

Procedimento di verifica di assoggettabilità a V.I.A. -
Proponente: MINIMETAL SRL
sede legale e operativa : Via delle Industrie 18, Foligno, Fraz. S.eraclio
Dlgs 152/06 e s.m.i. – L.R. 12/2010 – Dgr 1100/2014

VERIFICA DI ASSOGGETTABILITA' A V.I.A
direttiva CEE 27.6.85 n. 337 e s.m.i. – D.P.C.M. 27
dicembre 1988 – Dlgs. 152/06 e s.m.i.
L.R. N.12/2010 – DGR 1100/2014

PROGETTO: Rilascio di autorizzazione in procedura ordinaria per l'attività di recupero su rifiuti speciali in sostituzione della procedura semplificata in corso d'esercizio. Implemento tipologie quantità e operazioni di recupero.

PROPONENTE: Minimetal s.r.l.

Sede legale: Via delle Industrie 18, 06034 Foligno - Pg -

Sede operativa: Via delle Industrie 18, 06034 Foligno - Pg

-

STUDIO PRELIMINARE AMBIENTALE

1 PREMESSA

- 1.1 Soggetto proponente
- 1.2 Obiettivi del progetto

2 INQUADRAMENTO TERRITORIALE

- 2.1. vincolistica esistente

3 RAPPORTI CON LA PIANIFICAZIONE E LA NORMATIVA DI SETTORE

- 3.1 Atti di pianificazione e programmazione considerati

4 AUTORIZZAZIONI VIGENTI E POLITICA AMBIENTALE

- 4.1 Autorizzazioni vigenti
- 4.2 politica ambientale

5 STATO ATTUALE DELL'IMPIANTO

- 5.1 stato di fatto
- 5,2 caratteristiche strutturali esistenti
- 5.3 sistema raccolta delle acque
- 5.4 prevenzione incendi
- 5.5 personale

6 CARATTERISTICHE DEL PROGETTO DI VARIANTE

Premesse - passaggio alla procedura ordinaria

6.1 assoggettabilità a verifica di V.I.A.

6.2 varianti strutturali

Descrizione delle aree e nuova logisitca

6. 3 varianti gestionali

6.4 rifiuti prodotti

6.5 potenzialità dell'impianto e flusso giornaliero

Diagramma dei flussi

6.6 aspetti funzionali ed interrelazionali dei diversi elementi del progetto

7 QUADRO AMBIENTALE

- 7.1 Utilizzazione delle risorse naturali
- 7.2 consumi e risorse
 - a) elettricità
 - b) fabbisogno idrico
 - c) analisi dei rischi

8 MISURE E PRESIDI DI TUTELA AMBIENTALE

- 8.1 Emissioni in atmosfera
 - 8.2 Emissioni liquide
 - 8.3 Rumore e vibrazioni
 - 8.4 Flussi di traffico
- Fine esercizio

9 CUMULO CON ALTRI PROGETTI

Elenco indicativo delle attività presenti nell'area circostante l'impianto .

10 INDIVIDUAZIONE E STIMA DEGLI IMPATTI

- 10.1 Individuazione degli impatti
- 10.2 Individuazione dei fattori ambientali e dell'ambito territoriale di riferimento
- 10.3 Previsione e stima degli impatti potenziali

11 EMISSIONI IN ATMOSFERA

- 11.1 Fase di Esercizio
- 11.2 Fase di Fine Esercizio
- 11.3 Misure di mitigazione

12 SUOLO E SOTTOSUOLO ED AMBIENTE IDRICO

Indagini geolitologiche, geostrutturali, geomorfologiche, litotecniche e idrogeologiche

13 INDAGINE ARCHEOLOGICA

Indagine archeologica

14 VEGETAZIONE, FLORA, FAUNA ED ECOSISTEMI

Analisi della vegetazione e della fauna presente

15 PAESAGGIO E BENI AMBIENTALI

Caratteristiche paesaggistiche dominanti

16 POPOLAZIONE

Caratteristiche della popolazione

17 SINTESI DEGLI IMPATTI

Ampiezza geografica degli impatti

18 CONCLUSIONI

1 Premessa

Il presente documento **"STUDIO PRELIMINAREAMBIENTALE "** è redatto ai fini del rilascio di un'autorizzazione in procedura ordinaria per l'attività di recupero speciali , in sostituzione dell'attuale procedura semplificata con conseguente implemento di attività di recupero (R3 e R4) quantità e tipologie di rifiuti speciali in ingresso.

Le suddette attività saranno svolte nell' impianto della società **MINIMETAL S.R.L.** ubicato in Fraz. S. Eraclio, Via delle Industrie 18, del Comune di Foligno.

L'impianto è in esercizio, la società attualmente svolge attività di recupero di rifiuti speciali non pericolosi, attraverso la messa in riserva R13 operazione di cui all'Allegato C del D.Lgs 152/06 e s.m.i.

L'impianto opera in procedura semplificata ed è iscritto al registro delle imprese che esercitano attività di recupero rifiuti speciali non pericolosi della Provincia di Perugia al n.40/98.

1.1 Soggetto proponente

La società MINIMETAL SRL, inizia la sua attività di recupero rifiuti speciali non pericolosi destinati al recupero/riciclaggio (come sas) nel 1998 ai sensi del DMA 5.2.98 e viene iscritta nel registro delle imprese che esercitano attività di recupero di rifiuti individuati ai sensi degli ex artt. 31 e 33 del Dlgs 22/97 della Provincia di Perugia al n. 40/98.

La società è iscritta alla Camera di Commercio di Perugia al n. 02898370544 ed è iscritta al REA al n. 249105.

Il legale rappresentate è il Sig. Micanti Nicola che riveste anche la carica di Direttore tecnico e responsabile tecnico.

La società svolge anche attività di raccolta e trasporto rifiuti ed è iscritta all'Albo Gestori Ambientali, Sezione Umbria al n. PG000690 nelle categorie 4 e 1 .

1.2 Obiettivi del progetto

Il progetto che intende realizzare la MINIMETAL S.R.L. si divide sostanzialmente in due fasi:

Procedimento di verifica di assoggettabilità a V.I.A. -
Proponente: MINIMETAL SRL
sede legale e operativa : Via delle Industrie 18, Foligno, Fraz. S.eraclio
Dlgs 152/06 e s.m.i. – L.R. 12/2010 – Dgr 1100/2014

- a) Richiedere l'autorizzazione in procedura ordinaria ai sensi dell'art. 208 del Dlgs 152/06 in sostituzione della attuale procedura semplificata con contestuale implemento delle tipologie e delle quantità in ingresso, nonché inserimento delle operazioni di recupero R3 e R4.
- b) Successivamente revocare l'iscrizione in procedura semplificata.

La richiesta di passare dalla procedura semplificata alla ordinaria è motivata dal fatto che le operazioni di recupero intraprese dalla Minimetal srl su alcune tipologie di rifiuti sono fortemente condizionate dai paletti normativi dal Dm 5.2.98, così come modificato e integrato dal Dma 186/06, sia rispetto alle modalità tecniche di lavorazione che, per es. sui cavi elettrici impediscono di generare del materiale (metallo) con caratteristiche merceologiche tali da escluderlo dalla definizione di rifiuto, sia rispetto ai quantitativi movimentabili ed alla possibilità di effettuare la sola fase di messa in riserva senza operazioni accessorie.

Dal momento che la procedura ordinaria è "l'autorizzazione" per eccellenza e che la "procedura semplificata" è una scelta e non un obbligo, la società ritiene opportuno non avvalersene.

La società ha a disposizione un impianto tecnologico, di seguito maggiormente descritto, con il quale può effettuare operazioni di triturazione, vagliatura e selezione, cernita al fine di raggiungere una maggior differenziazione di rifiuti da avviare a recupero e/o materiali (ex MPS) che corrispondono ai requisiti UNIPLAST (per i materiali plastici) CECA e/o regolamento 333/2011/UE per i metalli ferrosi e non e 715/2013/UE per il rame.

Ciò premesso, con la procedura ordinaria sarà avanzata richiesta anche per nuove operazioni di recupero R 3 e R4 che come detto, ci permetteranno di ottenere materiale commerciabile, che ha perso la qualifica di rifiuto, ai sensi della normativa vigente.

Questo progetto è quindi frutto di un accurato studio delle normative, sorretto dalla decennale esperienza dell'azienda nel settore della gestione dei rifiuti.

Gli obiettivi dell'impianto sono:

- costituire un polmone fra la produzione dei rifiuti e le successive operazioni di recupero in un definito ambito territoriale (Umbro);
- fornire un servizio alle piccole e medie imprese ed alla comunità in generale, in quanto è in grado di raccogliere

partite di rifiuti di quantità spesso limitate e/o prodotte saltuariamente, incentivando il recupero e contribuendo ad abbassare o annullare i costi di gestione , che potrebbero altrimenti risultare assai più elevati.

- In questo modo si rende un servizio alla collettività, garantendo la tutela ambientale, dal momento che i rifiuti vengono diretti verso le corrette forme di smaltimento o recupero, riducendo il rischio di un abbandono improprio.

La pianificazione del servizio, l'attivazione di una migliore ed economica forma di recupero, sono gli esempi di un supporto dato alla collettività per una corretta gestione dei rifiuti che ben si sposa sia con la normativa nazionale che con il Piano Regionale Umbro dei rifiuti.

2 INQUADRAMENTO TERRITORIALE

La sede operativa è localizzata in Loc. S. Eraclio del Comune di Foligno, Via delle Industrie 18, in area idonea, censita al N.C.U al foglio 251 particelle 563 e 567 le stesse indicate nel precedente progetto di cui all'iscrizione in procedura semplificata 40/98.

L'area risulta servita da tutte le infrastrutture necessarie (energia elettrica, fognature, illuminazione pubblica etc.) e dalla rete viaria di scorrimento urbano, quindi senza nessuna problema per l'accesso dei mezzi pesanti.

2.1 vincolistica esistente

Per quanto attiene il sito in oggetto, rispetto ai vincoli individuati dal Piano Regionale Umbro e dalla normativa territoriale esistente, non sussistono elementi ostativi legati alla posizione dell'impianto.

Il terreno su cui insiste il capannone 1 sono di proprietà della società MINIMETAL SAS e concessi in cessione gratuita alla MINIMETAL SRL.

Il terreno su cui insiste il capannone 2 sono di proprietà della società MINIMETAL SRL .

Tali considerazioni sono supportate dalla dichiarazione DI COMPATIBILITÀ URBANISTICA AI SENSI DELLA L.R. 12/2010 DELLA DGR 861/2011" e dalla dichiarazione relativa "ALL'AMBITO DI APPLICAZIONE" DI CUI ALL'ART.10 L.R. 12/2010 DELLA DGR 861/ 2011, rilasciate dal Comune e allegate all'istanza.

3 RAPPORTI CON LA PIANIFICAZIONE E LA NORMATIVA DI SETTORE

3.1 Atti di pianificazione e programmazione considerati

Dal momento che l'impianto è esistente, ed operativo, che non intervengono modifiche sulle strutture esistenti, che il progetto riguarda maggiormente la logistica e l'aspetto gestionale, abbiamo focalizzato l'attenzione sulla normativa Nazionale e Regionale di riferimento nel settore dei rifiuti:

- D.Lgs. 3 aprile 2006 n. 152 "Norme in materia ambientale" titolo II e titolo IV e tutte le modifiche ed integrazioni intervenute ;
- Decreto del Ministero dell'Ambiente del 5 febbraio 1998 "individuazione dei rifiuti non pericolosi sottoposti alle procedure semplificate di recupero ai sensi degli artt. 31 e 33 del D.Lgs. 5 febbraio 1998 n. 22";
- Decreto Ministero dell'ambiente 12 giugno 2002, n. 161 " Regolamento attuativo degli articoli 31 e 33 del decreto legislativo 5 febbraio 1997, n. 22, relativo all'individuazione dei rifiuti pericolosi che è possibile ammettere alle procedure semplificate";
- Dlgs. 14 marzo 2014, n. 49 "Attuazione della direttiva 2012/19/UE sui rifiuti di apparecchiature elettriche ed elettroniche (Raee) ";
- Direttiva del Ministero Ambiente 9 aprile 2002 "Indicazioni per la corretta e piena applicazione del regolamento comunitario n. 2557/2001 sulle spedizioni di rifiuti ed in relazione al nuovo elenco dei rifiuti";
- "Nuovo Piano Regionale per la gestione integrata dei rifiuti";
- Legge Regionale n. 12 del 16 febbraio 2010 "Norme di riordino e semplificazione in materia di valutazione impatto ambientale strategica e valutazione impatto ambientale, in attuazione dell'articolo 35 del Dlgs. 152/06 e s.m.i.";
- D.G.R. 861 del 26/6/2011 "e relativi allegati "specificazioni tecniche e procedurali in materia di valutazione impatto ambientale per l'applicazione della legge regionale 16 febbraio 2010 n. 12 a seguito delle disposizioni correttive introdotte dal decreto legislativo 29 giugno 2010 n. 128 alla parte seconda del decreto legislativo 3 aprile 2006 n. 152".
- Dlgs. 4 marzo 2014, n. 46 "Attuazione della direttiva 2010/75/UE relativa alle emissioni industriali (prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento)";

Procedimento di verifica di assoggettabilità a V.I.A. -
Proponente: MINIMETAL SRL
sede legale e operativa : Via delle Industrie 18, Foligno, Fraz. S.eraclio
Dlgs 152/06 e s.m.i. – L.R. 12/2010 – Dgr 1100/2014

In ambito territoriale abbiamo preso in considerazione:

- PUT (Piano urbanistico territoriale della Regione Umbra);
- PTCP (Piano territoriale di coordinamento provinciale) della Provincia di Perugia;
- PRG (Piano regolatore generale) del Comune di Foligno.

Formano parte integrante sia del progetto preliminare che dello studio preliminare ambientale i seguenti elaborati grafici:

Tav. 1 - stato attuale

Tav. 2 - stato di variante

Tav. 3 _ raggruppamento delle seguenti cartografie:

Corografia IGM scala 1:25000

Stralcio Carta tecnica regionale scala 1:10.000 :

Ortofotocarta scala 1:10.000 :

Stralcio planimetria catastale scala 1:2000

Stralcio PRG" - scala 1:2000

Raccolti nell'apposito allegato all'istanza di verifica di VIA.

4 AUTORIZZAZIONI VIGENTI E POLITICA AMBIENTALE

4.1 autorizzazione in corso

L'impianto , attualmente in esercizio , è iscritto per le categorie di rifiuti e le modalità di recupero di cui allo schema sottostante:

DMA	ATTIVITA'	POTENZIALITA'
5.2.98		
3.1	R13	3000
3.2	R13	500
5.8	R13	600
5.7	R13	500
5.19	R13	1050
6.1	R13	400
6.2	R13	300
6.5	R13	70
6.11	R13	350

Per tutte le tipologie del DMA 5.2.98 indicate in tabella sono autorizzati tutti i codici CER previsti dalla stessa.

L'iscrizione è valida fino al 14 maggio 2018.

L'impianto è coperto da polizza fideiussoria per un valore di 30.000 euro .

La ditta è in regola con le condizioni e prescrizioni dettate dalla propria iscrizione e quindi dalla normativa regionale e nazionale vigente.

4.2 politica ambientale

La Direzione della MINIMETAL SRL, nell'ambito dell'attività definito come "raccolta, trasporto, e conferimento di rifiuti speciali, (rottami ferrosi e non ferrosi, carta, plastica, vetro, legno, cavi , apparecchiature obsolete etc.) , " attività di cernita riduzione volumetrica, messa in riserva e recupero", promuove ogni azione diretta a proteggere l'ambiente e a garantire la salute e la sicurezza del proprio personale, a fare in modo che i propri servizi e le proprie attività gestionali non presentino rischi per l'ambiente e le persone coinvolte.

Nell'ambito di questa politica vi sono i seguenti impegni individuali e di tutto il Personale:

- rispettare le leggi, i regolamenti e le buone prassi di comportamento durante lo svolgimento del servizio;
- attuare azioni concrete per ridurre le emissioni in atmosfera dei mezzi della MINIMETAL SRL;
- adottare mezzi e processi che offrano la possibilità di ridurre gli impatti ambientali in termini tecnici ed economici;
- valutare gli aspetti ambientali dei servizi e delle attività gestionali ed adottare procedure di gestione tali da garantire che i processi stessi offrano la maggiore protezione dell'ambiente e della salute e della sicurezza del Personale aziendale;
- fare attività di formazione a tutto il Personale per incoraggiare ogni iniziativa atta alla protezione individuale e dell'ambiente.

In particolare ogni anno sono formulati obiettivi di miglioramento continuo delle prestazioni ambientali e del sistema di gestione della sicurezza e salute del personale.

Gli obiettivi ambientali e per la sicurezza e salute del personale aziendale, in accordo al progresso scientifico e tecnologico, si applicheranno, secondo logiche di mercato, a tutti i servizi, le attività gestionali ed i processi caratterizzanti la nostra realtà aziendale.

5 STATO ATTUALE DELL'IMPIANTO

5.1 Stato di fatto

L'area dell'impianto ha un'estensione totale di mq 3850 .

Nell'area insistono due capannoni utilizzati di mq. 350 (1) e mq. 650 (2), oltre alle tettoie che corrono lungo tutto il capannone 1, per quasi 250 mq. di superficie.

L'impianto è totalmente recintato e dotato di pesa.

Dal punto di vista delle opere strutturali ed infrastrutturali si presenta già interamente realizzato ed agibile;

L'impianto è autorizzato agli scarichi ed alle emissioni in atmosfera.

5.2 Caratteristiche strutturali esistenti

L'impianto è costituito da una parte di terreno ed una struttura industriale-artigianale già realizzata, che è stata autorizzata dal Comune di Foligno con varie Concessioni Edilizie così come riportate nella relazione tecnica del progetto preliminare.

La viabilità è stata studiata per un corretto collegamento delle aree e dei flussi.

Logistica e viabilità sono state predisposte nel pieno rispetto della sicurezza dell'uomo e dell'ambiente.

Le opere già realizzate ed agibili sono costituite da:

- piazzale, munito di rete di raccolta delle acque meteoriche, convoglianti in pubblica fognatura;
- due capannoni in prefabbricato precompresso;
- recinzione;
- area di pesa;

Gli impianti tecnologici (impianti di triturazione) sono situati in parte all'aperto e in parte all'interno di una porzione di capannone industriale, come da planimetria e lay out allegati.

Il 1° piazzale è realizzato in conglomerato cementizio, e dotato di adeguata pendenza e canalizzazioni atte a convogliare le acque reflue del piazzale nella rete fognante.

Il piazzale 2 è realizzato in cemento di quarzo in quanto oltre alla movimentazione dei mezzi è dedicato alle operazioni di carico/scarico e lavorazione dei rifiuti in ingresso. Anch'esso è dotato di adeguata pendenza e canalizzazioni atte a convogliare le acque reflue del piazzale nella rete fognante.

La strada di accesso all'attività è quella di lottizzazione, normalmente transitata da mezzi pesanti, facilmente accessibile e collegata con la rete viaria della zona di S. Eraclio. All'impianto

si accede da cancello elettrico in ferro della larghezza di mt.7 circa.

Capannone 1

Il capannone ha la struttura portante in ferro e le tamponature in muratura di laterizio.

La pavimentazione è in cemento gettato.

E' dotato di due porte di accesso pedonali.

All'interno di questo capannone si trovano anche gli spogliatoi e i servizi igienici dedicati al personale.

Gli uffici sono collegati strettamente al primo capannone; la struttura è in ferro e le tamponature in cartongesso. Attualmente è stata realizzato un secondo piano dedicato ad ufficio ed archivi.

Capannone 2

L'accesso al capannone due avviene mediante il piazzale comune ai due edifici.

Il capannone è dotato di un ingresso sul frontale e di altri due portoni accessibili dalla strada pubblica che costeggia la proprietà. Questi rimangono chiusi durante la giornata lavorativa.

Il capannone ha un'altezza di 8 metri ed una struttura in cemento armato preconfezionato.

Il pavimento è in cls con spolvero al quarzo.

Aree di lavorazione

Tutte le aree hanno una viabilità definita, per migliore l'accessibilità. Le aree di stoccaggio dei rifiuti e dei materiali recuperati sui piazzali necessiteranno di una manutenzione ordinaria essendo i rifiuti e i materiali non di natura pulverulenta.

Le aree di messa in riserva distinte per tipologia di rifiuti, permettono lo stoccaggio sia in cumuli che in contenitori (per le piccole quantità).

La tavola 1 descrive perfettamente lo stato di fatto attuale.
La tavola 2 individua la logistica di tutte le aree sia dedicate alla messa in riserva che alle operazioni di recupero così come la società intende attivarle.

Attrezzature utilizzate

Attualmente la società è in possesso delle seguenti attrezzature:

- ragni per la movimentazione;
- 1 pressa mobile;
- 2 muletti;
- 1 cesoia;
- 1 spellacavi;

Impianti

Le operazioni sui cavi costituiscono la parte dominante delle lavorazioni effettuate presso la Minimetal; L'impianto ha subito nel tempo delle migliorie, l'attuale tecnologia non ha subito modifiche rispetto a quella presentata in fase di rinnovo della procedura semplificata.

All'interno del capannone 2 è sistemato l'impianto di triturazione delle parti plastiche (paraurti etc).

Impianto triturazione plastiche (paraurti - serbatoi etc.)

L'impianto di triturazione installato nel capannone n.2 ,costruito nel 2002 è adatto alla triturazione delle plastiche dure, ma anche di legno ed altri materiali.

Il mulino è mod. MG1200 special, matricola n. 120-60-08-02.

Per alcune tipologie di lavorazione, un operatore controlla a vista il prodotto in uscita dalla prima macchina (tritratore) mentre è in transito sul nastro ; all'occorrenza preleva manualmente eventuali frammenti che possano essere ritenuti non adatti alla successiva introduzione nel molino.

Inizialmente l'impianto è stato autorizzato alle emissioni comprensivo di un impianto di lavaggio, ad oggi non è stato mai utilizzato.

Impianto di triturazione cavi

Dalla prima installazione ad oggi l'impianto ha subito revisioni modifiche , nel rispetto della normativa armonizzata in materia alla direttiva macchine 2006/42 e al Dlgs. 81/08, introducendo

Procedimento di verifica di assoggettabilità a V.I.A. -
Proponente: MINIMETAL SRL
sede legale e operativa : Via delle Industrie 18, Foligno, Fraz. S.eraclio
Dlgs 152/06 e s.m.i. – L.R. 12/2010 – Dgr 1100/2014

nuovi macchinari atti ad avere un prodotto in uscita di migliore qualità intesa come migliore separazione tra plastica e metalli presenti (alluminio/rame) utilizzando la tecnica di separazione gravitazionale ad aria.

L'impianto così modificato si presenta con i seguenti macchinari che identificano le varie fasi di lavorazioni accessorie ricomprese nell'operazione di messa in riserva (R13) autorizzata:

- pre-macinatore Imeco
- macinatore Sant'Andreas
- chopper
- mulini trituratorini (n°2)
- cicloni separatori (Impianto Zig-zag)
- polverizzatore
- separatore ad aria.

L'impianto di triturazione è costruito per ricevere spezzoni di cavo di qualunque tipologia e lunghezza, provvedere alla riduzione volumetrica dimensionale e restituire un prodotto misto di rame - isolanti - metalli vari in forma di piccoli frammenti di lunghezza massima di 20-40 mm.

Il materiale in ingresso all'impianto subisce una iniziale riduzione volumetrica tramite l'utilizzo di un pre - macinatore Imeco (*Scheda_Allegata*) a rotazione lenta, 24-35 g/min, ed una seconda macinazione nel tritratore di carico Sant'Andreas anch'esso a rotazione lenta ma con una pezzatura di uscita inferiore alla prima (100 - 400 mm).

Da qui i materiali entrano attraverso un nastro trasportatore di carico nel chopper dove avviene una riduzione volumetrica che porta il materiale ad una pezzatura variabile dai 16 ai 24 mm attraverso l'azione di lame interne ed un grigliato di scarico in uscita.

Il materiale così lavorato viene trasportato da un nastro all'alimentatore di carico mulini ed inviato nel box apposito per l'ulteriore lavorazione. All'interno del suddetto box il materiale passa attraverso un primo mulino, ridotto ad una pezzatura di 8-10 mm ed inviato al sovrastante ciclone separatore dove una parte viene scaricato in un box di raccolta (pezzatura grossolana) e la restante parte, dopo passaggio in un secondo ciclone, inviata ad un secondo mulino per subire un ulteriore trattamento, uscire sempre attraverso un ciclone ed essere inviata tramite trasporto a coclea al box accumulo per la lavorazione interna. Dopo l'uscita dal ciclone e presso il raccordo nella coclea di trasporto è posizionato un recupero che confluisce in un box di scarico del materiale di pezzatura fine ma non completamente separato. Dall'alimentatore di carico il materiale viene trasferito tramite trasporto a coclea alla turbina polverizzatrice per un ulteriore riduzione volumetrica

e successivamente tramite un ciclone viene trasferito al separatore ad aria dove la plastica viene separata dai metalli (separazione gravitazionale ad aria) ed i prodotti così ottenuti raccolti in sacconi ed inviati a recupero presso impianti esterni.

Pelacavi

La pelacavi è un macchinario realizzato per la rimozione del rivestimento di:

cavi elettrici - cavi telefonici - cavi trasmissione dati - cavi rivestiti di membrana
plastica in genere.

I cavi devono essere privati di capocorda.

Il macchinario è fabbricato dalla GRIMO SRL -
Modello Pelacavi maxi 100 matricola 12111782

5.3 Sistema di raccolta e convogliamento della acque di lavaggio e/o meteoriche

Lo scarico a servizio dell'area in oggetto recapita nella fognatura separata in Via delle Industrie.

Le acque recapitate nel suddetto scarico, per l'attività, sono quelle derivanti dall'uso dei servizi igienico sanitari, quelle meteoriche di dilavamento del piazzale e dei discendenti a servizio del tetto dello stabile anteriore che sono canalizzati nelle acque bianche.

L'impianto per il trattamento delle acque di dilavamento del piazzale (prima e seconda pioggia) è composto da:

- pozzetto by-pass, vasca monoblocco in cemento armato con capacità di 1,44 m³ e dotato di uno stramazzo all'altezza di 0,5 m, per l'afflusso dei primi 5mm di acque che dilavano il piazzale
- bacino di accumulo e di rilancio delle acque di prima pioggia realizzato con l'impiego di una vasca monoblocco prefabbricata in cemento armato vibrato della capacità di 12,5 m³.
- disoleatore, separatore di classe 1 (separatore coalescente secondo la definizione della tabella 1 della UNI EN 858-1) costituito da una vasca monoblocco prefabbricata in cemento armato vibrato a pianta circolare di capacità 3,5 m³, suddivisa tramite un setto diametrale in due comparti di cui il primo (sedimentatore e separatore)
- impianto chimico-fisico di depurazione delle acque in uscita dalla disoleazione.

Le acque di seconda pioggia, ovvero quelle successive ai primi 5 mm verranno by-passate e confluiranno in un pozzetto di raccordo tra le stesse e le acque derivanti dalle linee dei discendenti, per allacciarsi nella linea della fognatura acque bianche di via delle industrie.

Si veda autorizzazione agli scarichi rilasciata da ATI 3 n. 277 del 6.7.2012 che forma parte integrante dell'istanza .

5.4 prevenzione incendi

Prevenzione incendi

L'impianto è dotato di un sistema antincendio che è caratterizzato da:

1 estintore carrellato

11 estintori (8 a polvere e 3 CO2)

Al momento non ospitando all'interno delle strutture coperte materiale in quantità superiore ai 50 ql. Non viene presentato un progetto antincendio.

5.5 personale

Inizialmente l'organico in uso sarà quello attuale composto dai dipendenti attuali .

L'intenzione dell'azienda è quella di operare una programmatica percentuale di reintegro di forza lavoro.

6 CARATTERISTICHE DEL PROGETTO DI VARIANTE

Passaggio a procedura ordinaria - Premesse

Quanto sopra descritto, e riportato nella tavola 1 " stato attuale" dà una visuale della situazione attuale dell'impianto, (PUNTO ZERO) ovvero a pieno regime della sua attività autorizzata dalla Provincia di Perugia con iscrizione n. 40/98.

Il progetto che intende realizzare la MINIMETAL SRL consiste , nel sostituire la procedura semplificata con cui opera attualmente, in una procedura ordinaria, richiedendo quindi autorizzazione ai sensi dell'art. 208 del Dlgs. 152/06.

Come già spiegato l'impianto non si modifica strutturalmente, ma solo logisticamente. Per quanto riguarda le operazioni di recupero e i rifiuti da trattare, con l'autorizzazione ordinaria la società intende effettuare le operazioni di recupero R13 - R3 e R4, per le tipologie di seguito elencate:

Procedimento di verifica di assoggettabilità a V.I.A. -
 Proponente: MINIMETAL SRL
 sede legale e operativa : Via delle Industrie 18, Foligno, Fraz. S.eraclio
 Dlgs 152/06 e s.m.i. – L.R. 12/2010 – Dgr 1100/2014

PROCEDURA ORDINARIA - RIFIUTI IN INGRESSO

CER	Descrizione fisica del rifiuto	Operazioni di recupero previste
	PLASTICHE	
150102 -020104 - 200139 160119 - 160122 - 070213	Imballaggi-teli agricoltura Plastica da RD - serbatoi - pannelli auto - paraurti - parti plastiche da demolizione veicoli scarti industriali	R13 - R3
191204	Plastica da impianto trattamento rifiuti	R13 - R3
170203 - 120105 - 120199	Materiali edili in plastica, limatura trucioli da lavorazione plastica e cascami di lavorazione così come definiti per legge, dal Dma 5.2.98	R13 - R3
	CAVI	
170410*	Cavi impregnati di sostanze pericolose	R13 - R4
170411- 160118 - 160216	Cavi ricoperti e non provenienti da demolizione veicoli, apparecchiature e attività edili	R13 - R3 - R4
	MACCHINARI E APPARECCH.	
160214 - 160216	Macchinari ed apparecchiature obsolete anche RAEE di origine industriale e componenti rimosse es. schede	R13 - R4
	LEGNO	
170201-200138 - 150103- 030105	Legno da attività edile, da raccolta diff. e da	R13

Procedimento di verifica di assoggettabilità a V.I.A. -
Proponente: MINIMETAL SRL
sede legale e operativa : Via delle Industrie 18, Foligno, Fraz. S.eraclio
Dlgs 152/06 e s.m.i. – L.R. 12/2010 – Dgr 1100/2014

	lavorazioni artigianali e/o industriali	
	ROTTAMI	
160801	Marmitte e catalizzatori	R13
120102-120101-100210 160117-170405 190118-190102-100299 200140-191202-120199 200307 -	Rottami di ferro acciaio e ghisa provenienti da attività industriale artigianale , demolizione veicoli demolizioni edili commercio e agricoltura.	R13 - R4
110559-110501- 160118- 200140-191203-120103 120104-170401-191002 170402-170403-170404 170406-170407-100899 120199- 160122	Rottami di metalli non ferrosi provenienti da attività industriale artigianale , demolizione veicoli demolizioni edili commercio e agricoltura.	R13 - R4
	IMBALLAGGI	
150101-150103-150105 150106- 150107	Imballaggi in vetro, legno e carta e materiali compositi	R13
150102	Imballaggi in plastica	R13-R3
150104	Imballaggi metallici	R13-R4

Per tutte le tipologie di rifiuto indicate nel presente progetto, le attività di recupero R3 e/o R4 sono da intendersi legate alle campagne di raccolta, ai quantitativi in movimento, ovvero si potrebbe optare per la sola messa in riserva e l'avvio per le successive operazioni ad altri impianti, qualora non fosse economicamente opportuno o semplicemente non possibile effettuare le stesse presso la Minimetal.

Il progetto , si concretizza con la richiesta di autorizzazione ai sensi dell'art. 208 del Dlgs 152/06 e revoca dell'iscrizione in procedura semplificata.

Procedimento di verifica di assoggettabilità a V.I.A. -
Proponente: MINIMETAL SRL
sede legale e operativa : Via delle Industrie 18, Foligno, Fraz. S.eraclio
Dlgs 152/06 e s.m.i. – L.R. 12/2010 – Dgr 1100/2014

La fattibilità dell'intervento è garantita dal sito in cui già sorge l'impianto che denota numerosi aspetti positivi, tra i quali:

- Organicità e sinergia con le altre funzioni dell'area
- Adeguata viabilità ed accessibilità
- Coerenza con gli strumenti urbanistici e territoriali
- Possibilità di controllo e monitoraggio ambientale
- Collocazione favorevole rispetto al contesto insediativo

6.1. assoggettabilità a V.I.A. e A.I.A.

Il progetto è sottoposto a **Verifica di Assoggettabilità alla Procedura di V.I.A.** ai sensi del Dlgs 152/06 e s.m.i., della L.R. 12/2010 e della DGR 1100/2014 in quanto ricompreso:

- ✓ nell'allegato IV alla parte II del Dlgs. 152/06 nella categoria procedurale di cui al punto 8, lettera t) dell'allegato suddetto in quanto impianto esistente;
- ✓ La nuova autorizzazione in procedura ordinaria per le operazioni R4 e R3, su rifiuti speciali (pericolosi e non) rientra negli interventi previsti al punto 7, **lett. z.b**, dell'allegato IV del D.Lgs 152/06 e s.m.i. "impianti di smaltimento e recupero di rifiuti non pericolosi, con capacità complessiva superiore a 10 t/giorno, mediante operazioni di cui all'allegato C, lett. Da R1 a R9 della parte quarta del decreto legislativo 3 aprile 2006, n. 152, nonché alla **lett. z.a**, impianti di smaltimento e recupero di rifiuti pericolosi mediante operazioni di cui all'allegato B, lettere da D2 a D15, ed all'allegato C, lettere da R2 a R9, della parte quarta del decreto legislativo 3 aprile 2006, n. 152.

L'autorità competente del procedimento è la Regione Umbria.

La documentazione presentata è stata predisposta in conformità alla L.R. 12/2010 e s.m.i., alla D.G.R. 1100/2014 secondo i disposti dall'art. 20 del D.Lgs 152/06 e s.m.i. ed a quanto previsto dall'Allegato V dello stesso decreto.

In questo quadro "l'installazione" non rientra tra quelle sottoposte ad Autorizzazione Integrata Ambientale, di cui al Dlgs. 46/2014, in quanto per i rifiuti non pericolosi soggetti a trattamento di triturazione non si superano le 75 ton/giorno e per i rifiuti pericolosi rientra nell'AIA solo l'operazione di recupero R1.

6.2 varianti strutturali e logistiche

Con la procedura ordinaria l'impianto non si modifica nelle strutture, sostanzialmente verrà ridefinita la logistica (come da tavola 2) e la viabilità è stata studiata per un corretto collegamento delle aree e dei flussi.

L'aspetto logistico è stato particolarmente curato, proprio perché, per il corretto funzionamento dell'impianto e per la sicurezza dei lavoratori e dell'ambiente è necessario seguire un percorso pratico razionale e sicuro.

In conseguenza di ciò, i percorsi dei rifiuti in ingresso ed in uscita saranno identificati con cartelli o scritte a terra; Le aree di conferimento e stoccaggio sono facilmente raggiungibili dai mezzi e dagli operatori e collegate sinergicamente tra loro.

Descrizione delle aree nuova logistica - procedura ordinaria.

A confronto con la tavola 1 che descrive perfettamente lo stato di fatto attuale, la tavola 2 individua la logistica di tutte le aree sia dedicate alla messa in riserva che alle operazioni di recupero così come la società intende attivarle.

Area A - A1

Nell'area individuata A (MQ.400 ca) verranno conferiti i rifiuti di ferro, acciaio e ghisa;

All'interno dell'area A1, sarà posizionata all'occorrenza una pressa mobile, per le operazioni R4 sui ferrosi.

Area B - B1

Nell'area individuata B (MQ. 300 ca) verranno conferiti i rottami di alluminio e/o altri metalli non ferrosi.

In fronte all'area B insiste un'area di circa 150 mq. (individuata con la sigla B1) dove è posizionata la cesoia anch'essa utilizzate anche per le operazioni di recupero R4 , sui rifiuti non ferrosi.

Lo stoccaggio avviene in cumuli.

Lo spostamento dei cumuli per lo scarico e il carico avviene utilizzando un ragno.

Area C

Nel capannone 2, subito dopo l'area H troviamo l'area C, dove avviene il ricevimento dei rifiuti classificati come apparecchiature elettriche ed elettroniche, ricomprese nell'elenco

dei RAEE di cui al Dlgs 49/2014, che abbiamo tenuto a riferimento per la logistica delle aree dedicate a queste tipologie di rifiuti. L'area C , di circa 185 mq., a cui si può accedere sia dal portone dell'area comune sia dai due portoni che danno sull'area pubblica è suddivisa in:

settore di conferimento e stoccaggio dei RAEE dismessi;
successivamente all'arrivo i Raee vengono selezionati e divisi per caratteristiche merceologiche e di tipologia in riferimento all'allegato II del Dlgs 49/2014;

Una volta divisi per tipologia vengono avviati alle aree di lavorazione (bancone di lavoro che può accogliere tre operatori) dove avviene:

- lo smontaggio dei pezzi riutilizzabili;
- lo stoccaggio dei componenti e dei materiali recuperabili;
- lo stoccaggio dei rifiuti non recuperabili risultanti dalle operazioni di disassemblaggio da destinarsi allo smaltimento ;

Il settore sarà dotato di bilance per misurare il peso dei rifiuti trattati;

Trattandosi di area coperta non sussistono problemi di convogliamento delle acque meteoriche; eventuali reflui provenienti dai Raee saranno raccolti nelle vasche collocate sotto il tavolo (una per ogni singola postazione) che garantiscono il contenimento di eventuali reflui in quanto costituite in materiale idoneo e resistente ad un eventuale attacco chimico dei rifiuti;

Posti a fianco degli operatori saranno collocati contenitori idonei alla raccolta dei pezzi smontati e dei materiali destinati a recupero o smaltimento.

Area D

Nell'area D esterna, posta davanti all'ingresso del capannone 2, si colloca l'area di conferimento e messa in riserva di rifiuti di plastica individuati per codice CER conferite in sacconi o big bags.

Area E

L'area E è un'area destinata alla messa in riserva dei rifiuti di legno. E' costituita da un contenitore destinato a ricevere i rifiuti di legno che possono essere conferiti dai clienti del centro che già conferiscono le altre tipologie. Trattasi di piccole quantità alle quali comunque si vuole dedicare attenzione per poter

offrire un servizio completo ai propri clienti. Sui rifiuti di legno si effettuerà la sola messa in riserva.

Aree F

Nelle aree F, (per un totale di circa 500 mq.) trovano collocazione il conferimento e la messa in riserva dei cavi **non** pericolosi , nonché le tecnologie dedicate alla macinazione/frantumazione degli stessi. I grossi cumuli saranno indirizzati direttamente al triturratore, per le piccole partite può essere previsto uno stoccaggio all'interno del capannone 1.

Area G- G1

Oltre ai macchinari ed apparecchiature individuate nell'allegato II del Dlgs 49/2014 , possono accedere all'impianto anche macchinari ed apparecchiature obsolete che non rientrano tra quelle individuate dal decreto suddetto.

Nell'area G esterna, sul perimetro dell'impianto tra le aree dedicate alle plastiche ed ai metalli vengono posizionate le apparecchiature obsolete non deteriorabili e/o di grosse dimensioni.

Le aree G insistono sull'impianto per un totale di circa 150 mq.

Nell'area G1 sotto la tettoia a fianco del capannone 1 verranno stoccate le apparecchiature e le componenti di apparecchiature facilmente deteriorabili.

Anche in questo caso, comunque l'area G1 è dotata di copertura resistente alle intemperie per le aree di conferimento, di stoccaggio delle componenti e dei pezzi smontati e dei materiali destinati al recupero.

Area H

All'entrata del capannone 2 sulla parte destra viene individuata un'area di circa 100 mq. (Area H) dove avviene la selezione e cernita dei cavi codificati come pericolosi, codice CER 170410*; in quest'area è collocata una spella cavi che viene utilizzata solo per questo codice CER. I rifiuti di plastica contaminati da oli e sostanze pericolose vengono stoccati sempre nella stessa area H per essere poi avviati a smaltimento.

Aree M e N

Sotto la tettoia del capannone 1, al riapro dagli agenti atmosferici sono collocati due cassoni dove avverrà la messa in riserva di carta e vetro (aree M e N).

Area P-P1

Nel capannone 2 si trovano le aree di conferimento e messa in riserva dei rifiuti di plastica, nello specifico pannelli sportelli auto, i serbatoi in plastica e i paraurti, area P, tali rifiuti saranno poi sottoposti all'operazione di recupero R3 per l'ottenimento di materiale plastico conforme alle norme UNIPLAST 10667.

Nell'area P2 vengono invece stoccati i catalizzatori e le marmitte per i quali è prevista solo l'operazione R13.

Le due aree sono a fianco e a monte dell'impianto di triturazione collocato all'interno del capannone 2.

A servizio dello stabile è presente un reparto manutenzioni interno (indicato in pianta) deputato allo svolgimento di attività saltuarie di manutenzioni varie da eseguire all'interno dell'unità produttiva.

Area di Deposito temporaneo e deposito materiali

Ogni area è dotata di contenitori adibiti al deposito dei rifiuti prodotti dall'attività di lavorazione (dei cavi e dei paraurti, dei Raee, della selezione e cernita delle partite di rifiuti in entrata etc.).

Dalla selezione e cernita e dai trituratori possono essere generati dei rifiuti costituiti da impurità di vario genere; Tali rifiuti vengono avviati a smaltimento e sono codificati con il codice 191212;

Data la quantità non eccessiva gli stessi vengono sistemati in appositi contenitori all'interno del capannone (area **DT** della planimetria) nel rispetto delle prescrizioni sul deposito temporaneo ed avviati periodicamente ad impianti autorizzati. Eventualmente possono essere stoccati per l'avvio agli impianti in appositi scarrabili sul piazzale.

La tempistica di avvio agli impianti finali è quella prevista dal Dlgs 152/06 per il deposito temporaneo.

La previsione di produzione di sovralli annua è di circa il 10% del rifiuto in ingresso.

Area deposito ex MPS o materiali non qualificabili come rifiuti

A valle dei macchinari vengono collocati i contenitori atti a ricevere il materiale non rifiuto o ex MPS in uscita dal trattamento che viene avviato alla commercializzazione.

Procedimento di verifica di assoggettabilità a V.I.A. -
 Proponente: MINIMETAL SRL
 sede legale e operativa : Via delle Industrie 18, Foligno, Fraz. S.eraclio
 Dlgs 152/06 e s.m.i. – L.R. 12/2010 – Dgr 1100/2014

Nel capannone 1 trovano collocazione i materiali metallici; nel capannone due i materiali plastici.

RIEPILOGO DELLE AREE DI MESSA IN RISERVA INDICANTE LA MODALITA' DI STOCCAGGIO E LA CAPACITA' ISTANTANEA

Tipologia rifiuti	AREA	Posizione Area	CAPACITA' ISTANTANEA	Metodo di stoccaggio
Ferro, acciai o e ghisa	A	Esterna	t. 200	Cumuli
Metalli non ferrosi	B	Esterna	t.100	Cumuli
	A1 - B1	esterna	Aree pressa/cesoia	Operazioni R4
Carta	M	Sotto tettoia capannone 1	t.1	Cassone
Vetro	N	Sotto tettoia capannone 1	t. 1	cassone
Paraurti serbatoi Pannelli	P	capannone 2	t. 0,49	cumulo
Plastiche	D	D - esterna	t.100	Cumulo/bigbags
RAEE	C	Capannone 2		
Cavi	F	esterna e interna capannone 1	t.250**	Cumuli
Macchinari e apparecchiature obsolete	G- G1	Esterna e sotto tettoia capannone 1	t.150**	Allineamento per tipologia nelle aree di stoccaggio
Legno	E	Esterna	T. 2	contenitore
Marmitte / catalizzatori	P1	interna capannone 2.	T. 5	sfusi
Cavi impregnati di olio e/o sostanze pericolose	H	Interna capannone 2	T. 0,49	sfusi

6.3 varianti gestionali - procedura ordinaria

Modalità di gestione

Introducendo per alcune tipologie l'operazione di recupero R3 o R4 la gestione del rifiuto segue la seguente procedura:

- ricevimento rifiuti in entrata: (controllo visivo ed il controllo amministrativo, pesatura e avvio aree di conferimento). Al momento dell'ingresso dei rifiuti ,il personale adibito alla pesatura ed ai controlli amministrativi provvederà (nell'area ove sono ubicati gli uffici e la bascula per la pesa dei materiali in entrata ed uscita) al la verifica della conformità, la pesatura e l'accettazione dei rifiuti in ingresso.
- operazioni di carico e/o scarico presso le aree di conferimento , di messa in riserva dei rifiuti in entrata;
- lavorazione : operazioni R4 o R3 da svolgersi sulle specifiche tipologie;
- messa in riserva per il raggiungimento del carico ottimale per l'avvio agli impianti di recupero:
- operazioni di carico e/o scarico presso le aree di deposito dei rifiuti in uscita e delle materie, avvio a deposito temporaneo dei materiali da selezione (sovvalli);

La messa in riserva è caratterizzata da fasi distinte: il conferimento (inteso come le operazioni necessarie all'ingresso dei rifiuti in arrivo ed all'avvio dei rifiuti all'area di trattamento) e la gestione della messa in riserva (tutte le operazioni necessarie all'organizzazione delle piattaforme di stoccaggio ed alla movimentazione interna dei rifiuti);

I rifiuti raggiungeranno l'impianto, in genere allo stato sfuso e all'atto dell'accettazione verranno pesati espletando contestualmente le previste attività documentali richieste in materia di rifiuti.

Verranno così avviati alle aree di messa in riserva dove saranno stoccati .

Carta, vetro, legno , marmitte e catalizzatori

Sui rifiuti di legno , carta, vetro e marmitte e catalizzatori si svolgeranno solo le operazioni di messa in riserva ; saranno ricevuti dal centro solo per essere conferimento ad impianti di recupero all'uopo autorizzati.

Rottami ferrosi e non ferrosi

Sui rifiuti di ferrosi e non ferrosi si intende effettuare le operazioni di recupero R4 , che verranno svolte in osservanza ai Regolamento UE 333/2011 e UE/715/2013 che dettano i criteri che determinano quando **alcuni** tipi di rottami metallici cessano di essere rifiuti.

L'impianto prevede di effettuare le operazioni di recupero R4 su tutte le tipologie indicate, ma con un flusso maggiore o minore dell'uno o dell'altro, a seconda delle variabili di mercato.

Dalle quotazioni di mercato, dalle convenzioni con gli impianti di destinazione finale, dipende tutta la programmazione della lavorazione.

Ne dipende anche la tempistica di stoccaggio, il flusso giornaliero, in quanto le quotazioni di mercato incidono molto sulla scelta imprenditoriale:

- Mettere in riserva per attendere una quotazione più alta;
- procedere ad effettuare R4 per soddisfare un'esigenza impellente delle aziende riutilizzatrici;
- oppure ancora effettuare la sola operazione di stoccaggio (R13) per affidare il rifiuto tal quale ad impianti di potenzialità maggiore, che, conseguentemente, sono in grado di effettuare contrattazioni economicamente più proficue di quanto potrebbero i piccoli impianti.

La messa in riserva dei rifiuti ferrosi e non ferrosi è finalizzata all'avvio alle operazioni (R4) di riduzione volumetrica e selezione, e quant' altro necessario alla produzione materie prime secondarie o (per ferro e alluminio e rame) di materiali conformi ai regolamenti 333/2011UE e 715/2013/UE.

In merito a tali rifiuti nel rispetto delle condizioni dettate dal Regolamento, la società utilizzerà personale che per esperienza o formazione ha le competenze per controllare e valutare le caratteristiche dei rottami metallici;

Le operazioni R4 comporteranno un controllo visivo, dei rottami metallici che investe tutte le parti di una partita e impiega le

capacità sensoriali umane o qualsiasi apparecchiatura non specializzata;

Saranno quindi considerati esclusi dalla normativa rifiuti quei rottami che all'atto della cessione dal produttore ad altro detentore soddisfino i criteri dei suddetti Regolamenti.

La società si organizzerà al fine di istituire un meccanismo di dichiarazione di conformità .

plastiche

CER 191204 (R13-R3)

L'impianto oltre alla produzione propria, riceverà anche il codice 191204 proveniente da impianti di recupero rifiuti; trattasi di plastica proveniente dalla spellatura meccanica dei cavi di pezzatura sufficiente ad essere inserita nell'impianto di triturazione utilizzato per i cavi nell'impianto della Minimetal al fine di ottenere della MPS conforme alle norme UNIPLAT-UNI 10667.

CER 160119 - 160122 - 070213 - 150102 - 020104 - 200139 - 170203 - 120105 - 120199 (R13 - R3)

Serbatoi , paraurti e pannelli vengono sottoposti a selezione e cernita e poi avviati alla triturazione in impianto dedicato. Le altre tipologie di rifiuti quali imballaggi, scarti da lavorazioni industriali, artigianali, agricoli, da raccolta differenziata, a seconda della tipologia merceologica, possono tramite selezione e triturazione, con le tecnologie presenti in Minimetal, essere portati a dimensioni tali da risultare conformi alle norme UNIPLST -UNI 10667, nel caso di tipologie che non raggiungano tale conformità le stesse saranno avviate come rifiuti ad altri impianti per le ulteriori fasi di recupero R3.

Cavi ricoperti di rame e altri cavi ricoperti

CER 170410* (R13 - R4)

Cavi contaminati da sostanze pericolose

Spesso nell'attività edile è possibile trovare cavi i cui rivestimenti di plastica sono contaminati da sostanze quali olio, catrame, carbone etc.

Tale tipologia di cavo viene classificata come rifiuto pericoloso e gli viene attribuito il codice 170410*.

Saranno stoccate separatamente dal codice 170411 e verranno spellati meccanicamente con la spellatrice; le parti di plastica contaminate da sostanze quali olio, catrame, carbone etc. saranno

Procedimento di verifica di assoggettabilità a V.I.A. -
Proponente: MINIMETAL SRL
sede legale e operativa : Via delle Industrie 18, Foligno, Fraz. S.eraclio
Dlgs 152/06 e s.m.i. – L.R. 12/2010 – Dgr 1100/2014

stoccate separatamente dagli altri tipi di plastiche ed avviate a smaltimento in impianto debitamente autorizzato.

Il rame contenuto all'interno del cavo verrà avviato alla fase di triturazione insieme ai cavi codificati 170411, quindi non pericolosi per le operazioni di recupero R4.

CER 170411- 160118 - 160216 (R13- R3 - R4)

Questi CER sono rappresentativi della tipologia di rifiuto "cavi" ricoperti a seconda della provenienza ;

I cavi di rame e alluminio ricoperti e non , potranno essere conferiti interi ad altri impianti di recupero (anche esteri) oppure subiranno le seguenti operazioni:

triturazione dei metalli (rame e alluminio) R4 - al fine di ottenere materiale conforme ai regolamenti UE;

Triturazione della parte plastica R3.

Di volta in volta sarà valutata la possibilità di produzione di materiale conforme alle norme UNIPLAST oppure se la partita debba essere avviata ad altro impianto di recupero come rifiuto.

Macchinari ed apparecchiature obsolete

160214 - 160216 (R13 - R4 - R3)

Per quanto riguarda i macchinari ed apparecchiature obsolete e loro parti, viene precisato che **non** saranno accettati presso l'impianto RAEE di provenienza domestica e non saranno accettati RAEE pericolosi.

Per macchinari ed apparecchiature obsolete si intendono anche quelli non contenenti componenti elettriche ed elettroniche e quelli che non rientrano nelle categorie dei RAEE di cui al Dlgs 49/14.

In particolar modo per i RAEE verranno adottate, nel rispetto della normativa vigente (Dlgs 49/2014) le seguenti modalità operative:

I materiali da sottoporre a trattamento saranno separati per singola tipologia al fine di identificare la specifica metodologia di trattamento;

Nell'area di stoccaggio delle apparecchiature dismesse sono adottate procedure per evitare di accatastare le apparecchiature senza opportune misure di sicurezza per gli operatori e per l'integrità delle stesse apparecchiature;

un rivelatore portatile di radioattività in ingresso all'impianto, consentirà di individuare materiali radioattivi eventualmente presenti tra i rifiuti;

Successivamente alla fase di disassemblaggio i pezzi smontati , e i rifiuti saranno suddivisi in maniera da non modificarne le caratteristiche compromettendone il successivo recupero;

Sotto le postazioni di lavoro saranno posizionate delle vasche atte a contenere eventuali (improbabili) sversamenti di rifiuti liquidi, costruite con adeguati requi-siti di resistenza alle sostanze chimiche;

Gli elementi estratti dai Raee, che possono essere codificati con codici CER peri-colosi, saranno in genere pile e batterie che saranno stoccate adeguatamente nel rispetto delle norme che disciplinano il deposito delle sostanze pericolose in essi contenute;

Le operazioni principali quindi sulle apparecchiature in genere saranno:

- il disassemblaggio;
- il recupero dei metalli e del ferro attraverso operazioni R4 ;
- le parti in plastica a seguito della selezione e cernita per diversa classificazione merceologica , possono essere avviati al recupero per le operazioni R3 sia presso la Minimetal che presso altri impianti di recupero .

I programmi di lavorazione giornaliera sono decisi dal direttore/responsabile tecnico secondo le fasi di lavorazione (che si rimandano al diagramma a blocchi) .

6.4 Rifiuti prodotti dalle operazioni di selezione, cernita e R3 - R4

Le operazioni di selezione e cernita e di adeguamento volumetrico determinano la produzione di scarti di lavorazione (sovvalli) che saranno indirizzati ad impianti di smaltimento o di recupero autorizzati.

Tali scarti saranno codificati con i codici della famiglia 19.00.00

Tali rifiuti saranno stoccati in appositi contenitori e successivamente collocati su scarrabili per provvedere all'avvio a recupero e/o smaltimento presso impianti autorizzati.

La tempistica di avvio agli impianti finali è quella prevista dal Dlgs 152/06 per il deposito temporaneo.

6.5 Potenzialità dell'impianto

La potenzialità dell'impianto è determinata dalla potenzialità delle tecnologie applicate, dati tempi di lavorazione del personale (carico/scarico, cernita, selezione) dalla capacità di stoccaggio delle aree R13, dalle condizioni di mercato.

L'impianto prevede di effettuare le operazioni di recupero su tutte le tipologie iscritte, ma con un flusso maggiore o minore dell'uno o dell'altro, a seconda delle variabili di mercato.

Dalle quotazioni di mercato, dalle convenzioni con gli impianti di destinazione finale, dipende tutta la programmazione della lavorazione.

Ne dipende anche la tempistica di stoccaggio, il flusso giornaliero, in quanto le quotazioni di mercato incidono molto sulla scelta imprenditoriale:

- attendere una quotazione più alta;
- procedere ad effettuare R4 o R3 per soddisfare un'esigenza impellente delle aziende riutilizzatrici;
- oppure ancora effettuare la sola operazione di stoccaggio (R13) per affidare il rifiuto tal quale ad impianti di potenzialità maggiore, che, conseguentemente, sono in grado di effettuare contrattazioni economicamente più proficue di quanto potrebbero i piccoli impianti.

I macchinari standard utilizzati per le operazioni R4 (pressa e cesoia) sono in grado di trattare una media di circa 300/400 ql. giorno (ci possono essere oscillazioni di potenzialità tra ferro e metalli).

Le aree di messa in riserva possono contenere fino a 200 ton. di ferrosi e 100 ton. di non ferrosi;

Ipotizzando una lavorazione totale di tutti i rifiuti soggetti ad R4 in ingresso, i macchinari garantiscono una potenzialità variabile dalle 7800 alle 10400 ton/anno.

I due impianti di triturazione cavi e plastiche variano la propria capacità oraria rispetto alla tipologia di rifiuto introdotto (dimensione dei cavi, tipologie di plastiche) possiamo però valutare un quantitativo orario variabile di circa 500 kg a 1 ton/ ora.

Per i rifiuti soggetti solo a messa in riserva, la potenzialità dell'impianto è data dalla capacità delle aree e dalla offerta/domanda di mercato, per cui le cifre indicate per ogni

Procedimento di verifica di assoggettabilità a V.I.A. -
 Proponente: MINIMETAL SRL
 sede legale e operativa : Via delle Industrie 18, Foligno, Fraz. S.eraclio
 Dlgs 152/06 e s.m.i. – L.R. 12/2010 – Dgr 1100/2014

singola tipologia, a fronte di un ipotetica offerta di mercato, è ampiamente garantita dalla capacità delle singole aree.

Attenendoci ad un turno lavorativo, con il personale attuale, di otto ore giorno in cui si ricomprendono tutte le fasi di scarico/selezione manuale/trituratura vaglio/pressatura/cesoiatura e tenuto conto che **non** tutti i rifiuti subiranno il processo intero (riduzione volumetrica pressa-cesoia-triturazione etc, ma solo la messa in riserva) , la prevista potenzialità annua di trattamento in considerazione di un ciclo lavorativo di 260 giorni delle capacità delle aree e dei tempi di lavorazione , può considerarsi rappresentata dalla tabella sottostante:

RIEPILOGO QUANTITATIVI ANNUI MOVIMENTABILI

<i>Tipologia rifiuti</i>	POTENZIALIT A' ANNUA TON	QUANTITA' EFFETTIVAMENTE TRATTABILE
	R13	R3 o R4
<i>Rottami ferrosi e non ferrosi</i> 120102-120101-100210 -160122 160117-170405 - 150104 190118-190102-100299 200140-191202-120199 (cascami di lavorazione rottami ferrosi e non)110559 - 110501- 200140 - 191203 - 170401 - 170402 - 170403 - 191002 - 170406 - 170407 - 100899 (cascami di lavorazione di rifiuti ferrosi e non) 200307 (metallici) - 150106 - 160118 -	10400	10400 (R4)
<i>Carta</i> 150101 - 150106 - 150105	10	
<i>Vetro</i> 150107	10	
<i>Legno</i> 150103 - 170201-030105 - 200138	10	
<i>Plastiche</i> 150102-020104-200139-160119-160122- 070213-191204-170203-120105-120199 (cascami di lavorazione della plastica)	1000	1000 (R3)
<i>Cavi</i>	2000	2000 (R3-R4)

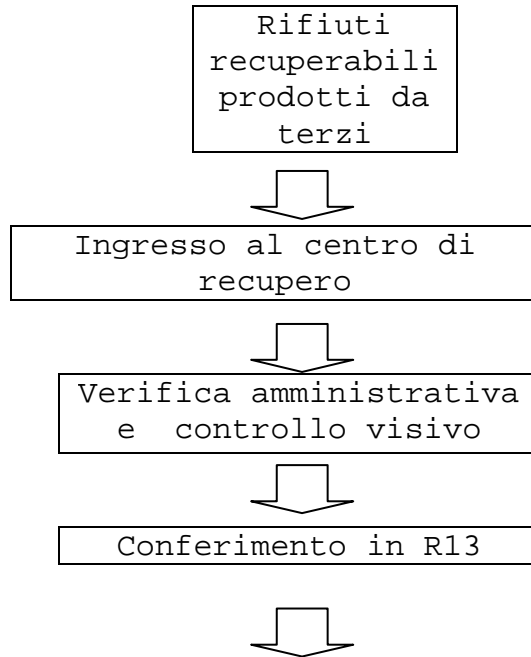
Procedimento di verifica di assoggettabilità a V.I.A. -
Proponente: MINIMETAL SRL
sede legale e operativa : Via delle Industrie 18, Foligno, Fraz. S.eraclio
Dlgs 152/06 e s.m.i. – L.R. 12/2010 – Dgr 1100/2014

<i>170410* - 170411- 160118 - 160122</i>		
<i>Macchinari e apparecchiature obsolete 160214 - 160216</i>	1500	1500 (R4)
<i>Marmitte / catalizzatori 160801 -</i>	250	
<i>Totale</i>	15.180	14.900

Per garantire al massimo l'efficienza dell'impianto e sfruttare la potenzialità dei macchinari la società intende :

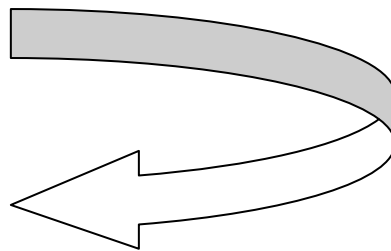
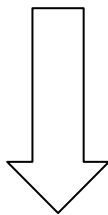
- ✓ effettuare un incremento di personale;
- ✓ organizzare una campagna di prevenzione basata sulla maggior selezione di rifiuti a monte (presso il produttore) per abbreviare la fase di selezione;

SCHEMA DI FLUSSO



I rifiuti in ingresso in R13 vengono collocati negli appositi spazi

vetro	Marmitte - catalizzatori	Rottami ferrosi e non	Cavi
carta	legno	Plastiche	Macchinari obsoleti



**OPERAZIONE R3 - R4
 INTERNA /ESTERNA**

Avvio ad impianti di RECUPERO

6.8 Aspetti funzionali ed interrelazioni dei diversi elementi del progetto

L'aspetto logistico è stato particolarmente curato, proprio perché, per il corretto funzionamento dell'impianto e per la sicurezza dei lavoratori e dell'ambiente è necessario seguire un percorso pratico razionale e sicuro.

In conseguenza di ciò, i percorsi dei rifiuti in ingresso ed in uscita saranno identificati con cartelli o scritte a terra; Le aree di conferimento e stoccaggio sono facilmente raggiungibili dai mezzi e dagli operatori e collegate sinergicamente tra loro.

La viabilità è stata studiata per un corretto collegamento delle aree e dei flussi.

Logistica e viabilità sono state predisposte nel pieno rispetto della sicurezza dell'uomo e dell'ambiente.

7 QUADRO AMBIENTALE

7.1 utilizzazione delle risorse naturali - consumi e risorse

a) Fabbisogno di energia elettrica

Gruppo Elettrogeno

In area esterna è presente numero 1 gruppo elettrogeno con potenza termica nominale pari a 0,84 MW(t), che serve a soddisfare il fabbisogno elettrico dello stabilimento.

<i>Caratteristiche Tecniche - Gruppo Elettrogeno d'emergenza</i>						
<i>Matricola</i>	<i>KVA/cosφ</i>	<i>Kw</i>	<i>Marca</i>	<i>Combustibile</i>	<i>Consumo</i>	<i>CTN/MW (t)</i>
n° 266264	440 / 0.8	352	Fiat Aifo 8281 SRI 26	Gasolio	gr/Kwh 205	
TOTALE:						MW(t) 0,84

Calcolo della potenza termica:

$\text{Kg/Kwh} \times \text{Kwh} \times 10.000 \text{ Kcal/Kg} (*) : 860 \text{ Kw/Kcal}$
 $: 1000 = \text{MW}(t)$
() potere calorifico inferiore del gasolio*

Il gruppo sopra indicato è soggetto a regolare manutenzione atta a permetterne il normale funzionamento alimenta l'impianto di triturazione dei cavi.

Nel complesso attualmente l'impianto utilizza energia elettrica per l'illuminazione e l'alimentazione dei nastri di vaglio, pesa, servizi e uffici.

Nell'attività è presente un impianto fotovoltaico che fornisce energia elettrica per tutti gli usi dell'attività.

All'ingresso del piazzale , a fianco del cancello di entrata è posizionata una cabina di trasformazione energia elettrica di media e bassa tensione.

Per quanto riguarda il presente progetto, essendo l'impianto esistente e funzionante, non ci possono essere aumenti significativi di consumi di energia diversi da quelli in atto.

b) Fabbisogno idrico

Le attività in essere non determinano un consumo idrico specifico per l'attività di recupero.

2011	2012	2013	2014
Mc 208	Mc 153	Mc 165	Mc 145

Per quanto riguarda il presente progetto, essendo l'impianto esistente e funzionante, non ci possono essere ulteriori consumi idrici diversi da quelli in atto.

c) analisi dei rischi

In relazione alle norme di "Sicurezza nei luoghi di lavoro" (D.Lgs.81/08), sulla base dei dati contenuti nel "Documento di Valutazione dei Rischi", che viene allegato all'istanza, redatto dal Datore di Lavoro Sig. Micanti Nicola con assunzione diretta dei Compiti di Responsabile di Prevenzione e Protezione art. 34

Procedimento di verifica di assoggettabilità a V.I.A. -
Proponente: MINIMETAL SRL
sede legale e operativa : Via delle Industrie 18, Foligno, Fraz. S.eraclio
Dlgs 152/06 e s.m.i. – L.R. 12/2010 – Dgr 1100/2014

D.lgs 81/2008 ,si evince che presso le aree di lavorazione dell'impianto sono state individuate condizioni di rischio residuo di tipo LIEVE o MODERATO, mediante l'attuazione sistematica delle misure di prevenzione e protezione determinate per le attività normalmente svolte dagli addetti ai lavori .

L'azienda ha organizzato il proprio Servizio di Prevenzione e Protezione, così come previsto all'art. 31 del D.Lgs. 81/08 e D.Lgs. correttivo 106/09, costituito dalle seguenti figure:

- Datore di lavoro : **Sig. Micanti Nicola**
- Responsabile del Servizio (RSPP): **Sig. Micanti Nicola** (art.34 D.Lgs81/2008)
- Rappresentante dei lavoratori per la sicurezza (RLS);
- Medico competente: **Dott. Antonio Argentino** (Medico Chirurgo Specialista in Medicina del Lavoro).
- Addetti gestione emergenze incendio: **Sig. Nicola Micanti, Sig. Romagnoletti Ivan e Sig.ra Bertoldo Elena**
- Addetti primo soccorso : **Sig. Nicola Micanti , Sig. Romagnoletti Ivan**

Il RLS e gli addetti alla gestione emergenze sono stati formati e informati come prescritto dalla legge vigente.

Il suddetto servizio, unitamente a consulenti tecnici esterni, ha provveduto a valutare in forma previsionale tutti i rischi connessi con la tipologia dell'attività lavorativa in questione e a mettere in essere tutte le misure di prevenzione e protezione atte a garantire l'incolumità degli addetti e degli eventuali terzi coinvolti.

Il "documento valutazione dei rischi art.17 e 28 D.Lgs81/2008", comprende anche la valutazione di tutti i rischi, con particolare riferimento a quelli specifici delle attività lavorative svolte ; inoltre è stata la esposizione dei lavoratori al Rumore ed alle Vibrazioni Meccaniche con Misurazioni in Campo dal eseguite dal Dr. Massimo D. Argentino (Tecnico della Prevenzione). Il Datore di Lavoro ha organizzato la propria attività garantendo la specifica formazione e informazione di tutti gli addetti ai sensi degli artt. 36,37,71 e 73 di cui al D.Lgs81/2008.

Sarà altresì attivato un modello organizzativo e gestionale del sistema di sicurezza aziendale al fine di tenere sotto controllo i rischi, di verificare la efficienza ed efficacia delle misure di prevenzione e protezione messe in essere, etc., così come disposto dall'art. 30 del citato D.Lgs. 81/08.

8 MISURE E PRESIDI DI TUTELA AMBIENTALE IN ATTO

Premessa

Con lo **Studio Preliminare Ambientale** sono stati valutati i potenziali impatti legati all'ampliamento dell'attività dell'impianto di recupero tenendo presente che nell'esercizio in procedura semplificata, per quanto riguarda i cavi e i RAEE le operazioni di preparazione previste come obbligatorie in seno alla messa in riserva sono effettivamente le operazioni che in procedura ordinaria si collocano nell'attività di recupero R3 per le plastiche e R4 per i RAEE.

Si è evidenziato come complessivamente la variazione del livello di qualità ambientale, in termini di impatto sulle diverse componenti, possa essere considerata accettabile e di entità trascurabile/modesta;

I criteri adottati per il rispetto dell'ambiente derivano dal rispetto delle condizioni e prescrizioni che saranno individuate dall'autorizzazione all'esercizio, dal rispetto della vigente normativa in materia, ovvero il Dlgs. 152/06 e s.m.i, la normativa sulla sicurezza nei luoghi di lavoro e tutta quella normativa trasversale che si ricollega comunque alla tipologia di attività che si intende intraprendere.

8.1 emissioni in atmosfera

Il ciclo di lavorazione attuale prevede il conferimento dei rifiuti nelle apposite aree di stoccaggio in attesa delle operazioni successive.

Lo scarico delle partite di rifiuti genera delle emissioni diffuse facilmente gestibili.

L'impianto è autorizzato con DD 3452/2014 che forma parte integrante dell'istanza di verifica di VIA. L'Ing. Romero Cagnoni e il Dott. Luca Gagliardi hanno redatto la valutazione delle emissioni in atmosfera, riferita alla impiantistica del sito produttivo, in particolare all'utilizzo nelle lavorazioni degli impianti per la riduzione volumetrica di alcune tipologie di materiali in ingresso all'interno dell'impianto di recupero (cavi e plastiche).

8.2 rumore e vibrazioni

La relazione relativa alla valutazione dell'impatto acustico previsionale ai sensi dell'art. 8 della L.Q. 447/95 è stata redatta dal Dott. Massimo Argentino e risulta allegata all'istanza di cui forma parte integrante e sostanziale.

Dalla relazione emerge che sia l'attività attualmente svolta che quella prevista con il passaggio in procedura ordinaria non contribuiranno in maniera significativa alla rumorosità della zona. In particolare i risultati dello studio dimostrano che il clima acustico presente allo stato attuale non subirà alterazioni significative legate alla attività in oggetto.

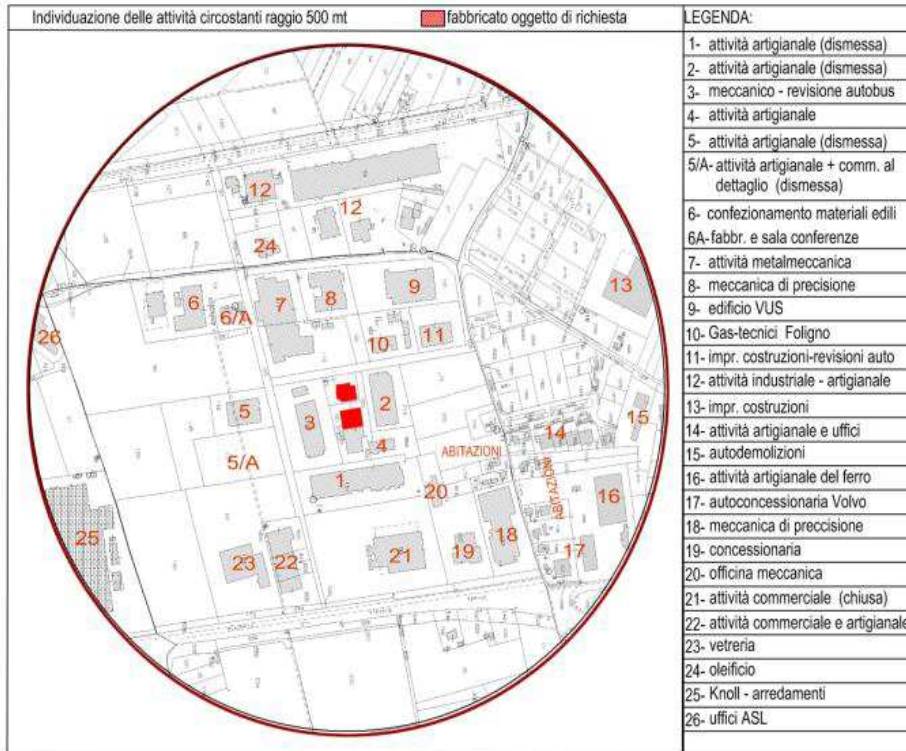
8.4 flussi di traffico

Allo stato di progetto, oltre alle attività descritte precedentemente si è preso in considerazione anche l'eventuale aumento di traffico dei mezzi in entrata/uscita dallo stabilimento per il carico e lo scarico dei rifiuti. Non è possibile quantificare il numero dei viaggi in entrata in quanto la maggior parte degli accessi avviene da parte di piccole imprese (produttori iniziali) e variano a seconda dell'attività di provenienza e dalla tipologia del materiale consegnato, mentre per le uscite si può ipotizzare a pieno regime un raddoppio del transito che comunque avverrà sempre in orari di lavoro e data la struttura della viabilità della zona non influirà nel traffico ordinario.

Fine esercizio

A fine esercizio l'area esterna così come le opere civili potranno essere destinate ad altri usi. Le attrezzature installate per la cernita saranno smontate e le aree su cui sono posizionate saranno ripulite. I materiali di risulta dei lavaggi e delle pulizie saranno raccolti in appositi contenitori e avviati ad impianti di trattamento/smaltimento idonei.

9 CUMULO CON ALTRI PROGETTI



Nella figura sopra riportata si dà elenco indicativo delle attività presenti nell'area circostante l'impianto. Per valutare le eventuali azioni sinergiche in grado di determinare una sommatoria di impatti, è stato condotto un esame delle attività presenti nella Zona Industriale. È emerso che non ci sono attività che possano determinare una qualche azione sinergica con quella di cui trattasi.

Emerge pertanto che l'incidenza di detto impianto è del tutto trascurabile e quindi non risulta alcun fattore sinergico che possa sommarsi a quelli delle attività esistenti con quella che verrà svolta presso l'impianto.

10 INDIVIDUAZIONE E STIMA DEGLI IMPATTI

Nel presente capitolo si procede alla valutazione/stima degli impatti potenziali che l'intervento previsto può determinare.

10.1 individuazione degli impatti

Sulla base delle " **Attività** " in progetto, correlate con la Fase di Esercizio e di Fine Esercizio, sono stati individuati gli impatti potenziali più significativi negli elementi costituenti l'ambiente che sono correlati e/o correlabili ai seguenti *fattori di pressione* :

- *Emissione sonore*
- *Traffico pesante*
- *Emissione diffuse da traffico pesante*
- *Emissione di polveri diffuse*
- *Emissioni convogliate in atmosfera*
- *Produzione rifiuti*
- *Emissione di reflui*

Non si considera la Fase di Costruzione dell'impianto dato che lo stabilimento è esistente e operativo.

10.2 Individuazione dei fattori ambientali e dell'ambito territoriale di riferimento

L'individuazione dei fattori ambientali è stata effettuata sulla base di esperienze pregresse a seguito di studi analoghi in impianti simili.

Vista la tipologia e l'entità del progetto, si ritiene che l'area industriale rappresenti di fatto l'ambito territoriale all'interno del quale si esauriscono gli effetti ambientali associabili all'intervento proposto.

Tenuto conto anche del fatto che la parte impiantistica non viene modificata quindi non è influente rispetto a forme di stoccaggio o lavorazioni esterne.

Si sono quindi presi in considerazione i seguenti componenti e fattori ambientali:

COMPONENTI E FATTORI AMBIENTALI
a) <i>atmosfera</i> : qualità dell'aria e fattori climatici;
b) <i>suolo e sottosuolo ed ambiente idrico</i> : intesi sotto il profilo geologico, geomorfologico, idrogeologico e delle acque sotterranee e superficiali

c) *vegetazione, flora, fauna ed ecosistemi*: formazioni vegetali ed associazioni animali, emergenze più significative, specie protette ed equilibri naturali ;
d) *popolazione* : come individui e comunità;
e) *paesaggio e beni materiali*: aspetti morfologici e culturali del paesaggio, beni culturali, organizzazione territoriale.

10.3 previsione e stima dei potenziali impatti

La previsione degli impatti consiste nella stima della variazione della qualità o della quantità della componente/ fattore ambientale, rispetto alla condizione di riferimento, a seguito dell'azione prevista.

Come è stato illustrato, questo progetto riguarda sostanzialmente la "formula autorizzativa" (da procedura semplificata a procedura ordinaria) le situazioni che avrebbero avuto una potenzialità impattante (impianti) sono state affrontate e risolte nel tempo.

11 EMISSIONI IN ATMOSFERA

Le potenziali interferenze sulla componente atmosfera/fattore ambientale rappresentativo:

- *qualità dell'aria*

derivano dalla seguenti azioni di progetto:

- *emissioni polveri diffuse*
- *emissioni odorigene*
- *emissioni convogliate in atmosfera*
- *emissioni diffuse da traffico pesante*

11.1 Fase di Esercizio

emissioni polvere e odorigene

L'analisi degli insediamenti presenti intorno all'area di ubicazione dell'impianto non evidenzia l'esistenza di ricettori sensibili posti sottovento rispetto alle direzioni prevalenti.

Nel corso degli anni non si sono verificati eventi significativi rispetto ad emissioni odorigene o dispersione di materiale a causa del vento.

I rifiuti selezionati e i materiali in uscita dal centro, che possono sostare nelle aree di deposito esterno, pur aumentando di

quantità rispetto alle attuali , vengono comunque avviate al recupero e/o riciclaggio riutilizzo con una frequenza maggiore.

emissioni convogliate

Le emissioni convogliate, riguarderanno i due impianti di triturazione e verranno captate come da autorizzazione vigente (allegata all'istanza).

emissioni da traffico veicolare

Si presume che al raggiungimento della massima potenzialità prevista per l'impianto, possa esserci un raddoppio del numero dei mezzi in movimento;

Allo stato attuale il flusso dei mezzi non genera problematiche né di rumore né di emissioni.

11.2 Fase di Fine Esercizio

Le emissioni in atmosfera in fase di fine esercizio saranno quelle tipiche delle attività di cantiere e pertanto del tutto trascurabili in considerazione del fatto che le opere civili saranno mantenute per altri usi.

11.3 Misure di mitigazione

Il progetto prevede l'attuazione delle seguenti misure/presidi ambientali:

emissioni di polvere e odorigine

- ✓ spazzamento dei piazzali.;
- ✓ Attenzione degli autisti allo spegnimento dei motori in fase di carico e scarico e sosta;
- ✓ Rispetto delle prescrizioni autorizzative per quanto riguarda l'impianto di triturazione.

12 INDAGINI GEOLOGICHE, IDROGEOLOGICHE ARCHEOLOGICHE

Le indagini geologiche ed idrogeologiche, riportate oggetto di questo capitolo sono state effettuate dal geologo Dott. Massimo Polzoni , sono allegate all'istanza e ne formano parte integrante;

Lo studio viene finalizzato all'individuazione degli eventuali problemi derivanti dalle caratteristiche geolitologiche, geostrutturali, geomorfologiche, litotecniche e idrogeologiche con specifico riferimento alla vulnerabilità intrinseca delle acque sotterranee.

Le indagini sono state finalizzate a caratterizzare il suolo, il sottosuolo e l'ambiente idrico locale al fine di valutare gli eventuali impatti che comporta questa attività su di essi, sia in fase di esercizio che a fine esercizio.

Si può sin d'ora affermare che la natura del progetto non determina alterazioni delle locali condizioni di stabilità e di sicurezza geologica, né il sito oggetto di intervento ospita aree geologiche, geomorfologiche e paleontologiche di particolare rilevanza e/o interesse.

13 INDAGINE ARCHEOLOGICA

L'indagine archeologica è stata svolta dalla Dott.ssa Silvia Andrenacci che nella relazione allegata all'istanza di verifica di assoggettabilità, prende visione dell'inquadramento storico-archeologico dell'area dove insiste l'attività.

La bibliografia e l'analisi cartografica non hanno evidenziato la presenza di insediamenti o manufatti antichi lungo tutto il tratto interessato dal progetto.

Alcun elemento ostativo è emerso dall'analisi fotografica aerea, che non ha evidenziato la presenza di anomalie che possano in qualche modo indiziare la presenza di insediamenti antichi.

Le conclusioni della relazione determinano l'area di progetto come " area a basso potenziale archeologico".

Dal sopralluogo effettuato non è stato possibile riscontrare evidenze di alcun tipo che possano far ipotizzare nell'area in esame la presenza di strutture antiche o di siti archeologici. D'altronde la visibilità sul terreno è pari a zero trattandosi, come già detto, di area industriale che è stata sottoposta ad una consistente e progressiva urbanizzazione del suolo.

14 FLORA - FAUNA ED ECOSISTEMI

La valutazione degli impatti rispetto a flora, fauna ed ecosistemi è stata redatta dal Dott. Luca Gagliardi. Lo studio su flora, fauna ed ecosistemi forma parte integrante e sostanziale dell'istanza.

Il fine ultimo di tale relazione è quello di verificare se il progetto in questione può avere degli impatti significativi diretti ed indiretti, a breve, medio e a lungo termine, permanenti o temporanei sulla vegetazione, flora e fauna.

La direttiva 85/337/CEE e s.m.i distingue la "flora", la "fauna" e prevede esplicitamente "l'interazione tra i precedenti fattori",

condizione che si traduce nel concetto di "ecosistema". Il DPCM 27/12/1998 prevede un'unica componente per la "flora", la "vegetazione" (correttamente distinta dalla flora) e la "fauna", mentre prevede poi una componente separata per gli "ecosistemi". Si è ritenuto qui utile considerare la "flora e vegetazione" (che sono state considerate nel medesimo contesto di analisi), la "fauna" (componente che pone implicazioni profondamente diverse dalla precedente) e gli "ecosistemi" (componente che, nel caso in esame, comprendono il complesso dei restanti elementi ambientali).

I dati raccolti nel presente lavoro hanno consentito di effettuare una valutazione complessiva dello stato biologico del territorio interessato dall'impianto.

L'area di progetto si colloca in un consorzio industriale, quindi a scala locale non vi è la presenza di elementi significativi dal punto di vista conservazionistico.

Lo stabilimento si trova su un'area che non rileva né emergenze botaniche isolate né elementi di spicco e specie faunistiche tutelate.

L'opera in progetto non presenta fattori di impatto negativo per la componente biologica. Di particolare rilievo sono comunque da considerare le azioni di mitigazione e prevenzione poste in essere volte ad evitare la dispersione dei rifiuti solidi e/o liquidi, impedire che il percolato confluisca in acque superficiali ed evitare che materiali solidi leggeri quali carta, cartone, plastica e polistirolo vengano trasportati e dispersi dagli agenti atmosferici, che devono essere oggetto di idonee azioni di mantenimento e di controllo.

15 PAESAGGIO E BENI AMBIENTALI

La descrizione delle caratteristiche principali, dei vincoli, degli indicatori di ecologia del paesaggio ed alcuni criteri per le trasformazioni, delle vocazioni e potenzialità del suolo, degli ambiti da tutelare e potenziare in relazione alle funzioni connettive, di tutela della fauna etc., sono stati ampiamente illustrati nei paragrafi precedenti.

L'area interessata dal progetto è oramai da tempo un paesaggio caratterizzato da elementi artificiali con zone occupate da numerosi capannoni industriali e residui di incolti, rimasti come aree da destinare ad una prossima urbanizzazione e/o produzione.

Il progetto di trasformazione e ampliamento dell'attività lavorativa all'interno dell'area dell'impianto Minimetal srl, nei modi e con la logistica in precedenza descritta, visto il contesto territoriale di inserimento dell'impianto **non determina interazioni significative tra l'attività in progetto e la qualità del paesaggio ed i relativi sistemi ambientali e materiali**

16 POPOLAZIONE

L'attività in progetto non determina effetti sulla salute pubblica dato che non presenta rilascio di composti che possono determinare alterazioni della qualità dell'aria o emissioni rumorose che possono determinare variazioni significative al clima acustico relativamente a recettori sensibili quali: scuole, asili, ospedali etc.

Le potenziali interferenze sulla componente: **popolazione** / fattore ambientale rappresentativo:

- *sicurezza/salute della popolazione*

derivano dalla seguenti azioni di progetto:

- *traffico pesante*
- *emissioni sonore*
- *produzione rifiuti*

Riguardo alla emissione di polveri diffuse, non sono prevedibili problemi per la salute pubblica, sia per la modesta entità del fenomeno, sia per la distanza dei recettori sensibili .

Per quanto riguarda il traffico correlato al trasporto dei rifiuti in entrata ed uscita da parte dei mezzi pesanti, questo rappresenta un incremento del livello di intensità il cui effetto, rispetto al livello di sicurezza della popolazione, si può giudicare **lieve e reversibile a breve termine**.

La possibilità di realizzare tale attività consentirà di far fronte all'esigenza in costante aumento della corretta gestione dei rifiuti nell'ambiente socio economico.

Questa attività qualificante sotto il profilo ambientale sarà sicuramente positiva anche in relazione al benessere della popolazione; trattasi di un **impatto positivo**.

Relativamente al clima acustico, i livelli di pressione sonora non supereranno quelli propri e caratteristici delle aree esclusivamente industriali; pertanto, data la distanza dalle aree residenziali gli effetti **non si prevedono effetti significativi sulla popolazione**.

17 SINTESI DEGLI IMPATTI

17.1 Ampiezza geografica degli impatti

Come è stato dimostrato, la ricaduta dei fattori di impatto più significativi (in particolare rumore, polveri ed eventuali emissioni odorigene) è assolutamente locale, non supera il perimetro dello stesso impianto di recupero. Le emissioni rimangono di un qualche apprezzamento all'interno del perimetro dell'area industriale, e comunque ampiamente entro i limiti normativi; le ricadute ipotizzate non hanno significatività particolari verso obiettivi sensibili.

18 CONCLUSIONI

Con il presente **Studio Preliminare Ambientale** sono stati valutati i potenziali impatti legati alla richiesta presentata dalla società Minimetal srl di modifica dell'autorizzazione attuale da procedura semplificata a procedura ordinaria comprensiva dell'aumento delle quantità in ingresso e aumento dei codici di rifiuti da trattare. La parte strutturale ed impiantistica della società non viene modificata, viene solo rivisto l'aspetto logistico.

Si è evidenziato come complessivamente la variazione del livello di qualità ambientale, in termini di impatto sulle diverse componenti, possa essere considerata accettabile e di entità trascurabile/modesta; il consumo di risorse è sicuramente di lieve entità e non crea problematiche di approvvigionamento né squilibri di alcun genere nell'ambito delle risorse ambientali dell'area.

In sintesi, l'analisi condotta ha evidenziato quanto segue:

- traffico locale: è prevista, ma non certa, al momento dell'utilizzo della massima potenzialità dell'impianto, una duplicazione del movimento dei mezzi. Tale aumento, il cui effetto si vedrà essenzialmente nei movimenti in ingresso determinerà un impatto di carattere lieve/moderato/ reversibile.

- paesaggio: l'attività in progetto si colloca all'interno di un'area industriale e risulta adeguata al contesto esistente essendo l'ambito di inserimento già interessato da altre strutture di analoga dimensione areale e di altezze similari; pertanto non è prevista alcuna interazione a carico di detta componente;

- clima acustico: si prevede che i livelli di pressione sonora non supereranno quelli propri e caratteristici delle aree

esclusivamente industriali; non si prevede alcun effetto sul tessuto residenziale;

- vibrazioni : l'attività delle tecnologie utilizzate (tritinatori e pressa non determina rischi di possibili danni cosmetici per gli edifici attigui.

- popolazione: vista la distanza rispetto al più vicino recettore, la salute/sicurezza pubblica non sarà perturbata dall'esercizio dell'attività né dalla ricaduta di inquinanti;

- vegetazione, flora e fauna, ecosistemi: nessuna interferenza;

- qualità dell'aria: effetti lievi considerato che le ricadute non modificheranno le condizioni attuali di qualità dell'aria;

- qualità delle acque sotterranee: non si prevedono effetti sulla qualità delle acque sotterranee; anche i consumi di risorsa idrica sono minimi.