenti dott. Paolo Torlontano (delegato)

Direttore dell'A.R.T.A dott.ssa Giovanna Mancinelli (delegata)

Relazione Istruttoria Titolare Istruttoria: ing. Erika Galeotti
Gruppo Istruttore: dott. Pierluigi Centore

Si veda istruttoria allegata



GIUNTA REGIONALE

Preso atto della documentazione presentata da JDB S.r.l. in relazione all'intervento "Realizzazione impianto recupero metalli preziosi " acquisita al prot. n. 0050396/23 del 08/02/2023;

IL COMITATO CCR-VIA

Sentita la relazione istruttoria;

Sentito in audizione per la ditta l'ing. Michele Di Marzio di cui alla richiesta di audizione acquisita al prot. n. 174099 del 20/04/2023, il quale ha dichiarato di aver proposto valori limite di emissione in atmosfera conservativi rispetto alle effettive concentrazioni attese, stante i sistemi di abbattimento installati e la tipologia impiantistica;

Ritenuto pertanto di poter demandare in fase autorizzativa l'individuazione di congrui valori limite di emissione, inferiori rispetto a quelli indicati nel quadro riassuntivo delle emissioni;

Preso atto che il progetto prevede l'effettuazione di operazioni che possono determinare la cessazione della qualifica di rifiuto, ai sensi dell'art. 184 -ter del D. Lgs. 152/06 e ss.mm.ii.;

Richiamato l'obbligo di effettuare l'attività nel rispetto dei criteri definiti dalla Linea Guida SNPA 41/2022;

ESPRIME IL SEGUENTE GIUDIZIO

FAVOREVOLE ALL'ESCLUSIONE DALLA PROCEDURA DI V.I.A.

Ai sensi dell'articolo 3, ultimo comma, della Legge n. 241 del 7 agosto 1990 e ss.mm.ii. è ammesso il ricorso nei modi di legge contro il presente provvedimento alternativamente al T.A.R. competente o al Capo dello Stato rispettivamente entro 60 (sessanta) giorni ed entro 120 (centoventi) giorni dalla data di ricevimento del presente atto o dalla piena conoscenza dello stesso

dott. Dario Ciamponi (Presidente Delegato)

FIRMATO DIGITALMENTE

dott. Giancaterino Giammaria (delegato)

FIRMATO ELETTRONICAMENTE

dott. Gabriele Costantini (delegato)

FIRMATO ELETTRONICAMENTE

ing. Eligio Di Marzio (delegato)

FIRMATO ELETTRONICAMENTE

dott. Luciano Del Sordo (delegato)

FIRMATO ELETTRONICAMENTE

dott. Paolo Torlontano (delegato)

FIRMATO ELETTRONICAMENTE

dott.ssa Giovanna Mancinelli (delegata)

FIRMATO ELETTRONICAMENTE

Per la verbalizzazione

Titolare: ing. Silvia Ronconi

Gruppo: dott.ssa Paola Pasta

FIRMATO ELETTRONICAMENTE





**Dipartimento Territorio - Ambiente
Servizio Valutazioni Ambientali**

Istruttoria Tecnica
Progetto

Verifica di Assoggettabilità a V.I.A. – V.A. art. 19 D.Lgs. 152/2006 e ss.mm.ii.
Realizzazione impianto recupero metalli preziosi

Oggetto

Titolo dell'intervento:	Realizzazione impianto recupero metalli preziosi
Descrizione del progetto:	Operazione di messa in riserva e recupero rifiuti speciali pericolosi e non.
Proponente:	JDB srl
Procedimento:	Verifica di Assoggettabilità a V.I.A. – V.A. art. 19 D.Lgs. 152/2006 e ss.mm.ii.

Localizzazione del progetto

Comune:	Mosciano Sant'Angelo
Provincia:	TE
Altri Comuni interessati:	
Numero foglio catastale:	36
Particella catastale:	733

Contenuti istruttoria

Per semplicità di lettura la presente istruttoria è suddivisa nelle seguenti sezioni:

- Anagrafica del progetto
- Premessa
- Parte 1: Localizzazione del progetto
- Parte 2: Caratteristiche del progetto
- Parte 3: Tipologia e caratteristiche dell'impatto potenziale

Di seguito di riassumono i contenuti della documentazione esaminata ai fini della predisposizione dell'istruttoria, pubblicata dal Proponente sullo Sportello Regionale Ambiente, alla quale si rimanda per tutto quanto non espressamente contenuto nel presente documento.

Referenti del Servizio

Titolare istruttoria:

Ing. Erika Galeotti

Gruppo istruttorio:

Dott. Pierluigi Centore





ANAGRAFICA DEL PROGETTO

Responsabile Azienda Proponente

Cognome e nome	Di Battista Jonathan
Pec	jdb srl@pec.it

Estensore dello studio

Nome Azienda e/o studio professionista:	Studio Di Marzio
Cognome e nome referente	Di Marzio Michele, iscritto all'Albo tecnici della prevenzione Ambiente e sicurezza. n. 235
Pec	michele.dimarzio@pec.it

Iter Amministrativo

Acquisizione in atti domanda	Prot.n. 0050396 del 08/02/2023
Oneri istruttori versati	50,00 €
Comunicazione enti e avvio procedura	Prot.n. 0059680 del 14/02/2023

Osservazioni e comunicazioni

Nei termini di pubblicazione (30 giorni dall'avvio della procedura) non sono pervenute le osservazioni.

Elenco Elaborati

Publicati sul sito - Sezione "Elaborati VA"	Publicati sul sito – Sezione "Integrazioni"
JDB srl - Studio Preliminare Ambientale.pdf JDB srl Allegati VA.zip	



PREMESSA

La presente istruttoria riguarda la realizzazione di un impianto di recupero rifiuti ai sensi dell'art. 208 del D.Lgs. 152/06 da realizzarsi nella zona Industriale di Mosciano S. Angelo (TE). È intenzione della società JDB srl effettuare operazioni di messa in riserva e recupero rifiuti speciali pericolosi e non, consistenti in materiale metallico e rifiuti elettrici ed elettronici (RAEE), al fine di recuperare i metalli preziosi in essi contenuti e commercializzarli:

- come materia prima seconda, e quindi in regime di EoW;
e/o
- come rifiuti, sia selezionati che non selezionati presso impianti terzi.

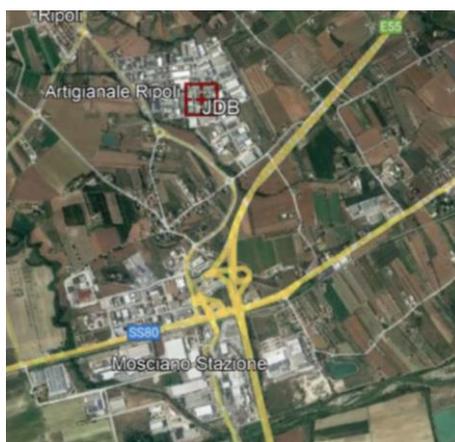
La JDB srl, con nota acquisita in atti al n. 0050396 del 08/02/2023, ha chiesto l'attivazione della procedura di VA, effettuata dal Servizio scrivente in data 14/02/2023 con nota n. n. 0059680.

PARTE 1

LOCALIZZAZIONE DEL PROGETTO

1. Localizzazione

Lo stabilimento è sito presso il Foglio 36 particella 733 del PRG Comunale di Mosciano S. Angelo ricadente in Zona Artigianale di Ripoli. L'azienda ha la disponibilità tramite apposito contratto d'affitto con la società titolare dell'immobile la DI.BA. SERVIZI srl. Il fabbricato è in possesso di regolare Certificato di Agibilità n. 1765/2007 rilasciato dal Comune di Mosciano S. Angelo.



2. Piano urbanistico comunale

Rispetto al PRG del Comune, la particella in cui ricade lo stabilimento (fabbricato Industriale esteso su due livelli, già fornito di utenze quali fognature, gas metano e corrente elettrica), è normata dall'Art. 41 delle Norme Tecniche d'Attuazione ricadendo in area classificata come "**Sottozona D2 Insedimenti produttivi a carattere Artigianale**". Il tecnico dichiara che dalla disamina delle NTA del PRG comunale non sarebbero presenti limiti ostativi alla localizzazione secondo quanto previsto dalla "**Sottozona D2 Insedimenti produttivi a carattere Artigianale**" essendo l'istante una piccola attività a vocazione artigianale che non gestirà rifiuti costituiti da FORSU e altri rifiuti organici putrescibili.

3. PTCP

Il tecnico afferma che stando a quanto riportato dal geoportale comunale lo stabilimento ricade in zona di protezione idrogeologica di cui all'art. 8 del P.T.C.P. e che l'attività è compatibile con il PTCP di Teramo secondo quanto previsto sia dall'art. 19 delle relative NTA che rispetto a quanto indicato dall'art. 8 poiché non determinerà alcun tipo di rischio per la risorsa essendo ogni attività svolta all'interno del sito.

4. SIT Comunale

Secondo quanto riportato dal SIT Comunale l'area Industriale rientra tra le aree soggette a "protezione idrogeologica" di cui all'art. 74 delle NTA del PRG Comunale. Il tecnico afferma che l'attività è compatibile con le indicazioni di cui all'art. 71 delle NTA del PRG Comunale, infatti l'attività non genera scarichi idrici al suolo o nel sottosuolo e svolge ogni attività all'interno dello stabilimento

5. Piano Regionale gestione rifiuti

Il tecnico dichiara che l'impianto è classificabile, ai sensi della tabella 18.2-1 della relazione di Piano, come attività:

- D9: Gruppo D – Recupero e trattamento delle frazioni non putrescibili – SELEZIONE E RECUPERO RAEE.
- D7: gruppo D – Recupero secchi – Selezione recupero carta legno, plastica, pneumatici, metalli recupero vetro.

Il tecnico afferma che, dalla disamina dei criteri localizzativi previsti nella relazione di Piano allegata all'Aggiornamento del Piano Regionale di Gestione dei Rifiuti, è possibile stabilire che sul sito incombono i seguenti criteri:

1. **Criteri penalizzanti a magnitudo di ESCLUDENTE**, nello specifico:
 - **Fascia di rispetto da infrastrutture viarie**
Il confine dello stabilimento risulta essere confinante con una strada di tipo D la cui fascia di rispetto è fissata a 20 metri.
A riguardo è bene tenere in considerazione che tale aspetto non risulta essere in contrasto con la funzione per cui la fascia di rispetto è stata creata secondo quanto riportato nella relazione di piano approvata con DCR n. 110/8 del 02/07/2018, inoltre ogni attività viene svolta internamente.
2. **Vincolo idrogeologico normato dall'art. 71 delle NTA comunali**
Eseguendo una disamina delle NTA comunali il progetto risulta essere compatibile con il vincolo in oggetto.
3. **Criteri penalizzante a magnitudo LIMITANTE**
 - Non presenti
4. **Criteri penalizzanti a magnitudo di ATTENZIONE**
 - Non presenti
5. Fattori di OPPORTUNITA' LOCALIZZATIVA
 - Aree destinate ad insediamenti produttivi;
 - Dotazione di infrastrutture;
 - Vicinanza alle aree di maggiore produzione di rifiuti;
 - Impianti di trattamento e smaltimento rifiuti già esistenti.

6. Vincolo idrogeologico

Il sito è esterno alle aree sottoposte a Vincolo.

7. Piano di tutela delle acque

Il sito è esterno alle aree sottoposte a Vincolo.

8. Aree protette

Il sito dista circa 4 chilometri da aree naturali protette.

9. Piano Regionale Paesistico

L'area oggetto di studio è esterna alla zonizzazione di Piano.

10. Vincoli paesaggistici e archeologici

L'area oggetto di intervento è esterna alle aree sottoposte a Vincolo.

11. Piano stralcio di bacino per l'Assetto Idrogeologico

Il sito è esterno alla perimetrazione della Carta della Pericolosità.

12. Piano Stralcio Difesa dalle Alluvioni

L'area in studio è esterna alle aree sottoposte a vincolo.

PARTE II

CARATTERISTICHE DEL PROGETTO

Descrizione dello stato di fatto

Il tecnico sottolinea che lo stabilimento risulta essere già realizzato e completamente dotato di infrastrutture quindi non verrà eseguita alcuna trasformazione urbanistica, o realizzazione di nuovi insediamenti. Si ribadisce che ogni attività viene svolta all'interno del fabbricato, e non verranno apportate modifiche allo stato attuale del sito. **Il proponente si prefigge lo scopo di recuperare metalli preziosi da rifiuti di vario genere quali: marmitte catalitiche esauste contenenti metalli preziosi, cavi elettrici, rifiuti elettrici ed elettronici di vario genere, rifiuti provenienti dall'industria galvanica; al fine di estrarre tali materiali di pregio e renderli nelle forme usualmente commercializzabili in regime di End of Waste. Oltre alla materia prima seconda, in uscita dall'impianto saranno presenti anche rifiuti provenienti dalla selezione eseguita internamente che verranno gestiti secondo quanto previsto da normativa vigente a seconda della situazione specifica. Il tecnico chiarisce preliminarmente che in ingresso potranno essere presi in carico anche alcuni RAEE classificati come pericolosi, ma all'interno dello stabilimento non verranno eseguite operazioni finalizzate al trattamento relativo della pericolosità degli stessi. Verranno eseguiti meri processi di smontaggio finalizzati alla selezione e asportazione delle componenti preziose, come per esempio lo smontaggio di eventuali circuiti elettrici, schede madri e altri materiali contenenti preziosi. Il RAEE pericoloso, in questo caso, verrà ceduto all'impianto finale con il medesimo CER in entrata. Quindi il processo eseguito in stabilimento consisterà nel mero impoverimento delle parti contenenti metalli preziosi in essi presenti senza processare la parte che rende il rifiuto pericoloso.**

Lo stabilimento in cui si intende avviare l'attività in oggetto fa parte di una porzione di fabbricato industriale suddiviso in due aree in cui l'area di competenza dell'istante è situata nella campata del lato nord, adeguatamente separata dall'altra attività (autodemolizione). Il fabbricato è sviluppato su due livelli (piano terra e piano primo). L'area di stabilimento di competenza della JDB ha una superficie di 606 mq (144 mq piano terra + 462 mq piano primo). Il piazzale esterno è in asfalto mentre internamente è composto da pavimentazione industriale. Le operazioni di carico scarico avverranno protetti dagli eventi atmosferici anche grazie tettoia presente sopra le entrate.

SUDDIVISIONE DELLE AREE - PIANO TERRA



SUDDIVISIONE DELLE AREE - PIANO PRIMO



PIANO TERRA



PIANO PRIMO



Il materiale in accettazione giungerà stoccato in big bags, su bancali, o su qualsiasi altro imballaggio norma di legge, accompagnato da apposito FIR. Le idonee autorizzazioni al trasporto verranno sempre preliminarmente valutate prima della presa in carico dei rifiuti.

Il rifiuto in ingresso giungerà classificato per tipologia merceologica e codice CER; quando necessario sarà richiesta relativa analisi chimica del rifiuto, in particolar modo sui CER aventi caratteristiche di pericolo, in modo da assicurare una consona gestione degli stessi.

Una volta entrato in stabilimento, il mezzo carico di rifiuti, verrà sottoposto ai controlli radiometrici dall'operatore formato, il quale applicherà l'apposita procedura di controllo radiometrico. Qualora il carico verrà ritenuto idoneo, lo stesso verrà preso in carico e fatto scaricare nelle apposite aree di carico/scarico in cui verrà verificato il peso. Dopodiché il rifiuto viene depositato nelle apposite aree di messa in riserva presenti al piano terra opportunamente etichettato. I rifiuti saranno stoccati su apposita struttura metallica a due livelli dai medesimi imballaggi con cui sono stati conferiti, oppure verranno stoccati negli appositi contenitori o big bags, o contenitori presenti in sito. Si specifica che **sotto ogni area di deposito verrà messo uno strato protettivo che in caso di qualsiasi perdita di olii e similari il prodotto non entri in contatto con la pavimentazione. La ditta avrà altresì la possibilità di eseguire raccolta e trasporto rifiuti conto terzi tramite apposita iscrizione alla relativa classe presso Albo Nazionale Gestori Ambientali.**

Le operazioni di movimentazione dei carichi di rifiuti avverranno all'interno dei locali attraverso ausilio di transpallet elevatore elettrico attraverso le maniglie dei big bags o attraverso i bancali o altri contenitori a norma. I contenitori dei materiali saranno movimentati da un piano all'altro tramite apposito montacarichi industriale, avente una portata di 2 tonnellate. Quando la JDB intende trattare un apposito materiale, questo viene prelevato dall'area R13 opportunamente etichettato e portato nella relativa area di lavorazione e stoccato momentaneamente a ridosso dell'area di lavoro.

Ogni tipologia di rifiuto che verrà a crearsi verrà suddivisa per categorie omogenee con apposita etichetta presente anche durante le fasi di trasporto interna allo stabilimento, fino al conferimento nell'area di deposito temporaneo. **I rifiuti depurati della componente preziosa, verranno depositati nel settore di deposito temporaneo con il medesimo CER con cui sono stati ingressati in impianto, e successivamente inviati ad impianti terzi autorizzati al recupero finale. La percentuale di metallo prezioso estratta da questi ultimi verrà recuperato, sottoforma di End of Waste, e ricondotto nelle forme usualmente commercializzabili.**

Operativamente in impianto saranno presenti le seguenti aree e attrezzature:

1. Area Ufficio;
2. Servizi igienici;
3. Montacarichi;
4. Area Pesa;
5. Area R13 Metalli Ferrosi;
6. Area R13 Metalli non ferrosi;
7. Area R13 RAEE pericolosi;
8. Area R13 RAEE non pericolosi;
9. Area R13 Rifiuti contenenti metalli preziosi;
10. Area stoccaggio materie prime ausiliarie (armadio chimico);
11. Area R12 lavorazione, cernita ed eventuale disassemblaggio;
12. Area stoccaggio materiali EoW;
13. Area deposito temporaneo rifiuti;
14. Area forno fusorio a gas;
15. Area Triturazione;
16. Area spella cavi;
17. Area cesoiatura;
18. Area riduzione volumetrica (Mulino a sfere);
19. Area spartimento;
20. Area di affinazione;
21. Area di coppellazione;
22. Area lisciviazione (cappa da laboratorio);
23. Area trattamento emissioni in atmosfera.



Dipartimento Territorio - Ambiente
Servizio Valutazioni Ambientali

Istruttoria Tecnica
Progetto

Verifica di Assoggettabilità a V.I.A. – V.A. art. 19 D.Lgs. 152/2006 e ss.mm.ii.
Realizzazione impianto recupero metalli preziosi

FLUSSI IN INGRESSO QUANTITATIVI MESSA IN RISERVA

TIPOLOGIA	CODICE CER	DESCRIZIONE	STATO	POTENZIALITÀ STOCCAGGIO	
				MC	TON
METALLI FERROSI	100210	scaglie di laminazione	Solido	20 mc	22 ton
	100299	rifiuti non specificati altrimenti	Solido		
	120101	limatura e trucioli di materiali ferrosi	Solido		
	120102	polveri e particolato di materiali ferrosi	Solido		
	120199	rifiuti non specificati altrimenti	Solido		
	150104	imballaggi metallici	Solido		
	160117	metalli ferrosi	Solido		
	190102	materiali ferrosi estratti da ceneri pesanti	Solido		
	190118	rifiuti della pirolisi, diversi da quelli di cui alla voce 19 01 17	Solido		
	191202	metalli ferrosi	Solido		
METALLI NON FERROSI	100899	rifiuti non specificati altrimenti	Solido	12 mc	15 ton
	110299	rifiuti non specificati altrimenti (da lavorazione idrometallurgica di metalli non ferrosi)	Solido		
	110501	zinc solido	Solido		
	110599	rifiuti non specificati altrimenti	Solido		
	120103	limatura, scaglie e polveri di metalli non ferrosi	Solido		
	120104	polveri e particolato di materiali non ferrosi	Solido		
	120199	rifiuti non specificati altrimenti	Solido		
	150104	imballaggi metallici	Solido		
	160118	metalli non ferrosi	Solido		
	170401	rame, bronzo, ottone	Solido		
MNF	170402	alluminio	Solido		
	170403	piombo	Solido		
	170404	zinc	Solido		
	170406	stagno	Solido		

TIPOLOGIA	CODICE CER	DESCRIZIONE	STATO	POTENZIALITÀ STOCCAGGIO	
				MC	TON
	170407	metalli misti	Solido		
	191002	rifiuti di metalli non ferrosi	Solido		
	191203	metalli non ferrosi	Solido		
	200140	metallo	Solido		
RAEE PERICOLOSI	110105*	acidi di decapaggio contenenti metalli preziosi	Solido fangoso liquido	6 mc	6 ton
	110109*	residui di filtrazione contenenti metalli preziosi	Solido fangoso liquido		
	110111*	liquidi esausti contenenti metalli preziosi	fangoso liquido		
	110115*	eluati e fanghi di sistemi a membrana o sistemi a scambio ionico contenenti sostanze pericolose	Solido fangoso liquido		
	110116*	resine a scambio ionico contenenti preziosi	Solido		
	110198*	liquidi esausti contenenti metalli preziosi	fangoso liquido		
	160210*	apparecchiature fuori uso contenenti PCB o da essi contaminate, diverse da quelle di cui alla voce 16 02 09	Solido		
	160211*	apparecchiature fuori uso, contenenti clorofluorocarburi, HCFC, HFC	Solido		
	160213*	apparecchiature fuori uso, contenenti componenti pericolosi (2) diversi da quelli di cui alle voci 16 02 09 e 16 02 12	Solido		
	160215*	componenti pericolosi rimossi da apparecchiature fuori uso	Solido		
	160601*	batterie al piombo	Solido		
	160802*	catalizzatori esauriti contenenti metalli di transizione pericolosi	Solido		
	160807*	catalizzatori esauriti contaminati da sostanze pericolose	Solido		

TIPOLOGIA	CODICE CER	DESCRIZIONE	STATO	POTENZIALITÀ STOCCAGGIO	
				MC	TON
	170410*	cavi, impregnati di olio, di catrame di carbone o di altre sostanze pericolose	Solido		
	180110*	rifiuti amalgama prodotti da interventi odontoiatrici	Solido		
	200135*	apparecchiature elettriche ed elettroniche fuori uso, diverse da quelle di cui alla voce 20 01 21 e 20 01 23, contenenti componenti pericolosi	Solido		
RAEE NON PERICOLOSI	160214	apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci da 16 02 09 a 16 02 13	Solido	8 mc	7 ton
	160216	componenti rimossi da apparecchiature fuori uso, diversi da quelli di cui alla voce 16 02 15	Solido		
	170411	cavi, diversi da quelli di cui alla voce 170410	Solido		
	200136	Apparecchiature elettriche ed elettroniche diverse dai 200121 e 200123	Solido		
	200134	Batterie ed accumulatori	Solido		
RIFIUTI CONTENENTI METALLI PREZIOSI	110112	Soluzioni acquose di lavaggio, diverse da quelle di cui alla voce 11 01 11	Liquido	6 mc	6 ton
	110199	rifiuti non specificati altrimenti (da industria galvanica)	Solido		
	110202	fanghi lavorazione idrometallurgica dello zinco	Solido fangoso liquido		
	110206	rifiuti della lavorazione idrometallurgica del rame	Solido		
	110299	rifiuti non specificati altrimenti (da lavorazione idrometallurgica di metalli non ferrosi)	Solido		
	110599	fanghi lavorazione idrometallurgica dello zinco	Solido		
	160304	rifiuti inorganici, diversi dai 160303	Solido		

TIPOLOGIA	CODICE CER	DESCRIZIONE	STATO	POTENZIALITÀ STOCCAGGIO	
				MC	TON
	160801	catalizzatori esauriti contenenti oro, argento, renio, rodio, palladio, iridio o platino (tranne 16 08 07)	Solido		
	160803	catalizzatori esauriti contenenti metalli di transizione o composti di metalli di transizione, non specificati altrimenti	Solido		

Processo di Gestione Rifiuti

Fase di accettazione rifiuti

Il carico prima di essere conferito nell'apposita area di Messa in riserva (R13), subirà controllo visivo per verificare la conformità del carico in ingresso; contestualmente alla verifica del peso verrà effettuata una verifica preliminare mirata alla constatazione che il rifiuto conferito sia effettivamente quello indicato dal produttore in fase di richiesta. Se il riscontro sarà diverso da quello atteso, il carico sarà respinto al mittente (produttore). Qualora il rifiuto venga considerato conforme il carico verrà formalmente accettato, riscontrando il peso nell'area dedicata all'impianto di destino nei relativi FIR.

Fase di messa in riserva

Il carico conforme verrà fatto scaricare nelle apposite aree di messa in riserva R13 a seconda della classe di raggruppamento a cui lo stesso appartiene. L'area di messa in riserva è situata presso le aree interne di stabilimento, più precisamente al piano terra all'interno di contenitori o big bags. Le aree di messa in riserva sono suddivise per categorie merceologiche del rifiuto che vi viene conferito, nello specifico risultano essere presenti n. 5 aree di messa in riserva che sono articolate sui 2 livelli del fabbricato:

1. Area R13 Metalli Ferrosi;
2. Area R13 Metalli non Ferrosi;



quantitativo di stoccaggio massimo, verranno conferiti ad impianti di recupero autorizzati classificati come rifiuti. La fase preziosa selezionata verrà stoccata in apposita area, come da specifica classificazione, opportunamente etichettata, e sottoposta alle successive fasi di trattamento a seconda del caso in oggetto.

2. Gestione rifiuti METALLI NON FERROSI (MNF)

I rifiuti appartenenti ai gruppi Metalli non Ferrosi verranno messi in riserva e sottoposti ad eventuali **operazioni di selezione cernita e disassemblaggio manuale su apposito banco di smontaggio**. Saranno sottoposti alle fasi di selezione qualora gli stessi contengano materiali di pregio. Una volta raggiunto il quantitativo di stoccaggio massimo, verranno conferiti ad impianti di recupero autorizzati classificati come rifiuti. La fase preziosa selezionata verrà stoccata in apposita area, come da specifica classificazione, opportunamente etichettata, e sottoposta alle successive fasi di trattamento a seconda del caso in oggetto.

3. Gestione rifiuti RAEE PERICOLOSI (RP)

Tale tipologia di rifiuti, una volta messi in riserva nelle specifiche aree, se non risulteranno essere già selezionati, verranno sottoposti ad **eventuali operazioni di selezione cernita e disassemblaggio manuale, sull'apposito banco di smontaggio presente al fine di eliminare le frazioni estranee non metalliche e non contenenti metalli preziosi**. In particolare potrà essere eseguita, asportazione di eventuali batterie e pile, disassemblaggio delle carcasse dei cablaggi elettrici e delle schede elettroniche, separazione delle componenti metalliche e plastiche, operazioni di riduzione volumetrica, operazioni di raggruppamento per tipologie omogenee. Tale operazione, identificata come Scambio di Rifiuti [R12], è finalizzata ad individuare e raggruppare le componenti dei rifiuti in ingresso che, per loro caratteristiche, contengono un determinato quantitativo di metalli preziosi. Qualora il rifiuto lo consenta potranno essere impiegati anche gli impianti presenti per il sito. **Il tecnico specifica che le caratteristiche di tale tipologia di rifiuti non verranno mutate, ma verranno impoveriti degli eventuali metalli preziosi presenti in superficie, o all'interno estraendo i materiali di valore**. Qualora le operazioni determineranno cambiamenti saranno supportati da specifico rapporto di prova. **I rifiuti di scarto generati dalle sopracitate operazioni di cernita e riduzione volumetrica, verranno classificati di volta in volta con codici codice 19 12 xx, gestiti in deposito temporaneo e conferiti ad impianti di recupero autorizzati, mentre i rottami contenenti metalli preziosi, selezionati, disassemblati, ed identificati con CER 160216, verranno conferiti in un settore R13 funzionale alle successive operazioni di recupero**

4. Gestione ROTTAMI DI APPARECCHIATURE ELETTRICHE ED ELETTRONICHE CONTENENTI PREZIOSI (RNP)

I rottami di apparecchiature elettriche ed elettroniche contenenti metalli preziosi potranno provenire sia da soggetti conferitori terzi che dalle operazioni interne di disassemblaggio (R12) sopradescritte. Tali rifiuti sono costituiti da rottami di apparecchiature elettriche ed elettroniche contenenti metalli preziosi quali placcature, finiture ecc. Tenuto conto che i medesimi verranno conferiti in impianto già selezionati o verranno selezionati in impianto una volta messi in riserva nelle specifiche aree, sono sottoposti alle operazioni di trattamento e lavorazione al fine di realizzare un prodotto nelle forme usualmente commercializzate. I rifiuti che verranno prodotti durante tale operazione saranno depositati nelle apposite aree di deposito temporaneo dei rifiuti prodotti in stabilimento e gestiti secondo quanto previsto da normativa opportunamente classificati.

Nel caso in cui i rifiuti in ingresso non contenessero metalli preziosi, la ditta avrà la facoltà di effettuare esclusivamente la messa in riserva di tali rifiuti senza svolgere su di essi alcun trattamento; una volta raggiunto il quantitativo utile per comporre una partita, **gli stessi verranno conferiti verso impianti terzi autorizzati al recupero finale**.

5. Gestione ROTTAMI METALLICI CONTENENTI METALLI PREZIOSI (MP)

Dopo essere stati messi in riserva nelle specifiche aree, tali rifiuti potranno essere sottoposti ad operazioni di pulizia o cernita preliminari [R12] prima di essere avviati alle successive operazioni di recupero.

Per alcune tipologie di rifiuti prima di procedere all'operazione di recupero potrà essere eseguito un processo di preparazione preliminare consistente nella rimozione della pellicola superficiale del materiale prezioso che ne ostacola il recupero. A tal fine, tali tipologie di rifiuti (es. cerniere lampo), potranno essere sottoposti ad operazioni di trattamento superficiale, attraverso l'immersione in un prodotto "strippante". L'immersione permette la rimozione della parte superficiale. La parte superficiale è consistente in vernici o laccature che ostacolano il recupero dei metalli preziosi nelle fasi successive.

Le operazioni di recupero verranno svolte nell'apposito settore di **trattamento chimico** in cui, i rifiuti selezionati costituiti dai prodotti metallici fuori specifica contenenti metalli preziosi, verranno sottoposti a trattamento chimico finalizzato ad intercettare i metalli preziosi e ricondurli nelle forme usualmente commerciabili. In alternativa i rifiuti di piccola pezzatura verranno prima fusi in verghe tramite forno ad induzione o gas e poi avviati a recupero in **vasca elettrolitica**. Successivamente a tali attività potranno essere effettuate operazioni di concentrazione dei metalli non ferrosi contenenti preziosi tramite processi di affinazione. I rifiuti depurati della componente preziosa, verranno depositati nel settore di deposito temporaneo di stabilimento con il CER a seconda dello specifico CER attribuibile oppure con il medesimo CER con cui sono stati ingressati in impianto, **per poi essere successivamente inviati ad impianti terzi autorizzati al recupero finale, mentre la percentuale di metallo prezioso recuperato, una volta essere diventato End of Waste, viene ricondotto nelle forme usualmente commercializzabili e predisposto per la vendita.**

Nel caso in cui i rifiuti in ingresso non contenessero metalli preziosi, la ditta avrà la facoltà di effettuare esclusivamente la messa in riserva di tali rifiuti senza svolgere su di essi alcun trattamento; una volta raggiunto il quantitativo utile per comporre una partita, gli stessi verranno conferiti verso impianti terzi autorizzati al recupero finale.

Impianti impiegati allo svolgimento dell'attività

Per permettere lo svolgimento dell'attività in sito saranno presenti le attrezzature e/o gli impianti elencati di seguito, accompagnati da una breve descrizione del relativo processo di impiego e del relativo funzionamento.

1) Forno fusorio: *Nel forno avverrà il processo di fusione dei metalli preziosi ai fini dell'omogeneizzazione.* Le emissioni saranno intercettate e confluite in apposito impianto di trattamento emissioni in atmosfera.

2) Molino a sfere: il molino a sfere serve per ridurre in polvere finissima il materiale incenerito nonché crogioli, boraci e residui contenenti metalli preziosi allo scopo di poter, successivamente, omogeneizzare tale polvere e determinare il contenuto dei metalli preziosi in essa contenuta.

3) Cappa di spartimento: la cappa, mediante l'utilizzo di acidi (nitrico cloridrico, e solforico) permette di separare i metalli preziosi contenuti in un campione di lega, in modo da poter fare un'analisi preventiva del materiale e decidere il processo di lavorazione più idoneo. Le emissioni della cappa sono coltate all'apposito impianto di trattamento.

4) Trituratore industriale per la riduzione volumetrica, per rame, alluminio, metalli e scarti elettronici.

5) Spella cavi: verrà impiegato per la rimozione del materiale plastico di rivestimento del metallo conduttore presente all'interno dei cavi.

6) Cesovia a Coccodrillo: la cesovia verrà impiegata per ridurre di volume e/o apertura elementi catalizzatori al fine di poter raggiungere parti interne contenenti metalli preziosi.

7) Impianto di affinazione: il processo di affinazione è necessario affinché i metalli preziosi ricavati dai trattamenti e-Waste possano essere venduti come materie prime in regime End of Waste. A tal fine l'impianto esegue un'affinazione elettrolitica. I vapori prodotti sono coltati nell'apposito impianto di trattamento emissioni in atmosfera.

8) Forno di coppellazione: serve per togliere dal campione di lega preziosa da saggiare, tutti i metalli non nobili. Le emissioni prodotte sono confluite nell'apposito impianto di trattamento. Il materiale di scarto viene selezionato e messo nelle aree di deposito temporaneo e classificato a seconda del caso specifico.

9) Cappa da laboratorio modello c-lab/b1: All'interno della cappa avverrà il processo di lisciviazione.

10) Macchina per schiacciare, laminare e ricuocere il cappelino mslr/b: la cappa verrà collegata all'impianto di trattamento fumi. Il macchinario ha lo scopo di assottigliare il metallo fuso al rendere maggiormente precisa la analitica del campione di metallo, rendendo possibile una maggiore identificazione delle concentrazioni di metallo presenti.

11) Cappa lavandino: la cappa verrà impiegata per la fase di analisi sperimentale per la verifica dei metalli presenti a seguito dei quali si riesce a meglio identificare il tipo di selezione e lavorazione da eseguire per massimizzare il recupero. La cappa verrà collegata all'impianto di trattamento fumi.

12) Impianto di affinazione: nell'impianto di affinazione avviene la separazione dei metalli preziosi attraverso affinazione elettrolitica.

13) Torre di lavaggio fumi: per il trattamento delle emissioni prodotte dai processi chimici di sopra elencati prima dello sbocco in atmosfera.

14) Filtro a maniche: con pulizia pneumatica ad aria compressa trovano applicazione per filtrare e separare polveri medie, fini ed impalpabili con elevata efficienza di filtrazione ed una perfetta pulizia del setto filtrante con funzionamento continuo.

AREA STOCCAGGIO RIFIUTI PRODOTTI

La gestione dell'area di deposito temporaneo prevede:

- un quantitativo di rifiuti in deposito minore di 30 metri cubi di cui al massimo 10 metri cubi di rifiuti pericolosi. Il deposito temporaneo non può avere durata superiore ad un anno;
- il deposito temporaneo sarà effettuato per categorie omogenee di rifiuti e nel rispetto delle relative norme tecniche, nonché, per i rifiuti pericolosi, nel rispetto delle norme che disciplinano il deposito delle sostanze pericolose in essi contenute;
- saranno rispettate le norme che disciplinano l'imballaggio e l'etichettatura delle sostanze/ rifiuti pericolosi.

Si può stimare un tempo di giacenza medio dei rifiuti prodotti che va da 1 a 30 giorni (max 1 anno). Giova ricordare che la permanenza del rifiuto trattato, da destinare agli impianti che effettuano il recupero finale per la produzione di materia, è legata sia ai quantitativi da consegnare, sia ad aspetti di carattere economico/commerciale.

Il tecnico ha quindi illustrato, all'interno dello SPA, i diagrammi di flusso relativi alle attività di recupero dei CER in ingresso cui si rimanda.

PARTE III

TIPOLOGIA E CARATTERISTICHE DELL'IMPATTO POTENZIALE

1. Emissioni in atmosfera

Il tecnico dichiara che le materie prime che verranno impiegate in stabilimento per lo svolgimento dell'attività sono le seguenti:

- Acido nitrico;
- Acido solforico
- Acido cloridrico
- Perossido diidrogeno
- Soluzione stripper
- Acqua regia
- Acqua distillata
- Distaccante per lingottiere
- Soda Caustica
- Ipoclorito di sodio

Inoltre saranno impiegate le seguenti sostanze ausiliarie per la manutenzione e il corretto funzionamento delle attrezzature, ma le stesse non saranno rinvenibili nei punti di emissione in atmosfera essendo utilizzati durante le operazioni di manutenzione nei motori o negli ingranaggi dei macchinari o per facilitare lo smontaggio di attrezzature.

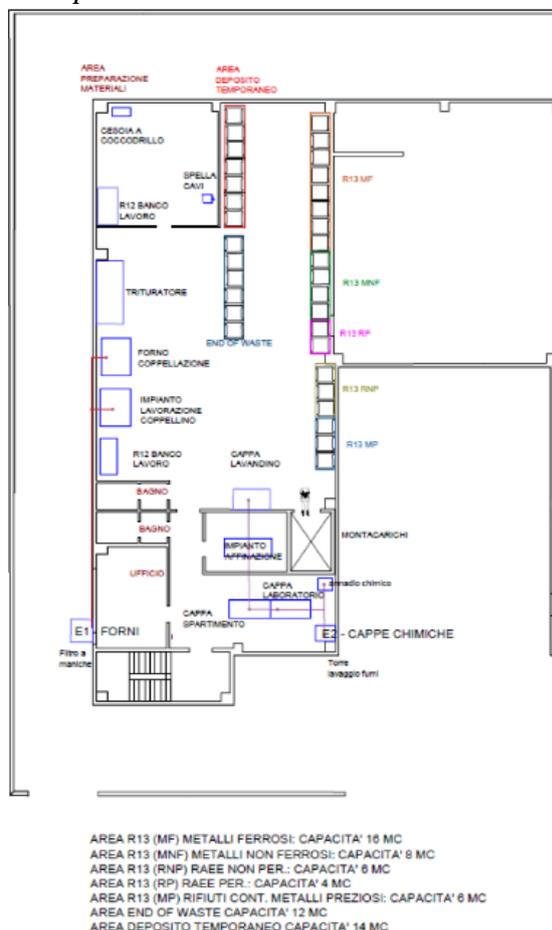
- Grassi
- Oli
- Lubrificanti
- Spray sbloccanti

Di seguito viene eseguita la disamina delle sostanze secondo le relative schede di sicurezza:

N	Sostanza	Indicazioni	Composizione	Impiego	Punto
1	Acido Nitrico	H290 H314	Acido nitrico	Cappe chimiche	E2
2	Acido solforico	H290 H314	Acido solforico	Cappe chimiche	E2
3	Acido cloridrico	H290 H314 H335	Acido cloridrico	Cappe chimiche	E2
4	Perossido diidrogeno	H302+H332 H318 H315	Perossido diidrogeno	Cappe chimiche	E2
		H335			
5	Acqua regia	H272 H290 H314 H318 H335	cloruro di idrogeno acido nitrico	Cappe chimiche	E2
6	Distaccante per lingottiere	/	acidi grassi, C16-18 e C18-insaturi, esteri misti con acido adipico e trimetilolpropano	Forni	E1
7	Soda caustica	H314 H290	Idrossido di sodio	Cappe chimiche	E2
8	Ipoclorito di sodio	H290 H314 H410	Ipoclorito di sodio Sodio idrossido	Cappe chimiche	E2
9	Soluzione stripper	H318 H315	4 acido nitrobenzoico (3-5%) Idrossido di potassio (0,5 - 1)	Cappe chimiche	E2

Di seguito si riporta la planimetria relativa alle emissioni in atmosfera come da progetto.

Piano primo



Punti di emissione in atmosfera

Per quanto riguarda le emissioni in atmosfera, dovranno essere installati n. 2 punti di emissione ambedue trattati da apposito impianto di trattamento.

Punto di emissione E1: provenienza **forni** trattati da **filtro a maniche**

Punto di emissione E2: provenienza **cappe chimiche** trattate da **torre di lavaggio**.

Punto di emissione E1

Provenienza:

Al punto di emissione E1 possono essere confluite le emissioni provenienti da:

- Forno fusorio
- Forno Coppellazione
- Macchina per laminare, schiacciare ricuocere il coppellino
- Mulino a sfere

Il forno fusorio è alimentato a gas metano, mentre il forno di coppellazione e la macchina di laminazione del coppellino sono elettrici. Negli stessi possono essere immessi i vapori prodotti dai metalli preziosi oggetto di recupero. Oltre ai metalli potranno essere confluite in emissione anche i vapori provenienti dal distaccante impiegato per non far aderire la colata sulla lingottiera.

Prodotti/ sostanze che possono confluire nel punto di emissione:

N	Sostanza	Indicazioni	Composizione	Impiego	Punto emix
1	Distaccante per lingottiere	/	acidi grassi, C16-18 e C18-insaturi, esteri misti con acido adipico e trimetilolpropano	Impianto Aspirazione Forni	E1

Descrizione della fase

Il forno fusorio è alimentato a metano ed i fumi di combustione sono confluiti insieme ai vapori provocati dalla fusione dai metalli che verranno immessi nello stesso

Al **forno di fusione** vengono immessi i metalli preziosi selezionati dai rifiuti in entrata al fine di ricondurli a materiali nelle forme usualmente commercializzabili o per eseguire operazioni di purificazione, visto che gli stessi possono essere presenti anche sotto forma di leghe. I materiali possono essere immessi all'interno del forno potrebbero contenere presumibilmente principalmente i seguenti metalli:

- Rame
- Alluminio
- Stagno
- Piombo
- Nichel

- Platino
- Oro
- Palladio
- Cobalto
- Ferro
- Argento
- Zinco

Al **forno di coppellazione** vengono immesse le medesime leghe immesse nel forno fusorio al fine di tagliere dal campione di lega da saggiare tutti i metalli non nobili. Al **macchinario per laminare, schiacciare e ricuocere il coppellino** sono trattati i campioni dopo la fase precedente di formazione del coppellino. Il **molino a sfere** serve per ridurre in polvere finissima il materiale incenerito nonché crogioli, boraci e residui contenenti metalli preziosi, allo scopo di poter successivamente, omogeneizzare tale polvere e determinare il contenuto dei metalli preziosi in essa contenuta.

Gli effluenti derivanti dalla fase non vengono utilizzati in altre fasi; vengono inviati nell'apposito abbattitore.

Caratteristiche degli effluenti (fumi, gas, polveri ecc.) derivanti dalla fase nelle più gravose condizioni di esercizio.

INQUINANTI EMESSI PRE TRATTAMENTO EMISSIONI:

INQUINANTI	CLASSIFICAZIONE	VALORI LIMITE	VALORE STIMATO PRE TRATTAMENTO
Inquinanti derivanti dal mulino a sfere			
Polveri totali	Parte V D.Lgs. 152/06	10 mg/Nmc	25 mg/Nmc
Inquinanti derivanti dalla combustione del metano			
NOx	Tabella C classe V	600 mg/Nmc	500 mg/Nmc
CO	Parte V D.Lgs. 152/06	100 mg/Nmc	80 mg/Nmc
Inquinanti derivanti dai metalli immessi			
Rame	Tabella B classe III	5 mg/Nmc	10 mg/Nmc
Platino	Tabella B classe III		
Palladio	Tabella B classe III		
Piombo	Tabella B classe III		
Stagno	Tabella B classe III		
Cobalto	Tabella A1 CLASSE II	0,5 mg/Nmc	1,5 mg/Nmc
Nichel	Tabella A1 CLASSE II		
Alluminio	DGR 517/07	5 mg/Nmc	10 mg/Nmc
Ferro	DGR 517/07		
Zinco	DGR 517/07		
Inquinanti derivanti dal distaccante per lingottiere			
acidi grassi, C16-18 e C18-insaturi	SOV come COT	100 mg/Nmc	100 mg/Nmc
esteri misti con acido adipico e trimetilolpropano	SOV come COT		

E1 FORNI

VALORI LIMITE				
VALORE POST TRATTAMENTO				
INQUINANTI	CLASSIFICAZIONE	CONCENTRAZIONE mg/Nmc	FLUSSO DI MASSA Kg/h	FLUSSO DI MASSA Kg/anno
Polveri totali	All. Parte V D.Lgs. 152/06	5	0,05	120
NOx	Tabella C classe V	500	5	12.000
CO	All. Parte V D.Lgs. 152/06	100	1	2.400
Rame Platino Palladio Piombo Stagno	Tabella B classe III	3,5	0,035	84
Cobalto Nichel	Tabella A1 CLASSE II	0,5	0,005	12
Alluminio Ferro Zinco	DGR 517/07	5	0,05	120
SOV come COT	All. Parte V D.Lgs. 152/06	100	1	2400

Punto di emissione E2

Al punto di emissione E2 possono essere confluite le emissioni provenienti da:

- Cappa lavandino
- Impianto affinazione
- Cappa Sparimento
- Cappa laboratorio
- Armadio stoccaggio sostanza chimiche.

Prodotti/ sostanze che possono essere confluiti nel punto di emissione poiché impiegate nei processi:

N	Sostanza	Indicazioni	Composizione	Impiego	Punto emix
1	Acido Nitrico	H290 H314	Acido nitrico	Cappe chimiche	E2
2	Acido solforico	H290 H314	Acido solforico	Cappe chimiche	E2
3	Acido cloridrico	H290 H314 H335	Acido cloridrico	Cappe chimiche	E2
4	Perossido diidrogeno	H302+H332 H318 H315 H335	Perossido diidrogeno	Cappe chimiche	E2
5	Acqua regia	H272 H290 H314 H318 H335	cloruro di idrogeno acido nitrico	Cappe chimiche	E2
7	Soda caustica	H314 H290	Idrossido di sodio	Cappe chimiche	E2
8	Ipoclorito di sodio	H290 H314 H410	Ipoclorito di sodio Sodio idrossido	Cappe chimiche	E2
N	Sostanza	Indicazioni	Composizione	Impiego	Punto emix
9	Soluzione stripper	H318 H315	4 acido nitrobenzoico (3-5%) Idrossido di potassio (0,5 - 1)	Cappe chimiche	E2

Tipo, caratteristiche e quantitativo di ogni materiale derivante nell'ora e nel giorno dalla fase, indicando per ognuno la destinazione, escludendo gli effluenti (fumi, gas, polveri, ecc.)

Acido Nitrico, Acido solforico, Acido cloridrico, Perossido diidrogeno, Acqua regia, Soda caustica, Ipoclorito di sodio, Soluzione stripper.

Caratteristiche degli effluenti (fumi, gas, polveri ecc.) derivanti dalla fase nelle più gravose condizioni di esercizio, portata: 2.000 Nmc/h.

INQUINANTI EMESSI PRE TRATTAMENTO EMISSIONI:

INQUINANTI	CLASSIFICAZIONE	VALORI LIMITE mg/Nmc	VALORE STIMATO PRE TRATTAMENTO mg/Nmc
Polveri totali	All. Parte V D.Lgs. 152/06	10	25
HNO3	All. Parte V D.Lgs. 152/06	3,5	5
H2SO4	All. Parte V D.Lgs. 152/06	3,5	5
HCl	Tabella C Classe III	30	30
HNO3	All. Parte V D.Lgs. 152/06	3,5	5
NaOH	All. Parte V D.Lgs. 152/06	3,5	5

Gli effluenti vengono inviati nell'apposita torre di lavaggio fumi acidi appositamente progettata per il trattamento dei processi eseguiti ed emessi in atmosfera attraverso il punto di emissione E2.

E2 – CAPPE CHIMICHE				
INQUINANTI	CLASSIFICAZIONE	CONCENTRAZIONE mg/Nmc	FLUSSO DI MASSA Kg/h	FLUSSO DI MASSA Kg/anno
Polveri totali	All. Parte V D.Lgs. 152/06	10	0,02	48
HNO3	All. Parte V D.Lgs. 152/06	3,5	0,007	16,8
H2SO4	All. Parte V D.Lgs. 152/06	3,5	0,007	16,8
HCl	Tabella C Classe III	20	0,04	96
NaOH	All. Parte V D.Lgs. 152/06	3,5	0,007	16,8

Ulteriori Informazioni sulle Emissioni

Nell'impianto risulta essere presente una caldaia per la produzione di acqua calda sanitaria elettrica che non produce emissioni in atmosfera. In sito sarà presente anche un aspiratore mobile che verrà impiegato per la captazione di polveri o fumi, lo stesso non produce emissioni in atmosfera. **I punti di emissione avranno**

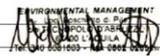
un'altezza superiore ad 1 metro dal tetto e saranno muniti di apposite predisposizioni a norma per eseguire i campionamenti. Il punto di campionamento sarà raggiungibile e conforme secondo quanto previsto dal D.Lgs. 152/06, nonché dal D.Lgs. 81.

Il tecnico ha allegato il quadro riassuntivo delle emissioni come di seguito illustrato

IMPIANTO: JDB srl Zona Artigianale di Ripoli – Mosciano S. Angelo (TE)						Data 30/11/2022 Pag. 1 di 1								
Punto di emissione numero	Provenienza	Portata [m ³ /h a 0°C e 0,101 MPa]	Densità emissioni [kg/m ³] (giornata nox)	Frequenza emissione nelle 24 h	Temp [°C]	Concentrazioni e dell'inquinante in emissione [mg/m ³ a 0°C e 0,101 MPa]	Flusso di massa (Kg/h)	Flusso di massa (Kg/anno)	Altezza punto di emissione dal suolo (m)	Diametro o lato sezione (m o m x m)	Tipo di impianto di abbattimento (*)	Tenore di ossigeno		
E1	Forni	10.000	8	300	1	350	Polveri totali	5	0,05	120	12	Raggio 15 cm	FT	17%
							NOx	500	5	12.000				
							CO	100	1	2400				
							Tab. B Cl. III (Cu, Pf, Pd, Pb, Sn)	3,5	0,035	84				
							Tab. A1 Cl. II (Co, Ni)	0,5	0,005	12				
							DGR 517/07 (Al, Fe, Zn)	5	0,05	120				
E2	Cappe chimiche	2.000	8	300	1	45	SOV come COT	100	1	2400	12	Raggio 7 cm	AU	/
							Polveri totali	10	0,02	48				
							HNO3	3,5	0,007	16,8				
							H2SO4	3,5	0,007	16,8				
							HCl	20	0,04	96				
							NaOH	3,5	0,007	16,8				

(*) C= Ciclone
A.U.= Abbattitore a umido
A.D.= Adsorbitorie
F.T.= Filtro a tessuto

Altri (specificare): _____


 Timbro e firma del Tecnico abilitato


2. Scarichi idrici

La JDB produrrà acque reflue industriali assimilabili alle domestiche, nonché immetterà nello scarico delle acque meteoriche le acque derivanti dalla copertura dello stabilimento. Le acque meteoriche di piazzale vengono gestite dalla soc. di Autodemolizione presente nel medesimo stabilimento: la Micioni ecologia, la quale svolge attività nei piazzali e gestirà l'apposito impianto di trattamento acque presente.

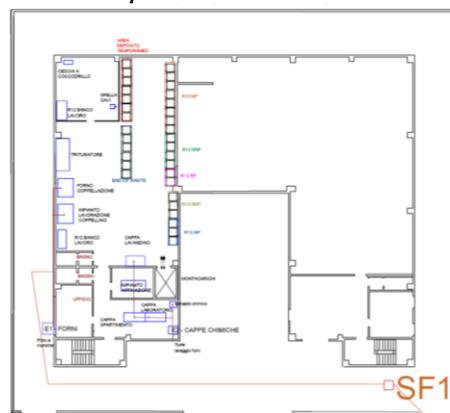
Acque nere

L'attività JDB srl **non produce scarichi idrici industriali**, ma solo reflue assimilabili alle domestiche poiché in stabilimento vengono prodotti solo e soltanto scarichi idrici derivanti dai bagni presenti al primo piano. All'interno delle aree non sono presenti scoli caditoie o altri elementi che permettono di raccogliere il liquido ed immetterlo in condutture fognanti. Di seguito si riportano gli elaborati planimetrici relativi.

Piano terra



Piano primo

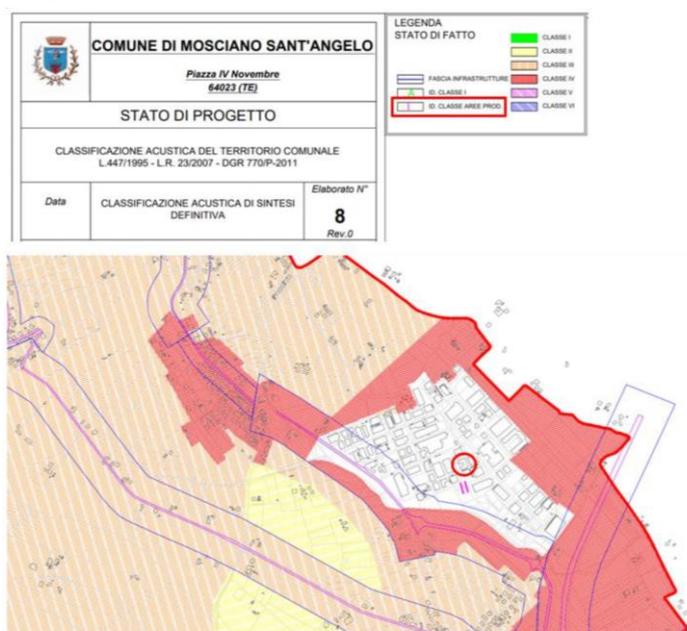


Fognatura acque nere RUZZO

Il pozzetto di immissione in cui verranno immesse le acque nere viene denominato SF1. Nello stesso si riconfluiscono le acque con le acque nere provenienti dall'attività di autodemolizione della Micioni srl.

Tenendo in considerazione che in sito si prevede una ricaduta occupazionale con presenza di 3 lavoratori, e che il modello di calcolo per gli abitanti equivalenti (a.e.) prevede di adottare, per tali attività, un rapporto di 1 a. e. ogni 2 dipendenti viene prevista una pressione pari a: **3 a.e.**

Il tecnico illustra la normativa nazionale di riferimento per l'inquinamento acustico nelle zone abitative, richiamando il fatto che il valore limite di immissione del livello sonoro equivalente (LeqA) relativo alla classe di destinazione d'uso del territorio di riferimento per l'area di interesse (in questo caso Area produttiva), è di **70 db(A)** nel periodo diurno e notturno.



Estratto dal Piano di Classificazione acustica del Comune di Mosciano S. Angelo

Clima acustico ante-operam

Nell'area sono presenti:

- • numerosi capannoni con attività di tipo commerciale / produttivo / artigianale
- • una linea autostradale (distanza dall'area circa 550 mt)
- • strade urbane di scorrimento locali

Il clima acustico dell'area è dunque caratterizzato sostanzialmente da:

- tutte le attività di tipo commerciale, produttivo ed artigianale,
- traffico veicolare autostradale e sulle strade urbane di scorrimento locali

Traffico veicolare locale

• Nella fascia diurna il traffico veicolare risulta non molto intenso ma costante, e caratterizzato da passaggio di numerosi veicoli, sia leggeri che pesanti, ed una velocità di scorrimento di circa 30-50 Km/h.

Traffico veicolare autostradale

Per quanto riguarda il traffico veicolare che interessa l'autostrada il flusso veicolare risulta intenso e costante, la velocità dei veicoli, sia leggeri che pesanti è ovviamente maggiore, in genere superiore ai 100 km/h.

Impatto acustico del cantiere

I macchinari impiegati nelle varie fasi di cantiere, individuati precedentemente, saranno conformi alle prescrizioni del D.Lgs. n°262 del 04/09/2002, "Attuazione della direttiva 2000/14/CE concernente l'emissione acustica ambientale delle macchine ed attrezzature destinate al funzionamento all'aperto".

Il tecnico ritiene che l'aumento del traffico veicolare dovuto alla fase di cantiere non influenzerà in modo significativo il clima acustico ambientale presente attualmente nell'area interessata.

Il tecnico, considerati tutti i macchinari che saranno utilizzati in fase di cantiere, ha determinato il livello di potenza sonora (in ottica peggiorativa vengono considerati in funzione contemporaneamente tutti i mezzi e le attrezzature presenti).

La somma dei livelli di potenza risulta: 110,8 dB
 Il livello di potenza acustica a 320 metri (recettore più vicino) risulta: **52,7 dB**
 Il livello di pressione acustica a 180 metri (confine area industriale) risulta: **57,7 dB**

RECETTORE (abitazione privata)

	Rumore esterno
	Diurno
Residuo	55
R. cantiere	52,7
Differenziale	2,0

LIMITE DIFFERENZIALE: **RISPETTATO**

Calcolo aumento del traffico veicolare dovuto al cantiere

Il tecnico ipotizza, in ottica peggiorativa, un aumento di 4 veicoli pesanti/h.

I calcoli effettuati dal tecnico quantificano:

- il acustico ante-operam: **55,5 dBA**
- il traffico veicolare - fase cantiere: **45,2 dBA**

Il tecnico quindi dichiara che l'aumento del traffico veicolare dovuto al cantiere influenzerà il clima acustico presente nell'area per un massimo di circa: **0,4 dBA** e che dalla stima dell'impatto previsto per la fase di cantiere emerge quanto segue:

- L'aumento del traffico veicolare dovuto al cantiere non influenzerà in modo significativo il clima acustico già presente nell'area.
- l'impatto generato dal cantiere potrà essere trascurato perché i recettori più vicini si trovano ad una distanza tale che i livelli sonori prodotti risulteranno essere poco significativi.

Misure

Al fine di caratterizzare il clima acustico attuale presente nell'area interessata, il tecnico ha effettuato delle misure di rumorosità ambientale nei punti ritenuti significativi. Ai fini del calcolo dell'impatto acustico degli impianti ed apparati in esame, i fattori presi in considerazione sono:

- la tipologia degli apparati ed impianti che verranno installati e le relative emissioni sonore così come sopra valutate e descritte;
- la posizione di previsto impianto degli stessi;
- il rumore residuo così come valutato e misurato nei punti che risulteranno maggiormente esposti alle emissioni sonore degli apparati ed impianti di cui trattasi;
- la distanza tra i locali considerati ed i ricettori più vicini;

Si è proceduto ad effettuare dei rilievi di rumore ambientale, inteso come rumore attualmente presente nel sito caratterizzato dal contemporaneo funzionamento di:

- attività presenti nell'area;
- traffico veicolare presente nell'area.

S C H E D A n. 1 - Valori massimi rilevati Livello sonoro equivalente (LeqA)		
Azienda: JBD srl Sede: Zona Industriale Mosciano S. Angelo 64023 (TE) POSIZIONE MICROFONO : 1,5 mt dal suolo STRUMENTO UTILIZZATO : BRUEL & KJAER mod. 2238 CALIBRATORE : BRUEL & KJAER mod. 4231		
PUNTI DI MISURA		Leq(A) dB(A) Diurno
P1)	CONFINE AREA	58,0
P2)	CONFINE AREA	58,0
P3)	CONFINE AREA	61,5
P4)	CONFINE AREA	55,5
P5)	CONFINE AREA	59,5
P6)	PRESSO RECETTORE (abitazione privata) all'esterno dell'area industriale	55,0

Planimetrie punti di misura



Il tecnico ha quindi calcolato i livelli di pressione acustica dovuti alla messa in funzione di tutti i macchinari (utilizzando a tal fine macchinari simili), ottenendo alla fine la **pressione acustica** (in ottica peggiorativa vengono considerati in funzione contemporaneamente tutti i mezzi e le attrezzature).

La somma dei livelli di pressione acustica risulta	84,3 dB
Il livello di pressione acustica a 320 metri (abitazione privata) risulta	34,2 dB
Il livello di pressione acustica a 180 metri (confine area industriale) risulta	39,2 dB

Verifica del limite differenziale

Recettore: (abitazione privata)

Residuo	55
R.	34,2
Differenziale	0,0

LIMITE DIFFERENZIALE: **RISPETTATO**

Il tecnico conclude quindi che in base alla considerazione dei sovraesposti fattori ed alle conseguenti valutazioni e calcoli sulla propagazione delle emissioni sonore e sulla loro sovrapposizione al fondo preesistente, si può concludere ed affermare che i livelli di rumorosità attesi nei luoghi e nei locali indicati nelle schede e nelle planimetrie allegate, saranno contenuti entro i limiti previsti dalla vigente normativa di riferimento. I ricettori più vicini si trovano ad una distanza tale che i livelli sonori prodotti risultano essere poco significativi. **Il tecnico aggiunge che, contestualmente alla fine dei lavori ed all'inizio delle attività produttive la Società provvederà a nuove misurazioni fonometriche necessarie per la verifica dell'effettivo rispetto dei limiti previsti dal D.P.C.M. 01/03/9,1 così come integrato dalla Legge 447/95 e dal D.P.C.M. 01/12/1997.**

Analisi e valutazione dei potenziali impatti

Nella presente sezione verranno analizzati gli impatti ambientali che possono determinarsi dall'attività in tutte le fasi previste. Verranno analizzati, quindi, gli impatti relativi alla fase di cantierizzazione, di conduzione e di dismissione dell'attività, attribuendo un valore di impatto secondo la scala di seguito riportata:



Dipartimento Territorio - Ambiente
Servizio Valutazioni Ambientali

Istruttoria Tecnica
Progetto

Verifica di Assoggettabilità a V.I.A. – V.A. art. 19 D.Lgs. 152/2006 e ss.mm.ii.
Realizzazione impianto recupero metalli preziosi

Legenda:	Aspetto Impatto ambientale
	Aspetto con impatto ambientale positivo
	Aspetto con impatto ambientale trascurabile.
	Aspetto con impatto ambientale basso
	Aspetto con impatto ambientale medio
	Aspetto con impatto ambientale significativo

15.1 ANALISI E VALUTAZIONE DEI POTENZIALI IMPATTI

SUOLO E SOTTOSUOLO	
Valutazione Impatti in fase di Realizzazione dell'impianto	
La struttura, dal punto di vista edile, essendo già realizzata e dotata delle necessarie infrastrutture, non subirà interventi di cantierizzazione tali da poter determinare impatti o condizioni di rischio per la risorsa. Infatti gli interventi consistiranno nella mera installazione delle componenti impiantistiche come l'abbattitore emissioni E1 ed annesso tubazioni). Pertanto non è prevista una fase di interazione con la componente ambientale suolo e sottosuolo in tale fase lavorativa tale da terminare possibili rischi.	
Valutazione impatto	
Valutazione Impatti in fase di conduzione dell'impianto	
In fase di conduzione dell'impianto, possibili interazioni con la componente suolo e sottosuolo potrebbero verificarsi durante eventi accidentali eseguiti le operazioni di carico scarico. Tuttavia la pavimentazione dei piazzali esterni è composta da conglomerato bituminoso, le cui acque di raccolta verranno confluite presso l'impianto di trattamento acque meteoriche presente; mentre la superficie interna, è composta da pavimentazione industriale adeguatamente impermeabilizzata in caso di sversamenti. In stabilimento sarà presente kit anti sversamento e personale formato ad intervenire in modo da assicurare un'adeguata risposta in caso di eventi accidentali e/o di emergenza.	
In fase di conduzione impatti nella matrice suolo potrebbero essere interessata da eventuali ricadute di inquinanti provenienti dalle emissioni in atmosfera, tuttavia si è prevista l'installazione di n.2 abbattitori delle emissioni in atmosfera di ultima generazione, che	
assicureranno l'abbattimento del 99 % degli inquinanti sottoforma di poveri o solidi che potenzialmente potrebbero essere emessi.	
Nelle aree esterne non vengono stoccati rifiuti e/o materie prime pericolose, tali da poter creare interazione.	
Valutazione impatto	
Valutazione Impatti in fase di dismissione impianto	
La Ditta attuerà, non appena verrà cessata l'attività, in oggetto, il piano di ripristino ambientale, che sarà consistente nella rimozione impiantistica installata e nello smaltimento dei rifiuti e dei materiali necessari allo svolgimento dell'attività. Anche in questa fase non emergono particolari impatti sulla componente suolo e sottosuolo.	
Valutazione impatto	

AMBIENTE IDRICO	
Valutazione Impatti in fase di Realizzazione dell'impianto	
Non si prevedono ricadute per l'ambiente idrico in fase di installazione dell'impianto, poiché, come accennato, non sono previste lavorazioni tali da poter determinare ricadute alla risorsa.	
Valutazione impatto	
Valutazione Impatti in fase di conduzione dell'impianto	
In fase di conduzione possibili eventi potrebbero essere determinati da eventi di emergenza e/o accidentali, visto che non è previsto né l'impiego della risorsa idrica nei processi, né tanto meno lo scarico di acque di processo / industriali. Le acque meteoriche provenienti dai tetti verranno immesse in fognatura acque bianche presenti nel nucleo. In caso di sversamenti la società sarà pronta ad eseguire operazioni di contenimento assorbimento e rimozione.	
Valutazione impatto	
Valutazione Impatti in fase di dismissione impianto	
In fase di dismissione impianti non è prevista una fase di interazione con la componente ambientale idrica. Infatti gli impianti saranno tutti preventivamente bonificati da ogni sostanza e imballati al fine di scongiurare ogni possibile evenienza accidentale.	
Valutazione impatto	

QUALITA' DELL'ARIA E ODORI	
Valutazione Impatti in fase di Realizzazione dell'impianto	

Impatti sul comparto aria ed odori potranno essere determinati dai mezzi alimentati a combustibili fossili necessari per il trasporto delle attrezzature, dei mezzi con cestello per l'apposizione delle tubazioni in elevazione. Non è previsto l'uso di sostanze contenenti COV e/o altri inquinanti in fase di cantiere.

Valutazione impatto

Valutazione Impatti in fase di conduzione dell'impianto

In fase di conduzione dell'impianto si prevede un incremento del traffico veicolare nelle aree, dovuto al trasporto dei materiali con mezzi. Tenendo in considerazione che l'impianto potrà gestire 2.700 ton/anno di rifiuti suddivisi per 300 giorni, si prevede un flusso di mezzi stimato pari a pari a 6 mezzi al giorno. L'incremento di traffico veicolare pari a 6 mezzi al giorno può essere ritenuto trascurabile per l'impatto derivato. Al fine di limitare gli impatti derivanti da tali aspetti la società si impegnerà a mantenere in buono stato manutentivo i mezzi di proprietà, e di far spegnere il motore a terzi che si recheranno in stabilimento durante le operazioni di conferimento o ritiro.

Ulteriori carichi sul compartimento aria saranno determinati dai punti di emissione in atmosfera che verranno installati. È bene considerare che gli abbattitori delle emissioni, consistenti in filtro a maniche (forni) e torre di lavaggio fumi (cappe) sono stati adeguatamente sovradimensionati, in modo da assicurare un adeguato abbattimento degli inquinanti emessi provenienti dai processi produttivi. È bene constatare che gli abbattitori assicurano un'adeguata protezione del comparto aria essendo ad alta efficienza e di ultima generazione, inoltre non verranno immessi nel ciclo produttivo sostanze cancerogene, mutagene, tossiche per la riproduzione, sostanze ad alta tossicità.

Dal punto di vista odorigeno in sito non si impiegano sostanze impattanti dal punto di vista odorigeno. Gli abbattitori presenti assicureranno un'adeguata purificazione all'aria immessa.

Valutazione impatto

Valutazione Impatti in fase di dismissione impianto

In fase di dismissione impatti apprezzabili potranno essere determinati dal traffico indotto per la rimozione degli impianti presenti.

Valutazione impatto

FLORA E FAUNA

Valutazione Impatti in fase di Realizzazione dell'impianto

Non è prevista una fase di interazione con la componente ambientale flora e fauna in fase di cantierizzazione. I Possibili impatti rumorosi che potrebbero deturpare fauna volatile, saranno molto contenuti e in un arco temporale molto ristretto.

Valutazione impatto

Valutazione Impatti in fase di conduzione dell'impianto

Non si riscontrano potenziali effetti relativi all'aspetto flogistico - vegetazionale in fase di gestione dell'impianto. La valutazione previsionale di impatto acustico ha restituito valori acustici nella norma.

Valutazione impatto

Valutazione Impatti in fase di dismissione impianto

Non è prevista una fase di interazione con la componente ambientale flora e fauna in fase di cantierizzazione.

Valutazione impatto

PAESAGGIO

Valutazione Impatti in fase di Realizzazione dell'impianto

Il paesaggio non subirà deturpazioni in fase di cantierizzazione poiché non saranno installati ponteggi o altre opere, seppur momentanee, visivamente apprezzabili.

Valutazione impatto

Valutazione Impatti in fase di conduzione dell'impianto

In fase di conduzione non verrà modificato lo stato attuale del fabbricato, se non per la mera installazione nel piazzale dell'abbattitore E1, il quale in ogni caso sarà installato lateralmente alla strada di passaggio, diminuendo la visibilità dello stesso durante la percorrenza della strada. Ulteriori mutamenti dello stato attuale saranno determinati dall'installazione dei n.2 punti di emissione sul tetto, i quali, come previsto da normativa, supereranno di 1 m il colmo del tetto (il quale è tendenzialmente pianeggiante). Tali aspetti non si ritiene possano deturpare e o entrare in contrasto con la vocazione artigianale dell'area. È bene considerare che lo stabilimento non è visibile da parti panoramiche o da zone sopraelevate.

Valutazione impatto

Valutazione Impatti in fase di dismissione impianto

In fase di dismissione non si prevedono ricadute sulla componente paesaggio.

Valutazione impatto

SALUTE PUBBLICA

Valutazione Impatti in fase di Realizzazione dell'impianto

In fase di cantiere non si prevedono ricadute potenziali sulla salute pubblica.

Valutazione impatto





**Dipartimento Territorio - Ambiente
Servizio Valutazioni Ambientali**

**Istruttoria Tecnica
Progetto**

**Verifica di Assoggettabilità a V.I.A. – V.A. art. 19 D.Lgs. 152/2006 e ss.mm.ii.
Realizzazione impianto recupero metalli preziosi**

Valutazione Impatti in fase di conduzione dell'impianto

I potenziali impatti per i lavoratori esposti sono determinati dall'utilizzo delle sostanze pericolose impiegate nei processi, per gli stessi operatori è stato previsto apposito impiego di DPI, secondo quanto indicato nelle relative schede di sicurezza. Riguardo la popolazione insistente nelle aree limitrofe, essendo un'attività a basso impatto acustico, l'unica attività che può peggiorare le condizioni attuali sono determinati dall'emissione in atmosfera degli inquinanti come da QRE allegato. A riguardo è bene considerare che saranno impiegati impianti di trattamento e abbattimento inquinanti altamente performanti per i diversi processi eseguiti, garantendo un'adeguata riduzione e controllo degli stessi. Inoltre, come accennato, non saranno emesse sostanze cancerogene, mutagene, tossiche per la riproduzione, sostanze ad alta tossicità.

Gli odori emessi dall'attività in atmosfera risultano essere, di conseguenza poco significativi. Si ritiene pertanto che tale impatto sia da considerarsi di bassa significatività per quanto riguarda il personale esposto e di nulla significatività per la popolazione limitrofa.

Valutazione impatto

Valutazione Impatti in fase di dismissione impianto

In fase di dismissione impianto non si prevedono impatti apprezzabili in tale comparto, visto che ogni impianto verrà preventivamente bonificato da ogni potenziale sostanza prima della rimozione effettiva.

Valutazione impatto

EFFETTO CUMULO

Valutazione Impatti in fase di Realizzazione dell'impianto

La fase di installazione delle attrezzature non determinerà un effetto cumulo di impatti con le ulteriori attività presenti tali da poter determinare impatti apprezzabili. Le fasi di cantiere non prevedono l'esecuzione di attività impattanti dal punto di vista del rumore come per esempio demolizioni, trattandosi della mera installazione di impianti tecnici.

Valutazione impatto

Valutazione Impatti in fase di conduzione dell'impianto

L'effetto cumulo in fase di conduzione dell'impianto sul comparto acustico, come valutato da tecnico abilitato, non determinerà superamento dei limiti previsti da normative applicabili.

Effetto cumulo sul comparto emissioni in atmosfera, tenendo in considerazione che l'attività di demolizione presente nello stesso stabile non ha punti di emissione in atmosfera convogliati, risulta essere basso. Valutando un effetto cumulo con le ulteriori attività industriali insediate nel Nucleo risultano essere adeguatamente distanziate dalla presente in modo da escludere la possibilità che vengano a determinarsi condizioni per un carico cumulativo apprezzabile in atmosfera.

Valutazione impatto

Valutazione Impatti in fase di dismissione impianto

Le fasi di dismissione impianto non prevedono l'esecuzione di attività impattanti dal punto di vista del rumore come per esempio demolizioni, trattandosi della mera rimozione di impianti tecnici.

Valutazione impatto

CLIMA

Valutazione Impatti in fase di Realizzazione dell'impianto

Non è prevista una fase di interazione con la componente ambientale clima.

Valutazione impatto

Valutazione Impatti in fase di conduzione dell'impianto

Tenuto conto dello scenario ante operam dell'impianto, si ritiene che dal punto di vista climatico, la modifica non interferirà in alcun modo con il microclima locale poiché non andrà a modificare i parametri climatici quali temperatura, umidità, direzione dei venti ecc... Il progetto di cui al presente studio preliminare ambientale non produce effetti significativi né tantomeno negativi sulla matrice ambientale Clima.

Valutazione impatto

Valutazione Impatti in fase di dismissione impianto

Non è prevista una fase di interazione con la componente ambientale clima.

Valutazione impatto

ASPETTI SOCIO ECONOMICI

Valutazione Impatti in fase di Realizzazione dell'impianto

La realizzazione dell'impianto apporterà benefici socio economici alle imprese locali che installeranno le componenti impiantistiche.

Valutazione impatto

Valutazione Impatti in fase di conduzione dell'impianto

La conduzione dell'impianto apporterà apprezzabili benefici apprezzabili derivati da una maggiore possibilità di recupero di tali tipologie di rifiuti prodotti.

Va altresì rilevata l'importanza che l'azienda in oggetto può rappresentare a livello di opportunità di lavoro per il territorio di riferimento.

Valutazione impatto

Valutazione Impatti in fase di dismissione impianto

La dismissione dell'impianto apporterà benefici socio economici alle imprese locali che rimuoveranno le componenti impiantistiche.

Valutazione impatto

Referenti del Servizio

Titolare istruttoria:

Ing. Erika Galeotti

Gruppo istruttorio:

Dott. Pierluigi Centore



