



FAGIOLI VINCENZO
DI FAGIOLI DANTE & C. S.N.C

"tentare di lasciare ai figli un mondo migliore"

C.Da Ete, 11 - 63900 Fermo (FM)
Tel. 0734.224526 - Fax 0734.511389 - Cell. 335.1316414
P.IVA 01062460447 - Iscr. Albo Cat. 8 AN/78
Aut. Impianto 127/Gen - 17/Set + S.M.I
E-Mail: info@fagiolisnc.191.it

1.1 Studio Impatto Ambientale

Quadro di riferimento progettuale

| Documento | Data presentazione | Revisione a seguito della conferenza dei servizi del 16.10.2015, si consegna aggiornamento/specifiche per chiarimento |
|--|--------------------|---|
| Studio Impatto Ambientale, <i>Quadro di riferimento progettuale</i> | 23.03.2016 | REV.02 |

REV.02 (*Aggiornamento/specifiche a seguito della Conferenza dei Servizi del 16.10.2015*)

Azienda A. Fagioli Vincenzo di Fagioli Dante & C. Snc,
Contrada Ete, 11- 11/A, Fermo

Provincia di Fermo



Certificato N. EMS-5717/S

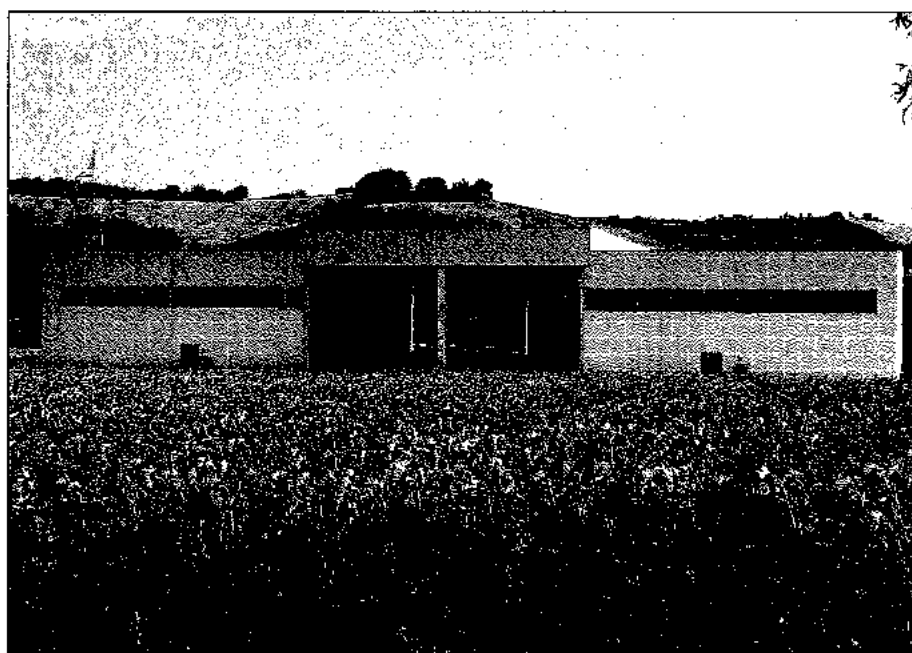


Studio di Impatto Ambientale

Quadro di riferimento progettuale

Comune di Fermo (FM)

QRP1603 - 17 Mar 2016



Studio di impatto
ambientale

Redatto da

Verificato da


Approvato da

revisione 2

Leonardo Marotta

Gianmario Deandrea

Gianmario Deandrea


European Society for Environmental
Sciences and Technologies
Legge 4/2013
dott. Leonardo Marotta
Ambientologo
responsabile del Quadro di Riferimento Progettuale
EIA0001

| | |
|---|----|
| Studio di Impatto Ambientale | 1 |
| Quadro di riferimento progettuale | 1 |
| Inquadramento progettuale | 3 |
| Quadro generale delle Attività autorizzate e da autorizzare | 3 |
| Descrizione del Progetto | 4 |
| Impianto esistente | 5 |
| Impianto di progetto: il nuovo capannone e le sue attività | 5 |
| Attività e processi integrati dell'organizzazione negli opifici A e B | 6 |
| Descrizione di attività e processi | 8 |
| Processi e attività | 11 |
| ATTIVITA' PROPEDEUTICHE e NON ALLE ATTIVITA' DI SMALTIMENTO D9 - D13, D14, D15 e D15(D9) | 17 |
| TRATTAMENTO RIFIUTI PER LE ATTIVITA' DI RECUPERO (R3 - R4 - R5 - R8 - R12 - R13) | 21 |
| Attrezzature fisse e mobili presenti | 26 |
| SISTEMI di CONTENIMENTO/ ABBATTIMENTO delle EMISSIONI IN ATMOSFERA | 29 |
| Impianti di filtrazione a secco con maniche/ tessuto, nei punti di emissione E1,E2, E3. | 33 |
| Torri di abbattimento ad umido (presenti nei punti di emissione E1, E3) | 34 |
| Torri di abbattimento a carboni attivi (presenti nel punto di emissione E1, E3) | 35 |
| EMISSIONI IN ACQUA | 35 |
| EMISSIONI SONORE | 37 |
| EMISSIONI AL SUOLO E SOTTOSUOLO | 37 |
| Consumi di MATERIE PRIME | 37 |
| Consumi di ENERGIA | 39 |

Inquadramento progettuale

L'Azienda Fagioli Vincenzo di Fagioli Dante & C. snc. si occupa della gestione dei rifiuti derivanti da qualsiasi genere di attività industriale, artigianale, commerciale, di servizi, agricola e/o da insediamenti civili come meglio descritti nel catasto europeo rifiuti.

I rifiuti vengono raccolti direttamente o conferiti dai produttori e/o detentori all'impianto dove vengono verificati, controllati, eventualmente trattati, recuperati e/o successivamente smaltiti a norma di legge presso impianti convenzionati e regolarmente autorizzati nel rispetto delle normative vigenti.

L'insediamento dell'azienda nell'attuale sede di Contrada Ete, 11A risale al febbraio del 2006. Lo stabilimento iniziale occupava una superficie di circa 210 mq coperti e circa 85 mq scoperti ma sotto tettoia; lo sviluppo aziendale ha permesso di ampliare gradualmente l'attività, sempre in accordo al vigente iter autorizzativo, arrivando ad occupare l'attuale area di circa di cui 1560 mq di proprietà e circa 120 mq utilizzati in comodato d'uso gratuito destinati ad uffici e servizi igienici, di proprietà diversa dalla Azienda Fagioli.

La A. Fagioli Vincenzo di Fagioli Dante & C. snc. attualmente opera con l'ausilio di modulistica rispettosa di un sistema di Sistema di Gestione che in parte può essere assimilabili ad un sistema di gestione integrato, Qualità, Ambiente e Sicurezza. L'azienda è in via di definire una procedura per dotarsi di un sistema di qualità ISO 14001 allo scopo del miglioramento continuo della sua organizzazione tecnico operativa oltre che qualitativa. si sta dotando di un sistema di qualità.

Le alternative di progetto non sono presenti in quanto l'impianto (opificio A, opificio C per gli uffici) è esistente e l'allargamento (opificio B) è uno sviluppo di attività già presenti.

Quadro generale delle Attività autorizzate e da autorizzare

In relazione all'entrata in vigore del D.Lgs. 4 marzo 2014, n.46 del 11/04/2014 sono subentrate modifiche in relazione alla classificazione delle attività di gestione dei rifiuti, sia in relazione agli allegati B e C della 152/2006, che in relazione all'individuazione della classificazione di tali attività in relazione alla direttiva IPPC. Tale nuova classificazione ha imposto all'azienda l'obbligo di presentare la richiesta di adeguamento dell'attuale autorizzazione entro la data del 07/09/2014.

Tale adeguamento comporta oltre che un impegno tecnico amministrativo, anche un grandissimo impegno economico di difficile sostenibilità da parte dell'azienda sulla base dell'esercizio, delle sole attività attualmente esercitate in base alle operazioni autorizzate.

Pertanto allo scopo di cercare di poter ammortizzare tali costi non previsti, si richiede oltre che l'adeguamento autorizzativo sulla base di tale sopravvenuto adeguamento normativo, anche l'integrazione di alcune attività, che dovranno essere esercitate in una nuova ala di stabilimento da costruire sfruttando la volumetria prevista sulla base del vigente piano casa, e di cui pertanto si richiede l'autorizzazione alla costruzione ed il relativo esercizio come modifica sostanziale: pertanto tale istanza viene effettuata sulla base del procedimento unico di autorizzazione alla costruzione ed all'esercizio oltre che all'adeguamento autorizzativo.

Pertanto tale richiesta di approvazione varrà anche come richiesta di autorizzazione alla costruzione e alla modifica come previsto dall'art. 208 del D.Lgs 152/2006 e smi.

Ai sensi delle normative attualmente esistenti, la domanda di costruzione, autorizzazione e modifica sostanziale viene integrata tra Autorizzazione Integrata Ambientale e Studio di impatto ambientale.

Descrizione del Progetto

L'Opificio esistente e che viene considerato in questo Studio di Impatto ambientale ricade su un'area totale del lotto 8.870 mq oggetto di sportello unico per le attività produttive, di cui circa 1560 esistenti dove si richiede di costruire ulteriori 354,4 mq in base al piano casa vigente, oltre che di aree coperte destinate all'attività produttiva, e circa 120 mq destinati ad uffici e servizi igienici (Opificio C), in area sempre ricadente nel lotto, ma ubicati al numero civico 9 ed utilizzati in affitto, inoltre sono presenti aree verdi, piazzali destinati ad aree di movimentazione.

L'azienda ha destinato un'area della proprietà a bosco perenne, mediante impianto di lecci che con il passaggio della nuova rete fognaria pubblica è stato in parte distrutto, e verrà ripiantumato utilizzando altre aree sempre di proprietà dell'azienda.

Il capannone A, della superficie di 1.560 mq, ha una pavimentazione con pendenze tali da costituire un bacino del volume di circa 40 mc. E' dotato di uscite di sicurezza nel rispetto di quanto previsto da vigili del fuoco, è dotato inoltre di chiusure perimetrali munite di idonee porte ad azionamento elettrico ed uscite di sicurezza con porte REI 120

Il nuovo capannone di 354,4 mq sarà organizzato in un'unica campata e verrà destinato prioritariamente alle attività di trattamento finalizzate principalmente alle operazioni di recupero (Ri), che a quelle di smaltimento (Di). Per tali nuove aree si richiede comunque l'autorizzazione ad effettuare anche le operazioni di stoccaggio/messa

in riserva per i rifiuti destinati alle successive operazioni di trattamento per il tempo minimo necessario alle varie operazioni. All'esterno di tale capannone ed in adiacenza verranno montati su platea in cemento armato quattro silos del volume minimo di 30 mc. destinati allo stoccaggio dei rifiuti polverosi, da sottoporre a trattamento, oltre che i relativi impianti di abbattimento e tre silos per lo stoccaggio liquidi.

La nuova area avente una superficie di 354,4 mq avrà pavimentazione in calcestruzzo armato e contenente fibre plastiche antifessurazione con telo impermeabilizzante di protezione in HDPE. Inoltre la pavimentazione verrà realizzata con varie pendenze interne che realizzano dei bacini di contenimento per un volume pari a 1,5 m³ per ogni singola area, e su ogni singola area verrà realizzato un pozzetto di raccolta del volume pari a 2 m³ le aree 12 e 14, mentre per l'area 13 il volume del pozzetto sarà pari a 8 m³ per un totale pari a 16,5 m³.

L'area uffici situata nel capannone "C" utilizzato in comodato d'uso è dotata di sistema di riscaldamento con stufa a pellet e sistema di raffrescamento elettrico, e di bagni separati.

Le aree coperte non dispongono di drenaggi collegati col sistema fognario di scarico esterno a meno naturalmente dei servizi igienici e dei relativi bagni per operai e dipendenti.

Impianto esistente

L'installazione esistente, in precedenza non era soggetta ad AIA e ricade su un'area totale del lotto 8.870 mq. L'autorizzazione è oggetto di sportello unico per le attività produttive, di cui circa 1560 esistenti e si richiede di costruire ulteriori 354,4 mq in base al piano casa vigente, oltre che di aree coperte destinate all'attività produttiva, e circa 120 mq destinati ad uffici e servizi igienici, in area sempre ricadente nel lotto, ma ubicati al numero civico 9 ed utilizzati in affitto. Inoltre sono presenti aree verdi, piazzali destinati ad aree di movimentazione.

Impianto di progetto: il nuovo capannone e le sue attività

Il nuovo opificio verrà adibito come detto ad attività combinate privilegiando le attività di gestione finalizzate al recupero e verrà suddiviso in tre sub-aree destinate fondamentalmente alle seguenti attività individuate all'interno delle operazioni autorizzate:

Area 12), Destinata al trattamento finalizzato principalmente al recupero di ceneri, polveri e scorie mediante le specifiche operazioni indicate

Area 13), Destinata al trattamento finalizzato principalmente al recupero di tutte le tipologie di rifiuti liquidi e fangosi mediante le specifiche operazioni indicate

Aree 14), Destinata al trattamento finalizzato al recupero di tutte le tipologie dei rifiuti autorizzati mediante le specifiche operazioni indicate

In virtù di tale nuova costruzione la disposizione e denominazione delle aree modificata ed è rappresentata come riportato negli allegati Tavola 6 e Tavola 7

Gli allegati Tavola 6 e Tavola 7 riportano rispettivamente la denominazioni delle aree e delle attività previste dagli allegati B e C alla parte quarta del D.Lgs. 152/2006 e smi. Per quanto riguarda la disposizione dei rifiuti e delle materie prime, prodotti, sostanze, oggetti.

Attività e processi integrati dell'organizzazione negli opifici A e B

Le varie aree in funzione della richiesta integrata di VIA-AIA vengono di seguito elencate individuando per ogni area le attività individuate negli allegati B e C del D.Lgs. 152/2006 e smi. Pur essendo un procedura integrata SIA-AIA per coerenza si riportano anche le attività AIA previste come da D.Lgs 152, come modificato da D.Lgs. 46/2014.

Le aree sono presentati nelle tavole 6 e 7, allegate.

| | | | |
|--|-----------|--------------------------|--|
| Area 1 | A=103 mq | peric. X non peric. X | R3-R4-R5-R12-R13-D9-D13-D14-D15 |
| Codice Attività IPPC: 5.1.b - 5.1.c - 5.1.d - 5.1.f - 5.3.a.2 - 5.3.a.3 - 5.3.b.2 - 5.5 | | | |
| Area 2 | A = 76 mq | non peric. X | R3-R4-R5-R12-R13-D9-D13-D14-D15 |
| Codice Attività IPPC: 5.1.b - 5.1.c - 5.1.d - 5.1.f - 5.3.a.2 - 5.3.a.3 - 5.3.b.2 - 5.5 | | | |

| | | | |
|----------------------------------|------------|--------------------------|------------------------|
| Area 3 | A = 251 mq | peric. X non peric. X | R12-R13-D13-D15 |
| Codice Attività IPPC: 5.5 | | | |

| | | | |
|----------------------------------|---------------------|------------------------|----------------|
| Area 3^I | A=65 m ² | peric. non peric. X | R12-R13 |
| Codice Attività IPPC: 5.5 | | | |

| | | | |
|--|-------------------------------|--------------------------|----------------------------|
| Area 4 | A = 115 m ² totali | peric. X non peric. X | R12-R13-D13-D14-D15 |
| Codice Attività IPPC: 5.1.d - 5.3.a.3 - 5.3.b.2 - 5.5 | | | |

| | | | |
|--|-------------------------------|--------------------------|----------------------------|
| Area 5 | A = 115 m ² totali | peric. X non peric. X | R12-R13-D13-D14-D15 |
| Codice Attività IPPC: 5.1.d - 5.3.a.3 - 5.3.b.2 - 5.5 | | | |

| | | | |
|----------------------------------|------------|--------------------------|------------------------|
| Area 6 | A = 313 mq | peric. X non peric. X | R12-R13-D13-D15 |
| Codice Attività IPPC: 5.5 | | | |

| | | | |
|--|-----------|--------------------------|----------------------------|
| Area 7 | A = 64 mq | peric. X non peric. X | R12-R13-D13-D14-D15 |
| Codice Attività IPPC: 5.1.d - 5.3.a.3 - 5.5 | | | |

| | | | |
|--|------------|--------------------------|--|
| Area 8 | A = 141 mq | peric. X non peric. X | R3-R4-R5-R12-R13-D9-D13-D14-D15 |
| Codice Attività IPPC: 5.1.b - 5.1.c - 5.1.d - 5.1.f - 5.3.a.2 - 5.3.a.3 - 5.3.b.2 - 5.5 | | | |

| | | | |
|--------------------------------------|------------|--------------------------|----------------|
| Area 9 | A = 675 mq | peric. X non peric. X | NESSUNA |
| Codice Attività IPPC: NESSUNO | | | |

| | | | |
|--------------------------------------|------------|--------------------------|----------------|
| Area 10 | A = 144 mq | peric. X non peric. X | NESSUNA |
| Codice Attività IPPC: NESSUNO | | | |

| | | | |
|--------------------------------------|-----------|--------------------------|----------------|
| Area 10^I | A = 76 mq | peric. X non peric. X | NESSUNA |
| Codice Attività IPPC: NESSUNO | | | |

| | | | |
|--------------------------------------|------------|--------------------------|----------------|
| Area 11 | A = 137 mq | peric. X non peric. X | R13-D15 |
| Codice Attività IPPC: NESSUNO | | | |

| | | | |
|--|------------|--------------------------|--|
| Area 12 | A = 114 mq | peric. X non peric. X | R3-R4-R5-R12-R13-D9-D13-D14-D15 |
| Codice Attività IPPC: 5.1.b - 5.1.c - 5.1.d - 5.1.f - 5.3.a.2 - 5.3.a.3 - 5.3.a.4 - 5.3.b.2 - 5.3.b.3 - 5.5 | | | |

| | | | |
|--|------------|---------------------------|--|
| Area 13 | A = 109 mq | peric. X non peric. X. | R3-R4-R5-R12-R13-D9-D13-D14-D15 |
| Codice Attività IPPC: 5.1.b - 5.1.c - 5.1.d - 5.1.f - 5.3.a.2 - 5.3.a.3 - 5.3.b.2 - 5.5 | | | |

| | | | |
|--|------------------------|--------------------------|--|
| Area 14 | A = 114 m ² | peric. X non peric. X | R3-R4-R5-R8-R12-R13-D13-D14-D15 |
| Codice Attività IPPC: 5.1.c - 5.1.d - 5.1.f - 5.1.i - 5.3.a.3 - 5.3.b.2 - 5.5 | | | |

Descrizione di attività e processi

Le attività di gestione, movimentazione e logistica sono ottimizzate e definite dalle procedure del sistema di gestione ambientale ISO 14000. Le tavole 6 e 7 definiscono le aree di lavorazione ed identificazione le tipologie di attività nello spazio di lavoro dell'organizzazione.

Nelle aree esterne verrà realizzata una pavimentazione per la raccolta delle acque piovane, che verranno trattate con un sistema di disoleazione e sgrigliatura e successivamente inviate all'impianto di fitodepurazione, prima di essere scaricate nella costruenda rete fognaria pubblica.

All'esterno saranno depositati solo ed esclusivamente rifiuti protetti dalle intemperie e quindi correttamente confezionati in fusti e/o cassoni scarrabili e/o big bags e/o altri confezionamenti ermetici, solo dopo la realizzazione della pavimentazione

Per quanto riguarda il deposito dei rifiuti, si segnala che la procedura in vigore descrive perfettamente la metodica di individuazione delle varie partite di rifiuti e pertanto non verrà più individuata una specifica area in cui operare una certa attività ma solo aree preferenziali, utilizzate a seconda delle esigenze operative dettate dalle condizioni di mercato. I rifiuti stoccati in fusti e/o Big Bags posizionati su palletts vengono impilati al massimo su tre file, ad eccezione dei rifiuti infiammabili per i quali non vengono superate le due file.

Gli imballaggi utilizzati sono costituiti da fusti omologati ONU e non, a seconda della tipologia di rifiuto che debbono contenere, big bags, cassoni, dotati di idonee chiusure atte a proteggerli da eventuali fuoriuscite, dalle acque meteoriche e tali da escludere la formazione di prodotti esplosivi ed infiammabili, e/o pericolosi, ovvero lo sviluppo di notevoli quantità di calore tali da generare pericolo per impianti, strutture, addetti.

Per quanto riguarda i rifiuti lavorati, gli stessi vengono trattati per mezzo delle attrezzature ed impianti il cui elenco è riportato nell'allegato All. 14 sempre all'interno delle aree autorizzate.

Le attrezzature mobili e/o movimentabili (potranno essere parcheggiate anche nell'area 6 sub B e nell'area 9 sub C, come indicato nella Tavola 13 – Dislocazione attrezzature e aree occupate, quando non utilizzate), quando non utilizzate per le specifiche lavorazioni.

È altresì opportuno far notare che le nostre lavorazioni saranno principalmente a batch e le quantità dei rifiuti trattati permettono di poter utilizzare sia le attrezzature fisse che le attrezzature mobili per diverse tipologie di lavorazione autorizzate.

Per quanto riguarda la disposizione fisica dei rifiuti imballati e non, destinati alle varie operazioni di gestione, facciamo riferimento alla Tavola 7.

In tale allegato, sotto ogni area viene indicata la modalità gestionale di giacenza dei rifiuti a seconda delle lavorazioni utilizzate dall'azienda A. Fagioli Vincenzo di Fagioli Dante & C. Snc.

Per quanto riguarda l'ingegneria di processo ambientale è descritta dalle schede AIA e dalla Relazione tecnica, in dettaglio. Le sigle riportate in tavola 7 indicano che in tali aree verranno effettuate sui rifiuti le operazioni richieste come di seguito specificato:

- D9: Rifiuti destinati al trattamento fisico-chimico.
- D15: Rifiuti in Deposito Preliminare
- D14: Ricondizionamento Preliminare
- D13: Raggruppamento Preliminare

Le attività di recupero per le quali si richiede l'autorizzazione sono di seguito elencate:

- R13: Messa in riserva
- R12: Scambio di rifiuti (nota 7)
- R3: Riciclo/Recupero delle sostanze organiche non utilizzate come solventi
- R4: Riciclo/Recupero dei metalli o dei composti metallici
- R5: Riciclo/Recupero di altre sostanze inorganiche
- R8: Recupero dei prodotti provenienti dai catalizzatori

Le aree D/R nell' All.Tavola 7 individuate possono essere ampliate e/o ridotte a seconda delle necessità tecnico-operative, oltre che commerciali e che vengono sempre individuate con piantane mobili come già descritto nell'individuazione delle stesse.

È importante comunque notare che ogni area dei capannoni A, B, è sempre dotata di accessi dall'esterno che permetteranno il passaggio dei mezzi per il carico e lo scarico e/o per la movimentazione.

I rifiuti verranno depositati nelle secondo la descrizione delle aree descritte in precedenza, facendo la massima attenzione a non mettere vicini rifiuti incompatibili, (secondo tabella di compatibilità Tabella E.2), che possono interagire tra loro.

Tutti i rifiuti verranno depositati in aree munite di idonea cartellonistica e ogni gruppo di rifiuti verrà stoccato con la possibilità di essere separato per permettere l'accesso alle verifiche e/o per avere vie di passaggio ai sensi della normativa antincendio e/o di sicurezza.

Sulle etichette e/o cartellonistica identificativa dei vari contenitori/pallett/imballaggio verranno indicate secondo l'istruzione operativa specifica del Sistema di Gestione Ambientale le informazioni di dettaglio.

| Informazioni identificative |
|--|
| Numero FIR |
| caratteristiche di pericolo dei liquidi stoccati |
| Produttore del rifiuto |
| Data di arrivo |
| Quantità |
| Destinazione interna |
| Area di destinazione |

Processi e attività

Attività e Quantità autorizzate dal 2010.

La A. Fagioli Vincenzo di Fagioli Dante & C. snc. è attualmente autorizzata, secondo autorizzazione in procedura ordinaria n. 127/GEN – 17/SET del 24/02/2010 e s.m.i, a svolgere l'attività di gestione rifiuti per un quantitativo complessivo di rifiuti sia pericolosi che non pericolosi, pari a 20.000 t/a per il trattamento ed un limite di gestione in relazione allo stoccaggio/messa in riserva istantaneo pari ad un massimo di 285 t giornaliere per i rifiuti non pericolosi e di 100 t giornaliere per i rifiuti pericolosi ripartiti tra le varie aree come di seguito riassunto (ridotte momentaneamente a 50 a seguito dell'ingresso della 46/2014):

| Quantità | Attività |
|---------------|---|
| 20.000 t/anno | per le attività di trattamento di recupero non pericolosi |
| 285 t/g | D15-D14-D13- R3- R4- R12-R13 di rifiuti non pericolosi |

| Quantità | Attività |
|----------|----------------------------------|
| 100 t/g | R12 ed R13 di rifiuti pericolosi |

Le attività integrate che sono proposte nella modifica e nella richiesta di autorizzazione sono descritte in seguito:

Attività di Smaltimento:

| Operazioni allegati B del D.Lgs 152/2006 e smi | | Attività IPPC corrispondente | | C o d i c e NOSE |
|--|---|------------------------------|-----------------|------------------|
| D9/A | Inertizzazione (Stabilizzazione/solidificazione) | SI | 5.1 - 5.3 | P: 109.07 |
| D9/B | Riduzione cromati | SI | 5.1 - 5.3 | P: 109.07 |
| D9/C | Neutralizzazione/precipitazione | SI | 5.1 - 5.3 | P: 109.07 |
| D9/D | Trattamento tecnologico | SI | 5.1 - 5.3 | P: 109.07 |
| D9/D1 | Trattamento tecnologico | SI | 5.1 - 5.3 | P: 109.07 |
| D13-R12 | Raggruppamento preliminare (nota 7) (Miscelazione) | SI | 5.1 - 5.3 | P: 109.07 |
| D13 | Raggruppamento preliminare | SI | 5.1 - 5.3 | P: 109.07 |
| D14 | Ricondizionamento preliminare | SI | 5.1 - 5.3 | P: 109.07 |
| D15 | Deposito preliminare | SI | 5.1 - 5.3 - 5.5 | P: 109.07 |

Attività di Recupero:

| Operazioni allegati C del D.Lgs 152/2006 e smi | | Attività IPPC corrispondente | | C o d i c e NOSE |
|--|---|------------------------------|-----------|------------------------|
| R3 | Riciclo/recupero delle sostanze non utilizzate come solventi) | SI | 5.1 - 5.3 | P: 109.07 P: 105.14 |
| R4 | Riciclo/recupero dei metalli o dei composti metallici | SI | 5.1 - 5.3 | P: 109.07 P: 105.14 |

| | | | | |
|------------|---|-----------|------------------------|------------------------|
| R5 | Riciclo/recupero di altre sostanze inorganiche | SI | 5.1 - 5.3 | P: 109.07 P: 105.14 |
| R8 | Recupero dei prodotti provenienti dai catalizzatori | SI | 5.1 - 5.3 | P: 109.07 P: 105.14 |
| R12 | Scambio di rifiuti (nota 7) Preparazione per il riutilizzo | SI | 5.1 - 5.3 | P: 109.07 |
| R12 | Scambio di rifiuti (nota 7) Trattamento tecnologico | SI | 5.1 - 5.3 | P: 109.07 |
| R12 | Scambio di rifiuti (nota 7) Ricondizionamento/raggruppamento | SI | 5.1 - 5.3 | P: 105.14 |
| R13 | Messa in riserva | SI | 5.1 - 5.3 – 5.5 | P: 105.14 |

Le operazioni effettuate dalla ditta nella gestione dei rifiuti vengono individuate sia come attività IPPC che non IPPC.

Le attività IPPC individuate comprendono le seguenti operazioni:

Deposito preliminare, ricondizionamento, raggruppamento (senza nessuna operazione) D15 - D14 – D13

Raggruppamento preliminare (con selezione e cernita) D13

Miscelazione R13

Trattamento chimico-fisico rifiuti D9A –stabilizzazione/ solidificazione

Trattamento chimico-fisico rifiuti D9B –riduzione cromati

Trattamento chimico-fisico rifiuti D9C –neutralizzazione precipitazione

Trattamento chimico-fisico rifiuti D9/D –Trattamento tecnologico rifiuti solidi, polverosi, fangosi(liquidi)

Trattamento chimico-fisico rifiuti D9/D1 –trattamento tecnologico rifiuti liquidi, fangosi (polverosi)

Riciclo/recupero di altre sostanze inorganiche –R5

Recupero dei prodotti provenienti dai catalizzatori-R8

Raggruppamento - R12

Ricondizionamento - R12

Miscelazione R12

Trattamento preliminare 12

Trattamento tecnologico R12

Messa in riserva R13

Le attività attività non IPPC sono le seguenti:

Lavaggio-bonifica imballaggi R3-R4

Smontaggio RAEE R12

Commercio rifiuti

Codifiche dei rifiuti/Operazioni autorizzate/Operazioni da autorizzare

Definite precedentemente le quantità dei rifiuti già autorizzati, è opportuno identificare le qualità, quantità e tipologie dei codici CER che l'azienda intende gestire presso l'azienda in seguito all'approvazione della presente istanza.

Sulla base dell'esperienza via via acquisita dal fin 1998, anno dell'inizio dell'attività nel trasporto rifiuti, e successivamente anche nella gestione degli confermano che la A. Fagioli Vincenzo di Fagioli Dante & C. snc. non ha mai avuto problematiche di nessun genere, né relative al trasporto né alla gestione, siano esse di natura civile che penale, e pertanto risulta idonea alla gestione degli stessi nella sua totalità, essendo già autorizzata alla totalità dei codici nel campo dei trasporti, mentre richiede l'ampliamento dei codici da trattare a tutti i codici CER, esclusi quelli di privativa comunale e quindi ad esclusione dei CER del Capitolo 20 con destinazione smaltimento.

Tale richiesta viene anche fatta sulla base del fatto che la partecipazione alle gare sul territorio nazionale impone che l'autorizzazione in essere preveda già al suo interno sia la possibilità di trattamento del CER per cui si richiede la partecipazione, pena l'impossibilità di partecipazione, che la potenziale capacità di trattamento autorizzata.

Per quanto riguarda le quantità da trattare relativamente alle operazioni R3, R4 l'azienda conferma la richiesta di continuare a trattare le 20.000 t/a

Per quanto riguarda le nuove operazione R5, R8, l'azienda richiede sempre la possibilità di trattare potenzialmente almeno 20.000 t/a, come per l'R3 ed R4.

Mentre relativamente alle quantità da trattare relativamente alle operazioni D13,D14,D15 da effettuare sui rifiuti non pericolosi l'azienda conferma le quantità massime giornaliere già autorizzate, che potranno essere sottoposte anche all'operazione D9.

Per quanto riguarda le nuove operazioni, D9, D13, D14, D15 da effettuare sui rifiuti pericolosi, l'azienda chiede di poter gestire anche per tali rifiuti la quantità massima giornaliera di 285 t/g.

Pertanto sulla base di tale nuova istanza di adeguamento l'azienda chiede che i quantitativi e le operazioni da autorizzare come da D.Lgs. 152/2006 e smi (Allegato B- Allegato C) vengano adeguati come di seguito riportato nella seguente tabella riassuntiva:

| Operazioni attuali autorizzate sui rifiuti non pericolosi | Quantità autorizzate | Operazioni richieste | N u o v e quantità massime richieste | Integrazione attività | Integrazione quantità |
|--|-----------------------------|---------------------------------|---|--------------------------------------|---|
| R3, R4 | 20.000 t/a | R3, R4, R5, R8, R12(nota 7), D9 | 20.000 t/a | S I (R5,R8,R12(not a 7),D9) | No |
| R12,R13,D13, D14,D15 | 285 t/g | R 1 2 , R 1 3 , D13,D14, D15 | 285 t/g | NO | No |
| Operazioni attuali autorizzate sui rifiuti pericolosi | Quantità autorizzate | Operazioni richieste | N u o v e quantità massime richieste | Integrazione attività | Integrazione quantità |
| | | R3,R4,R5,R8,R12(nota 7), D9 | 20.000 t/a | S I (R3,R4,R5,R8, R12(nota 7),D9) | S i , m a all'interno delle quantità autorizzate |
| R12,R13 | 100 t/g | R 1 2 , R 1 3 , D13,D14,D15 | 285 t/g | S I (D13,D14,D15) | Si Aumento da 100 a 285 t/g |

I codici CER previsti di cui si richiede l'autorizzazione e le varie attività di gestione sono riportati nei 18 **All. G7 Operazioni di gestione e nell'allegato G8 CER operazioni di gestione**.

In tali allegati sono evidenziati anche i codici CER uscenti dalle varie lavorazioni, e l'allegato G8 rappresenta un riassunto di quanto riportato negli allegati specifici per ogni operazione di gestione.

Nei 18 allegati G7 Operazione di gestione, i rifiuti sono stati associati a gruppi omogenei (G.O), definiti unicamente dai parametri "processo produttivo di provenienza, caratteristiche chimico fisiche e merceologiche similari". All'interno di ciascun gruppo ,

pertanto, sono contenute le informazioni necessarie per la possibile associazione al processo di trattamento più idoneo.

Per la definizione gruppi omogenei, di processi di gestione e le operazioni elementari si rimanda alla relazione tecnica essendo questa integrata con il SIA.

| Gruppi omogenei (G.O.) | Descrizione gruppi omogenei |
|------------------------|---|
| 1 | Terre, terreno, terre filtranti, terre di fonderia e sabbie, refrattari, macerie, rifiuti minerali, calchi in gesso |
| 2 | Legno, carta, plastica, scarti agricoli ed alimentari, compost, tessuto non tessuto tessuti, gomma, caucciù |
| 3 | Rifiuti solidi/fanghi, organici, feci, urine, letame,lettiere, polveri, pulimentature |
| 4 | Rifiuti solidi/fanghi, inorganici, polveri, paste conduttrici, pulimentature |
| 5 | Solventi e sostanze organiche (alogeni < 5%) |
| 6 | Solventi e sostanze organiche, alogenate |
| 7 | Colle ed adesivi, compresi i fanghi; resine e polimeri, materiali compositi |
| 8 | Inchiostri e vernici, compresi i fanghi, smalti |
| 9 | Morchie, fanghi e fondami oleosi; grassi idrocarburici; emulsioni e miscugli oleosi |
| 10 | Scorie, schiumature, colaticci |
| 11 | Stracci, materiali cellulosici, materiali filtranti ed assorbenti contaminati |
| 12 | Ceneri e polveri |
| 13 | Resine di scambio ionico; carboni attivi |
| 14 | Rifiuti da processi fotografici e radiografici |
| 15 | Rottami e materiali metallici ferrosi e non ferrosi |
| 16 | Vetro |
| 17 | Apparecchiature e componenti rimossi fuori uso |
| 18 | Imballaggi e contenitori contaminati |
| 19 | Farmaci e prodotti chimici; materiali contaminati da tali sostanze, diserbanti, rifiuti fitosanitari |
| 20 | Accumulatori al Pb, batterie e pile |
| 21 | Rifiuti sanitari non a rischio infettivo |
| 22 | Soluzioni pericolose |
| 23 | Soluzioni non pericolose |
| 24 | Oli usati (minerali e/o sintetici) e rifiuti contaminati dagli stessi |
| 25 | Oli usati e macchinari, contaminati da composti clorurati, trasformatori, PCB |

| | |
|----|--|
| 26 | Oli e grassi vegetali ed animali |
| 27 | Rifiuti contenenti amianto, in matrice compatta non friabile, friabile e lane minerali |
| 28 | Farmaci citotossici, citostatici, e rifiuti infettivi |
| 29 | Rifiuti contenenti clorfluorocarburi HCFC, HFC |
| 30 | Rifiuti contenenti POPs |

Lo schema delle attività, con materie prime in ingresso, presso produttivo e prodotti sono riportate in Relazione tecnica - Scheda L dell'AIA.

| Processo Produttivo | Materiali in ingresso | Prodotti finali | Impatti |
|-----------------------|---|--|--|
| Attività preliminari | Rifiuti, energia | - | Emissioni in atmosfera, Rumore |
| Processi produttivi | Rifiuti, energia, acqua, materie prime utilizzate | - | Emissioni in atmosfera, Rumore |
| Spedizioni e prodotti | carburante | Rifiuti Materie prime (sostanze, prodotti, oggetti) | consumo carburante, inquinamento da traffico veicolare |

Per la definizione si vedano gli allegati

A13 Schema a blocchi recupero - Schema a blocchi smaltimento

ATTIVITA' PROPEDEUTICHE e NON ALLE ATTIVITA' DI SMALTIMENTO D9 - D13, D14, D15 e D15(D9)

Le linee di lavorazione asservite alle operazioni di gestione dei rifiuti sono:

Deposito preliminare, Ricondizionamento, Raggruppamento a cui i rifiuti in ingresso vengono prioritariamente sottoposti senza essere sottoposti a nessuna operazione particolare.

Raggruppamento, miscelazione in deroga all'art. 187 comma 2 dove i rifiuti vengono sottoposti alle varie operazioni al fine di ottenere un rifiuto finale omogeneo nel caso della miscelazione ed una partita di rifiuti merceologicamente simile anche se con

differenti CER nel caso dell'operazione di raggruppamento, al fine di ridurre le operazioni di trasporto

Trattamento fisico – chimico di stabilizzazione, neutralizzazione, riduzione dei cromati e trattamento tecnologico al fine ottenere un rifiuto idoneo e secondo specifiche caratteristiche a seconda degli impianti di destinazione finale .

In relazione tecnica (allegato L AIA) sono riportati gli schemi a blocchi e negli allegati Operazione-Di/Ri sono definite le varie possibili operazioni effettuate sul rifiuto dalla sua presa in carico fino allo smaltimento finale.

Le attività si possono riassumere come segue, si vedano le tavole 6 e 7 per la definizione degli spazi di attività:

| Attività | Informazioni | Azioni |
|---|--|---|
| attività propedeutiche finalizzate al trattamento D9 | il processo produttivo da cui ha avuto origine il rifiuto ed i materiali utilizzati l'eventuale presenza di analisi, schede tecniche e di sicurezza, analisi merceologica, codice CER attribuito le modalità di stoccaggio presso il produttore le sue quantità | Campionamento, analisi decisione |
| operazioni di Trattamento ai fini del recupero | | a) prevenzione; b) preparazione per il riutilizzo; c) riciclaggio; d) recupero di altro tipo, per esempio il recupero di materia ed energia; e) smaltimento. |
| Diminuzione delle quantità di rifiuti destinati allo smaltimento | | cernita, separazione e asportazione degli imballaggi recuperabili, recupero dei materiali, sostanze prodotti, bonifica dei materiali da recuperare e/o riciclare, riutilizzo del rifiuto per le proprietà chimico fisiche residue |

| Attività | Informazioni | Azioni |
|---|--|--|
| Incremento di sicurezza, diminuzione e/o eliminazione di pericolosità nelle operazioni di smaltimento e/o recupero | eliminazione di alcune caratteristiche chimico-fisiche tra: HP2 - HP3 - HP6 - HP7 - HP8 - HP10 HP13 | a) Mescolazione / Miscelazione di rifiuti anche in deroga all'art. 187 del D.Lgs. 152/06, con ottenimento di miscugli costituiti da miscele di liquidi aventi caratteristiche omogenee e miscugli di rifiuti costituite da miscele eterogenee nel caso di solidi, polveri e fanghi. b) Separazione di fase / precipitazioni c) Stabilizzazione / neutralizzazioni chimico fisica d) riduzione dei cromati |
| D15 – D15(D9) Deposito Preliminare e deposito finalizzato al successivo trattamento D9 | Etichettatura e tracciabilità | |
| D14-ricondizionamento preliminare | Etichettatura e tracciabilità | consiste in una serie di operazioni meccaniche / fisiche (apertura dei contenitori, sconfezionamento, confezionamento, selezione e cernita ed eventuale triturazione) |
| D13: Raggruppamento Preliminare/Miscelazione prima di una delle operazioni di cui ai punti da D1 A D12 | caratteristiche odorigene rifiuti non lavorabili Rifiuti che presentano caratteristiche di pericolo HP1, HP9, HP11, La miscelazione può comportare operazioni che possono essere eseguite senza autorizzazione Rifiuti non pericolosi tra loro Rifiuti pericolosi aventi stesse caratteristiche di pericolo e quelle che debbono essere autorizzate in deroga all'art. 187 | La necessità di tali operazioni di selezione e cernita hanno lo scopo di caratterizzare in maniera corretta il rifiuto e di perseguire il raggiungimento degli obiettivi previsti dalla Direttiva Europea 2008/98/CE circa la gerarchia delle operazioni di gestione rifiuti, pertanto da tale operazione potranno essere recuperate quantità residuali di rifiuti. |

| Attività | Informazioni | Azioni |
|--|---|--|
| D9/A - Inertizzazione (stabilizzazione/solidificazione) | <p>Ispezione ed analisi (se opportuno) verifica principalmente hanno le seguenti caratteristiche chimico fisiche:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Natura prevalentemente inorganica 2) Assenza di ossidanti, riducenti, acidi forti e basi forti, cianuri 3) Scarsa presenza di sostanze organiche reattive (fenoli, solventi, alcoli, ecc.) 4) Buona compatibilità | <p>Trattamento nelle apposite aree con reagenti quali cemento, calce, gesso, silicato, acidi secondo necessità, solfuri, argilla e/o altri rifiuti che presentano caratteristiche chimiche interessanti (es. rifiuti con alto contenuto di calce residuo). La miscela subirà un periodo di maturazione durante il quale avviene un moderato processo esotermico di completamento delle reazioni con parziale rilascio e/o adsorbimento dei liquidi aggiunti. I rifiuti trattati verranno conferiti a successive operazioni di smaltimento e/o recupero</p> |
| D9/B: Riduzione Cromati | Ispezione ed analisi (se opportuno) | Riduzione dei cromati e della pericolosità |
| D9/C: Neutralizzazione | Ispezione ed analisi (se opportuno) | Riduzione di acidità e basicità e della pericolosità |
| D9/D e D9/D1: Trattamento tecnologico | <p>Ispezione ed analisi (se opportuno)</p> <p>Generazione un rifiuto idoneo ad essere inviato agli impianti da D1 a D12 e da R1a R12..</p> | <p>Asportazione corpi e materiale estranei e materiali recuperabili</p> <p>Svuotamento, travaso e rabbocco</p> <p>Separazione delle fasi</p> <p>Filtrazione /pressatura</p> <p>Assorbimento degli odori</p> <p>Riscaldamento per fluidificare oli e grassi o altri materiali</p> <p>Asportazione corpi e materiale estranei e materiali recuperabili</p> <p>Pressatura</p> <p>Vagliatura</p> <p>Trattamento a secco ed a umido</p> <p>Omogeneizzazione</p> <p>Ricodizionamento in colli</p> <p>Deferrizzazione e/o separazione metalli</p> <p>Triturazione e riduzione volumetrica</p> <p>Formulazione di miscugli/ miscele</p> <p>Infustamento /insaccamento</p> <p>Filtrazione /pressatura</p> |

TRATTAMENTO RIFIUTI PER LE ATTIVITA' DI RECUPERO (R3 - R4 – R5 - R8 - R12 - R13)

Si elencano di seguito le linee di lavorazione asservite alle operazioni di gestione dei rifiuti:

- Messa in riserva, che verrà utilizzata per il deposito dei materiali da destinare al successivo trattamento presso impianti esterni, oppure internamente;
- Trattamento tecnologico dei vari rifiuti in funzione delle destinazioni finali al fine di ottenere un rifiuto conforme alle specifiche degli impianti;
- Trattamento preliminare al fine di sottoporlo ai successivi trattamenti R4-R8-R12
- Ricondizionamento preliminare;
- Raggruppamento preliminare.

| Attività | Informazioni | Azioni |
|---|-------------------------------------|--|
| Messa In Riserva di rifiuti per sottoporli ad una delle operazioni indicate da R1 A R12 | Ispezione ed analisi (se opportuno) | messa in riserva dei rifiuti provenienti dai produttori al fine di essere successivamente sottoposti ad operazioni di recupero presso l'azienda A. Fagioli o altri impianti finali, che quella dei rifiuti provenienti da altri impianti, che verranno etichettati in maniera idonea |

| Attività | Informazioni | Azioni |
|--|--|--|
| <p>R12- Trattamento Tecnologico solidi/fangosi/polverosi(liquidi)/</p> <p>R12- Trattamento tecnologico liquidi/fangosi (polverosi)</p> | <p>Verifica</p> <p>Additivi aggiunti: durante la fase di trattamento potranno essere aggiunti alcuni additivi ai fini di favorire i processi di omogeneizzazione dei rifiuti finalizzati all'ottenimento di miscugli/miscele di rifiuti con composizione idonea per il conferimento agli impianti finali</p> | <p>Selezione e cernita triturazione e riduzione volumetrica:</p> <p>Svuotamento, travaso e rabbocco :</p> <p>Infustamento/insaccamento:</p> <p>Separazione delle fasi:</p> <p>Vagliatura: Svuotamento attrezzature in pressione (estintori in polvere):</p> <p>Deferrizzazione e/o separazione metalli:</p> <p>Trattamento a secco ed a umido per l'eliminazione delle sostanze estranee e bonifica dei contenitori di qualunque materiale:</p> <p>Individuazione ed uso dei materiali e/o rifiuti che possono essere riutilizzati sia all'esterno che presso l'impianto già autorizzato, sia in sostituzione di materie prime e/o come materia prima stessa nel caso ne ricorrano i termini:</p> <p>Messa in sicurezza RAEE:</p> <p>Filtrazione /centrifugazione:</p> <p>Miscelazione di rifiuti: granulazione /compattazione:.</p> <p>Pressatura:</p> <p>Omogeneizzazione dei rifiuti post trattamento:</p> <p>Essiccazione:</p> <p>Bonifica e smontaggio dei trasformatori contenenti PCB:</p> <p>Neutralizzazione /precipitazione:</p> |
| <p>R12 Operazioni preliminari finalizzate al successivo riutilizzo, recupero da R1 a R11.</p> | <p>Ispezione di ingresso</p> | <p>Recupero di metalli e dei composti con metalli</p> <p>Ossidazione termica</p> <p>Essiccazione Smontaggio e separazione</p> <p>Pressatura</p> <p>Sezionamento /cesoiamento</p> <p>Macinazione</p> <p>Vagliatura</p> |

| Attività | Informazioni | Azioni |
|---|-------------------------------------|---|
| R12-SCAMBIO DI RIFIUTI per sottoporli ad una delle operazioni indicate da R1 a R11 (Raggruppamento e Ricondizionamento puro senza nessuna lavorazione) | Ispezione di ingresso | Raggruppamenti effettuati in R12 avverranno tra tipologie di rifiuti aventi stesso codice CER o tra codici CER differenti ma che risultano uguali merceologicamente e che pertanto possono essere raggruppati per essere recuperati presso impianti finali |
| R12: Miscelazione prima di una delle operazioni di cui ai punti da R1 a R11 | Ispezione ed analisi (se opportuno) | <p>miscelazione può comportare operazioni che possono essere eseguite senza autorizzazione Rifiuti non pericolosi tra loro Rifiuti pericolosi aventi stesse caratteristiche di pericolo e quelle che debbono essere autorizzate in deroga all'art. 187 comma 1 come previsto al comma 2 del D.Lgs 152/2006 2 smi, che recita</p> <p>In deroga al comma 1, la miscelazione dei rifiuti pericolosi che non presentino la stessa caratteristica di pericolosità, tra loro, o con altri rifiuti, sostanze o materiali, può essere autorizzata ai sensi degli articoli 208, 209 e 211 a condizione che:</p> <ul style="list-style-type: none"> a) siano rispettate le condizioni di cui all'articolo 177, comma 4, e l'impatto negativo della gestione dei rifiuti sulla salute umana e sull'ambiente non risulti accresciuto; b) l'operazione di miscelazione sia effettuata da un ente o da un'impresa che ha ottenuto un'autorizzazione ai sensi degli articoli 208, 209 e 211; c) l'operazione di miscelazione sia conforme alle migliori tecniche disponibili di cui all'articolo 183, comma 1, lettera nn). |

| Attività | Informazioni | Azioni |
|--|---|---|
| R8 – Recupero dei Prodotti Provenienti dai Catalizzatori | <p>Ispezione ed analisi (se opportuno)</p> <p>Verranno sottoposti a trattamento per il recupero dei metalli ove presenti, e successivamente dopo tale trattamento per il recupero dei metalli si otterrà la frazione risultante costituita da silice ed allumina, o carbone, separati od in miscela a seconda del particolare supporto del catalizzatore.</p> | <p>trattamento dei catalizzatori provenienti soprattutto dall'industria chimica, petrolchimica e farmaceutica per il recupero di materiali secondari quali silico alluminati.</p> <p>Calcinazione/Ossidazione termica</p> <p>Essiccazione</p> <p>macinazione</p> <p>Vagliatura</p> <p>Lisciviazione</p> <p>Filtrazione</p> <p>Centrifugazione</p> |
| R5 – Riciclo/Recupero di altre sostanze inorganiche | <p>Ispezione e verifica (analisi se necessario)</p> <p>fanghi stabilizzati e prodotti inorganici costituiti da silico alluminati, materiali basso fondenti, del tipo allumina, e altre rifiuti contenenti metalli basso fondenti.</p> | <p>blending-miscelazione vengono fatte a mezzo di miscelatori a coclea e/o escavatori</p> |
| R4 – Riciclo/Recupero dei Metalli o dei Composti Metallici | | <p>Trattamento termici e fisico-meccanici</p> <p>Trattamenti idro metallurgici</p> <p>Ossidazione termica:</p> <p>Essiccazione:</p> <p>Smontaggio e separazione:</p> <p>Pressatura:</p> <p>Macinazione:</p> <p>Vagliatura:</p> <p>Lisciviazione:</p> <p>Filtrazione:</p> <p>Cementazione:</p> <p>Precipitazione:</p> <p>Elettrolisi</p> |
| R3 – Riciclo/recupero delle sostanze organiche non utilizzate come solventi | <p>individuazione delle varie tipologie di materie plastiche e gomme di scarto, di scarti di produzione di sfridi di lavorazione ecc</p> | <p>operazioni principali che vengono effettuate in tale attività sono fondamentalmente indirizzate sia al controllo o verifica</p> |

Cessazione della qualifica di rifiuto

L'organizzazione usa un sistema di gestione basato sui seguenti passaggi che le permetteranno ove possibile di ottenere la cessazione della qualifica di rifiuto:

1) **valutazione delle condizioni** per la “cessazione della qualifica di rifiuto” (d.lgs. 3 aprile 2006, n. 152, art. 184-ter):

Il rifiuto deve essere stato sottoposto a un'operazione di recupero, incluso il riciclaggio e la preparazione per il riutilizzo.

L'operazione di recupero può consistere semplicemente nel controllare i rifiuti per verificare se soddisfano i criteri elaborati conformemente alle condizioni in appresso. Il controllo può basarsi nella valutazione analitica del rifiuto anche al fine di classificare, etichettare e imballare correttamente i prodotti recuperati;

Per sottoporre il rifiuto a un'operazione di recupero l'azienda deve essere in possesso di autorizzazione. La ditta Autotrasporti Fagioli è autorizzata ai sensi del d.lgs. 3 aprile 2006, n. 152, e tale istanza viene presentata sia per adeguamento che per integrazione alla normativa vigente.

Il rifiuto deve soddisfare i criteri specifici, adottati nel rispetto delle seguenti condizioni:

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

Nelle more dell'adozione dei decreti di cui all'art. 184-ter, comma 2, continuano ad applicarsi le disposizioni di cui all'art. 184-ter, comma 3.

2) **valutazione delle implicazioni attinenti al regolamento REACH** ed eventuale esenzione:

Applicabilità e verifica delle condizioni di cui all'art. 2(7) lett. d) affinché le sostanze recuperate possano beneficiare dell'esenzione alla registrazione;

Applicabilità delle disposizioni di cui al titolo VIII del regolamento REACH (restrizioni);

Applicabilità delle disposizioni di cui al titolo VII del regolamento REACH (autorizzazione);

3) **valutazione delle implicazioni attinenti al regolamento CLP** ed eventuale esenzione:

Eventuale notifica all'ECHA e conseguente classificazione, etichettatura e imballaggio della sostanza recuperata.

4) **valutazione del rispetto delle norme tecniche di settore** afferenti i prodotti ottenuti dalle operazioni di riciclaggio che si vuole immettere sul mercato.

Attrezzature fisse e mobili presenti

Le attrezzature non saranno mai effettuate lavorazioni in ciclo continuo, ma sempre a batch (sebbene con lavorazioni basate su un tempo operativo anche di più giorni). Alcune attrezzature mobili verranno utilizzate per più lavorazioni finalizzate alle operazioni di recupero e di smaltimento (ovviamente mai contemporaneamente con la stessa attrezzatura/macchina).

| Attrezzature fisse e mobili | Descrizione | Riferimento |
|---|--|----------------------------------|
| Box/Korral | strutture di contenimento dei rifiuti sfusi costituiti da pareti modulari di tipo auto stabile di altezza variabile, in calcestruzzo armato, poggiati direttamente sulla pavimentazione industriale. | Tavole 7, 13, all G6, elenco A14 |
| Serbatoi (tre unità SL1, SL2, SL3, della capacità massima di 30 metri cubi ciascuno) | posizionati in idonee vasche di contenimento, separate per tipologia di rifiuto (con caratteristiche di contenimento superiori ad 1/3 della capacità), muniti di pompe elettriche centrifughe e/o pneumatiche e relative linee di carico e di scarico. | Tavole 7, 13, all G6, elenco A14 |
| Reattori e serbatoi agitati, volume tra 2 e 7,5 metri cubi | movimentazione dei liquidi e delle sospensioni, tramite pompe muniti di vasca di contenimento per contenere eventuali perdite | Tavole 7, 13, all G6, elenco A14 |
| Silos per Polveri (7 silos per rifiuti e materie prime). I Silos per rifiuti(M10=S1,S2,S3,S4) | 120 metri cubi per i rifiuti polverosi collegati al punto di emissione E4 e tre silos per le materie prime per stoccare (gesso, calce, cemento etc.) | Tavole 7, 13, all G6, elenco A14 |

| Attrezzature fisse e mobili | Descrizione | Riferimento |
|---|--|---|
| Attrezzature per il recupero elettrolitico | N6 =CE1, cella di elettrolisi N7 = RB1 rotobarile: reazioni di precipitazione (cementazioni) N8-N9-N10 Reattori/serbatoi di neutralizzazione/precipitazione: recipienti tronco conici su skid mobili (precipitazione e neutralizzazione, recupero dei metalli e/o eliminazione della caratteristica di pericolo H8) | Tavole 7, 13,all G6, elenco A14 |
| Calcinatore e Impianti trattamento meccanico | M3=CAL calcinatore rotativo utilizzato per rimuovere composti organici e zolfo / dimensione stimate di 9 m di lunghezza e 80 cm di diametro interno. Abbattimento con filtro a maniche e successivamente con doppio scrubber ad acqua e con apposite soluzioni per la rimozione degli inquinanti prima di essere immessi in atmosfera dal camino E1. | Tavola 7, 13; all All.G7 Descrizione e diagramma di flusso attività di calcinazione e trattamento fumi per le operazioni: R4 – R8 – R12., elenco A14 |
| Impianto granulazione | M2=MX1 / impianto fisso e mobile, di forma cilindrica ad asse orizzontale. Svuota sacchi M1=SS.Tale impianto è collegato al punto di aspirazione E2. | Tavole 7, 13,all G6, elenco A14 |
| Vaglio vibrante | Separa i materiali di diversa granulometria costituenti un rifiuto o un prodotto da trattare nelle successive fasi di lavorazione (circolare o di forma cilindrica o piano). sistema di aspirazione e trattamento polveri connesso al camino E1. | Tavole 7, 13,all G6, elenco A14 |

| Attrezzature fisse e mobili | Descrizione | Riferimento |
|---|--|----------------------------------|
| Mulino (a martelli, a sfere o genericamente ad urto) | <p>M6= MU1 mobile operante a batch, ha le seguenti caratteristiche:</p> <ul style="list-style-type: none"> • azione macinante di eccezionale intensità per effetto combinato di urto, taglio e turbolenza, dovuti ad alta velocità (80÷115 m/s); • grande superficie di macinazione, con piccola distanza (4÷10 mm) fra il rotore e la corazzatura dentata o ondulata; <p>L'aria eventualmente aspirata durante le operazioni di scarico finisce poi nel filtro connesso al camino E1.</p> | Tavole 7, 13, all G6, elenco A14 |
| Pompe portatili | <p>Pompe centrifughe Pompe a membrana Pompe a vuoto Pompe monovite</p> | Tavole 7, 13, all G6, elenco A14 |
| Trituratori/macinatori mobili | Trituratori / macinatori | Tavole 7, 13, all G6, elenco A14 |
| Centrifuga industriale | N13: macchina industriale per disidratare i fanghi mediante processi di separazione solido liquido e/o liquido/liquido mediante moto di rotazione velocità differenziali | Tavole 7, 13, all G6, elenco A14 |
| Macchine operatrici mobili | <p>Escavatore idraulico gommato JCB munito di benna a cucchiaio per la movimentazione di materiali sfusi della capacità di 1.5mc.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Bob cat. - Terna gommata - Escavatore caricatore - n° 2 carrelli elevatore elettrico con portata da 25 q.li - n° 1 aspiratore industriale elettrico. | elenco A14 |
| Contatore geiger | controllo rifiuti | relazione tecnica, all. L |

SISTEMI di CONTENIMENTO/ABBATTIMENTO delle EMISSIONI IN ATMOSFERA

Gli impianti di abbattimento presenti nell'azienda sono costituiti da 2 Impianti di Filtrazione a manica, 2 Scrubber (basici e/o acidi), 1 Adsorbitore a carboni attivi, 1 Ciclone, 1 Adsorbitore.

I valori delle concentrazioni in uscita dai camini e le ore di funzionamento degli impianti sono riportate nelle Scheda AIA. Il quadro seguente sintetizza i flussi:

Tabella.1

| Inquinante | Flusso di massa/ora | Flusso di massa/giorno | Flusso di massa/anno | Metodo applicato |
|---|---------------------|------------------------|----------------------|--|
| | kg/h | kg/g | t/a | |
| TABELLA C CLASSE IV+V (emissioni con tutti i punti funzionanti in contemporaneità) Ossidi di azoto e altri composti dell'azoto compresa ammoniaca | 0,675 | 5,93 | 1,040 | UNI EN 14792:2006 UNI EN 10878.2000 |
| TABELLA C CLASSE V (emissioni calcolata con i punti realmente funzionanti) Ossidi di zolfo e altri composti dello zolfo E1.1 | 0,375 | 3,75 | 0,7500 | UNI EN 10393:1995 UNI EN 14791:2006 |
| TABELLA C CLASSE V (NO _x) | 0,25 | 2,5 | 0,500 | UNI EN 14792:2006 UNI EN 10878.2000 |
| TABELLA C CLASSE IV Ammoniaca | 0,26 | 2,23 | 0,540 | UNI EN 14792:2006 UNI EN 10878.2006 |
| TABELLA D – Classi I+II+III+IV+V (E5+ E3.1+E3.2+E3.3) | 0,918 | 7,024 | 1,8192 | UNI EN 13649 |
| TABELLA D – Classi I+II+III+IV+V (E3.1+E3.2+E5) | 0,838 | 6,704 | 1,7232 | UNI EN 13649 |

| | | | | |
|---|----------------|----------------|-----------------|---|
| SOV come TOC - E1.1 | 0,25 | 2,5 | 0,500 | UNI EN 12619:2013 COT>20mg/Nm ³ |
| TABELLA B Metalli e relativi composti E1+E3 | 0,0496 | 0,41664 | 0,058272 | UNI EN 14385:2004 |
| TABELLA B Metalli e relativi composti E1.1+E3.1+E3.2 (E3.3 non funzionante) | 0,02356 | 0,21328 | 0,046864 | UNI EN 14385:2004 |
| TABELLA B Metalli e relativi composti E1.1+E3.1+E3.2+E3.3 (E3.3 funzionante) | 0,0248 | 0,21344 | 0,048352 | UNI EN 14385:2004 |
| TABELLA A1 CLASSE II Arsenico e suoi composti espresso come As | 0,002 | 0,01728 | 0,002856 | UNI EN14385:2004 |
| TABELLA A1 CLASSE II Arsenico e suoi composti espresso come As | 0,00112 | 0,01056 | 0,00244 | UNI EN14385:2004 |
| P o l v e r i (E1.1+E2.1+E2.2+E2.3+E3.1+E3.2+E4) | 0,204 | 1,596 | 0,4048 | UNI EN 13284-1-2003 |
| Polveri (E1.+E2+E3+E4) | 0,304 | 2,436 | 0,4448 | UNI EN 13284-1-2003 |
| Cloro e suoi composti (Espresso come HCl) | 0,1225 | 1,03 | 0,172 | UNI EN1911:2010 |
| Cloro e suoi composti (Espresso come HCl) | 0,0725 | 0,63 | 0,146 | UNI EN1911:2010 |
| Fluoro , e suoi composti Bromo, e suoi composti Acido Solfidrico | 0,0735 | 0,618 | 0,1032 | ISO 15713:2006 UNI EN 1911:2010 EPA METHOD 15-15A EPA METHOD 16-16A-16B |

| | | | | |
|--|---------------|--------------|---------------|---|
| Fluoro , e suoi composti Bromo, e suoi composti Acido Solfidrico | 0,0435 | 0,378 | 0,0876 | ISO 15713:2006 UNI EN 1911:2010 EPA METHOD 15-15A EPA METHOD 16-16A-16B |
|--|---------------|--------------|---------------|---|

EMISSIONI CONVOGLIATE

| Descrizione | Origine (punto di emissione) | Modalità di prevenzione | Modalità di controllo | Frequenza di controllo | Modalità di registrazione e trasmissione |
|---|------------------------------------|---|--------------------------|---------------------------|--|
| Idrometallurgia | E1 | abbattitori ad umido acido e basico | Controllo analitico | semestrale | Formato cartaceo e/o elettronico |
| Calcinatore | E1 | Ciclone, filtro a tessuto e abbattitore ad umido, adsorbitore | Controllo analitico | semestrale | Formato cartaceo e/o elettronico |
| Trattamento Polveri | E2 | Filtro a tessuto | Controllo analitico | semestrale | Formato cartaceo e/o elettronico |
| Trattamento Tecnologico S3,S4,S5,S6 | E3 | filtro a tessuto e abbattitore ad umido, Filtro a carboni attivo | Controllo analitico | semestrale | Formato cartaceo e/o elettronico |
| Sfiati Silos stoccaggio polveri | E4 | filtro a tessuto | - | - | Formato cartaceo e/o elettronico |
| Sfiati Serbatoi Liquidi S1,S2 | E5 | adsorbitore a carboni attivi | - | - | Formato cartaceo e/o elettronico |
| Stufa a pellet | LC01 | NN | - | - | Formato cartaceo e/o elettronico |

Gli impianti presenti hanno le caratteristiche seguenti:

| Sigla Macchina | Macchina | Operazione | Potenza | Potenzialità lavorazione/carico |
|----------------|--|------------|---------|------------------------------------|
| E1 | Impianto di abbattimento al servizio dell'area 14 | R12 | 19,1 | Portata 5.000 m3 |

| Sigla Macchina | Macchina | Operazione | Potenza | Potenzialità lavorazione/carico |
|----------------|---|------------|---------|---------------------------------|
| E2 | Impianto di abbattimento al servizio dell'area 12 | R12 | 9 | Portata 4.000 m3 |
| E3 | Impianto di abbattimento al servizio dell'area 8 | R12 | 25,7 | Portata 10.000 m3 |

EMISSIONI DIFFUSE

| Descrizione | Origine (punto di emissione) | Modalità di prevenzione | Modalità di controllo | Frequenza di controllo | Modalità di registrazione e trasmissione |
|--|------------------------------|---|---|------------------------|---|
| Polverosità degli ambienti di lavoro dovuta all'effettuazione di lavorazioni particolarmente polverose | Stabilimento A. Fagioli | <ul style="list-style-type: none"> - Chiusura delle porte e/o delle bindelle durante le fasi di lavorazione dei rifiuti polverosi, - Utilizzo impianti di captazione/abbattimento - Spazzatura e pulizia delle aree di lavoro interne allo stabilimento a seguito di effettuazione di lavorazioni particolarmente polverose - irrorazione con acqua in caso di lavorazioni polverose anche durante le fasi di scarico | Verifica della polverosità degli ambienti di lavoro | giornaliera | Registrazione su supporto cartaceo e/o informatico delle pulizie effettuate |
| Qualità dell'aria nelle aree esterne circostanti lo stabilimento | Stabilimento A. Fagioli | <ul style="list-style-type: none"> - Chiusura delle porte e/o delle bindelle durante le fasi di lavorazione dei rifiuti odorigeni e/o polverosi, - utilizzo impianti di captazione/abbattimento - verifica delle condizioni di stoccaggio - Idoneo confezionamento dei rifiuti e/o copertura degli stessi atti ad evitare emissioni diffuse | Verifica della qualità dell'aria esterna nei pressi dei recettori sensibili | annuale | Registrazione dei soli eventi odorigeni riscontrati durante le fasi di controllo, su formato cartaceo e/o elettronico |

SISTEMI DI CONTENIMENTO

| Punto di emissione | Sistema di abbattimento | Parti soggette a manutenzione (periodicità) | Punti di controllo del corretto funzionamento | Frequenza di misura | Modalità di registrazione e trasmissione |
|--------------------|-------------------------------------|---|---|---------------------|--|
| E1 | abbattitori ad umido acido e basico | Corpi di riempimento, ventilatore, ugelli | Perdite di carico, stato dei corpi di riempimento | semestrale | Formato cartaceo e/o elettronico |

| Punto di emissione | Sistema di abbattimento | Parti soggette a manutenzione (periodicità) | Punti di controllo del corretto funzionamento | Frequenza di misura | Modalità di registrazione e trasmissione |
|--------------------|--|--|---|---------------------|--|
| E1 | Ciclone, post combustore termico, adsorbitore dinamico, filtro a tessuto, abbattitori ad umido | Corpi di riempimento, ventilatore, ugelli, filtro | Perdite di carico, stato dei corpi di riempimento, stato del filtro | semestrale | Formato cartaceo e/o elettronico |
| E2 | filtro a tessuto | filtro | stato del filtro | annuale | Formato cartaceo e/o elettronico |
| E3 | filtro a tessuto, assorbitore a carboni attivi e abbattitore a umido | Corpi di riempimento, ugelli, carboni attivi, ventilatore, valvole, filtro | Perdite di carico, stato dei carboni attraverso analisi correnti in entrata e uscita, dei corpi di riempimento e del filtro | semestrale | Formato cartaceo e/o elettronico |
| E4 | filtro a tessuto | filtro | stato del filtro | annuale | Formato cartaceo e/o elettronico |
| E5 | assorbitore a carboni attivi | carboni attivi, | Perdite di carico, stato dei carboni attraverso analisi correnti in entrata e uscita | semestrale | Formato cartaceo e/o elettronico |

Gli automezzi utilizzati per il trasporto diretti all'impianto saranno almeno di tipo Euro 4 con FAP, in quanto verrà imposto tale vincolo nei contratti con i trasportatori, e per tale motivo soddisfano tutti i limiti imposti dalla D.G.R. n.1304 del 03.10.2011 della Regione Marche.

Impianti di filtrazione a secco con maniche/tessuto, nei punti di emissione E1,E2, E3.

I filtri a maniche/ tessuto, presenti nei sistemi di contenimento emissioni sono costituiti da un condotto di ingresso, attraverso il quale il gas di processo, ad adeguata velocità, entra nel filtro ed è distribuito ai vari compartimenti. All'interno del condotto centrale sono posizionati opportuni deflettori/ piastre forate per ottimizzare la ripartizione del gas. Alla base dei filtri sono presenti tramogge, utilizzate sia per la distribuzione del gas alle maniche (dal basso), sia per raccogliere la polvere captata dalle maniche. Lo chassis del filtro all'interno del quale sono alloggiate le maniche è dotato di opportuni controventi e dimensionato per la depressione massima data dal ventilatore; al suo interno si trova la piastra tubiera sulla quale sono alloggiate le maniche, all'interno delle quali sono infilati dei cestelli di supporto. A valle della sezione di filtrazione è presente un plenum (camera pulita) attraverso la quale il gas è convogliato nel condotto di uscita.

Il sistema di pulizia delle maniche è costituito da collettori di accumulo aria compressa, valvole pneumatiche e rampe di alimentazione dell'aria compressa alle

maniche. Un quadro di comando aziona in modo sequenziale e temporizzato le valvole pneumatiche, garantendo comunque la funzionalità in continuo del filtro.

La grammatura del media filtrante e la velocità di attraversamento della superficie di filtrazione garantiscono idonee efficienze di abbattimento nei confronti delle particelle di particolato di dimensioni differenti.

Il dimensionamento dei filtri a secco è stato progettato nel rispetto della normativa vigente.

Torri di abbattimento ad umido (presenti nei punti di emissione E1, E3)

Lo scrubber è un'apparecchiatura che consente di abbattere la concentrazione di sostanze presenti in una corrente gassosa, solitamente polveri e microinquinanti acidi o basici. Lo scrubber è una particolare torre di lavaggio. Può essere schematizzato da una colonna con corpi di riempimento, nella quale i gas in risalita si liberano dal liquido trascinato. Il funzionamento dello scrubber è il seguente: i gas vengono introdotti insieme al liquido assorbitore attraverso un tubo di Venturi (qualora presente), che è costituito da un tubo che presenta una strozzatura. In prossimità di tale restringimento si ha una diminuzione della sezione del tubo, e quindi un aumento della velocità di attraversamento; siccome le perdite di carico aumentano all'aumentare della velocità, si hanno delle perdite di carico localizzate, generate dalle turbolenze nel flusso. Tali turbolenze migliorano la miscelazione tra gas e liquido, il quale assorbe in questa fase i componenti da eliminare. La base del tubo di Venturi è collegata alla camera di demiscelazione in senso radiale, facendo sì che la miscela gas-liquido la attraversino con un moto spiraliforme, dal basso verso l'alto. Essendo la camera riempita con apposito materiale, il liquido condensa sulla superficie dei corpi di riempimento e si dirige verso il fondo, mentre i gas salgono nella testa della colonna. Generalmente i gas vengono aspirati da un ventilatore centrifugo. Lo schema di funzionamento descritto sopra è quello di un particolare tipo di scrubber, ma esistono altre tipologie costruttive; ad esempio il liquido di lavaggio può essere spruzzato dall'alto tramite un unico ugello (ejector venturi scrubber) oppure a diverse altezze della colonna (spray tower). Si potrà inserire inoltre un demister in testa alla colonna per favorire la separazione del liquido trascinato dal gas. A seconda del tipo di applicazione, a metà della camera può essere introdotto un ulteriore liquido di lavaggio. Spesso alla base si trova un oil-skimmer, per la separazione di eventuali idrocarburi condensati dal liquido di lavaggio.

Torri di abbattimento a carboni attivi (presenti nel punto di emissione E1, E3)

La filtrazione sui carboni attivi è una tecnologia di depurazione dell'aria per mezzo della quale una corrente gassosa viene privata degli elementi inquinanti facendola passare attraverso un filtro che contiene carbone attivo. L'operazione si basa sulla capacità del carbone attivo di adsorbire, grazie alla sua porosità, la maggior parte delle sostanze organiche e sulla conseguente possibilità di estrarle utilizzando un "veicolo" che generalmente è vapore o azoto. Il carbone attivo è costituito per la gran parte da atomi di carbonio di origine vegetale o minerale, è caratterizzato da una porosità estremamente elevata e ha un colore nero; si può trovare in polvere (PAC) in granuli (GAC).

Tale impianto è costituito da un contenitore in cui è posizionato uno strato di circa 0.3-0.4 m di carboni attivi che ha la capacità di adsorbire, a seconda della sua tipologia di costituzione, prodotti organici quali solventi e/o sostanze come da Tabella D e SOV, oppure metalli.

La manutenzione periodica comporterà la sostituzione dei carboni esauriti che verranno inviati a rigenerazione per quanto riguarda quelli contaminati da COV, mentre quelli contaminati da metalli saranno inviati allo smaltimento presso aziende autorizzate.

EMISSIONI IN ACQUA

L'impianto di prima pioggia a servizio del sito produttivo della A. Fagioli Vincenzo di Fagioli Dante & C. snc verrà realizzato sulla base di uno studio condotto dal consulente ambientale in funzione dei dati di piovosità della zona ed eventualmente secondo le prescrizioni imposte dall'autorità deputata al rilascio.

Si tratta di un impianto di tipo fisico con 2 stadi di depurazione: sedimentazione primaria in serbatoio di accumulo per chiarificazione e separazione, chiarificazione / disoleazione, e successiva fitodepurazione.

L'impianto è dotato di un accumulo finale di 80.000 Lt per le operazioni di controllo preliminari allo scarico in fognatura.

Gli eventi di prima pioggia vengono rilevati da un pluviostato.

Il volume delle acque di prima pioggia relativo alla superficie pavimentata è pari a 7.125 litri. L'impianto permetterà la regolazione del tempo di ritenzione secondo le necessità.

Ulteriori specifiche tecniche sono riportate all'interno della relazione delle opere impiantistiche che viene allegata.

Le acque in ingresso potranno essere campionate in un idoneo punto di prelievo posto all'ingresso dello stadio di sedimentazione primaria; le acque in uscita potranno essere campionate in apposito pozzetto posto a valle dello stoccaggio finale.

Qualora l'impianto riveli, tramite pluviostato, il verificarsi dell'evento significativo di prima pioggia (quello dopo 48h di tempo asciutto) vengono condotti i campionamenti secondo la modalità indicata.

I parametri analizzati e i limiti per lo scarico sono quelli della Tabella 3 Allegato 5 parte III D.Lgs 152/06 per lo scarico in pubblica fognatura e/o in acque superficiali in funzione delle tempistiche di realizzazione e di messa in esercizio della linea di raccolta delle acque di scarico comunali.

L'andamento storico dei rilevamenti condotti permette una illustrazione esauriente delle caratteristiche degli effluenti da acque di prima pioggia e un'efficace dimostrazione dell'efficienza dell'impianto.

La regolare pulizia dei piazzali di movimentazione e stoccaggio tramite spazzatura manuale, le modalità di confezionamento dei materiali, la conduzione operativa in genere, dovrebbero garantire i parametri in ingresso all'impianto di trattamento già soddisfacenti e nei limiti di legge, ma verrà effettuata una campagna di controlli allo scopo di verificare il rispetto degli stessi.

L'alimentazione dell'impianto di pretrattamento è di fatto variabile: I termini di concentrazione possono variare in maniera evidente; l'andamento in termini di prestazione percentuale dell'impianto può quindi subire oscillazioni, in ogni caso le acque all'uscita di tale impianto vengono rilanciate all'impianto di fitodepurazione prima di essere scaricate.

L'intera area esterna interessata dalla movimentazione dei rifiuti sarà servita da una rete di drenaggio con pozzetti e caditoie che convogliano le acque meteoriche all'interno di un primo pozzetto di decantazione, da dove passa al sistema di disoleazione e pretrattamento e quindi alla successiva fitodepurazione.

Per quanto riguarda le acque di natura industriale, al momento le attività non prevedono lo scarico delle acque di raffreddamento in quanto vengono riciclate, mentre esiste la produzione di reflui derivanti dai pozzetti di raccolta dei reflui e/o da eventuali pulizia a seguito di perdite accidentali e/o eventuali sversamenti. In tal caso gli stessi verranno stoccati in idonei contenitori a norma e dopo la caratterizzazione analitica, verranno smaltiti con le stesse modalità degli altri rifiuti in idonei impianti esterni di trattamento liquidi.

EMISSIONI SONORE

La Progettazione ed il sistema di gestione interno ha contenuto le emissioni sonore. Lo stesso verrà strutturato dall'organizzazione per l'opificio B. Le emissioni attuali sono al di sotto dei limiti di legge, e dal punto di vista progettuale sono previsti dei sistemi di contenimento delle emissioni sonore, come riportato nella scheda F integrata con il presente SIA.

EMISSIONI AL SUOLO E SOTTOSUOLO

La ditta A. Fagioli Vincenzo di Fagioli Dante & C. snc non produce emissioni al suolo né al sottosuolo.

La pavimentazione esistente è industriale realizzata tramite soletta in cemento armato dello spessore di 20 cm dotata di finitura superficiale al quarzo, giunti di dilatazione ed armata con rete elettrosaldata. La soletta è disposta su un manto impermeabile in HDPE per le aree a maggior rischio. Il sottofondo è realizzato con massicciata in pietrisco calcareo.

I bacini di contenimento dei serbatoi di stoccaggio dei liquidi sia dell'attività di trattamento/smaltimento che per quella di recupero sono sempre superiori al volume del più grande dei serbatoi contenuti e maggiori di un terzo della sommatoria del volume di tutti quelli presenti nel bacino.

Le stesse tecniche costruttive verranno utilizzate nella costruzione del nuovo opificio.

Per maggiore sicurezza tutti i serbatoi, le pompe, i reattori e le linee di trasferimento saranno costruiti con materiali idonei a sopportare gli attacchi chimici dei prodotti manipolati.

Consumi di MATERIE PRIME

Le materie prime saranno costituite principalmente da calce, gesso, cemento, silicato di sodio, metasilicato di sodio, solfuri inorganici, argilla, bentonite, superlite, segatura, acqua, odorizzanti e/o neutralizzanti degli odori, i carboni attivi per l'assorbimento degli odori, ecc. la riduzione di materie prime avverrà quando potranno essere sostituite da rifiuti all'interno di processi autorizzati volti a ridurre la quantità o pericolosità dei rifiuti.

Le materie prime utilizzate nel ciclo produttivo sono indicate nelle schede D1 e D2 e nell'All. D8 schede tecniche materie prime.

Le materia prime utilizzate attualmente sono le seguenti:

Materie prime consumi attuali

| Tipo di materia prima | Quantità annua t/anno <input checked="" type="checkbox"/> m³/anno <input type="checkbox"/> | Produttore e scheda tecnica di riferimento | Identificazione | | Stato fisico | Modalità di stoccaggio |
|--|--|--|-----------------|------------------------------|----------------------|------------------------------------|
| | | | numero CAS | altri riferimenti | | |
| Perlite | 0,025 | Pallottini | n.a. miscela | Pallottini Neutral Sorb 2 | D 02 | D 12 |
| Acqua Muletto | 0,100 | Rif. Scheda | - | | D 02 | D 11 |
| Neutralizzante e acido solforico batterie | 0,3 | Rif. Scheda | | | D 01 | D 12, D 16 |
| Segatura | 0,3 | " | | | D 02 | D 17 |
| Rifiuti in D | 0 | | | | D01, D02 D03, D04 | D11, D12, D14, D16, D17, D18 |
| Rifiuti in R | 505,03 (2013) | | | | D01, D02 D03, D04 | D11, D12, D14, D16, D17, D18 |

Materie prime consumi futuri

| Tipo di materia prima | Quantità annua t/anno <input checked="" type="checkbox"/> m³/anno <input type="checkbox"/> | Produttore e scheda tecnica di riferimento | Identificazione | | Stato fisico | Modalità di stoccaggio |
|-----------------------|--|--|-----------------|------------------------------|-----------------|---------------------------|
| | | | numero CAS | altri riferimenti | | |
| Perlite | 0,025 | Pallottini | n.a. miscela | Pallottini Neutral Sorb 2 | D 02 | D 12 |
| Acqua Muletto | 0,100 | Rif. Scheda | - | | D 04 | D 11 |
| Gesso | 20 | Vedi all. D-1 | 7778-18-9 | | D 01 | D 12, D 16 |
| Cemento 325 | 50 | " | | | D 01 | D 12 |
| Calce idrata | 20 | " | 1305-62-0 | | D 03 | D 12 |
| Segatura | 10 | " | | | D 02 | D 17 |
| Sodio solfito | 0,3 | " | 7757-83-7 | | D 02 | D 12 |
| Bicarbonato | 1 | " | 144-55-8 | | D 02 | D 12 |

| | | | | | | |
|-------------------------|------------------|---|---|--|----------------------|------------------------------------|
| di sodio | | | | | | |
| Seppiolite | 1 | " | 62800-37-3 | | D 02 | D 12 |
| Superlite | 5 | " | | | D 02 | D 12 |
| Soda Solvay | 0,1 | " | 497-19-8 | | D 02 | D 12 |
| Argilla espansa | 2 | " | | | D 02 | D 12 |
| Acido acetico | 0,1 | " | 64-19-7 | | D 04 | D 11 |
| Ipoclorito di sodio | 0,5 | " | 7681-52-9 | | D 04 | D 11 |
| Zeolite | 0,5 | " | | | D 02 | D 12 |
| Soda caustica | 1 | " | 1310-73-2 | | D 02 | D 12 |
| Acqua ossigenata | 0,5 | " | 7722-84-1 | | D 04 | D 11 |
| Oli lubrificanti | 0,5 | " | 64742-52-5 74741-95-3 101316-72-7 | | D 04 | D 11 |
| Carboni Attivi | 3 | " | | | D 02 | D 12 |
| Solfuri | 1-2 | | | | | |
| Pozzolana | 10-50 | | | | | |
| Vermiculite | 10 | | | | | |
| Silicati | 5-10 | | | | | |
| Bentonite | 50-100 | | | | | |
| Melasso | 10-50 | | | | | |
| Amido | 5-30 | | | | | |
| Carbossimeti lcellulosa | 5-10 | | | | | |
| Deodorante | 0,5 | " | | | D 04 | D 11 |
| Rifiuti in D | 0 | | | | D01, D02 D03, D04 | D11, D12, D14, D16, D17, D18 |
| Rifiuti in R | 505,03 (2013) | | | | D01, D02 D03, D04 | D11, D12, D14, D16, D17, D18 |

Consumi di ENERGIA

I consumi di energia sono riportati nella scheda H.

| Attività attuale | oraria kWh termici | annua MWh termici | oraria kWh elettrici | oraria kWh elettrici |
|-------------------|--------------------|-------------------|----------------------|----------------------|
| energia elettrica | | | 1,2 | 0,0145 |
| riscaldamento | 2,2 | 4,8 | | |
| Attività futura | oraria kWh termici | annua MWh termici | oraria kWh elettrici | oraria kWh elettrici |
| energia elettrica | | | 950 | 450 |
| riscaldamento | 2,2 | 4,8 | | |