



ECO & GEO TECHNICAL SERVICE SRL

Servizi e Consulenza Tecnico-Ambientale
Sistemi di Gestione Aziendali UNI-EN-ISO
Sicurezza sul Lavoro e Prevenzione Incendi
Formazione Professionale

Piazza Caduti Civili di Guerra n°1 — 84123 — Salerno P.IVA: 04530200650

PROVINCIA DI SALERNO

COMUNE DI BATTIPAGLIA

INTERVENTO PROGETTUALE PROPOSTO

IMPIANTO DI TRATTAMENTO RIFIUTI

AUTORIZZAZIONE ORDINARIA

ai sensi dell'art. 208 del D.Lgs. 152/06 e ss.mm.ii.

E 04

VALUTAZIONE EMISSIONI ATMOSFERA

effettuata ai sensi dell'art. 269 comma 2 del D.Lgs. n°152/06 e smi

PROPONENTE

MGM SpA

Sede Legale: Via Bosco 1° snc (Zona Ind.le ASI) – 84091 – Battipaglia (SA)

Impianto: Via Bosco 1° snc (Zona Ind.le ASI) – 84091 – Battipaglia (SA)

P.IVA: 07828181219

IL TECNICO

Dott. Ing. Giuseppe Vitale



IL PROPONENTE

per presa visione

M.G.M. SpA.
Sede Legale e Operativa:
Via Bosco 1° - 84091 Battipaglia (SA)
P.IVA: 07828181219

STATO ELABORATO

Revisione N°

00

Data Emissione

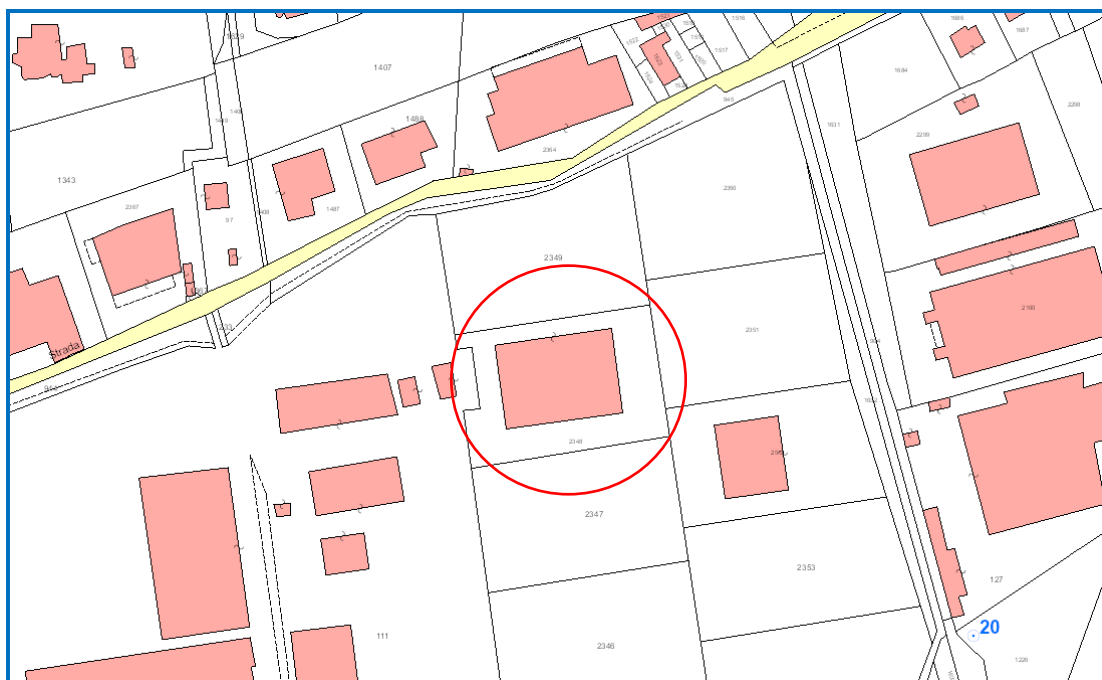
20.07.2017

PREMESSA

La presente relazione tecnica viene redatta, in conformità a quanto prescritto dall'art. 269, comma 2, lettera a) del D.Lgs. n°152/06 e smi, dopo un'attenta valutazione sia del ciclo di lavorazione che la "MGM SPA" dovrà attuare nell'impianto di trattamento e recupero PFU da realizzare che delle derivanti emissioni in atmosfera da esso potenzialmente prodotte.

INQUADRAMENTO CATASTALE INTERVENTO PROGETTUALE

L'insediamento produttivo di che trattasi, è ubicato nel territorio del Comune di Battipaglia (SA), ha un'estensione complessiva di circa 5060 mq ed è catastalmente distinto al NCT al Foglio n°7 dalla particella nn°2348. Più dettagliatamente, l'area su cui insiste l'impianto costituisce il Lotto n°5 della Zona ASI del Comune di Battipaglia (SA).



STRALCIO MAPPA CATASTALE INSEDIAMENTO

Il sopra distinto insediamento è di proprietà della "WORK FULL SERVICE SRL" con la quale la "MGM SPA" ha provveduto a stipulare regolare contratto di locazione di ramo d'azienda avente una durata fino al **31.07.2021**.

VEDASI ALLEGATI:

- ➡ **CESSIONE DI RAMO D'AZIENDA A TITOLO ONEROSO;**
- ➡ **PROROGA DI AFFITTO RAMO D'AZIENDA;**

INQUADRAMENTO EDILIZIO-URBANISTICO INTERVENTO PROGETTUALE

Al fine di dimostrare la conformità dell'insediamento produttivo in questione sotto il profilo urbanistico, prendendo a riferimento quale strumento di verifica il

vigente PIANO REGOLATORE GENERALE (PRG) adottato dal Comune di Battipaglia (SA) con Decreto Ministro LL.PP. n°1636 del 30.03.72 e successiva variante alla "Zona D2 – Via Spineta" approvata con Decreto Presidente Giunta Regionale n°57 del 03.02.2005 con le annesse Norme Tecniche di Attuazione, si ha modo di evincere che l'area distinta nel NCT del Comune di Battipaglia (SA) al Foglio n°7 dalla particella nn°2348 nella quale la "MGM SPA" intende espletare l'attività di cui in premessa, oltre che costituire il Lotto n°5 della Zona ASI, risulta anche essere urbanisticamente destinata a zona omogenea di tipo "D: ZONA INDUSTRIALE", così come peraltro confermato dal certificato di destinazione urbanistica rilasciato dal Comune di Battipaglia (SA).



STRALCIO DEL PIANO REGOLATORE GENERALE VIGENTE CON UBICAZIONE INTERVENTO

Pertanto, sulla base di tutto quanto sopra rappresentato, è possibile affermare che l'intervento progettuale proposto risulta essere urbanisticamente compatibile con il vigente PRG del Comune di Battipaglia (SA)

Viceversa, allo scopo di verificare la conformità edilizia dell'insediamento produttivo in questione, si evidenzia che i corpi di fabbrica ivi presenti sono tutti dotati di regolare concessione edilizia e/o permesso a costruire.

Inoltre, gli stessi sono anche dotati di regolare agibilità così come riscontrabile dal relativo certificato rilasciato con Prot. 88288 del 16.12.2009 dal

Settore Advocatura – Servizio Attività Economiche e Produttive del Comune di Battipaglia (SA).

VEDASI ALLEGATI:

- *SCHEDA INQUADRAMENTO URBANISTICO TERRITORIALE (ALLEGATO 1.C ALLA DGRC 386/16);*
- *CERTIFICATO DESTINAZIONE URBANISTICA;*
- *PERMESSO A COSTRUIRE N°29/07;*
- *VARIANTE PERMESSO A COSTRUIRE N°19/08;*
- *VARIANTE PERMESSO A COSTRUIRE N°09/09;*
- *CERTIFICATO DI AGIBILITÀ PROT. N°88288/09;*

LOCALIZZAZIONE INTERVENTO RISPETTO A ZONE A FORTE DENSITÀ DEMOGRAFICA

Per zone a forte densità demografica, così come definite dal DM 30.03.2015, si intendono i centri abitati, così come delimitati dagli strumenti urbanistici comunali, posti all'interno dei territori comunali con densità superiore a 500 abitanti/km² e popolazione di almeno 50.000 abitanti.

A tal proposito risulta utile precisare che il Comune di Battipaglia (SA), ove è localizzato l'intervento progettuale di cui trattasi, risulta avere una popolazione di 50812 abitanti ed una densità demografica di 899 abitanti/km², (Fonte ISTAT – ultimo aggiornamento 2013) per cui è classificabile, ai sensi del DM 30.03.2015, come zona a forte densità demografica.

CUMULABILITÀ DELL'INTERVENTO PROPOSTO CON ALTRI PROGETTI

Al fine di evitare che la valutazione dei impatti ambientali potenziali sia limitata al solo intervento oggetto di studio, nel presente paragrafo si andranno a valutare anche i possibili impatti ambientali derivanti dall'interazione dell'intervento proposto con altri interventi appartenenti alla stessa categoria progettuale già presenti nel medesimo contesto ambientale e territoriale.

Nel premettere che a tutt'oggi le autorità regionali competenti non hanno ancora definito, per le diverse tipologie progettuali e per i diversi contesti localizzativi, le relative linee guida per la definizione dei criteri di cumulabilità dei progetti, risulta utile evidenziare che come “*ambito territoriale*” di riferimento ai fini della verifica di cui trattasi si è presa, così come stabilito dal DM 30.03.2015, una fascia areale di un chilometro a partire dal perimetro esterno dell'area occupata dal progetto proposto.

Dall'analisi condotta sull'ambito territoriale preso a riferimento si è avuto modo di constatare che nello stesso nel raggio di un chilometro non sono presenti interventi progettuali simili, per cui è possibile ritenere che i possibili impatti ambientali derivanti dall'intervento proposto non andranno a cumularsi con quelli prodotti da insediamenti aventi un'analogia tipologia impiantistica.

DESCRIZIONE STRUTTURALE IMPIANTO

L'insediamento produttivo della "MGM SPA", destinato ad ospitare le operazioni di trattamento rifiuti di cui in premessa, è stato logisticamente strutturato in modo tale che ciascun settore risulti essere funzionalmente distinto dagli altri. Allo scopo sono stati individuati i seguenti settori operativi:

- UFFICI AMMINISTRATIVI;
- SERVIZI IGIENICI E SPOGLIATOIO;
- SETTORE CONFERIMENTO E ACCETTAZIONE;
- SETTORE INTERNO DI MESSA IN RISERVA PFU DI CUI AL CER [16.01.03];
- SETTORE ESTERNO DI MESSA IN RISERVA PFU DI CUI AL CER [16.01.03];
- SETTORE MESSA IN RISERVA RIFIUTI IN GOMMA DI CUI AL CER [07.02.99];
- SETTORE STOCCAGGIO CIABATTATO PRODOTTO DI CUI AL CER [19.12.04];
- SETTORE STOCCAGGIO GRANULATO PRODOTTO [MPS];
- SETTORE DEPOSITO TEMPORANEO RIFIUTI TESSILI DI CUI AL CER [19.12.08];
- SETTORE DEPOSITO TEMPORANEO RIFIUTI METALLICI DI CUI AL CER [19.12.02];

Nel dettaglio, l'insediamento produttivo in parola si estende, come già detto, su una superficie complessiva di circa 5060 mq, nel quale ha trovato sede sia un capannone industriale prefabbricato dalla pianta rettangolare (53,00 mt x 38,00 mt) avente un ingombro in pianta di 2014 mq, che l'annesso piazzale pertinenziale scoperto dotato di pavimentazione carrabile del tipo industriale avente una superficie complessiva di 3046 mq. Internamente al corpo di fabbrica principale, avente un'altezza massima utile interna di 8,10 mt, oltre a trovare sede gli uffici amministrativi e gli spogliatoi per il personale aziendale, verranno posizionati sia la linea di trattamento PFU, che il settore di messa in riserva PFU.

La struttura portante del capannone industriale è stata realizzata con pilastri e travi di c.a.p. La copertura è stata anch'essa realizzata con tegoli in c.a.p. poggianti su travi di banchina con sovrastante strato di impermeabilizzazione in fibrocemento rinforzato. Le fondazioni sono state realizzate per mezzo di plinti isolati su pali aventi travi di collegamento in cemento armato nelle direzioni ortogonali. Le tompagnature perimetrali sono state realizzate con pannelli prefabbricati in calcestruzzo sulla cui sommità sono stati anche fissati dei finestrini del tipo a nastro. Siffatta struttura oltre ad essere rispondente alle norme vigenti in materia di costruzioni in zona sismica, è caratterizzata da una resistenza al fuoco REI 90.

In fase di realizzazione della piattaforma, allo scopo di prevenire qualsiasi forma di contaminazione sia del suolo che dei corpi ricettori superficiali e/o profondi derivanti dall'espletamento delle operazioni di movimentazione, stoccaggio e trattamento dei rifiuti, l'intera superficie dell'insediamento in parola è stata fisicamente separata dal suolo sottostante per mezzo di

un'adeguata pavimentazione, capace di garantire sia un'idonea resistenza chimica superficiale ai rifiuti con cui dovrà venire a contatto, che un'adeguata stabilità strutturale e resistenza ai carichi che su di essa dovranno transitare e/o stazionare.

In fase realizzativa, tutta la superficie interessata dalla realizzazione della pavimentazione è stata preparata asportando il sottostante terreno vegetale per una profondità di 40 cm. Rimosso lo strato vegetale, estirpate le radici fino ad un metro di profondità rispetto al piano di posa e riempite le buche formatesi, si è proceduto ad una prima stesura di inerte misto stabilizzato, per uno spessore mediamente pari a 20 cm, idoneamente costipato e compattato mediante un rullo compressore a motore di idoneo peso, in modo da conferirgli un peso specifico apparente finale del secco in sito pari al 95% in grado di garantire una ottimale stabilità e resistenza ai carichi che ivi dovranno transitare e/o stazionare ad opera ultimata. Su questo primo strato, così preparato, si è poi proceduto alla posa in opera e finitura della pavimentazione industriale. Più dettagliatamente, sul sopra descritto strato di inerte misto stabilizzato, sono stato stesi, fissati ed idoneamente giuntati dei teli impermeabilizzanti di HDPE dello spessore di 2 mm su cui è stata poi effettuata una gittata di calcestruzzo del tipo Rck 350 per uno spessore complessivo di 20 cm, additivato con silicati tali da migliorarne le proprietà impermeabilizzanti, nonché armata in mezzeria con una doppia rete elettrosaldata in acciaio trafilato a freddo ad alta resistenza del tipo UNI 8926, realizzata con filati di sezione $\varnothing = 8$ mm, aventi una resistenza a trazione di 60 kg/mm^2 ed una capacità di allungamento dell'8%, tra loro saldati a maglie quadrate (200x200) mm cadauna, avente la funzione di irrigidire ulteriormente la pavimentazione in questione allo scopo di prevenirne futuri collassi strutturali. A finitura della stessa è stata poi posata in opera una pavimentazione del tipo industriale, dello spessore di 10 mm, in calcestruzzo autolivellante caratterizzato superficialmente sia da una grana fine, avente lo scopo di agevolarne le operazioni di lavaggio, che da un'idonea pendenza (0.6%) atta a garantirne il perfetto scorrimento e deflusso delle acque meteoriche e di dilavamento della piattaforma in parola verso l'apposita rete di raccolta di cui l'impianto tutto è stato dotato.

Pertanto, sulla base di tutto quanto sopra esposto è possibile affermare che la pavimentazione asservita alla piattaforma di trattamento rifiuti di cui trattasi, considerate le caratteristiche prestazionali dei materiali utilizzati per la sua realizzazione, sarà capace di garantire una sufficiente stabilità e/o resistenza ai carichi che su di essa dovranno movimentarsi e/o stazionare ovvero sarà in grado di prevenire qualsiasi formazione di crepe e/o fessurazioni che darebbero origine ad indesiderate infiltrazioni e percolazioni negli strati ivi sottostanti.

Per quanto riguarda la gestione dei reflui generati dall'insediamento in questione, risulta utile premettere che le operazioni di trattamento rifiuti che ivi si intendono attuare non necessitano in alcun modo di acque di processo. Ciò comporta che le uniche acque reflue prodotte saranno quelle derivanti dalla regimentazione e trattamento delle acque meteoriche e di dilavamento dei piazzali nonché quelle di origine biologica provenienti dai servizi igienici e dagli spogliatoi.

Nel dettaglio, le acque meteoriche e di dilavamento provenienti sia dai piazzali esterni che dalla copertura del capannone industriale verranno intercettate dalle griglie di raccolta omogeneamente distribuite sul piazzale scoperto della piattaforma in parola, per poi essere convogliate per mezzo di una condotta sottotraccia in PVC di idonea sezione e pendenza ad un impianto di trattamento acque di prima pioggia, di cui si darà nei successivi paragrafi una più ampia e dettagliata descrizione tecnico-funzionale, ove verrà effettuata in successione la separazione gravimetrica sia dei solidi sedimentabili che delle sostanze oleose eventualmente ivi contenute. Tali reflui, ad ultimazione dei trattamenti sopra menzionati, verranno poi definitivamente recapitati nell'antistante rete fognaria comunale di tipo misto gestita dalla "ASIS Salernitana Reti ed Impianti SpA".

A tal proposito risulta di notevole importanza porre in evidenza che il sopraccitato impianto di trattamento acque di prima pioggia in fase realizzativa è stato progettualmente dimensionato tenendo in considerazione sia il quantitativo di acqua meteoriche e di dilavamento proveniente dal piazzale esterno che del quantitativo proveniente dal tetto di copertura del capannone ivi presente.

Viceversa, i reflui biologici provenienti dai servizi igienici annessi rispettivamente agli uffici amministrativi ed agli spogliatoi destinati al personale aziendale, vengono convogliati mediante condotte sottotraccia ad una vasca settica "imhoff", la quale verrà periodicamente svuotata, nel rispetto della tempistica dettata dalla vigente normativa in materia, da ditte allo scopo autorizzate.

La "MGM SPA" al fine di prevenire l'accesso incontrollato di soggetti estranei all'attività in parola, lungo tutto il perimetro dell'intera piattaforma ha anche posato una recinzione costituita da un muretto in cls su cui è stata ancorata una rete metallica tale da raggiungere un'altezza complessiva di 2.50 mt.

VEDASI ALLEGATI:

- ➡ *PLANIMETRIA GENERALE INSEDIAMENTO;*
- ➡ *LAY-OUT PIATTAFORMA RIFIUTI;*
- ➡ *IMPIANTO DI RACCOLTA E TRATTAMENTO ACQUE REFLUE;*
- ➡ *IMPIANTO DI TRATTAMENTO EMISSIONI IN ATMOSFERA;*

➡ IMPIANTO ANTINCENDIO;

MODALITÀ DI GESTIONE E TRATTAMENTO RIFIUTI

Nella piattaforma sopra descritta, come già peraltro anticipato in premessa, la “MGM SPA” intende effettuare il recupero di pneumatici fuori uso (PFU) provenienti dalla raccolta presso attività produttive, commerciali e di servizio nonché da autodemolizioni. Pertanto, al fine di descrivere in modo schematico ed esaustivo la situazione operativa e gestionale che ivi si intende porre in essere, di seguito si riportano sia le tipologie di rifiuti che le associate modalità di conduzione delle operazioni di trattamento da espletarsi nella piattaforma in questione.

A. MODALITÀ DI CONDUZIONE OPERAZIONI DI CONFERIMENTO

La fase di conferimento dei rifiuti verrà effettuata mediante l'utilizzo di automezzi idoneamente attrezzati nonché regolarmente autorizzati al trasporto degli stessi dall'Albo Nazionale Gestori Ambientali in osservanza di quanto prescritto dal DM 120/14.

Il “SETTORE CONFERIMENTO E ACCETTAZIONE RIFIUTI”, oltre ad essere stato fisicamente distinto dai settori destinati alla messa in riserva e al deposito preliminare è stato anche dimensionato in modo tale da garantire un'agevole spazio di manovra per gli automezzi in fase di accesso ed esodo dalla piattaforma in parola.

L'accettazione del carico sarà sempre subordinata alla preliminare esecuzione di tutti i controlli documentali e visivi allo scopo previsti dalla vigente normativa in materia. Nel dettaglio, prendendo quali elementi di riscontro i documenti accompagnatori del carico (formulario di identificazione rifiuto con relativo certificato di analisi) verrà riscontrata la congruenza tra quanto in essi trascritto e quanto effettivamente conferito. Ad ultimazione di tale attività, e solo se la stessa avrà dato esito positivo, verrà autorizzato il conferimento ovvero lo scarico dei rifiuti nell'apposito settore allo scopo individuato.

B. MODALITÀ DI CONDUZIONE OPERAZIONI DI MESSA IN RISERVA RIFIUTI [R13]

Le operazioni di messa in riserva [R13] dei rifiuti, intese quali mere operazioni di semplice accumulo e conservazione del rifiuto tal quale, verranno effettuate negli omonimi settori allo scopo individuati. Le sopracitate operazioni sono da intendersi come il mero stoccaggio di rifiuti di diversa tipologia e provenienza, senza che su di essi venga eseguito alcun preliminare intervento, fatta salva la possibilità di dare origine alla formazione di carichi omogenei (ad esempio differenziazione tra PFU di automobili da quelli per mezzi pesanti) purché ciò non comporti una modifica delle caratteristiche chimico-fisiche e/o merceologiche

ovvero non comprometta l'esecuzione delle successive operazioni di recupero e/o smaltimento, né tantomeno implichi l'attribuzione di un nuovo CER.

Sotto il profilo operativo verranno sempre adottate tutte le precauzioni utili ad impedire e/o prevenire la formazione di polveri. A tal proposito, risulta utile anche evidenziare che considerata la specifica tipologia di rifiuto da stoccare (PFU) non vi è la possibilità alcuna che vi possa essere la formazione di aerosol e/o emissioni odorigene durante la conduzione delle operazioni di stoccaggio e messa in riserva.

Ad ultimazione di ciascuna operazione di conferimento, il personale aziendale si farà carico anche di identificare il rifiuto appena stoccato mediante apposita cartellonistica, ben visibile per collocazione e dimensioni, indicante il relativo CER.

Per il personale aziendale da destinare alla manipolazione e gestione dei rifiuti di cui si tratta sono stati anche previsti adeguati interventi di formazione allo scopo di garantire contestualmente sia una elevata tutela ambientale durante la conduzione delle operazioni di stoccaggio che il massimo contenimento dei rischi per la salute degli operatori addetti a tali operazioni.

Nello specifico, per quanto attiene la conduzione delle operazioni di messa in riserva dei PFU di cui al CER [16.01.03], le stesse verranno condotte mediante lo stoccaggio in cumuli su apposite aree compartimentate da ubicarsi sia all'interno del capannone industriale che sul piazzale esterno. Viceversa, per lo stoccaggio dei rifiuti di cui al CER [07.02.99] si farà ricorso a cassoni scarrabili realizzati con materiali aventi requisiti di resistenza meccanica e superficiale adeguati alle proprietà chimico-fisiche del rifiuto che dovranno contenere. In particolare, tali cassoni sono dotati di apertura posteriore a libro e superiormente equipaggiati con idonei teloni impermeabili di copertura meccanicamente retraibili aventi la funzione di proteggere i rifiuti ivi contenuti dagli agenti atmosferici.

In generale, tutti i cassoni scarrabili a prescindere dal loro specifico contenuto e/o settore di ubicazione, saranno sempre posizionati per tipologie omogenee di rifiuti e disposti in maniera tale da consentirne agevolmente sia l'accertamento di eventuali perdite e/o danneggiamenti che la loro successiva quanto immediata rimozione. Inoltre, quelli non destinati ad essere reimpiegati per le stesse tipologie di rifiuti, verranno sempre sottoposti a preliminare trattamento di bonifica, appropriato alla loro futura utilizzazione, da effettuarsi esclusivamente presso specifici centri allo scopo autorizzati.

Allo scopo di restituire una descrizione quanto più dettagliata possibile, di seguito si riporta una tabella riassuntiva indicante sia i CER che il proponente intende gestire che la relativa modalità di stoccaggio:

CER	DESCRIZIONE RIFIUTO	MODALITÀ STOCCAGGIO
[16.01.03]	PNEUMATICI FUORI USO	CUMULI
[07.02.99]	RIFIUTI NON SPECIFICATI ALTRIMENTI	CONTAINER SCARRABILE

C. MODALITÀ DI CONDUZIONE DELLE OPERAZIONI DI TRATTAMENTO PRELIMINARE AL RECUPERO ENERGETICO PFU [R12] – PRODUZIONE CIABATTATO

Il PFU, grazie alle caratteristiche chimico-fisiche del materiale, si presta per l'utilizzo in numerose applicazioni, sia sotto forma di ciabattato che di granulo di varie dimensioni. Essendo inoltre caratterizzato da un potere calorifico pari a quello del carbone, ciò rende i PFU una fonte energetica largamente usata in tutto il mondo per soddisfare la domanda di settori industriali altamente "energivori", come ad esempio cementifici e/o centrali di produzione di energie/vapore, che lo utilizzano sotto forma di ciabattato di cui al CER [19.12.04].

Le operazioni di trattamento preliminare da espletarsi sui PFU [16.01.03] da destinare al recupero energetico sono costituite dalla successione delle seguenti operazioni meccaniche: stallonatura, triturazione e vagliatura.

La stallonatura consta nella rimozione, attraverso uno specifico macchinario, dell'anello in acciaio, denominato cerchietto ed identificabile con il CER [19.12.02], posto in corrispondenza della porzione del pneumatico che aderisce al cerchione (tallone). Dopo la stallonatura, il PFU è pronto per essere avviato alla prima fase di condizionamento volumetrico dove, attraverso un apposito trituttore a lame, viene ridotto in frammenti di dimensioni variabili. Successivamente, il materiale in uscita dal trituttore primario viene sottoposto a vagliatura mediante un vaglio dinamico a dischi rotanti esagonali atto a differenziare il cd. ciabattato in gomma, avente una pezzatura di 20÷400 mm, dal sopravaglio avente una pezzatura superiore ai 400 mm da reinviare nuovamente al trituttore primario mediante un nastro di trasporto allo scopo dedicato.

A tal proposito risulta importante evidenziare che il cd. ciabattato di gomma generato dai trattamenti meccanici sopra, contenente ancora frammenti tessili e metallici, dovendo essere destinato al recupero energetico oltre a risultare conforme ai requisiti di cui alla Norma CEN/TS 14243:2010, sarà identificabile con il CER [19.12.04]. Siffatto ciabattato verrà poi momentaneamente trasferito nell'apposito **"SETTORE DI STOCCAGGIO CIABATTATO"** in attesa di essere definitivamente conferito ad impianti terzi autorizzati al loro recupero energetico.

D. MODALITÀ DI CONDUZIONE DELLE OPERAZIONI DI RECUPERO EFFETTIVO ED OGGETTIVO PFU [R5] – PRODUZIONE GRANULATI

Qualora, viceversa, si intenda perfezionare il processo di recupero effettivo ed oggettivo dei PFU ovvero si intenda ottenere granulati in gomma non più contenenti frammenti tessili e metallici da destinare al riutilizzo in diversi settori

(quali, ad esempio, la produzione di asfalti modificati, pannelli fonoassorbenti, etc) aventi caratteristiche conformi alla Norma CEN/TS 14243:2010, il cd. "ciabattato" in uscita dalle operazioni di trattamento preliminare precedentemente descritte verrà sottoposto ad un ulteriore riduzione volumetrica mediante un apposito granulatore corredato, oltre che della tavola vibrante, anche di una griglia intercambiabile a maglie variabili da posizionarsi sulla bocca di scarico dello stesso, avente la funzione di determinare la granulometria del prodotto in uscita. Nello specifico, a seconda della griglia installata, il granulatore di che trattasi sarà in grado di produrre a granulati in gomma aventi la seguente granulometria: 0÷0,8 mm (polverino); 0,8÷2,5 mm (granulato); 2,5÷4,0 mm (granulato); 4,0÷20 mm (granulato).

Ad ultimazione delle operazioni di granulazione il materiale in gomma così generato verrà prima sottoposto ad una operazione di deferrizzazione per poi essere inviato ad un separatore a tamburo rotante (trommel) avente la funzione di separare il granulato in gomma dalla restante quanto indesiderata frazione tessile. Pertanto, ad ultimazione dei vari trattamenti sopra descritti, la piattaforma di cui trattasi sarà in grado di produrre materie prime secondarie in gomma conformi alla norma Norma CEN/TS 14243:2010.

Contestualmente dall'espletamento delle operazioni di recupero di cui sopra verranno anche generate le seguenti tipologie di rifiuti non pericolosi: [19.12.02]; [19.12.08]. Tali rifiuti verranno trasferiti e stoccati, in attesa di essere successivamente avviati presso impianti terzi, nel "SETTORE DEPOSITO TEMPORANEO". All'uopo risulta utile anche evidenziare che gli stessi verranno stoccati senza alcun condizionamento preliminare nel settore in parola facendo ricorso a cassoni scarrabili dotati di apertura posteriore a libro e superiormente equipaggiati con idonei teloni impermeabili di copertura aventi la funzione di proteggere i rifiuti ivi contenuti dagli agenti atmosferici.

MACCHINE ED ATTREZZATURE UTILIZZATE PER LE OPERAZIONI DI TRATTAMENTO RIFIUTI

Nell'intento di restituire una rappresentazione quanto più puntuale possibile della configurazione impiantistica che il proponente intende adottare, di seguito si riporta una descrizione delle macchine e attrezzature da posizionare nella piattaforma di recupero PFU oggetto del presente studio:

- **N°01 STALLONATORE IDRAULICO** da posizionarsi in testa alla linea di trattamento. La macchina è costituita da n°02 pistoni oleodinamici che in contrapposizione effettuano l'estrazione, dalla zona cerchio, dei due anelli toroidali di cui il PFU è dotato. Questi ultimi sono composti da filamenti di acciaio armonico dello spessore di 1.5/2.5 mm, che formano un cordolo del diametro apparente di 20 mm. La macchina è stata anche dotata di un'apparecchiatura per

scongiurare la rottura del toroide, un accorgimento che ha messo fine a un grave problema di lavorazione. Infatti, i comuni stallonatori sono soggetti a rotture dei toroidi con la frequenza di 1/5, non garantendo produttività alla macchina e impossibilitando la stallonatura finale del pneumatico stesso.

- **N°01 TRITURATORE BIALBERO OLEODINAMICO** da destinare alle operazioni di condizionamento preliminare del PFU per la produzione del cd. ciabattato. Sui due rotori sono installate delle lame intercambiabili e riaffilabili in materiale al nichel, termicamente trattato, che garantisce un lungo periodo di lavorazione. Il funzionamento oleodinamico mantiene in perfette condizioni tutto il gruppo di rotazione, oltre a consentire il risparmio energetico durante la fluttuazione del carico. Durante questa fase la velocità di rotazione dei due alberi non è elevata in modo da evitare contestualmente sia il surriscaldamento delle lame di triturazione che la produzione di emissioni polverulente. Per quanto detto, tale fase di trattamento non necessita di sistemi di captazione ed abbattimento delle emissioni in atmosfera.
- **N°01 VAGLIO DINAMICO A DISCHI ROTANTI ESAGONALI** atto a differenziare il cd. ciabattato in gomma, avente una pezzatura di 20÷400 mm, in uscita dal trituttore bialbero oleodinamico precedentemente descritto dal sopravaglio avente una pezzatura superiore ai 400 mm da reinviare al trituttore primario per un ulteriore condizionamento volumetrico mediante un nastro di trasporto allo scopo dedicato.
- **N°01 NASTRO TRASPORTATORE DEL TIPO “REVERSE”** da posizionarsi sotto al vaglio dinamico precedentemente descritto, avente la funzione di intercettare il ciabattato in uscita dal vaglio sopra menzionato per poi trasferirlo, a seconda delle esigenze lavorative, al granulatore per le ulteriori operazioni di riduzione dimensionale oppure per deviarlo definitivamente dalla linea di trattamento qualora il ciabattato in parola risulti proprio essere il prodotto finale della lavorazione;
- **N°01 GRANULATORE CON TAVOLA VIBRANTE** corredato di griglia intercambiabile a maglie variabili da posizionarsi sulla bocca di scarico dello stesso, avente la funzione di determinare la granulometria del prodotto in uscita. Siffatto granulatore a seconda della griglia installata sarà in grado di generare granulato in gomma nelle seguenti pezzature: 0÷0,8 mm (polverino); 0,8÷2,5 mm (granulato); 2,5÷4,0 mm (granulato); 4,0÷20 mm (granulato);
- **N°02 UNITÀ DI SEPARAZIONE MAGNETICA** atte a separare dalla matrice gommosa la frazione metallica indesiderata. Tali unità verranno posizionate sul nastro trasportatore di estrazione del granulato in gomma in uscita dal granulatore a

tavola vibrante precedentemente descritto. Tali unità di separazione risultano essere particolarmente adatte per la separazione di rifiuti ferrosi aventi dimensioni contenute (inferiori a 20 cm) e con peso inferiore a 3 Kg. Il grado di efficienza della separazione conseguibile con tale sistema può superare il 95%. La presenza di tali unità di separazione comporterà quindi un notevole miglioramento del grado di purezza finale del prodotto nonché una notevole riduzione degli effetti abrasivi sulle apparecchiature di processo;

- **N°01 UNITÀ DI SEPARAZIONE A TAMBURO ROTANTE (TROMMEL)**, da posizionarsi a valle delle unità di separazione precedentemente descritte, avente la funzione di separare dal granulato in gomma precedentemente generato la frazione tessile indesiderata. Il materiale viene caricato in un tamburo grigliato, leggermente inclinato, per poi essere vagliato per effetto della rotazione del cilindro. Il sopravaglio (frazione tessile) viene raccolto all'altra estremità del cilindro (uscita prodotti di scarto). Il funzionamento del vaglio rotante è estremamente semplice. Il granulato di gomma ancora sporco della frazione tessile, immesso nella bocca di carico, attraverso una coclea interna viene introdotto nel cilindro di setacciatura, costituito in parte da lamiera chiusa e in parte da rete metallica a maglia stretta che ne permette la separazione. Obbligato dalla coclea, il granulato viene in contatto con la rete che ne consente il passaggio nella sottostante tramoggia di scarico. Le impurità, costituite dalla frazione tessile sotto forma di "ovatta", vengono viceversa trattenute all'interno del tamburo rotante per poi essere convogliate, grazie al movimento rotazionale, verso la bocca di scarico. La macchina appena descritta verrà anche dotata di un sistema autopulente a "spazzola" per far sì che la superficie vagliante sia sempre pulita in modo da garantire una vagliatura ad elevata efficienza.

MATERIE PRIME UTILIZZATE

Essendo l'impianto che la "MGM SPA" intende realizzare destinato ad espletare operazioni di trattamento e recupero PFU provenienti da attività produttive, commerciali e di servizio, ne deriva che le "materie prime" gestite nell'impianto in questione sono tutte classificabili come speciali non pericolosi.

Tali rifiuti non contengono pertanto sostanze ritenute cancerogene e/o tossiche per la riproduzione e/o mutagene così come definite dal D.Lgs. n°52/97 e smi.

POTENZIALITÀ IMPIANTO

La potenzialità dell'impianto della "MGM SPA", espressa in termini di capacità di trattamento rifiuti (ton/giorno) per ciascuna delle operazioni che ivi si intendono espletare, verrà determinata sulla base della configurazione impiantistica utilizzata

e delle relative modalità gestionali adottate per la conduzione di ciascuna di dette operazioni.

A tal proposito è utile far presente che il proponente l'intervento progettuale intende espletare il processo di lavorazione di cui trattasi articolando lo stesso su n°03 turni giornalieri (ciclo continuo) da 8 ore cadauno, per sette giorni a settimana, prevedendo dei fermi tecnici programmati per la manutenzione degli impianti per complessivi 30gg/anno ovvero prevedendo 335 gg/anno lavorativi.

A. CAPACITÀ DI MESSA IN RISERVA RIFIUTI [R13]

Ai fini della determinazione della capacità complessiva di messa in riserva dell'impianto della "MGM SPA", intesa quale mera operazione di semplice accumulo e conservazione del rifiuto tal quale, è stata considerata sia l'estensione superficiale di tutti i settori allo scopo destinati che le relative attrezzature ivi utilizzate per la conduzione delle operazioni di cui trattasi. Allo scopo di restituire una descrizione quanto più dettagliata possibile, di seguito si riporta una tabella riassuntiva indicante sia i CER che il relativo settore di ubicazione per la messa in riserva associato a ciascuno di essi:

CER	DESCRIZIONE	SETTORE	DENSITÀ TON/MC	QUANTITÀ MC/GIORNO	QUANTITÀ MC/ANNO	QUANTITÀ TON/GIORNO	QUANTITÀ TON/ANNO
[16.01.03]	PNEUMATICI FUORI USO (PFU)	MR 00	0.40	500.00	167500	200.00	67000
[16.01.03]	PNEUMATICI FUORI USO (PFU)	MR 01	0.40	350.00	117250	140.00	46900
[16.01.03]	PNEUMATICI FUORI USO (PFU)	MR 02	0.40	150.00	50250	60.00	20100
[07.02.99]	RIFIUTI NON SPECIFICATI ALTRIMENTI	MR 03	0.40	40.00	13400	16.00	5360
TOTALE				1040.00	348400	416.00	139360

Per quanto attiene la capacità di messa in riserva complessiva [R13] della piattaforma di cui trattasi, essa sarà determinata dalla sommatoria delle capacità di stoccaggio dei singoli settori sopra individuati, per la qual cosa, è possibile affermare che il quantitativo massimo di rifiuti stoccabili quotidianamente sarà pari a complessivi **416 TONS/GIORNO**. Inoltre, essendo il numero di giornate lavorative pari a 335 gg, è possibile anche desumere che la stessa avrà una capacità annuale di messa in riserva complessiva di **139360 TONS/ANNO**.

B. CAPACITÀ DI TRATTAMENTO PRELIMINARE AL RECUPERO [R12]

Considerata la configurazione impiantistica adottata per la produzione del cd. ciabattato di cui al CER [19.12.04] ovvero per l'espletamento delle operazioni di trattamento preliminare al recupero energetico dei PFU, la potenzialità complessiva di tale linea di trattamento (tritratore bialbero a lame e vaglio dinamico a dischi), espressa come ton/giorno di rifiuti trattati, risulta essere determinata dalla macchina in linea ivi presente meno performante, che nella

fattispecie risulta essere individuabile nel trituratore bialbero. Siffatto trituratore avrà una capacità di condizionamento volumetrico mediamente pari a 3.00 tons/h, pertanto, qualora il proponente per esigenze di commessa intenda destinare tutti e tre i turni di lavorazione, per complessive 24 ore, alla produzione del ciabattato, ne scaturisce che l'impianto di cui trattasi avrà una capacità di trattamento preliminare [R12] ovvero di ciabattato [19.12.04] da destinare a recupero energetico mediamente pari a **72.00 TONS/GIORNO**. Essendo il numero di giornate lavorative pari a 335 gg, è possibile anche desumere che lo stesso avrà una potenzialità complessiva annuale di **24120.00 TONS/ANNO**.

Allo scopo di restituire una descrizione quanto più dettagliata possibile, di seguito si riporta anche una tabella riassuntiva con l'elenco dei CER con le associate quantità da sottoporre alle operazioni di trattamento preliminare al recupero:

CER	DESCRIZIONE	DENSITÀ TON/MC	QUANTITÀ MC/GIORNO	QUANTITÀ MC/ANNO	QUANTITÀ TON/GIORNO	QUANTITÀ TON/ANNO
[16.01.03]	PNEUMATICI FUORI USO (PFU)	0.40	175.00	58625.00	70.00	23450.00
[07.02.99]	RIFIUTI NON SPECIFICATI ALTRIMENTI	0.40	5.00	1675.00	2.00	670.00
TOTALE			180.00	60300.00	72.00	24120.00

C. CAPACITÀ DI RECUPERO EFFETTIVO ED OGGETTIVO RIFIUTI [R3]

Prima di passare alla determinazione della capacità di recupero effettivo ed oggettivo [R3] della piattaforma in parola, risulta utile evidenziare che tali operazioni, verranno condotte con la medesima configurazione impiantistica utilizzata per la produzione del ciabattato [R12] a cui si aggiungeranno le ulteriori operazioni finali di riduzione e selezione volumetrica quali la granulazione, la deferrizzazione e la vagliatura finale per la produzione del granulato.

A tal proposito, risulta utile evidenziare che al fine di garantire sulla linea di trattamento un corretto bilancio di materia (quantitativo di PFU alimentato uguale al quantitativo di granulato prodotto) il proponente intende posizionare sia un granulatore che un separatore a tamburo rotante (trommel) che abbiano la stessa capacità di trattamento del trituratore primario.

Pertanto, considerata la configurazione impiantistica adottata per la conduzione delle operazioni di recupero effettivo ed oggettivo dei PFU ovvero per la produzione di granulati in conformi alle specifiche di cui al Norma CEN/TS 14243:2010, la potenzialità complessiva di tale linea di trattamento, espressa come ton/giorno di rifiuti trattati, risulta essere determinata dalla macchina in linea ivi presente meno performante, che nella fattispecie risulta essere individuabile nel trituratore primario. Siffatto trituratore avrà, come già detto, una capacità di condizionamento volumetrico mediamente pari a 3.00 tons/h, pertanto, qualora il proponente per esigenze di commessa intenda destinare tutti

e tre i turni di lavorazione, per complessive 24 ore, alla produzione del granulato in gomma, ne scaturisce che l'impianto di cui trattasi avrà una capacità di recupero effettivo ed oggettivo dei PFU [R3] pari a **72.00 TONS/GIORNO**. Essendo il numero di giornate lavorative pari a 335 gg, è possibile anche desumere che lo stesso avrà una potenzialità complessiva annuale di **24120.00 TONS/ANNO**.

Allo scopo di restituire una descrizione quanto più dettagliata possibile, di seguito si riporta anche una tabella riassuntiva con l'elenco dei CER con le associate quantità da sottoporre alle operazioni di recupero effettivo ed oggettivo dei PFU [R3]:

CER	DESCRIZIONE	DENSITÀ TON/MC	QUANTITÀ MC/GIORNO	QUANTITÀ MC/ANNO	QUANTITÀ TON/GIORNO	QUANTITÀ TON/ANNO
[16.01.03]	PNEUMATICI FUORI USO (PFU)	0.40	175.00	58625.00	70.00	23450.00
[07.02.99]	RIFIUTI NON SPECIFICATI ALTRIMENTI	0.40	5.00	1675.00	2.00	670.00
TOTALE			180.00	60300.00	72.00	24120.00

D. SINTESI OPERAZIONI DI TRATTAMENTO RIFIUTI

Sulla base di quanto descritto e rappresentato nei precedenti paragrafi, al solo scopo di restituire una rappresentazione quanto più schematica possibile della situazione gestionale che si intende porre in essere nella piattaforma di trattamento e recupero PFU della "MGM SPA", di seguito si riporta una tabella schematica indicante i CER che ivi si intendono gestire con le associate operazioni di recupero cui gli stessi verranno sottoposti, così come codificate dall'allegato "B" alla Parte IV del D.Lgs. n°152/06 e ss.mm.ii.:

CER	DESCRIZIONE	SETTORE STOCCAGGIO	MODALITÀ STOCCAGGIO	OPERAZIONE RECUPERO
[16.01.03]	PNEUMATICI FUORI USO (PFU)	MR 00	CUMULI	R13, R12, R3
[16.01.03]	PNEUMATICI FUORI USO (PFU)	MR 01	CUMULI	R13, R12, R3
[16.01.03]	PNEUMATICI FUORI USO (PFU)	MR 02	CUMULI	R13, R12, R3
[07.02.99]	RIFIUTI NON SPECIFICATI ALTRIMENTI	MR 03	CONTAINER SCARRABILE	R13, R12, R3

Sulla base di tutto quanto sopra riportato, è possibile affermare che la tipologia di intervento progettuale proposta, ai sensi della DGRC n°1641/2009 recante l'approvazione delle "Disposizioni in Materia di Valutazione d'Impatto Ambientale" con l'associato regolamento n°2/2010 emanato con DPGRC n°10/2010, considerate le operazioni di recupero rifiuti che ivi si intendono espletare (R13, R12, R3) con le associate quantità giornaliere da trattare, risulta essere passibile per il rilascio dell'autorizzazione unica all'esercizio dell'attività di trattamento rifiuti di preliminarare verifica di assoggettabilità alla valutazione di impatto ambientale (VIA), in quanto siffatta tipologia progettuale rientra tra quelle individuate dal p.to 7, lettera z.b, dell'Allegato IV alla Parte II del D.Lgs. n°152/06 e smi.

Contestualmente, è possibile anche affermare che l'intervento progettuale oggetto del presente studio, ai sensi dell'art. 29-quattordices del D.Lgs. n°152/2006 così come modificato dal D.Lgs n°46/2014, non è passibile di Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA), in quanto la tipologia di trattamento rifiuti che si intende espletare nella costruenda piattaforma pur rientrando tra quelle riportate nell'Allegato VIII alla Parte II del D.Lgs. di cui sopra, ne risulta in ogni caso esonerata in quanto la capacità di trattamento della stessa è inferiore a 75 tons/giorno.

A tale conclusione si è pervenuti facendo riferimento, oltre che all'allegato di cui sopra, anche alla Circolare MinAmbiente 13.07.2004 nonché agli ulteriori criteri sulle modalità applicative della disciplina in materia di prevenzione e riduzione integrata dell'inquinamento alla luce delle modifiche introdotte dal D.Lgs. n°46/2014 emanate dal MATTM il 17.06.2015.

VEDASI ALLEGATI:

➡ **AUTOCERTIFICAZIONE ATTESTANTE LA CAPACITÀ PRODUTTIVA DELLA PIATTAFORMA;**

PRODOTTI FINALI DEL CICLO PRODUTTIVO

Sulla base delle operazioni di trattamento che si intendono effettuare sui rifiuti che perverranno nell'impianto della "MGM SPA SRL", ad ultimazione del ciclo di lavorazione precedentemente descritto, l'impianto in parola sarà in grado di produrre le seguenti tipologie di materie prime secondarie: granulato di gomma conforme ai requisiti di cui alla Norma CEN/TS 14243:2010.

ELENCO PUNTI DI EMISSIONE IN ATMOSFERA E SISTEMI DI ABBATTIMENTO

Sulla base sia delle tipologie di rifiuti che si intendono trattare nell'impianto in parola, che delle operazioni che su di essi si intendono espletare, si evince che l'unica tipologia di emissioni in atmosfera da esse derivanti saranno costituite da polveri. Nel dettaglio, le emissioni polverulente saranno prodotte durante l'espletamento delle operazioni di trattamento meccanico quale la granulazione della gomma. Tali emissioni saranno intercettate da una cappa posta in corrispondenza della bocca di alimentazione del granulatore, per poi essere, per mezzo di un elettroventilatore centrifugo, pneumaticamente trasferite e convogliate ad un gruppo di abbattimento opportunamente dimensionato costituito da un ciclone inerziale con annesso filtro a maniche. Nel dettaglio, il ciclone inerziale ovvero il separatore centrifugo sarà formato dalle seguenti parti principali:

✚ **BOCCA INGRESSO FLUIDO:** l'entrata del fluido, essendo un ciclone singolo, avverrà in direzione tangenziale ossia normale all'asse del ciclone. La traiettoria del fluido in entrata percorrerà un'elica cilindrica avente inizio immediatamente

dopo la sezione di entrata per poi andare a formare un vortice diretto verso il basso;

- ✚ CAMERA CILINDRICA: in questa camera le particelle risentendo dell'azione della forza centrifuga saranno proiettate sulla superficie interna. Nell'urto contro quest'ultima perdono l'energia cinetica di cui sono dotate e pertanto precipitano sul fondo dove verranno raccolte in apposite tramogge;

- ✚ CAMERA TRONCO-CONICA: in questa camera il vortice inverte il senso del suo moto per cui ritornerà verso la bocca di ingresso del fluido per poi fuoriuscire attraverso il tubo di scarico, il cui asse coincide con l'asse del ciclone stesso.

Tale sistema di abbattimento delle emissioni polverulente essendo capace di separare solo particelle di grandezza superiore a 20 µm sarà in grado di garantire una efficienza depurativa solo del 85% e pertanto verrà usato come preseparatore gravimetrico. Per le suddette motivazioni, il flusso d'aria proveniente dalla bocca di scarico del ciclone inerziale verrà immesso in un secondo impianto di abbattimento costituito da un sistema di filtri a maniche. In particolare, il materiale polverulento in uscita dal ciclone, grazie alla spinta pneumatica ricevuta dall'elettroventilatore centrifugo all'uopo posizionato verrà costretto ad attraversare forzatamente dall'esterno verso l'interno le maniche di cui si costituisce il filtro in questione. Con tale modalità, essendo la granulometria del materiale polverulento caratterizzata da un diametro mediamente superiore a quello dei pori del tessuto agugliato con cui verranno realizzate le maniche, non riuscendo ad attraversarle si depositerà sulla parte esterna di esse. Successivamente, per effetto gravitazionale, il materiale polverulento così depositatosi precipiterà definitivamente nel sottostante contenitore di accumulo e stoccaggio. Inoltre, le sopraccitate maniche saranno anche dotate nella loro parte superiore di ugelli per l'insufflaggio dell'aria compressa proveniente dal polmone di cui l'impianto di abbattimento in parola sarà dotato. Tali insufflaggi verranno comandati da un sequenziatore secondo una cadenza temporale preimpostata. Detta operazione garantirà un elevato livello di pulizia delle maniche ovvero un elevato standard di abbattimento.

In particolare, il depolveratore a ciclone da utilizzarsi come preseparatore gravimetrico sarà:

- ✚ caratterizzato da una direzione tangenziale in ingresso della corrente polverulenta da trattare e da una velocità della stessa compresa tra 12÷18 m/sec;

- ✚ caratterizzato da perdite di carico comprese tra 1.0-2.5 kPa.

- ✚ in grado di garantire una efficienza depurativa solo del 85% essendo capace di separare solo particelle polverulente aventi una granulometria superiore ai 20 µm;

mentre, il filtro a maniche precedentemente descritto dovendo trattare una corrente polverulenta caratterizzata da una granulometria $< 20 \mu\text{m}$ sarà:

- + caratterizzato da una velocità di attraversamento del mezzo filtrante (tessuto aguagliato) $\leq 0.03 \text{ m/sec}$ e pertanto in grado di garantire un abbattimento delle emissioni polverulente fino ad una granulometria inferiore ai $10 \mu\text{m}$;
- + dotato di maniche realizzate con un tessuto filtrante compatibile con la temperatura della corrente polverulenta da trattare nonché avente una grammatura $\geq 450 \text{ g/m}^2$;
- + dotato di un sistema di pulizia ad aria compressa avente una velocità di filtrazione pari $2,4 \text{ mt/min}$;
- + caratterizzato da perdite di carico che non supereranno i $300 \text{ mm H}_2\text{O}$ nonché dotato di un dispositivo atto a segnalare le eventuali variazioni anomale da parte delle perdite di carico.
- + In grado di garantire un abbattimento del 99% dei composti polverulenti inquinanti presenti nell'effluente trattato;

Inoltre il camino di emissione è stato dotato di un punto di campionamento necessario per l'effettuazione della verifica del rispetto dei limiti di emissione. Tale punto di prelievo è stato dimensionato in accordo a quanto indicato dal metodo UNICHIM MU422 ed ubicato a non meno di 3 diametri dal punto di emissione dell'effluente in atmosfera ed a non meno di 10 diametri dall'ultima curva, condotta e/o valvola. Inoltre, essendo stata prevista un'ubicazione del punto di misurazione ad una quota inferiore ai 12 mt , l'accesso allo stesso verrà garantito per mezzo di una scala protetta.

Si precisa, altresì, che le misure progettuali adottate per il contenimento delle emissioni in atmosfera sono state individuate prendendo come linea guida di riferimento normativo gli allegati alla Parte V del D.Lgs. n°152/06.

Per tutto quanto sopra rappresentato, è possibile affermare che nella piattaforma di trattamento e recupero PFU che la "MGM SPA" intende realizzare sarà presente un unico punto di emissione:

P.TO	DESCRIZIONE	TIPO EMISSIONE
E1	Emissione Polveri	Tecnicamente Convogliata

In particolare, avendo stimato su impianti simili che trattano PFU che a seguito della granulazione viene prodotto un quantitativo di polveri pari al 1.50% in peso del quantitativo totale trattato, essendo la capacità di trattamento del gruppo di riduzione volumetrica pari a 3000 kg/h ne deriva che la portata di polveri prodotte sarà di 45 Kg/h .

Considerato che l'efficienza depurativa del gruppo di abbattimento emissioni adottato (ciclone centrifugo depolveratore + filtro a maniche) è del 99% ne consegue che le polveri non trattenute da tale sistema di abbattimento avranno una portata di 0.45 Kg/h.

Considerato infine che il sistema di abbattimento sarà caratterizzato da una portata di 11000 mc/h ne deriva che le polveri non trattenute che verranno immesse in atmosfera avranno una concentrazione pari a 40,91 mg/Nm³ (E1).

DURATA PERIODO TRANSITORIO

Sulla base dell'esperienza acquisita su impianti simili è possibile affermare che il periodo transitorio necessario dalla data di attivazione del nuovo impianto per la sua messa a regime è di circa 15 gg.

GIUDIZIO E CONCLUSIONI

Sulla base di quanto esposto ai precedenti paragrafi è possibile concludere che nell'impianto di trattamento e recupero PFU della "MGM SPA" verranno prodotte esclusivamente emissioni in atmosfera di tipo polverulento.

Nel considerare, che nella piattaforma di che trattasi verranno espletate esclusivamente operazioni di trattamento meccanico a freddo, quali la granulazione, essendo il flusso di massa inferiore a 0.5 kg/h, prendendo a riferimento il limite fissato al P.to 5 Parte II dell'Allegato I alla Parte V del D.Lgs. n°152/06 e smi (150 mg/Nm³), essendo il valore previsionale per tali emissioni pari a 40.91 mg/Nm³ è possibile concludere che le stesse risulteranno essere rispettose dei limiti imposti dalla vigente normativa in materia.

Si precisa, inoltre, che il rispetto dei valori limite di cui sopra sarà garantito in tutte le condizioni di esercizio ad esclusione dei periodi di attivazione e messa a regime dell'impianto stesso.

Battipaglia (SA), 20.07.2017

IL TECNICO PROGETTISTA
Dott. Ing. Giuseppe Vitale

QUADRO RIEPILOGATIVO EMISSIONI CONVOGLIATE

[illegible]