

REGIONE ABRUZZO

PROVINCIA DELL'AQUILA

COMUNE DELL'AQUILA

**Richiesta di variante sostanziale al giudizio n° 2360 del 11/02/2014
e al successivo giudizio n° 2395 del 17/04/2014 (presa d'atto)**



PROGETTO PRELIMINARE

VERIFICA DI ASSOGGETTABILITÀ A V.I.A.

*ai sensi dell'art. 20 e dell'all. IV, punto 7 del D.Lgs. 16 gennaio 2008 n. 4
e degli artt. 20, parte II e 208, parte IV, del D.Lgs. 152/06 e s.m.i.*

Committente: **ACCORD PHOENIX S.p.A.**

Ubicazione: S.S 17 località Boschetto di Pile – L'Aquila

Giugno 2016

Il Proponente

Ravi Shankar

Il Tecnico Abilitato

ing. Gino Prosperini

Sommario

1. PREMESSA	3
1.1 ANALISI DELLA VARIANTE RICHIESTA.....	4
A - Trattamento cavi pericolosi.....	4
B - Implementazione codici CER.....	6
C - Emissioni in atmosfera.....	7
2. CARATTERISTICHE DEL PROGETTO.....	8
2.1 PRESENTAZIONE.....	8
2.2 GENERALITA' DELLA DITTA.....	9
3. DESCRIZIONE DEL PROCESSO	8
3.1 RIFIUTI TRATTATI	Errore. Il segnalibro non è definito.
3.2 SCHEMA DI FLUSSO E MODALITA' OPERATIVE.....	11
3.2.1 Schema di flusso.....	12
3.2.2 Trattamento lampade.....	17
3.2.3 trattamento cavi sporchi.....	18
3.3 DESCRIZIONE DELLE ATTREZZATURE DELL'IMPIANTO	18
3.4 IMPATTO ACUSTICO	18
3.5 RIFIUTI AVVIATI AL TRATTAMENTO	19
3.6 EMISSION IN ATMOSFERA.....	19
3.7 TUTELA SALUTE E SICUREZZA DEI LAVORATORI	20
4. ALLEGATI	20

1. PREMESSA

Il presente Progetto Preliminare per la Procedura di Verifica di Assoggettabilità riguarda la richiesta di variante sostanziale al giudizio n° 2360 del 11/02/2014 (parere favorevole con prescrizioni) e al successivo giudizio n° 2395 del 17/04/2014 (presa d'atto), pertanto prenderà in esame tutti gli aspetti progettuali derivanti dalle modifiche introdotte, rimandando, per tutti gli aspetti che non subiranno variazioni in seguito a tali modifiche, a quanto già analizzato nello Progetto Preliminare originale.

Il Progetto Preliminare originale per la Procedura di Verifica di Assoggettabilità è stato redatto ai sensi dell'art. 20 del D. Lgs n.4/2008 *“Ulteriori disposizioni correttive ed integrative del D. Lgs. 3 aprile 2006, n. 152, recante norme in materia ambientale”*.

La Verifica di Assoggettabilità alla V.I.A. riguarda l'attività di recupero (R3, R4, R5) di RAEE (Rifiuti da Apparecchiature Elettriche ed Elettroniche) ed altri rifiuti non pericolosi (cavi elettrici) svolta dalla ditta ACCORD PHOENIX s.r.l. avente sede legale in via Via Amleto Cencioni, 5 – 67100 L'Aquila, ed effettuata presso l'unità operativa ubicata nella zona industriale di Pile lungo la SS 17, Località Boschetto di Pile nel Comune di L'Aquila.

L'attività svolta dalla ditta rientra pertanto nella categoria di opere di cui al D. Lgs. 152/06 così come modificato ed integrato dal D. Lgs. 16 Gennaio 2008 n°4 e dal D. Lgs. 29/06/2010 n°128:

Punto n. 7, z.b) dell'Allegato IV alla parte Seconda del D. Lgs. 3 aprile 2006, n.152 e ss.mm.ii. *“Impianti di smaltimento e recupero di rifiuti non pericolosi, con capacità complessiva superiore a 10 t/giorno, mediante operazioni di cui all'Allegato C, lettere da R1 a R9, della parte quarta del decreto legislativo 3 aprile 2006, n° 152 ”*.

Conformemente alla legislazione vigente e alle linee guida per la redazione del Progetto Preliminare della Regione Abruzzo, il presente studio è articolato attraverso le seguenti fasi:

- Quadro di riferimento programmatico;
- Quadro di riferimento progettuale;
- Quadro di riferimento ambientale;
- Analisi e valutazione dei potenziali impatti.

1.1 ANALISI DELLA VARIANTE RICHIESTA

La variante richiesta a quanto originariamente autorizzato riguarda 3 aspetti:

- A) Trattamento cavi pericolosi
- B) Implementazione codici CER
- C) Emissioni in atmosfera

Scopo del presente Progetto Preliminare è quello di evidenziare le specifiche tecniche, progettuali, strutturali, impiantistiche, operative e planimetriche introdotte dalle suddette varianti, pertanto per quel che concerne le informazioni originali su tali argomenti, oltre che tutte le informazioni su inquadramento territoriale, urbanistico, ambientale, ecc., si rimanda alla documentazione originale.

Alla luce di tali varianti, la valutazione previsionale dell'**impatto acustico** e quella relativa alle **emissioni in atmosfera** sono state rielaborate e sono oggetto di due allegati, rispettivamente l'**allegato 6** e l'**allegato 7**.

A) Trattamento cavi pericolosi (CER 170410*)

L'autorizzazione in possesso della società (Determinazione Dirigenziale n. DA21/69 del 23/04/2014, rilasciata dal Servizio "Gestione Rifiuti" della Direzione "Affari della Presidenza, Politiche Legislative e Comunitarie, Programmazione, Parchi, Territorio, Ambiente, Energia" della Regione Abruzzo), prescrive quanto segue:

"In merito al CER 170410*, considerato che nella relazione tecnica non vengono dettagliate le operazioni di trattamento cui si intende sottoporre lo stesso, si ritiene che questo possa essere inserito nell'elenco dei CER autorizzati limitatamente all'attività R13, nel rispetto dei requisiti di carattere igienico-sanitario. Eventuali operazioni di trattamento del medesimo rifiuto dovranno essere oggetto di richiesta di variante sostanziale"

pertanto la società descrive le operazioni suddette, in modo da avviare anche tale rifiuto, come tutti gli altri già autorizzati, alle operazioni R3, R4, R5, oltre alla già autorizzata R13.

Nello specifico, questa tipologia di rifiuto, che rappresenta non oltre il 20% del totale dei cavi (e pertanto non più di 2.400 ton/anno) verrà trattata, similmente ad altri impianti della stessa tipologia, mediante carbonato di calcio. Tale sostanza sarà stoccata in un cassone di 20 m³ ubicato all'interno dello stabilimento, nelle immediate vicinanze del punto di arrivo del materiale e dell'avvio dello stesso al ciclo produttivo. I cavi verranno movimentati all'interno del cassone in modo da privarli del quantitativo di olio presente e poi avviati alla produzione. Il cassone sarà a tenuta e posizionato su pavimento cementato con adeguati livelli di resistenza e impermeabilità. Tale metodologia operativa, unita alla totale assenza di utilizzo di acqua o altri liquidi, garantisce la minimizzazione di qualsiasi forma di impatto ambientale. Il carbonato di calcio, una volta esaurite le proprietà nettanti, verrà smaltito nei termini di legge mediante ditte specializzate e sostituito.

B) Implementazione codici CER

Le dinamiche di un mercato in continua evoluzione, le relative direttive aziendali e la continua introduzione sul mercato di nuove tecnologie hanno condotto la società, fermo restando il quantitativo totale dei rifiuti autorizzati (60.000 ton) e le relative operazioni di recupero (R13, R3, R4, R5), a una redistribuzione dei quantitativi dei codici CER precedentemente autorizzati e l'introduzione di 2 nuovi codici, secondo il seguente schema:

CATEGORIA	CER	DESCRIZIONE RIFIUTO	OPERAZIONI DI RECUPERO	POTENZIALITA' (ton/anno)
RAEE	160214	Apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci da 160209 a 160213	R 13, R3, R4, R5	27.000
	160216	Componenti rimossi da apparecchiature fuori uso, diversi da quelli di cui alla voce 160215		
	200136	Apparecchiature elettriche ed elettroniche fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci 200121, 200123 e 200135		
RAEE	160213*	Apparecchiature fuori uso contenenti sostanze pericolose	R 13, R3, R4, R5	15.000
	200135*	Apparecchiature elettriche ed elettroniche fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci 200121 e 200123, contenenti componenti pericolosi		
	160215*	Componenti pericolosi rimossi da apparecchiature fuori uso		
RAEE	200121*	Tubi fluorescenti ed altri rifiuti contenenti mercurio	R 13, R3, R4, R5	3.000
CAVI	170410*	Cavi, impregnati di olio, di catrame, di carbone o di altre sostanze pericolose	R 13, R3, R4, R5	15.000
	170411	Cavi, diversi da quelli di cui alla voce 170410		
TOTALE				60.000

La nuova tecnologia su menzionata, che consente di trattare un massimo di 3.000 tonnellate di tubi fluorescenti (CER 20.01.21) è costituita da un apposito macchinario, denominato **BLU BOX**, dettagliatamente descritto nel Progetto preliminare e nell'**allegato 5**.

Tale macchinario consiste in un sistema chiuso, dotato di filtro assoluto, che separa i materiali presenti all'interno delle lampade mediante un processo costituito da una serie di operazioni (frantumazione, separazione elettrostatica, separazione a getto d'aria) che consentono, mediante una progressiva riduzione del diametro delle particelle dei vari materiali, di ottenere dei prodotti finiti completamente puri e separati l'uno dall'altro.

I materiali in uscita, costituiti da alluminio, rame, ferro, plastica e vetro, sono raccolti in appositi cassoni separati ed adeguatamente stoccati. Il mercurio viene automaticamente raccolto in un apposito cassone, ermeticamente chiuso, ed adeguatamente stoccato.

Il macchinario, frutto della più innovativa tecnologia in tale ambito, sarà fornito, installato, collaudato, avviato e garantito da un'azienda leader mondiale del settore, e garantisce, oltre a ottimali livelli prestazionali dal punto di vista processuale, i più elevati standard qualitativi in ottica di sicurezza e rispetto ambientale, consentendo il totale e costante rispetto delle norme di settore.

L'eventuale variazione dell'impatto acustico generale, in seguito all'installazione di tale macchinario, è descritta nell'**allegato 6**.

C) Emissioni in atmosfera

L'implementazione delle linee produttive, unita alla chiara volontà aziendale di tendere alla massima salubrità dei luoghi di lavoro e contemporaneamente al pieno rispetto delle norme in materia ambientale, ha portato la direzione ad optare per un sistema di filtrazione molto spinto.

In tale ottica, e per consentire l'ottimale funzionamento dell'intero sistema filtrante, oltre al camino già autorizzato (che verrà implementato, facendo afferire al filtro anche la polvere proveniente dai granulatori, oltre che quella, già prevista, del mulino a martelli), l'azienda ha previsto l'installazione di ulteriori 2 camini, e relativi sistemi filtranti.

Ciò si è reso necessario perché l'azienda, per garantire il massimo livello di qualità dell'aria nei luoghi di lavoro, ha deciso di dotare ogni postazione di lavoro, presidiata o meno da personale, di sistemi di aspirazione in ogni punto nel quale potrà generarsi la presenza di polvere.

Tale operazione, con i relativi elaborati tecnici previsti, è descritta dettagliatamente nell'**allegato 7**.

2. CARATTERISTICHE DEL PROGETTO

2.1 PRESENTAZIONE

La società ACCORD PHOENIX S.p.A. si propone di realizzare un'attività di messa in riserva (R13) e trattamento (R3, R4, R5) di rifiuti RAEE (Rifiuti da apparecchiature Elettriche ed Elettroniche) e di cavi elettrici, più precisamente un'attività di trattamento del rifiuto e riciclaggio dei prodotti secondari (materie prime seconde) volta a soddisfare il rispetto dell'ambiente secondo le norme vigenti in materia.

Il progetto proposto dalla società prevede due tipologie di trattamento:

La prima, e preponderante, è quella dedicata al trattamento di "console" elettroniche, cioè di apparecchiature elettriche ed elettroniche (computer, modem, stampanti, server, telefoni cellulari, monitor, ecc.) che verranno avviate a vari step di trattamento per la separazione di plastica, vetro, rame, alluminio, ferro, ed altri metalli leggeri. Tale processo è costituito da due stadi successivi: ERP1 (per materiali più grossolani) e ERP2 (per materiali più fini). Il primo è costituito da un tritatore ed il secondo da un frantumatore, uno stadio di separazione ad aria ed uno stadio di separazione elettrostatica.

La seconda tipologia di trattamento riguarda i cavi elettrici, e consiste nell'estrazione di metalli quali ferro, rame, alluminio ed altri conduttori mediante separazione della plastica o degli altri isolanti del cavo.

La presente richiesta di variazione riguarda l'implementazione della prima tipologia di trattamento su descritta, e cioè l'aggiunta di un macchinario, denominato BLU BOX, meglio descritto in seguito, in grado di processare le lampade e realizzare la separazione ed il recupero dei materiali provenienti da esse. Si tratta della stessa tipologia di materiali provenienti dai RAEE (rame, alluminio, ferro, vetro, plastica), ed il quantitativo di lampade trattate rappresenterà il 5% del quantitativo totale già autorizzato (3.000 ton/anno a fronte di 60.000 ton/anno). Tale attività sarà completamente autonoma e separata rispetto al resto della linea produttiva.

2.2 GENERALITA' DELLA DITTA

Ragione sociale:	ACCORD PHOENIX S.p.A.
Codice Fiscale:	07916810968
Partita Iva:	07916810968
Iscrizione REA AQ	128418
Sede Legale:	Via Amleto Cencioni, 5 – 67100 L'Aquila
Sede operativa:	SS 17, Località Boschetto di Pile – L'Aquila (AQ)
Titolo di godimento:	Proprietà

Altre attività eventualmente svolte nell'impianto: Nell'impianto di recupero non vengono svolte altre attività oltre quella di recupero dei rifiuti.

3. DESCRIZIONE DEL PROCESSO

3.1 RIFIUTI TRATTATI

CATEGORIA	CER	DESCRIZIONE RIFIUTO	OPERAZIONI DI RECUPERO	POTENZIALITA' (ton/anno)
RAEE	160214	Apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci da 160209 a 160213	R 13, R3, R4, R5	27.000
	160216	Componenti rimossi da apparecchiature fuori uso, diversi da quelli di cui alla voce 160215		
	200136	Apparecchiature elettriche ed elettroniche fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci 200121, 200123 e 200135		
RAEE	160213*	Apparecchiature fuori uso contenenti sostanze pericolose	R 13, R3, R4, R5	15.000
	200135*	Apparecchiature elettriche ed elettroniche fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci 200121 e 200123, contenenti componenti pericolosi		
	160215*	Componenti pericolosi rimossi da apparecchiature fuori uso		
RAEE	200121*	Tubi fluorescenti ed altri rifiuti contenenti mercurio	R 13, R3, R4, R5	3.000
CAVI	170410*	Cavi, impregnati di olio, di catrame, di carbone o di altre sostanze pericolose	R 13, R3, R4, R5	15.000
	170411	Cavi, diversi da quelli di cui alla voce 170410		
TOTALE				60.000

I CER evidenziati sono quelli oggetto della presente variante.

Il quantitativo totale dei rifiuti trattati non subisce variazioni.

3.2 SCHEMA DI FLUSSO E MODALITÀ OPERATIVE

Il settore di interesse dell'attività è quello del commercio elettronico di materiali recuperati ed il processo produttivo prevede due tipologie di trattamento.

La prima, e preponderante, è quella dedicata al trattamento di RAEE elettroniche, cioè di rifiuti da apparecchiature elettriche ed elettroniche che verranno avviati a vari step di trattamento (qui di seguito dettagliati) per la separazione di plastica, rame, alluminio, ferro, ed altri metalli leggeri. La capacità a regime sarà di circa 42.000 ton/anno, di cui circa 10.000 saranno costituite da monitor. Tale processo è costituito da due stadi successivi: ERP1 (per materiali più grossolani) e ERP2 (per materiali più fini). Il primo è costituito da un tritratore ed il secondo da un frantumatore, uno stadio di separazione ad aria ed uno stadio di separazione elettrostatica.

In questo contesto si inserisce la variante richiesta, cioè l'aggiunta di un macchinario, denominato BLU BOX, meglio descritto in seguito, in grado di processare le lampade e realizzare la separazione ed il recupero dei materiali provenienti da esse. Si tratta della stessa tipologia di materiali provenienti dai RAEE (rame, alluminio, ferro, vetro, plastica), ed il quantitativo di lampade trattate rappresenterà il 5% del quantitativo totale già autorizzato (3.000 ton/anno a fronte di 60.000 ton/anno). Tale attività sarà completamente autonoma e separata rispetto al resto della linea produttiva.

La seconda tipologia di trattamento riguarda i cavi, e consiste nell'estrazione di metalli quali ferro, rame, alluminio ed altri conduttori mediante separazione della plastica o degli altri isolanti del cavo. La capacità iniziale sarà di circa 15.000 ton/anno.

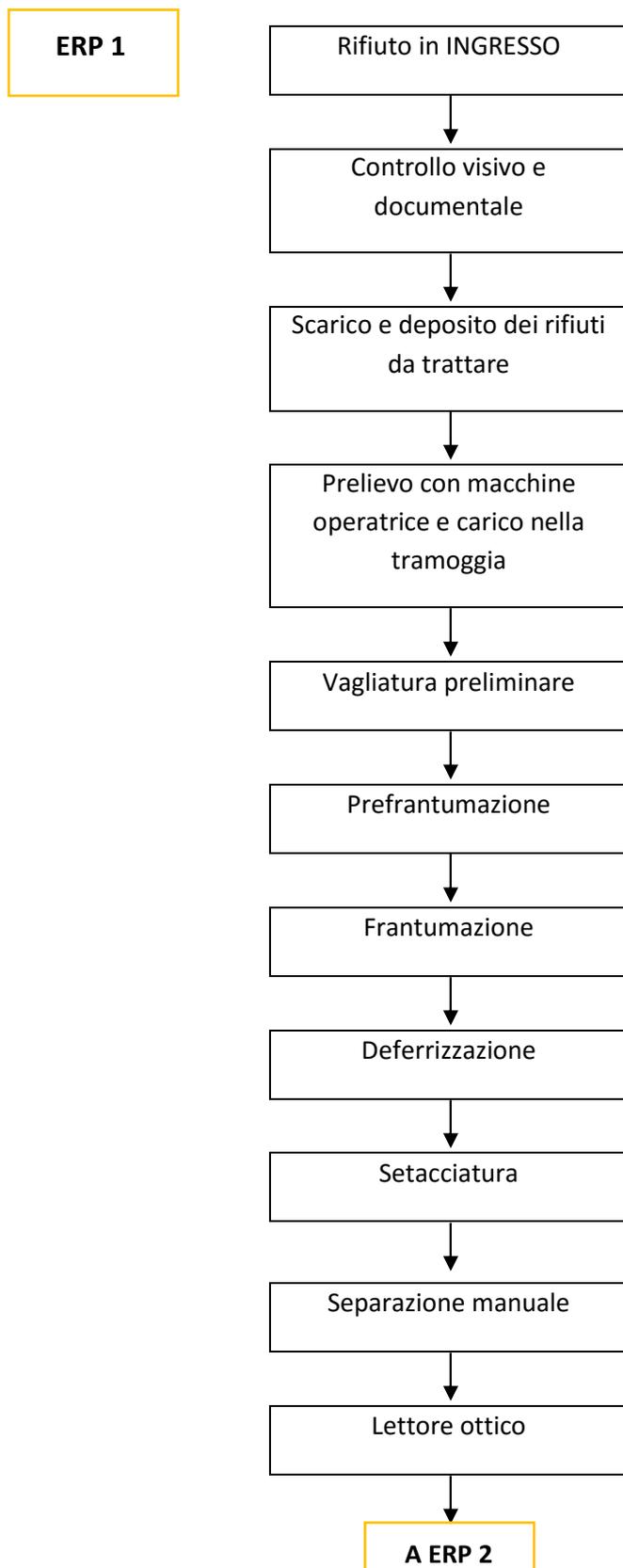
In questo contesto si inserisce l'altra variante richiesta, cioè il trattamento dei cavi pericolosi, in modo da poter avviare anche tale rifiuto, come tutti gli altri già autorizzati, alle operazioni R3, R4, R5, oltre alla già autorizzata R13.

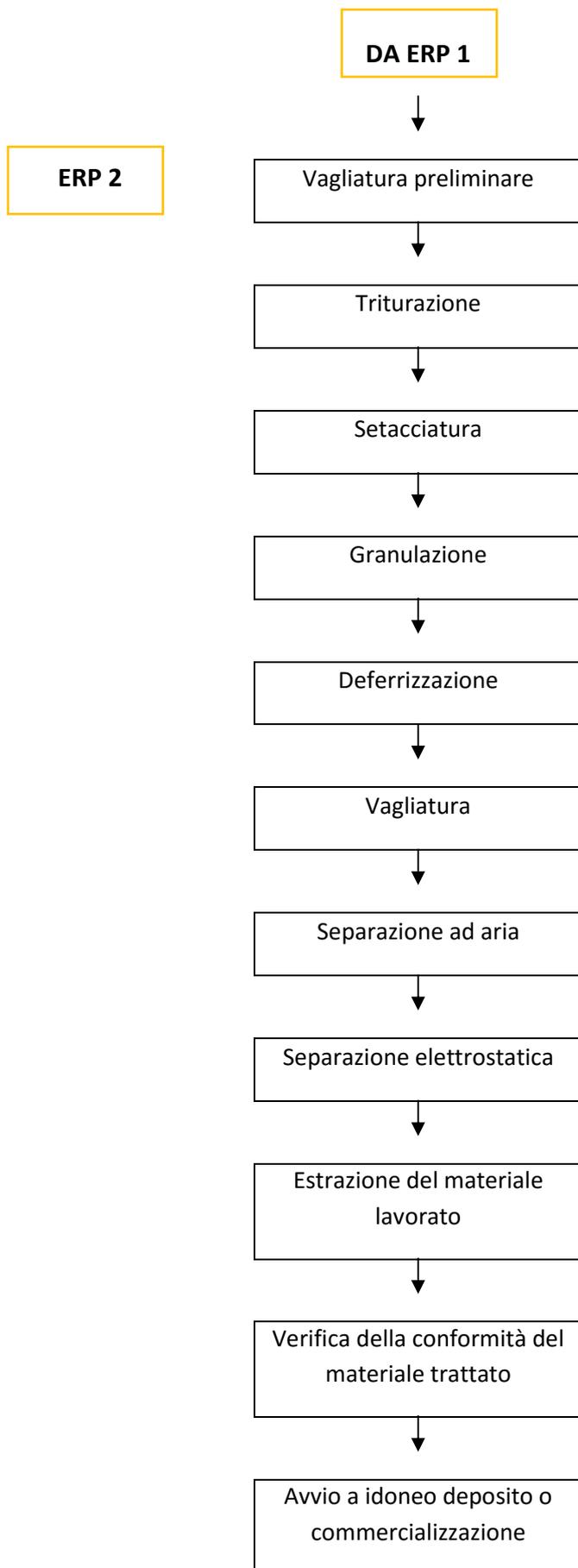
Nello specifico, questa tipologia di rifiuto, che rappresenta non oltre il 20% del totale dei cavi (e pertanto non più di 2.400 ton/anno) verrà trattata, similmente ad altri impianti della stessa tipologia, mediante carbonato di calcio. Tale sostanza sarà stoccata in un cassone di 20 m³ ubicato all'interno dello stabilimento, nelle immediate vicinanze del punto di arrivo del materiale e dell'avvio dello stesso al ciclo produttivo. I cavi verranno movimentati all'interno del cassone in modo da privarli del quantitativo di olio presente e poi avviati alla produzione. Il cassone sarà a tenuta e posizionato su pavimento cementato con adeguati livelli di resistenza e impermeabilità. Tale metodologia operativa, unita alla totale assenza di utilizzo di acqua o altri liquidi, garantisce la minimizzazione di qualsiasi forma di impatto ambientale. Il carbonato di calcio, una volta esaurite le proprietà nettanti, verrà smaltito nei termini di legge mediante ditte specializzate e sostituito.

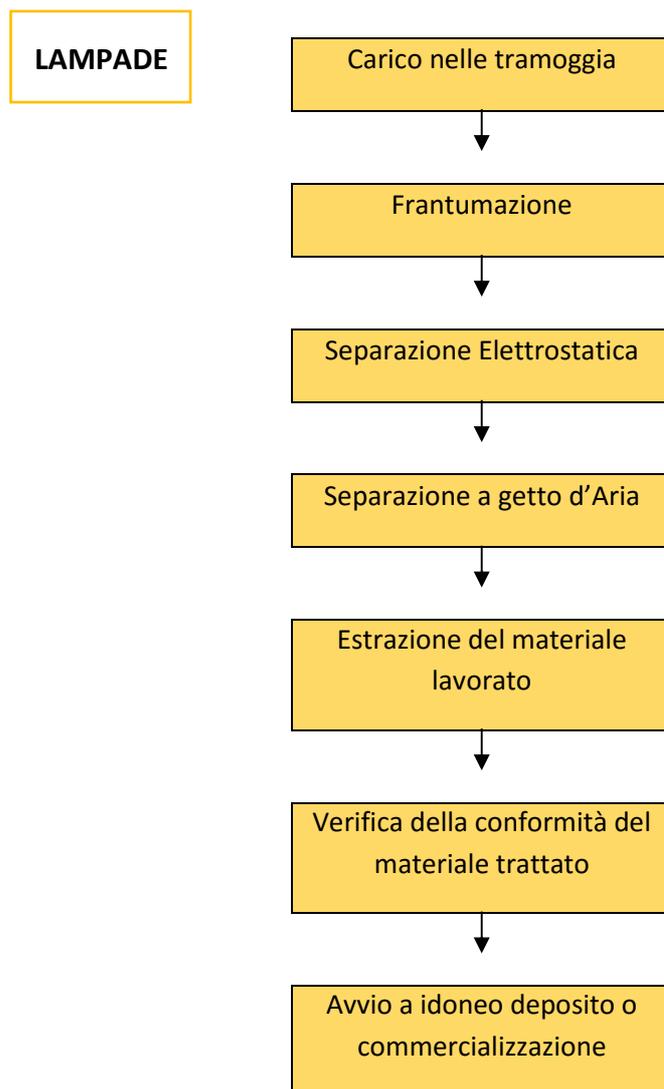
Si riporta di seguito la descrizione delle fasi principali di lavorazione.

3.2.1 Schema di flusso

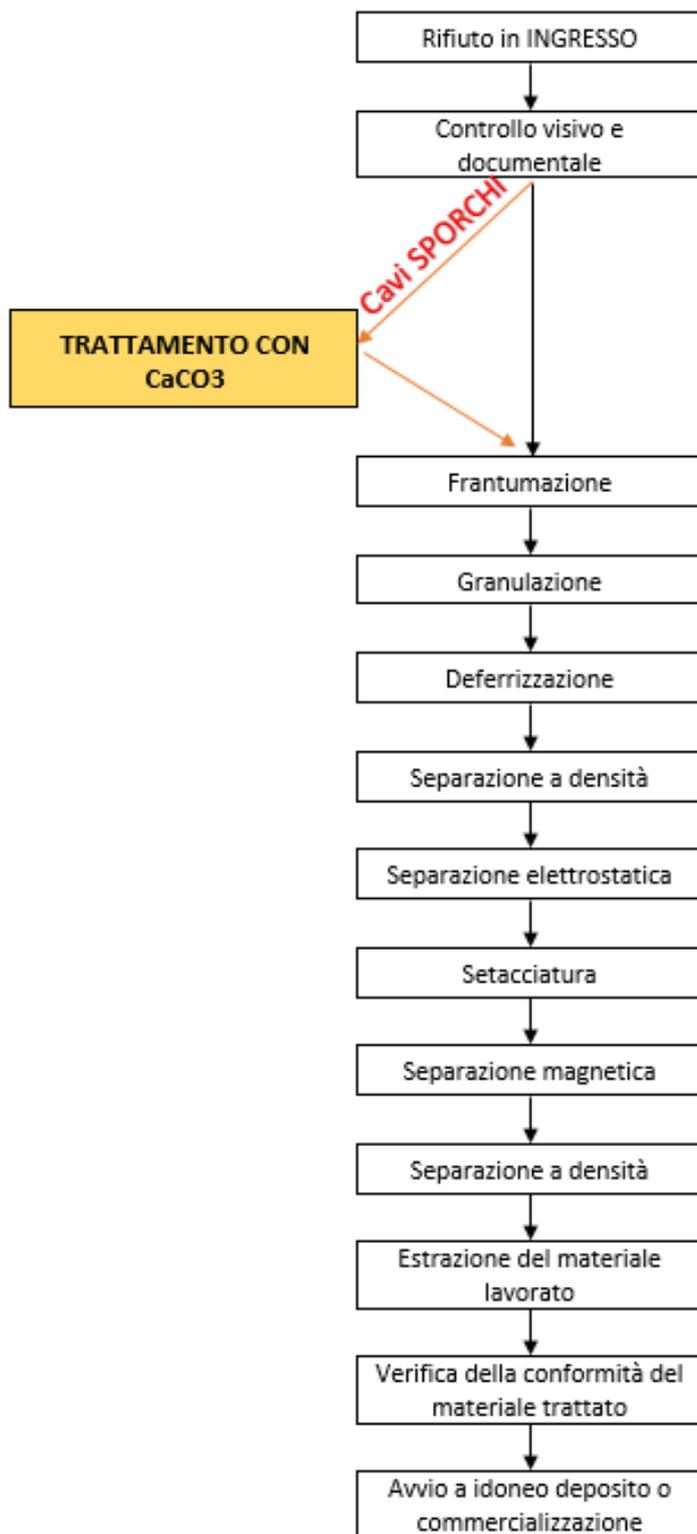
SCHEMA DI FLUSSO TRATTAMENTO RAE





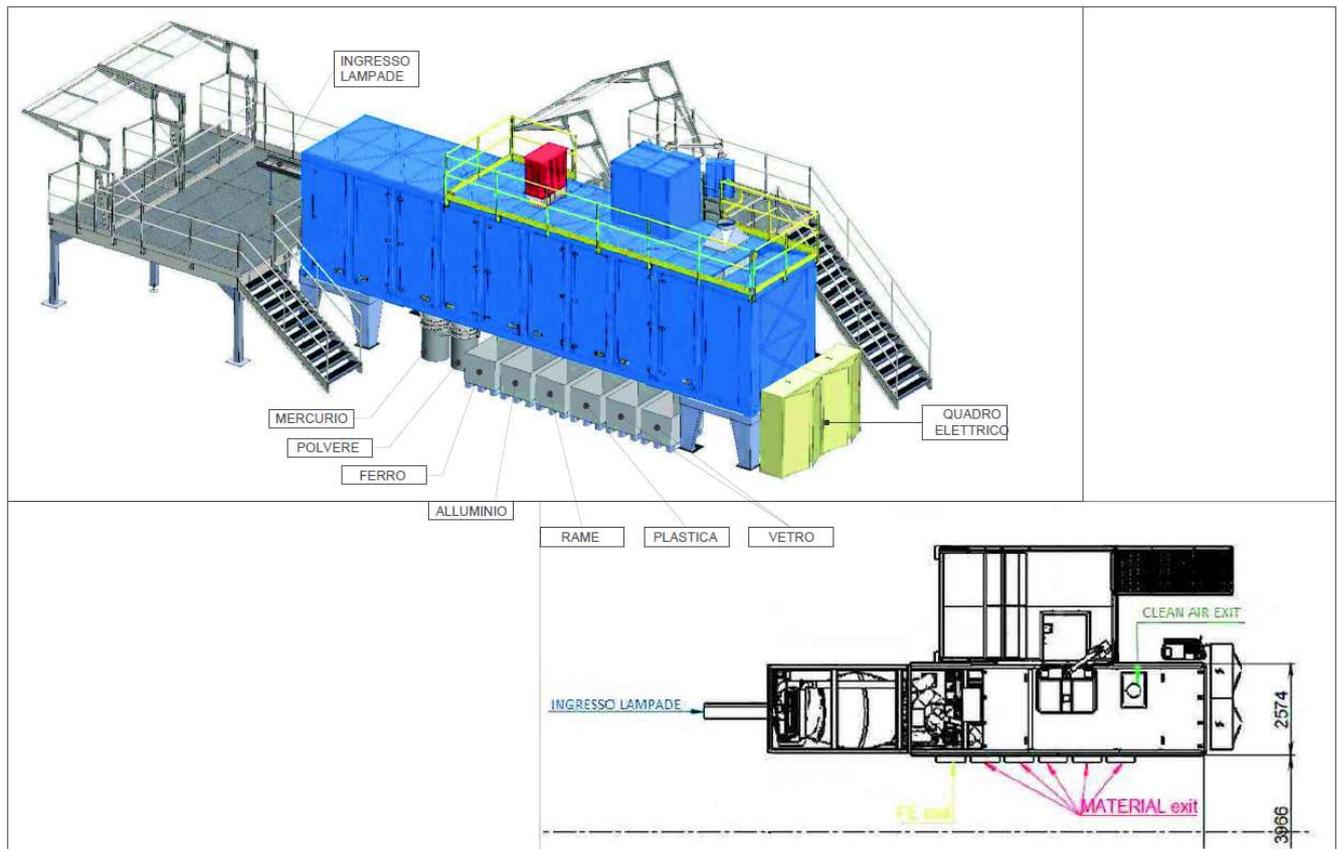


SCHEMA DI FLUSSO TRATTAMENTO CAVI ELETTRICI



Le modalità operative relative alle linee RAEE (ERP1 ed ERP2), monitor e cavi elettrici non subiscono modifiche, pertanto per queste si rimanda al Progetto Preliminare originale; nel presente capitolo si analizzano le modalità operative relative al trattamento delle lampade (processualmente posizionate a valle della linea ERP2, come coda alla linea RAEE) e dei cavi sporchi, come implementazione del processo riguardante i cavi elettrici, già esaminato.

3.2.2 Trattamento lampade (CER 200121*)



Le lampade (codice CER 20 01 21*) saranno interamente trattate mediante un apposito macchinario, denominato Blue box, dedicato esclusivamente a tale attività. Tale macchinario consiste in un sistema chiuso, dotato di filtro assoluto, che separa i materiali presenti all'interno delle lampade mediante un processo costituito, in sequenza, dalle seguenti operazioni:

- Frantumazione;
- Separazione elettrostatica;
- Separazione a getto d'aria.

Tali operazioni consentono, mediante una progressiva riduzione del diametro delle particelle dei vari materiali, di ottenere dei prodotti finiti completamente puri e separati l'uno dall'altro.

I materiali in uscita, costituiti da alluminio, rame, ferro, plastica e vetro, sono raccolti in appositi cassoni separati ed adeguatamente stoccati. Il mercurio viene automaticamente raccolto in un apposito cassone, ermeticamente chiuso, ed adeguatamente stoccato.

Il macchinario, frutto della più innovativa tecnologia in tale ambito, sarà fornito, installato, collaudato, avviato e garantito da un'azienda leader mondiale del settore, e garantisce, oltre a ottimali livelli prestazionali dal punto di vista processuale, i più elevati standard qualitativi in ottica di sicurezza e rispetto ambientale, consentendo il totale e costante rispetto delle norme di settore.

Si veda per ulteriore chiarezza l'**allegato 5**, che descrive dettagliatamente tale macchinario

3.2.3 Trattamento cavi sporchi (CER 170410*)

L'autorizzazione in possesso della società (Determinazione Dirigenziale n. DA21/69 del 23/04/2014, rilasciata dal Servizio "Gestione Rifiuti" della Direzione "Affari della Presidenza, Politiche Legislative e Comunitarie, Programmazione, Parchi, Territorio, Ambiente, Energia" della Regione Abruzzo), prescrive quanto segue:

"In merito al CER 170410*, considerato che nella relazione tecnica non vengono dettagliate le operazioni di trattamento cui si intende sottoporre lo stesso, si ritiene che questo possa essere inserito nell'elenco dei CER autorizzati limitatamente all'attività R13, nel rispetto dei requisiti di carattere igienico-sanitario. Eventuali operazioni di trattamento del medesimo rifiuto dovranno essere oggetto di richiesta di variante sostanziale"

pertanto la società descrive le operazioni suddette, in modo da avviare anche tale rifiuto, come tutti gli altri già autorizzati, alle operazioni R3, R4, R5, oltre alla già autorizzata R13.

Nello specifico, questa tipologia di rifiuto, che rappresenta non oltre il 20% del totale dei cavi (e pertanto non più di 2.400 ton/anno) verrà trattata, similmente ad altri impianti della stessa tipologia, mediante carbonato di calcio. Tale sostanza sarà stoccata in un cassone di 20 m³ ubicato all'interno dello stabilimento, nelle immediate vicinanze del punto di arrivo del materiale e dell'avvio dello stesso al ciclo produttivo. I cavi verranno movimentati all'interno del cassone in modo da privarli del quantitativo di olio presente e poi avviati alla produzione. Il cassone sarà a tenuta e posizionato su pavimento cementato con adeguati livelli di resistenza e impermeabilità. Tale metodologia operativa, unita alla totale assenza di utilizzo di acqua o altri liquidi, garantisce la minimizzazione di qualsiasi forma di impatto ambientale. Il carbonato di calcio, una volta esaurite le proprietà nettanti, verrà smaltito nei termini di legge mediante ditte specializzate e sostituito.

3.3 DESCRIZIONE DELLE ATTREZZATURE DELL'IMPIANTO

Le attrezzature dell'impianto sono quelle descritte nel Progetto Preliminare; le attrezzature ulteriori, introdotte dalle variazioni richieste, consistono nel suddetto macchinario "Blu Box" e dei filtri descritti negli **allegati 5 e 7**.

3.4 IMPATTO ACUSTICO

Si veda l'**allegato 6**.

3.5 RIFIUTI AVVIATI AL TRATTAMENTO

I rifiuti prodotti da tale attività sono:

CER	DESCRIZIONE RIFIUTO
19 10 01	Rifiuti di ferro e acciaio
19 10 02	Rifiuti di metalli non ferrosi
19 10 03*	Fluff – frazione leggera e polveri, contenenti sostanze pericolose
19 10 04	Fluff – frazione leggera e polveri, diversi da quelli di cui alla voce 19 10 03
19 12 04	Plastica e gomma
19 12 05	Vetro

Alla luce delle variazioni richieste, la tipologia di tali rifiuti non subirà modifiche.

3.6 EMISSIONI IN ATMOSFERA

L'implementazione delle linee produttive, unita alla chiara volontà aziendale di tendere alla massima salubrità dei luoghi di lavoro e contemporaneamente al pieno rispetto delle norme in materia ambientale, ha portato la direzione ad optare per un sistema di filtrazione molto spinto.

In tale ottica, e per consentire l'ottimale funzionamento dell'intero sistema filtrante, oltre al camino già autorizzato (che verrà implementato, facendo afferire al filtro anche la polvere proveniente dai granulometri, oltre che quella, già prevista, del mulino a martelli), si richiede l'autorizzazione per ulteriori 2 camini.

La modifica richiesta, e cioè l'implementazione di due ulteriori punti di emissione, deriva dall'esigenza, nel pieno e totale rispetto delle norme di carattere ambientale, specificamente relative alla qualità delle emissioni in atmosfera, di garantire i massimi livelli di qualità dell'aria all'interno dei luoghi di lavoro. Per tale motivo, a fronte di un ulteriore impegno economico ed impiantistico, la dirigenza ha ritenuto opportuno adottare tutte le misure tecnologiche per dotare di appositi punti di captazione dell'aria ogni postazione di lavoro dove possa verificarsi presenza di polvere.

Tale tipologia di intervento, probabilmente ridondante dal punto di vista legislativo italiano, è piuttosto utilizzata in quelle realtà industriali tedesche (il layout industriale di Accord Phoenix è, appunto, di matrice tedesca) che vogliono distinguersi per elevati standard di salubrità dell'aria. In questo modo si garantisce la massima attenzione alla salute ed alla sicurezza dei lavoratori e contestualmente non si altera in alcun modo l'impatto ambientale, rispetto a quanto autorizzato.

Ciò è possibile per diversi fattori:

- **Efficacia Filtrante**

L'altissimo livello prestazionale dei filtri in dotazione ai vari comparti produttivi, come specificamente dettagliato nella documentazione presentata, garantisce una concentrazione di inquinanti ben al di sotto dei limiti previsti (si veda la documentazione tecnica allegata);

- **Tipologia degli inquinanti**

L'aumento dei punti di aspirazione, e di conseguenza dei filtri e dei camini non comporta in alcun modo una modifica qualitativa della tipologia degli inquinanti. Infatti, pur captando il materiale in diversi punti del processo produttivo, il materiale trattato è sempre il medesimo, pertanto l'inquinante in uscita è costituito esclusivamente da "polvere" (si veda l'**allegato 12**, quadro riassuntivo);

Per tale attività, si veda l'**allegato 7**

3.7 TUTELA SALUTE E SICUREZZA DEI LAVORATORI

Le variazioni richieste avranno un impatto positivo sulla salute e sicurezza dei lavoratori rispetto a quanto analizzato nel progetto preliminare originale, in quanto ogni postazione di lavoro sarà dotata di punti di captazione delle polveri prodotte, con relativa cappa. In questo modo saranno garantiti i massimi livelli di qualità dell'aria all'interno dei luoghi di lavoro.

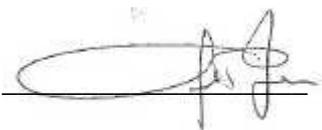
4. ALLEGATI

- 1) Planimetria generale
- 2) Planimetria linea trattamento cavi
- 3) Planimetria linea trattamento lampade
- 4) Descrizione Blu Box
- 5) Manuale Blu Box
- 6) Valutazione Previsionale Impatto Acustico
- 7) Relazione sulle Emissioni in Atmosfera
- 8) Planimetria con indicazione delle distanze e delle altezze degli edifici limitrofi (A e B)
- 9) Descrizione del sistema di abbattimento per i camini E1 e E2
- 10) Descrizione del sistema di abbattimento per il camino E3
- 11) Diagramma di flusso
- 12) Quadro riassuntivo delle emissioni in atmosfera

L'Aquila, lì 17/06/2016

Il tecnico abilitato

Ing. Gino Prosperini



Il Legale Rappresentante

Ravi Shankar

