



COMUNE DI GIUGLIANO IN CAMPANIA

PROVINCIA di NAPOLI



COMMITTENTE:

ECO ON S.R.L.

Sede Legale: Via Pozzillo, Snc - Angri (SA)

Sede Operativa: Zona Industriale ASI snc di Giugliano-Qualiano - Giugliano in Campania (NA)

OGGETTO:

Valutazione di Impatto Ambientale ai sensi dell'art. 23 del D.Lgs. 152/06

Zona Industriale ASI snc Giugliano-Qualiano - Giugliano in Campania (NA)

DESCRIZIONE:

Relazione di Progetto Definitivo

ELABORATO N°:

Vol. 2

DATA:

SETTEMBRE 2016

IL TECNICO

DOTT. MONACO MARCELLO



MONACO CONSULENZE srls
CONSULENZE AMBIENTALI

Legale e Ufficio: Via Vittorio Emanuele II, 6 – pal. Antinea – 81055 S. Maria Capua Vetere (CE)

Tel/Fax: +39 0823 845735

Cell: +39 338 4838350

e-mail: direzione@monacoconsulenze.it

website: www.monacoconsulenze.it

P.IVA: 03970060616

Sommario

Premessa.....	3
1. Parte prima: identificazione dell'impianto.....	4
1.1. Informazioni generali	4
1.2. Inquadramento urbanistico-territoriale	4
2. Parte seconda: cicli produttivi.....	6
2.1. Attività produttiva e cicli tecnologici.....	6
2.1.1. Chiarimenti sulla destinazione urbanistica dell'area	6
2.1.2. Localizzazione del sito e descrizione dell'ambiente circostante	6
2.1.3. Descrizione dell'ambiente circostante	8
2.1.4. Descrizione del sito	8
2.1.5. Descrizione delle principali caratteristiche di processo e di funzionamento	10
2.1.6. Descrizione delle superfici destinate alla gestione di rifiuti	10
2.1.7. Impianto Antincendio	11
2.1.8. Caratteristiche della pavimentazione.....	12
2.1.9. Stoccaggio massimo contemporaneo ed ulteriori precisazioni sulle modalità di gestione	12
2.2. Capacità dell'impianto	13
2.3. Descrizione del ciclo produttivo	18
1. Gestione dei rifiuti destinati ad attività di recupero per produzione di MPS	19
Schema di flusso gestione dei rifiuti destinati ad attività di recupero per produzione di MPS	22
2. Gestione dei rifiuti liquidi non pericolosi	23
Schema di flusso gestione rifiuti liquidi non pericolosi	24
3. Gestione dei rifiuti per la produzione di CDR/CSS.....	25
Schema di flusso gestione dei rifiuti per la produzione di CDR/CSS.....	27
4. Gestione dei rifiuti destinati alla sola selezione e/o cernita.....	28
Schema di flusso gestione dei rifiuti non pericolosi destinati a sola selezione e/o cernita	29
5. Gestione dei rifiuti in solo stoccaggio	30



Schema di flusso gestione dei rifiuti in solo stoccaggio	31
2.4. Prodotti ottenuti dall'attività di gestione rifiuti	32
2.5. Modalità di gestione delle End of Waste (ex-MPS)	32
2.6. Chiarimenti relativamente alla gestione dei liquidi provenienti da sversamenti accidentali	32
2.7. Approvvigionamento idrico.....	33
2.8. Emissioni in atmosfera	34
2.8.1. Descrizione del punto di emissione	34
2.8.2. Descrizione sistema di abbattimento A1.....	35
2.8.3. Gestione delle emissioni eccezionali.....	36
2.8.4. Gestione delle fasi di avvio e di arresto dell'impianto.....	36
2.9. Scarichi idrici	36
2.9.1. Gestione delle acque di scarico.....	36
2.9.2. Gestione degli scarichi provenienti dall'impianto di trattamento rifiuti liquidi.....	38
2.10. Emissioni sonore	38
2.11. Energia	39
2.12. Incidenti rilevanti	39

Premessa

Questa Relazione Tecnica costituisce parte integrante della documentazione allegata alla Valutazione di Impatto Ambientale per l'attività di Gestione di Rifiuti effettuata dalla ECO ON S.r.l. all'interno del sito localizzato nel comune di Giugliano in Campania (NA).

La ditta intende eseguire la propria attività facendola diventare, secondo la vigente normativa in materia, assoggettabile alla procedura di Verifica di Assoggettabilità a Valutazione di Impatto Ambientale. Nello specifico l'attività della ditta in accordo a quanto riportato nell'allegato B del Regolamento Regionale n°2/2010 ricade ai punti sotto elencati:

- *7. Progetti di infrastrutture*

aa) Impianti di smaltimento e recupero di rifiuti non pericolosi, con capacità complessiva superiore a 10 t/giorno, mediante operazioni di cui all'allegato C, lettere da R1 a R9, della parte quarta del D. lgs 152/2006.

1. Parte prima: identificazione dell'impianto

In questa prima parte, verranno fornite le informazioni di carattere generale ed inquadrato, dal punto di vista urbanistico, il sito interessato dall'insediamento.

1.1. Informazioni generali

Presso la ECO ON S.r.l. con sede legale ad Angri (SA) in Via Pozzillo, Snc e sede operativa a Giugliano in Campania (NA) in Zona Industriale ASI di Giugliano-Qualiano, e-mail: eco-on@pec.it.

- Iscrizione al Registro delle Imprese presso la C.C.I.A.A. di Salerno: Numero REA SA-448794;
- P.IVA/Codice Fiscale: 05474880654

Le caratteristiche dell'insediamento sono:

- Superficie totale: ~5783 m²
- Superficie coperta: ~1765 m²
- Superficie scoperta impermeabilizzata: ~4018 m²
- Superficie scoperta non impermeabilizzata (asfalto): 0 m²
- Superficie a verde: ~0 m²

1.2. Inquadramento urbanistico-territoriale

Il sito di interesse è localizzato a NORD-OVEST del centro abitato del comune di Qualiano ad una distanza di circa 3,5 km, in particolare nella zona ASI di Giugliano-Qualiano del comune di Giugliano in Campania.

L'immobile è censito nel catasto del Comune di Giugliano al Foglio 26 p.lla 274 (zona D/1: Industriale Piano ASI). Si precisa che le attività della ditta insistono solo su parte della p.lla 274.

Le caratteristiche dell'insediamento sono:

- Superficie totale: ~5783 m²
- Superficie coperta: ~1765 m²
- Superficie scoperta impermeabilizzata: ~4018 m²
- Superficie scoperta non impermeabilizzata (asfalto): 0 m²
- Superficie a verde: ~0 m²

Merita solo fare un cenno al fatto che l'area in cui ricade il sito in oggetto non ricade tra quelle indicate come "Siti di Interesse Comunitario (SIC)" o "Zone di Protezione Speciale (ZPS)". Tali aree protette sono assenti su tutto il territorio comunale.



2. Parte seconda: cicli produttivi

2.1. Attività produttiva e cicli tecnologici

2.1.1. Chiarimenti sulla destinazione urbanistica dell'area

L'impianto della ECO ON S.r.l. sorge nella Zona ASI di Giugliano-Qualiano in Giugliano in Campania (NA), con accesso dalla strada consortile ASI. Detto complesso industriale è riportato in catasto fabbricati dal Comune di Gricignano di Aversa al foglio 26 particella 274, categoria D/1, come si evince dall'certificazione di destinazione d'uso dell'impianto e dalla certificazione di destinazione urbanistica allegata. Il sito in oggetto ricade nell'area destinata esclusivamente allo sviluppo industriale definita come "Agglomerato industriale di Giugliano-Qualiano". L'area ASI di Aversa Nord ricopre un'area di 1,2 km². La zona è facilmente raggiungibile via autostrade, tangenziale di Napoli e dalla direttrice est-ovest, detta Asse Mediano. Inoltre la stazione FF.SS. servizio metropolitano e nazionale, collocata nel cuore del Consorzio C.I.G. - ASI, rappresenta un altro eccellente punto di snodo e scalo merci.

2.1.2. Localizzazione del sito e descrizione dell'ambiente circostante

Lo stabilimento della ECO ON S.r.l. è ubicato in Giugliano in Campania nella zona Industriale ASI ad una distanza in linea d'aria circa 3500 m dal centro abitato di Qualiano. Il sito è circondato da attività industriali, ed è poco lontano da strade di grande viabilità. In particolare l'impianto dista:

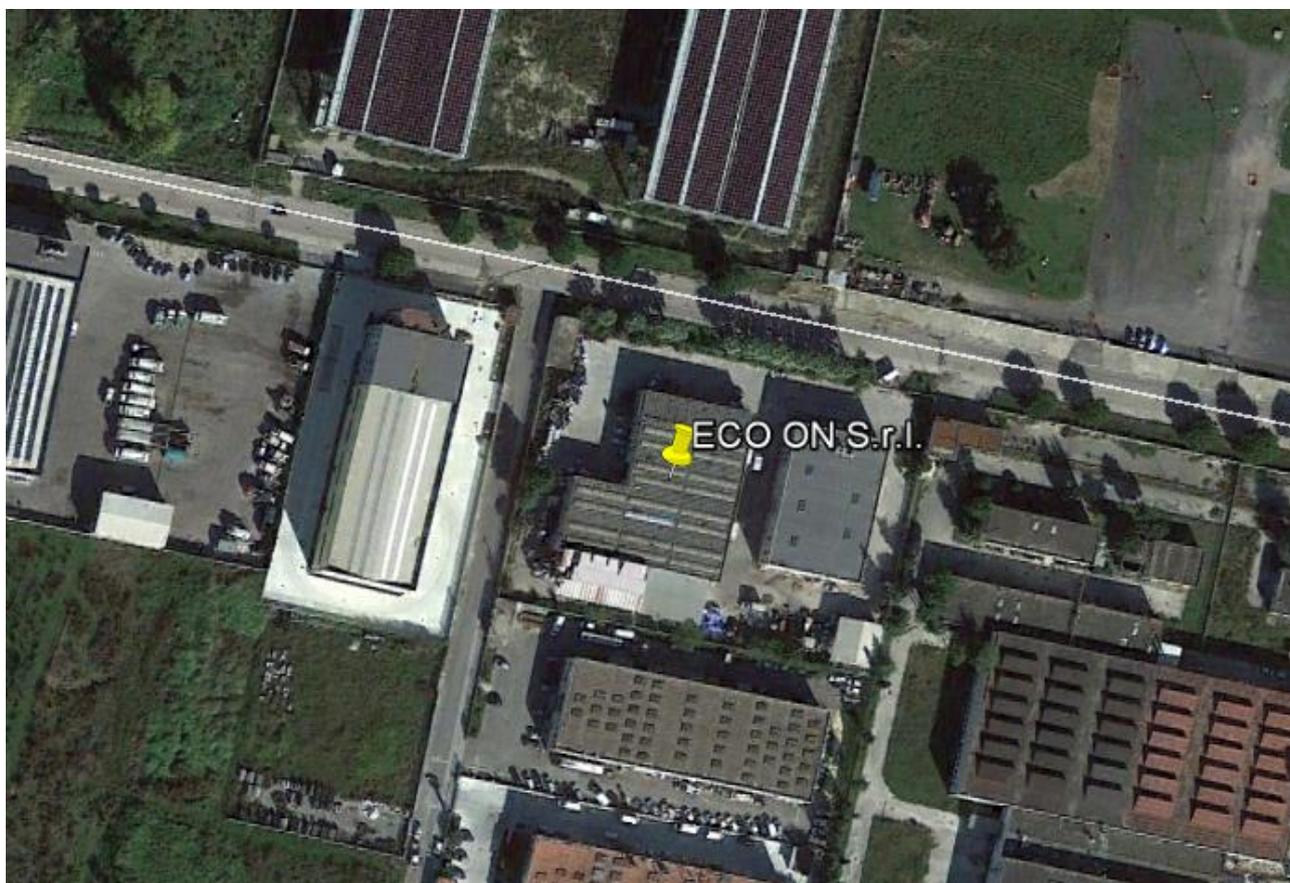
- circa 1,2 km dalla S.P. 1;
- circa 1,5 km dalla S.S. 162;



2.1.3. Descrizione dell'ambiente circostante

Si riportano di seguito le indicazioni specifiche dei confini dello stabilimento:

- **Nord:** capannone altra attività (Castaldo High Tech S.p.a);
- **Sud:** capannone altra attività (Istituto vendite giudiziarie Napoli);
- **Ovest:** strada di accesso e capannone altra attività (ICA S.r.l.);
- **Est:** capannone altra attività (DASCA S.r.l.).



2.1.4. Descrizione del sito

L'attività si svolgerà in un complesso industriale realizzato in Zona A.S.I. Giugliano-Qualiano, su di un terreno di proprietà della società ECO ON S.r.l., individuato nel Catasto comunale al Foglio 26 p.lla 274, la ditta utilizza solo una porzione della particella citata per una superficie totale di **5783 m²**. L'area utilizzata per le lavorazioni dei rifiuti è completamente impermeabilizzata con pavimentazione industriale in cemento industriale.

Al sito si accede attraverso un ingresso fornito di cancello scorrevole e posto su strada consortile ASI.

Nei pressi dell'ingresso (area nord dell'impianto) principale c'è una palazzina destinata ad uffici e ai servizi (servizi igienici e spogliatori). Nella zona nord-ovest del sito sono ubicati i locali tecnici adibiti all'approvvigionamento energetico della ditta e costituiti da una cabina elettrica.

Grazie a percorsi di viabilità interna è possibile raggiungere tutte le aree dell'impianto tra cui le aree di stoccaggio di rifiuti. Il capannone ha una superficie di $\sim 1765 m^2$ e un'altezza di 7,1 m.

Nell'impianto è presente adeguato sistema di raccolta ed allontanamento delle acque meteoriche da avviare all'impianto di trattamento.

Nell'impianto:

- sono distinte le aree di stoccaggio dei rifiuti da quelle utilizzate per lo stoccaggio delle materie prime secondarie;
- le superfici dei settori di stoccaggio e quelle di lavorazione sono impermeabili e dotate di adeguati sistemi di raccolta per eventuali spandimenti accidentali dei reflui. Le superfici dedicate allo stoccaggio ha dimensioni tali da consentire un'agevole movimentazione dei mezzi e delle attrezzature in ingresso ed in uscita;
- il settore della messa in riserva è organizzato in aree distinte per ciascuna tipologia di rifiuto ed opportunamente delimitate. Tali aree saranno contrassegnate da tabelle, ben visibili per dimensioni e collocazione, indicanti le norme per il comportamento per la manipolazione dei rifiuti e per il contenimento dei rischi per la salute dell'uomo e per l'ambiente e riportanti i codici CER, lo stato fisico e la pericolosità dei rifiuti stoccati.

L'ingresso sarà garantito da un cancello scorrevole automatico. L'aerazione e l'illuminazione di tutti i locali sono garantiti da climatizzatori o aerazione naturale, da impianti di illuminazione o luce naturale. L'area dell'impianto è interamente recintata su quattro lati con muretto in c.a. L'ingresso è garantito da 2 cancelli scorrevoli automatici.

2.1.5. Descrizione delle principali caratteristiche di processo e di funzionamento

L'impianto in argomento consta essenzialmente delle seguenti unità impiantistiche:

- *N.2 estrattore centrifugo;*
- *N.2 nastro deferrizzatore;*
- *N.1 espulsore a correnti parassite;*
- *N.1 laceratore apri-sacchi;*
- *N.2 trituratori;*
- *N.1 waste pulper;*
- *N.1 sistema di selezione automatico;*
- *N.1 pressa torchio a vite;*
- *N.1 vaglio rotante*

Circa i dettagli tecnici delle attrezzature ed apparecchiature da installare si riportano, in allegato, le specifiche tecniche delle attrezzature utilizzate. (***Volume 4 – Schede tecniche***).

Nel capannone e all'esterno di esso sono stati installati dei sistemi di raccolta degli sversamenti accidentali realizzato mediante griglie. Esso consta essenzialmente di vasche a tenuta. I reflui sversati accidentalmente saranno neutralizzati anche con l'utilizzo di materiali adsorbenti. Per ulteriori dettagli relativi alle modalità di gestione degli sversamenti accidentali si rimanda allo specifico paragrafo presente all'interno della presente relazione.

2.1.6. Descrizione delle superfici destinate alla gestione di rifiuti

Le superfici per lo stoccaggio dei rifiuti si dividono nelle seguenti aree, tutte descritte chiaramente nella planimetria del layout:

- ***Area 1 "stoccaggio in scarrabili a tenuta"*** ed avente una superficie totale pari a ***~679 m²***;
- ***Area 2 "stoccaggio in scarrabili a tenuta"*** ed avente una superficie totale pari a ***~283 m²***;
- ***Area 3 "stoccaggio in serbatoi in vetroresina con alveo di contenimento"*** ed avente una superficie totale pari a ***~134 m²***;

- **Area 4 "stoccaggio in cumuli"** ed avente una superficie totale pari a **~389 m²**;
- **Area 5 "stoccaggio in scarrabili a tenuta"** ed avente una superficie totale pari a **~107 m²**;
- **Area di stoccaggio MPS** avente una superficie totale pari a **~247 m²**;

Altre aree di interesse sono rappresentate da:

- **Area di conferimento iniziale** dei rifiuti in ingresso ed avente una superficie totale pari a **~315 m²**;
- **Area impianto** adibita alla lavorazione dei rifiuti in ingresso ed avente una superficie totale pari a **~730 m²**;

2.1.7. Impianto Antincendio

L'azienda è in possesso di un impianto antincendio autorizzato e collegato ad una rete consortile a servizio degli altri plessi con tanto di riserva idrica e gruppo di pressurizzazione omologato. L'impianto antincendio è stato progettato in modo tale da garantire alla bocca più lontana dalla fonte di alimentazione una portata idraulica di 120 L/min ad una pressione di 2 bar. Il gruppo di pressurizzazione omologato e rispondente alle norme UNI EN 12845 è così costituito:

- Gruppo gemellare composto da 2 elettropompe centrifughe + pompa pilota;
- Riserva idrica caratterizzata da una vasca interrata da 50 m³;
- Quadro elettrico di protezione e comando;
- Linea elettrica preferenziale trifase da 380 V collegata ad un quadro generale diverso da quello che alimenta le utenze elettriche interne;
- Dispositivi di sicurezza.

Per ulteriori informazioni sarà allegata la relazione tecnica antincendio approvata (**Volume 10 – Documentazione amministrativa**)

2.1.8. Caratteristiche della pavimentazione

Nei centri di raccolta rifiuti le pavimentazioni ricoprono un ruolo fondamentale, in quanto non solo devono resistere nel tempo al traffico di mezzi pesanti, ma anche sopportare forti aggressioni chimiche ed evitare le contaminazioni di falda. La scelta di un pavimento in asfalto sarebbe errata. Occorre prevedere un pavimento industriale in CLS con opportune resistenze meccaniche e chimiche. La finitura superficiale, oltre che essere caricata con inerti ad alta resistenza all'abrasione come il corindone, sarà ulteriormente trattata con prodotti impermeabilizzanti e densificanti a base di silicati di litio.

2.1.9. Stoccaggio massimo contemporaneo ed ulteriori precisazioni sulle modalità di gestione

Precisando che l'impianto possiede una superficie totale di **5783 m²** di cui destinata alla sola lavorazione di **1765 m²**.

Presso l'impianto è possibile uno stoccaggio massimo contemporaneo di rifiuti pari a **~1666,8** tonnellate al giorno considerando una densità media dei rifiuti paria **~0,76 T/m³**.

Lo stoccaggio dei rifiuti avviene presso la ditta secondo le direttive contenute nel D.Lgs. 152/06 secondo cui la superficie utile allo stoccaggio dei rifiuti non deve superare l'80% della superficie totale. Per quanto riguarda le modalità di stoccaggio esse sono di seguito elencate e descritte.

- **Stoccaggio in cassoni.**
- **Stoccaggio in cumuli.** I cumuli, di forma piramidale, saranno costituiti per caduta dall'alto del materiale.

2.1.9.1. Modalità di calcolo dello stoccaggio massimo contemporaneo

- **Stoccaggio in cassoni**

$$\% \text{ area occupata} = \frac{\text{Area totale cassoni}}{\text{Area totale di stoccaggio} \times 0,8} \times 100$$

Stoccaggio max contemporaneo = Volume totale cassoni x ρ del rifiuto

- **Stoccaggio in cumuli**

$$\% \text{ area occupata} = \frac{\text{Area totale disponibile} \times 0,8}{\text{Area totale di stoccaggio}} \times 100$$

Stoccaggio max contemporaneo (cumulo piramidale) = $\frac{Ab \text{ utile} \times h}{3} \times \rho$ del rifiuto

Ab = Area di base

ρ = densità

h = altezza

2.2. Capacità dell'impianto

Nelle tabelle sottostanti vengono elencati le attività ed i quantitativi di tutti i rifiuti stoccati e/o gestiti all'interno dell'impianto.



Processi di trattamento	Codice CER	Descrizione rifiuto	Area di stoccaggio	Quantità gestite		Attività
				(T/giorno)	(T/anno)	
Gestione dei rifiuti destinati ad attività di recupero con produzione di MPS (1)	020103	scarti di tessuti vegetali	1	450	135000	R13-R12-R3
	020106	feci animali, urine e letame (comprese lettiere usate), effluenti, raccolti separatamente e trattati fuori sito	1			
	020107	rifiuti derivanti dalla silvicoltura	1			
	020201	fanghi da operazioni di lavaggio e pulizia	2			
	020202	scarti di tessuti animali	5			
	020203	scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazione	1			
	020204	fanghi da trattamento sul posto degli effluenti	2			
	020299	rifiuti non specificati altrimenti	1			
	020301	fanghi prodotti da operazioni di lavaggio, pulizia, sbucciatura, centrifugazione e separazione	2			
	020303	rifiuti prodotti dall'estrazione tramite solventi	1			
	020304	scarti inutilizzabili per il consumo e la trasformazione	1-4			
	020305	fanghi derivanti dal trattamento sul posto di effluenti	2			
	020399	rifiuti non specificati altrimenti	5			
	020499	rifiuti non specificati altrimenti	5			
	020501	scarti inutilizzabili per il consumo e la trasformazione	1-3A			
	020502	fanghi da trattamento sul posto di effluenti	2			
	020601	scarti inutilizzabili per il consumo e la trasformazione	1			
	020603	fanghi da trattamento sul posto degli effluenti	2			
	020701	rifiuti prodotti dalle operazioni di lavaggio, pulizia e macinazione della materia prima	1			
	020702	rifiuti prodotti dalla distillazione di bevande alcoliche	1			
	020704	scarti inutilizzabili per il consumo e la trasformazione	1-3B			
	020705	fanghi da trattamento sul posto degli effluenti	1			
	070514	rifiuti solidi diversi da quelli di cui alla voce 070503	5			
	160306	rifiuti organici diversi da quelli di cui alla voce 160305	1			
	161002	soluzioni acquose di scarto, diverse da quelle di cui alla voce 161001	2-3G			
	161004	Concentrati acquosi, diversi da quelli di cui alla voce 161003	2-3F			
	190501	parte di rifiuti urbani e simili non destinata al compost	1-4			
	190809	miscele di oli e grassi prodotte dalla separazione olio/acqua, contenenti esclusivamente oli e grassi commestibili	2-3C			
	200108	rifiuti biodegradabili di cucine e mense	1-4			
	200125	oli e grassi commestibili	1-3D-3E			
200201	rifiuti biodegradabili	1				
200302	rifiuti dei mercati	1-4				

Processi di trattamento	Codice CER	Descrizione rifiuto	Area di stoccaggio	Quantità gestite		Attività
				t/giorno	t/anno	
Gestione dei rifiuti liquidi non pericolosi (2)	020304	scarti inutilizzabili per il consumo e la trasformazione	1-4-3H	166	49800	R13-R12 D15-D14-D13-D9-D8
	161002	soluzioni acquose di scarto, diverse da quelle di cui alla voce 161001	2-3G			
	161004	Concentrati acquosi, diversi da quelli di cui alla voce 161003	2-3F			
	190809	miscele di oli e grassi prodotte dalla separazione olio/acqua, contenenti esclusivamente oli e grassi commestibili	2-3C			
	200304	fanghi delle fosse settiche	2-3I-3L			

Processi di trattamento	Codice CER	Descrizione rifiuto	Area di stoccaggio	Quantità gestite		Attività
				t/giorno	t/anno	
Gestione dei rifiuti per la produzione di CDR/CSS (3)	020104	rifiuti plastici (ad esclusione degli imballaggi)	1	275	82500	R13-R12
	150102	imballaggi di plastica	1			
	150106	imballaggi di materiali misti	1			
	190501	parte di rifiuti urbani e simili non destinata al compost	1-4			
	191204	plastica e gomma	2			
	191212	altri rifiuti (compresi materiali misti) prodotti dal trattamento meccanico dei rifiuti, diversi da quelli di cui alla voce 191211	1			
	200139	plastica	1			
	200301	rifiuti urbani non differenziati	1			

Processi di trattamento	Codice CER	Descrizione rifiuto	Area di stoccaggio	Quantità gestite		Attività
				(T/giorno)	(T/anno)	
<i>Gestione dei rifiuti non pericolosi destinati a sola selezione e/o cernita (4)</i>	020103	scarti di tessuti vegetali	1	120	36000	R13-R12 D15-D13
	020106	feci animali, urine e letame (comprese lettiere usate), effluenti, raccolti separatamente e trattati fuori sito	1			
	020107	rifiuti derivanti dalla silvicoltura	1			
	020201	fanghi da operazioni di lavaggio e pulizia	2			
	020202	scarti di tessuti animali	5			
	020203	scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazione	1			
	020204	fanghi da trattamento sul posto degli effluenti	2			
	020299	rifiuti non specificati altrimenti	1			
	020301	fanghi prodotti da operazioni di lavaggio, pulizia, sbucciatura, centrifugazione e separazione	2			
	020303	rifiuti prodotti dall'estrazione tramite solventi	1			
	020304	scarti inutilizzabili per il consumo e la trasformazione	1-4			
	020305	fanghi derivanti dal trattamento sul posto di effluenti	2			
	020399	rifiuti non specificati altrimenti	5			
	020499	rifiuti non specificati altrimenti	5			
	020501	scarti inutilizzabili per il consumo e la trasformazione	1-3A			
	020502	fanghi da trattamento sul posto di effluenti	2			
	020601	scarti inutilizzabili per il consumo e la trasformazione	1			
	020603	fanghi da trattamento sul posto degli effluenti	2			
	020701	rifiuti prodotti dalle operazioni di lavaggio, pulizia e macinazione della materia prima	1			
	020702	rifiuti prodotti dalla distillazione di bevande alcoliche	1			
	020704	scarti inutilizzabili per il consumo e la trasformazione	1-3B			
	020705	fanghi da trattamento sul posto degli effluenti	1			
	070514	rifiuti solidi diversi da quelli di cui alla voce 070503	5			
	160306	rifiuti organici diversi da quelli di cui alla voce 160305	1			
	161002	soluzioni acquose di scarto, diverse da quelle di cui alla voce 161001	2-3G			
	161004	Concentrati acquosi, diversi da quelli di cui alla voce 161003	2-3F			
	190501	parte di rifiuti urbani e simili non destinata al compost	1-4			
	190809	miscele di oli e grassi prodotte dalla separazione olio/acqua, contenenti esclusivamente oli e grassi commestibili	2-3C			
	200108	rifiuti biodegradabili di cucine e mense	1-4			
	200125	oli e grassi commestibili	1-3D-3E			
200201	rifiuti biodegradabili	1				
200302	rifiuti dei mercati	1-4				

Processi di trattamento	Codice CER	Descrizione rifiuto	Area di stoccaggio	Quantità gestite		Attività
				t/giorno	t/anno	
Gestione dei rifiuti in solo stoccaggio (5)	150101	imballaggi di carta e cartone	1	120	36000	R13-D15
	150103	imballaggi di legno	1			
	150104	imballaggi metallici	1			
	150105	imballaggi compositi	1			
	150107	imballaggi di vetro	1			
	150109	imballaggi in materia tessile	1			
	170904	rifiuti misti dell'attività di costruzione e demolizione, diversi da quelli di cui alle voci 170901, 170902, 170903	2			
	200101	carta e cartone	1			
	200102	vetro	1			
	200111	prodotti tessili	2			
	200138	legno diverso da quello di cui alla voce 200137	1			
	200303	residui della pulizia stradale	2			
	200307	rifiuti ingombranti	2			

2.3. Descrizione del ciclo produttivo

I rifiuti, giunti all'impianto, prima dello scarico verranno sottoposti ad una operazione di controllo per la relativa accettazione; le verifiche effettuate in questa fase sono di estrema importanza in quanto propedeutiche ed imprescindibili per l'accettazione del rifiuto conferito, il cui scarico verrà consentito solo allorquando siano state soddisfatte le seguenti condizioni operative:

- Conformità dei rifiuti rispetto alla descrizione riportata nei formulari di accompagnamento di cui all'art 190 del Dlgs 152/06;
- Corretta compilazione del formulario rifiuti;
- Conformità dei rifiuti rispetto alla classificazione analitica allegata al formulario di accompagnamento;
- Eventuale conformità del rifiuto conferito al documento di omologa ed autorizzazione al conferimento dello stesso, emesso dal responsabile di gestione dell'impianto.

Una volta accettato, dopo la fase di conferimento iniziale e selezione e/o cernita il rifiuto verrà collocato nelle specifiche zone e strutture di stoccaggio ben delimitate nelle planimetrie di progetto.

I rifiuti verranno avviati a n. 5 diversi tipi di trattamento, a secondo del codice CER, delle caratteristiche fisiche, delle capacità impiantistiche e delle esigenze commerciali.

Le tipologie di trattamento sono:

- 1. Gestione dei rifiuti destinati ad attività di recupero per produzione di MPS;**
- 2. Gestione dei rifiuti liquidi non pericolosi;**
- 3. Gestione dei rifiuti per la produzione di CDR/CSS;**
- 4. Gestione dei rifiuti non pericolosi destinati alla sola selezione e/o cernita;**
- 5. Gestione dei rifiuti in solo stoccaggio.**

Nei paragrafi successiva saranno descritti i 5 processi con i relativi lay-out.

1. Gestione dei rifiuti destinati ad attività di recupero per produzione di MPS

Questi rifiuti, dopo il conferimento iniziale subiranno un ciclo di lavorazione volto principalmente alla valorizzazione della frazione organica. Questo processo è effettuato mediante due linee di lavorazioni:

- **LINEA 1** costituita da un laceratore e da un pulper in linea;
- **LINEA 2** costituita da un tritratore bialbero, nastro deferrizzatore, vagliatore, espulsore a correnti parassite, sorter posti in linea.

Il materiale in uscita da entrambe le linee può essere avviato ad una ulteriore fase di omogenizzazione e riduzione del tenore di umidità (mediante centrifuga e/o torchio).

Entrambe le linee sono praticamente complementari, poiché finalizzate alla separazione della frazione organica da altri materiali estranei (imballaggi, vetro, metalli, etc.). La scelta della linea di lavorazione viene effettuata anche in base alla tipologia di rifiuti da trattare in modo da ottenere una lavorazione *efficace* (ridurre al minimo la percentuale di materiali estranei presenti) ed *efficiente* (riducendo al minimo le risorse, principalmente energetiche, utilizzate per trattare ogni tonnellata di rifiuto).

I rifiuti avviati alla **LINEA 1** subiranno una fase di **lacerazione** durante la quale passeranno all'interno di un'apparecchiatura "aprisacchi" e verranno privati degli involucri esterni, costituiti per la maggior parte da plastiche. Il rifiuto in uscita dal laceratore sarà avviato, mediante un nastro trasportatore, ad un **pulper** che, grazie ad un rotore, permette al rifiuto di ruotare ad elevate velocità.

Durante la rotazione viene iniettata all'interno del macchinario acqua ad alta pressione; il getto d'acqua coadiuvato anche dall'elevata velocità di rotazione innesca delle forze di taglio idrodinamiche che permettono di "spappolare" la frazione organica. Inoltre, il pulper ha anche la funzione di portare il residuo secco intorno al 9/16%. Il rifiuto in uscita dal pulper sarà costituito da una sorta di purea ad alta umidità.

I rifiuti avviati alla **LINEA 2** subiranno dapprima una triturazione mediante **tritratore trialbero** seguita da un passaggio attraverso un **nastro deferrizzatore** (che permette l'eliminazione dei materiali metallici ferrosi) e di un **vagliatore** che permette l'eliminazione della restante frazione estranea costituita principalmente da imballaggi in plastica. Il sopra - vaglio è costituito dal materiale estraneo (plastica, vetro, metalli etc.) e verrà allontanato e stoccato in appositi cassoni previo passaggio all'interno di un nastro deferrizzatore; il sotto-vaglio è costituito principalmente dalla frazione organica privata della maggior parte delle impurità. Per purificare ulteriormente la frazione organica verrà utilizzato un **espulsore a correnti parassite** che elimina principalmente i metalli non ferrosi e i residui di metalli ferrosi contenuti all'interno della frazione, e non eliminati precedentemente dal nastro deferrizzatore. Per l'eliminazione dei restanti materiali estranei, la frazione organica verrà inviata all'interno di un **sorter** che permette la separazione dell'organico dalle componenti estranee.

Il materiale in uscita da entrambe le linee potrà essere utilizzato tal quale o subire ulteriori fasi di lavorazioni mediante **omogenizzatore-passatrice** il cui scopo è sia quello di eliminare ulteriori impurità dalla frazione organica sia di omogenizzare i prodotti ottenuti. Il materiale omogenizzato può essere disidratato mediante una **centrifuga** o un **torchio** in modo da ottenere una frazione organica liquida e una frazione organica solida. La frazione organica liquida può essere riutilizzata all'interno del ciclo produttivo inviandola al pulper o al vagliatore oppure può essere conferita ad impianti di digestione anaerobica che impiegano matrici a tale stato.

In ogni caso il prodotto in uscita da entrambe le linee è rappresentato da MPS che può trovare impiego come prodotto energetico in impianti di digestione anaerobica o come prodotto ammendante in campo agricolo come nutriente organico. Ovviamente viste le caratteristiche del materiale in ingresso, il prodotto ammendante deve subire una correzione di pH mediante calce o soda; questa fase è volta anche a abbattere completamente la putrescibilità del prodotto finito.

Per gli ammendanti i tenori massimi consentiti in metalli pesanti espressi in mg/kg e riferiti alla sostanza secca sono i seguenti:

<i>Metalli</i>	<i>Ammendanti</i>
Piombo totale	140
Cadmio totale	1,5
Nichel totale	100
Zinco totale	500
Rame totale	230
Mercurio totale	1,5
Cromo esavalente totale	0,5

Come è ben noto il principio di putrefazione di materiali organici produce odori che per quanto non pericolosi sotto il profilo igienico/sanitario inducono reazioni negative all'olfatto.

Nel caso specifico la ditta si è organizzata nella propria sede una struttura in grado di controllare pienamente la gestione del disturbo olfattivo in ragione di un abbattimento del 95-97 % di tali emissioni con l'ausilio di un sistema di uno scrubber a doppio stadio opportunamente dimensionato.

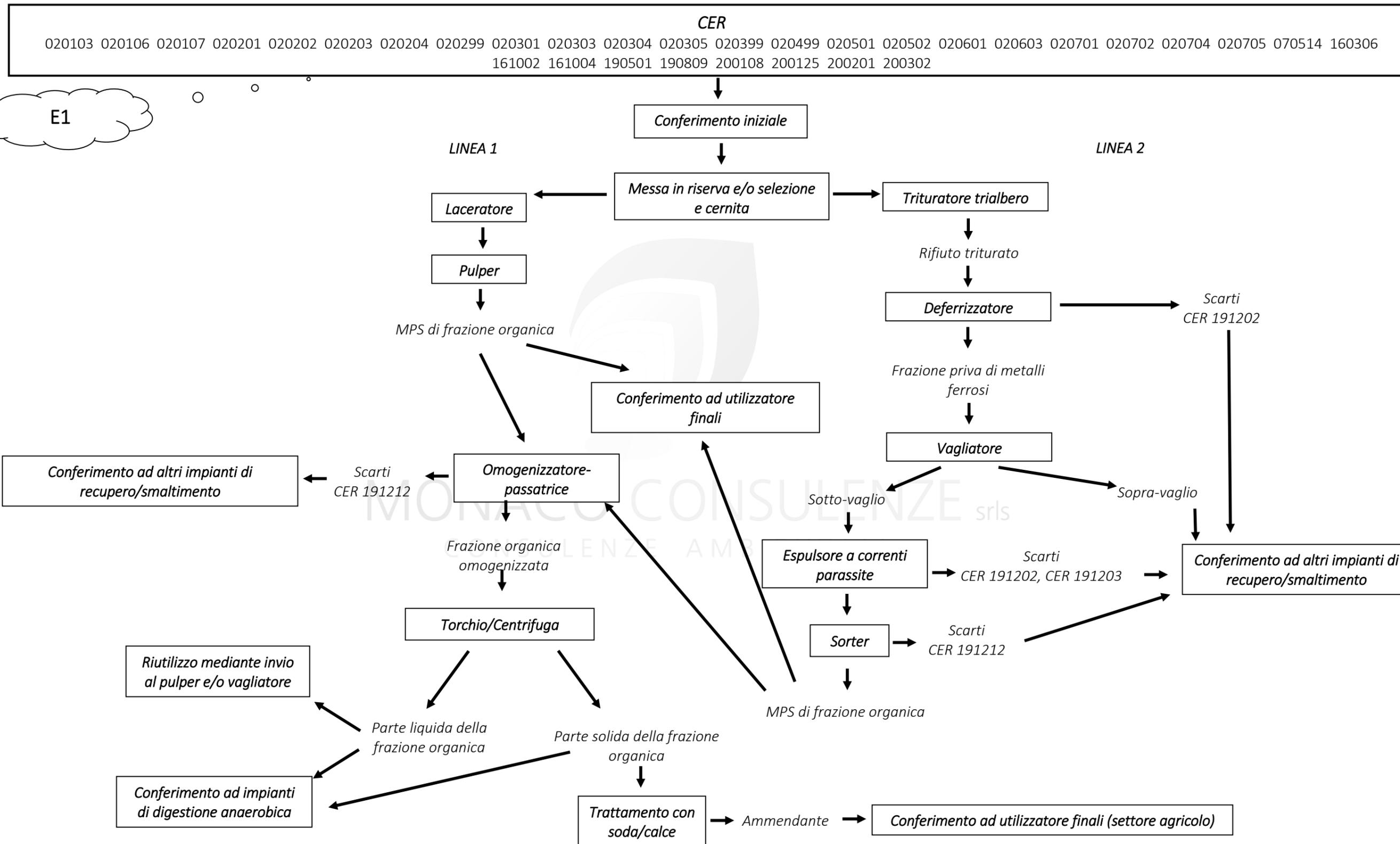
Per i rifiuti biodegradabili e/o putrescibili sarà previsto un tempo di permanenza all'interno dell'impianto di circa 48 ore, salvo imprevisti accidentali. Nel caso di imprevisti per chiusura degli impianti di destinazione finale la ditta bloccherà la ricezione di tale tipologia di rifiuto.

Le MPS prodotte verranno stoccate in un'apposita area all'interno del capannone e denominata in planimetria ***"Area stoccaggio MPS"***

Nella pagina successiva viene riassunto il lay-out per questa fase

1

Schema di flusso gestione dei rifiuti destinati ad attività di recupero per produzione di MPS





2. Gestione dei rifiuti liquidi non pericolosi

In questa fase sono gestiti i rifiuti liquidi non pericolosi. Essi, dopo il conferimento iniziale, saranno stoccati all'interno di cisterne a tenuta aventi una capacità variabile tra i 13 e i 33 m³ e poste all'interno del capannone in un'area denominata ***“Area 3 – Stoccaggio in serbatoi in vetroresina con alveo di contenimento”***. Tutti i serbatoi sono forniti di alveo di contenimento adeguatamente dimensionato in base anche alla dimensione del serbatoio.

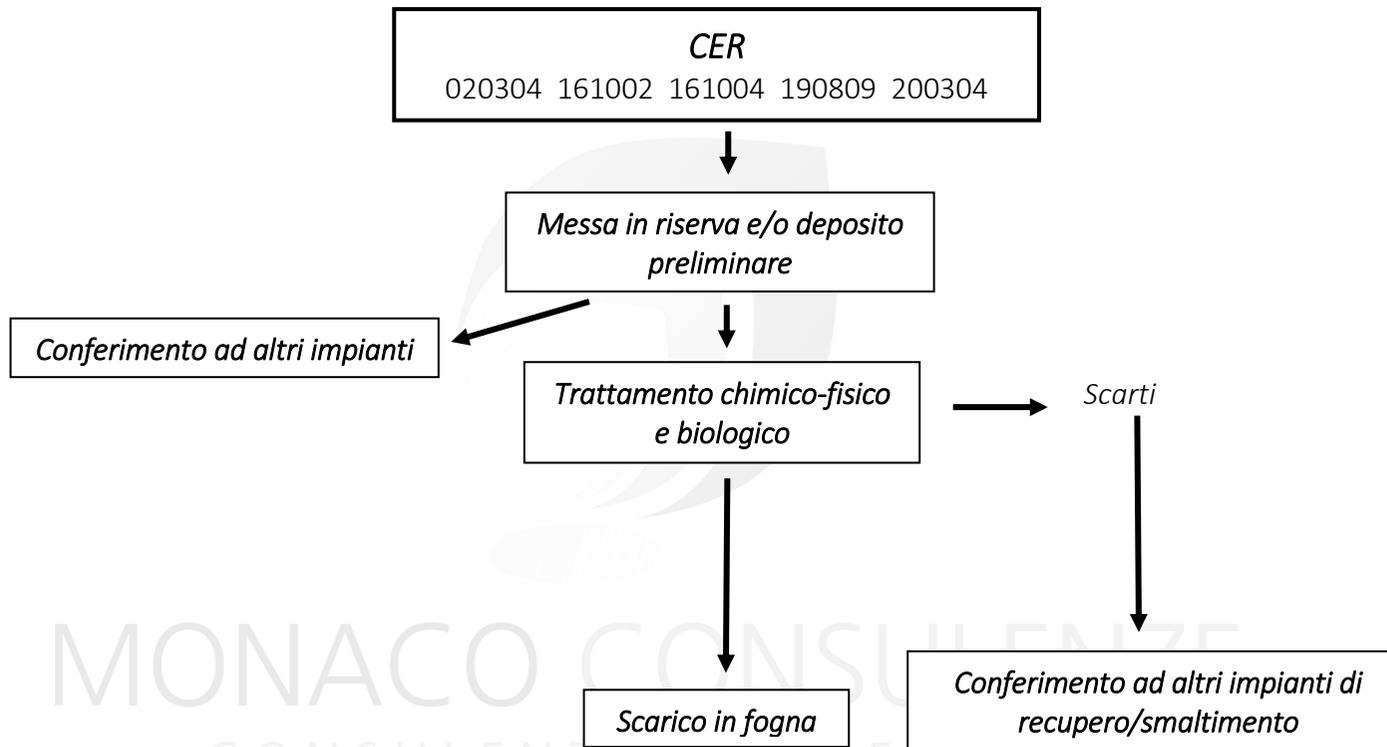
Questi rifiuti potrebbero subire un trattamento all'interno di un impianto in grado di effettuare una separazione chimico-fisico e biologica tra le sostanze di scarto (che saranno poi avviate al recupero/smaltimento presso altri impianti) e lo scarico di uscita che sarà conforme ad uno scarico in pubblica fognatura come da normativa vigente in materia. Per ulteriori dettagli circa le modalità di trattamento e le caratteristiche tecniche dell'impianto di trattamento dei rifiuti liquidi si rimanda al ***(Volume 4 – Fascicolo schede tecniche)***.

Qualora i suddetti rifiuti liquidi non venissero avviati all'interno dell'impianto di trattamento saranno conferiti, dopo la fase di messa in riserva all'interno di cisterne, ad altri impianti di recupero/smaltimento.

Nella pagina successiva viene riassunto il lay-out per questa fase.

2

Schema di flusso gestione rifiuti liquidi non pericolosi





3. Gestione dei rifiuti per la produzione di CDR/CSS

In questa fase sono gestiti i rifiuti non pericolosi da avviare alla produzione di CDR/CSS. Essi, dopo il conferimento iniziale, saranno stoccati in cassoni da 30 m³ prima di essere avviati alla successiva fase di lavorazione. I rifiuti ingresso vengono selezionati e lavorati mediante l'utilizzo combinato della **LINEA 2** e di un mulino.

Il processo prevede che i rifiuti siano avviati ad una prima fase di triturazione mediante trituratore trialfbero. Il rifiuto processato sarà privato dalla frazione metallica mediante un deferrizzatore e vagliato in modo da separare le componenti utili alla produzione di CDR/CSS da quelle estranee di scarto. Il rifiuto inviato al vagliatore sarà separato come di seguito indicato:

- **sotto-vaglio** contenente tutte le componenti estranee, sarà destinato ad impianti di smaltimento;
- **sopra-vaglio** subirà un'ulteriore fase di deferrizzazione al fine di allontanare ulteriori componenti metalliche.

Il rifiuto deferrizzato sarà inviato mediante nastro ad un espulsore a correnti parassite e ad un sorter, quest'ultimo è predisposto per eliminare dal flusso in ingresso il materiale plastico di vario tipo (PVC, PE). Il materiale plastico così ottenuto e privo di PVC e PE saranno avviati ad un mulino che provvederà ad un'ulteriore riduzione volumetrica per renderle CSS.

Il CSS/CDR (CER 191210) in uscita verrà stoccato all'interno di un cassone scarrabile da 30 m³ e posto all'interno del capannone nell'area denominata in planimetria "**Area di stoccaggio MPS**". Inoltre il CDR/CSS in uscita deve avere caratteristiche specifiche, le quali sono descritte di seguito

Caratterizzazione del materiale in uscita

I Rifiuti dopo il trattamento si presentano essiccati e triturati e possono essere classificati come Combustibile Derivante da Rifiuti (CDR) le cui caratteristiche sono definite dalla norma UNI 9903-1 concernente i combustibili solidi non minerali derivanti da rifiuti.



I suddetti rifiuti in uscita dopo il trattamento verranno sottoposti a Controllo analitico di Caratterizzazione allo scopo di determinare l'appartenenza al relativo codice CER per essere inviati a recupero o smaltimento.

In accordo a quanto prescritto dall'attuale normativa e dalle norme UNI, l'impiego del materiale in uscita come CDR avviene previa caratterizzazione dei parametri caratteristici di seguito elencati:

PARAMETRI	LIMITI	METODO DI PROVA
Umidità	25 % sul tal quale	UNI 9903-7:1992
P.C.I.	>15.000 kJ/kg sul tal quale	UNI 9903-5:1992
Contenuto di ceneri	20 % sul secco	UNI 9903-9:1992
Arsenico	9 mg/kg sul secco	UNI 9903-13:1999
Cadmio + Mercurio	7 mg/kg sul secco	UNI 9903-13:1999
Cloro totale	0,9 % sul tal quale	UNI 9903-10:1992
Cromo	100 mg/kg sul secco	UNI 9903-13:1999
Rame solubile	300 mg/kg sul secco	UNI 9903-13:1999
Manganese	400 mg/kg sul secco	UNI 9903-13:1999
Nichel	40 mg/kg sul secco	UNI 9903-13:1999
Piombo volatile	200 mg/kg sul secco	UNI 9903-13:1999
Zolfo	0,6 % sul tal quale	UNI 9903-10:1992
Temperatura di rammollimento delle ceneri **	°C	ASTM D 1857
Pezzatura **	Mm	-
Aspetto Esteriore **	-	-
Ferro **	% peso	UNI 9903-13:1999
Fluoro **	% peso	UNI CEN/TS 15408:2006
Alluminio **	% peso	UNI 9903-13:1999
Stagno **	% peso	UNI 9903-13:1999
Zinco **	% peso	UNI 9903-13:1999

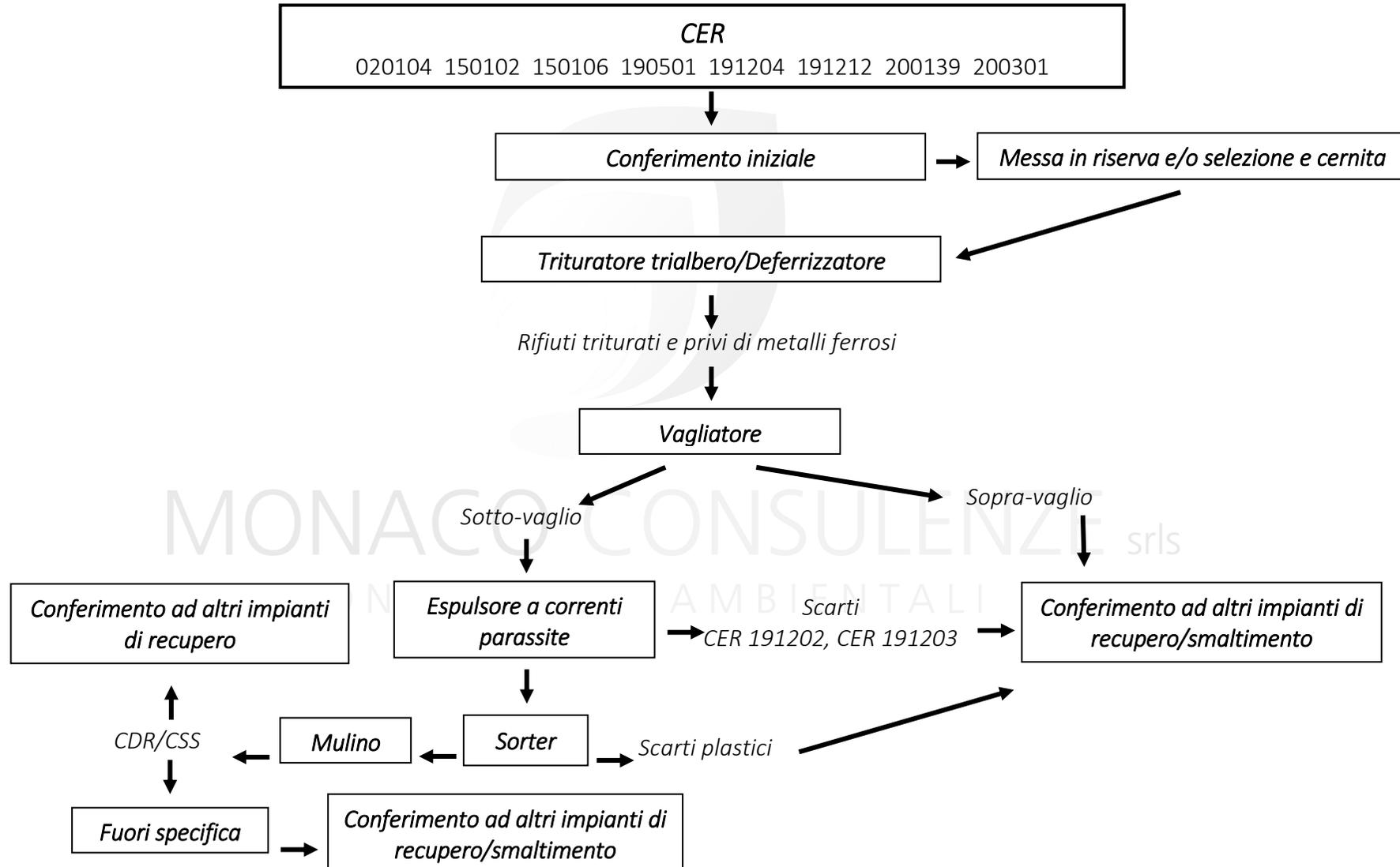
Procedura da adottare in caso di CDR fuori specifica

Nel caso in cui il CDR in uscita risulti "fuori specifica" ad esso sarà attribuito codice CER 191212 (a seconda che il materiale sia pericoloso o meno) e sarà gestito come rifiuto da conferire ad altri impianti di recupero/smaltimento autorizzati.

Nella pagina successiva viene riassunto il lay-out per questa fase.

3

Schema di flusso gestione dei rifiuti per la produzione di CDR/CSS



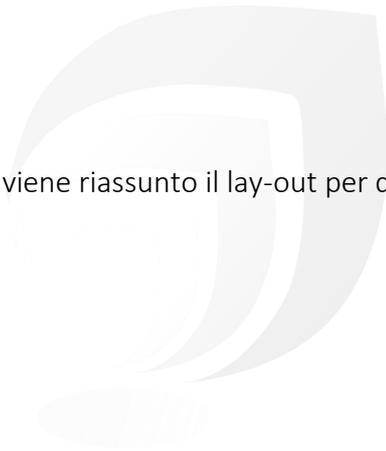


4. Gestione dei rifiuti destinati alla sola selezione e/o cernita

Questi rifiuti, dopo il conferimento iniziale subiranno una fase di selezione e cernita finalizzata all'allontanamento di materiali indesiderati (plastica, etc.). La fase di selezione e cernita è effettuata in maniera manuale e con l'ausilio di mezzi meccanici da personale qualificato.

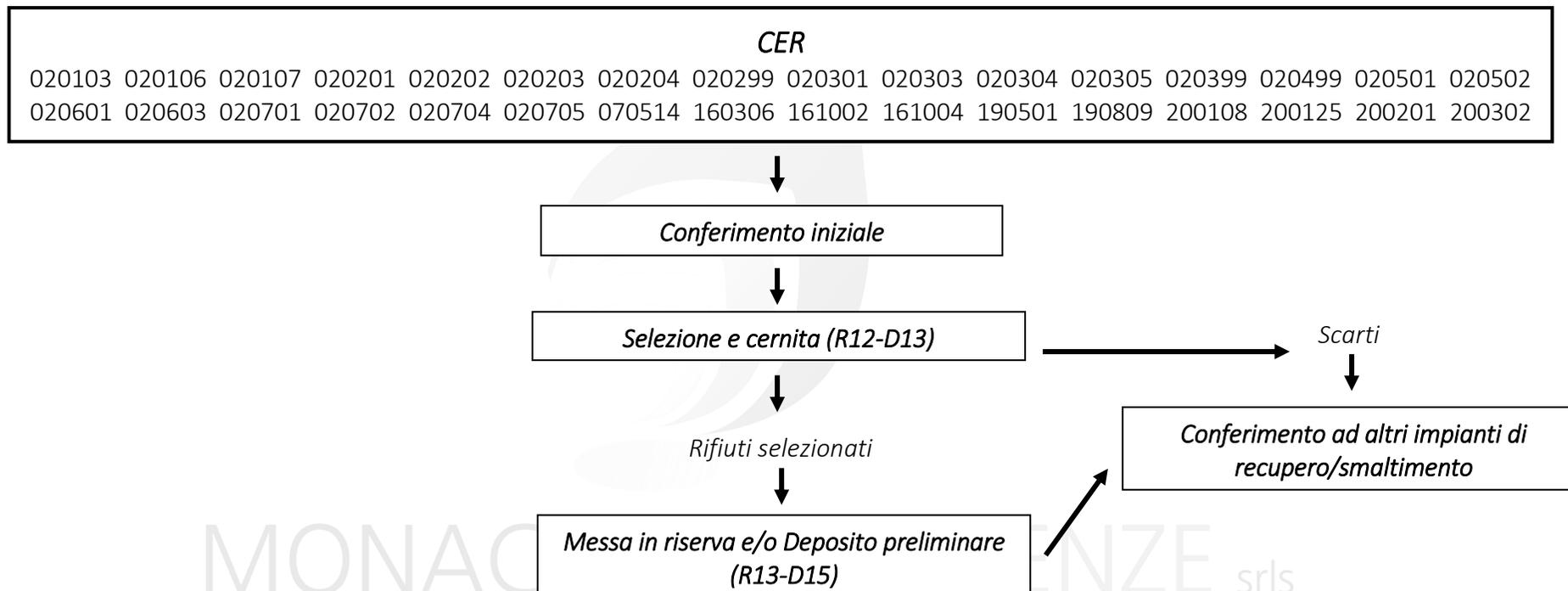
I rifiuti selezione saranno poi avviati ad una fase di messa in riserva e/o deposito preliminare. Lo stoccaggio dei rifiuti appartenenti a questo gruppo avviene in cassoni da 30 m³ dotati di copertura e/o cisterne posti nelle aree all'uso adibite. I cassoni e le cisterne sono alloggiati su pavimentazione industriale impermeabile.

Nella pagina successiva viene riassunto il lay-out per questa fase.



4

Schema di flusso gestione dei rifiuti non pericolosi destinati a sola selezione e/o cernita



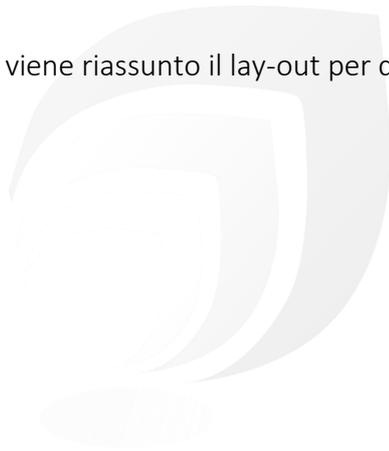


5. Gestione dei rifiuti in solo stoccaggio

Questi rifiuti, dopo il conferimento iniziale non subiranno fasi di selezione e cernita ma saranno direttamente scaricati nell'apposita area di stoccaggio e gestiti in modalità di messa in riserva R13 e/o deposito preliminare D15 per essere poi conferiti ad altri impianti di recupero.

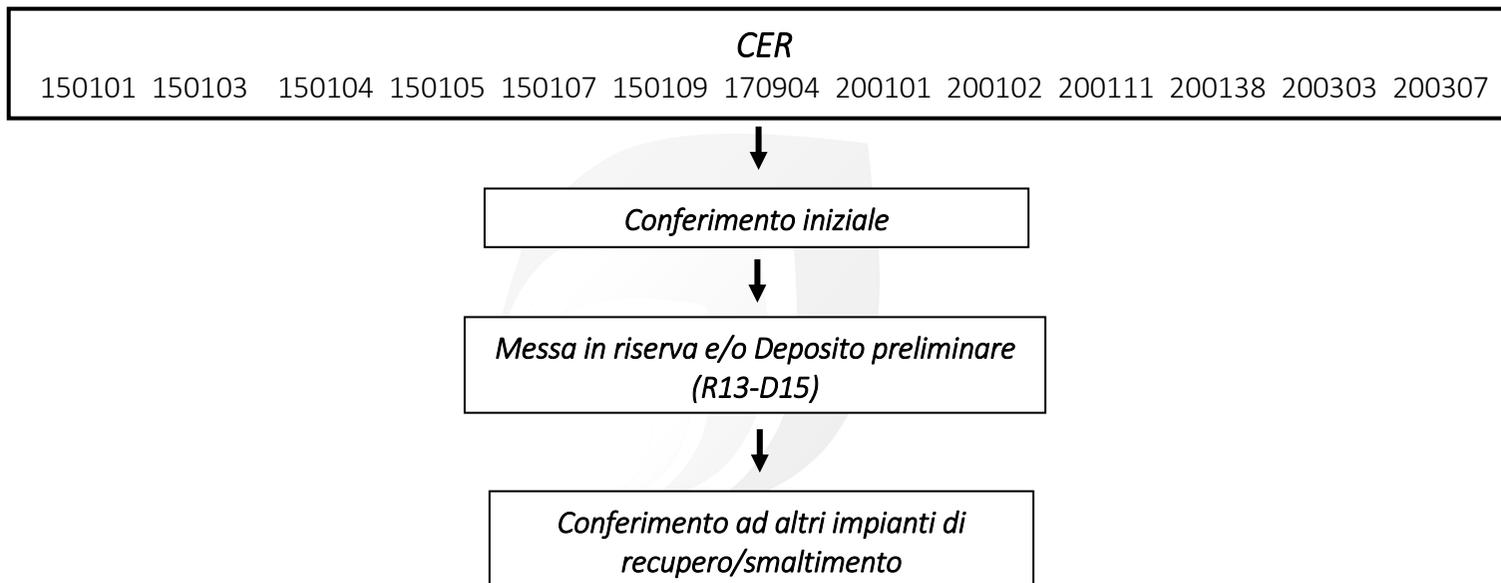
Lo stoccaggio dei rifiuti appartenenti a questo gruppo avviene in cassoni da 30 m³ dotati di copertura e/o cisterne posti nelle aree all'uopo adibite. I cassoni e le cisterne sono alloggiati su pavimentazione industriale impermeabile.

Nella pagina successiva viene riassunto il lay-out per questa fase.



5

Schema di flusso gestione dei rifiuti in solo stoccaggio





2.4. *Prodotti ottenuti dall'attività di gestione rifiuti*

<i>Prodotti finali</i>	<i>Destinazione finale</i>
MPS	Utilizzatori finali
Ammendante	Utilizzatori finali
CDR/CSS	Impianti di recupero
Rifiuti non pericolosi	Impianti di recupero e/o smaltimento
Fanghi dell'impianto degli impianti gestione acque	Impianti di smaltimento

2.5. *Modalità di gestione delle End of Waste (ex-MPS)*

Si riporta di seguito una tabella contenente indicazioni relativamente alla tipologia, i quantitativi e le modalità di stoccaggio delle End of Waste (ex-MPS) prodotte.

<i>Tipologia</i>	<i>Modalità di stoccaggio</i>
<i>CDR/CSS</i>	In cassone di acciaio da 30 m ³ posto nell'area dedicata allo stoccaggio delle MPS prodotte 
<i>MPS</i>	In cumuli all'interno dell'area dedicata allo stoccaggio delle MPS prodotte
<i>Ammendante</i>	In cumuli all'interno dell'area dedicata allo stoccaggio delle MPS prodotte

2.6. *Chiarimenti relativamente alla gestione dei liquidi provenienti da sversamenti accidentali*

All'interno delle varie aree di gestione rifiuti, durante la fase di conferimento iniziale o quella di selezione e cernita, potrebbero essere sversati accidentalmente dei reflui. Gli stessi saranno raccolti mediante opportune griglie e pozzetti di raccolta per poi essere stoccati all'interno di vasche a tenuta la cui posizione è indicata nelle planimetrie di progetto. Il numero delle griglie e dei pozzetti è sufficiente a garantire una copertura soddisfacente per tutte le aree di conferimento iniziale situate



all'interno ed all'esterno del capannone. Per l'individuazione della posizione delle griglie e dei pozzetti di raccolta si rimanda alle planimetrie di progetto.

Ai reflui eventualmente ed accidentalmente sversati nelle fasi di conferimento iniziale dei rifiuti sarà assegnato il codice CER 161002. I reflui prodotti saranno trattati mediante impiantistica e scaricati in fognatura consortile secondo gli andamenti descritti graficamente nelle planimetrie allegate.

Per rendere più efficiente la raccolta di reflui, oltre alla realizzazione di griglie e pozzetti come descritto pocanzi, verrà fatto uso di un prodotto "assorbente industriale ignifugo per liquidi e grassi". L'uso di questo prodotto garantisce la neutralizzazione di tutti i liquidi e sarà utilizzato come presidio per la gestione di tutti gli sversamenti accidentali, anche e soprattutto quelli delle aree di stoccaggio e gestione rifiuti esterne. La scheda tecnica del prodotto sarà inserita nell'apposito fascicolo (*vedi - Volume 4 - Fascicolo schede tecniche*).

2.7. Approvvigionamento idrico

Il processo produttivo necessita di utilizzo d'acqua. L'acqua utilizzata nel processo produttivo verrà prelevata o grazie allaccio a pozzo autorizzato, ma nella maggior parte dei casi verrà utilizzata acqua di riutilizzo derivante dall'attività stessa della ditta. Pertanto l'acqua prelevata dall' viene destinata prevalentemente a:

- Uso igienico/sanitari
- Uso antincendio

L'approvvigionamento idrico per il consumo umano e per i servizi (uso igienico/sanitario) è garantito dall'allaccio all'acquedotto consortile.

Il consumo è uniformemente distribuito nel tempo e non sono individuabili ore di punta, giorni di punta o mesi di punta.



2.8. Emissioni in atmosfera

Nel ciclo produttivo sono previste emissioni significative dal ciclo di lavorazione dei rifiuti da avviare a recupero per la produzione di MPS (Ciclo di gestione 1).

E1. "Gestione dei rifiuti da avviare a recupero per la produzione di MPS";

Si riporta nelle pagine seguenti una descrizione più dettagliata del suddetto punto di emissione ed il relativo sistema di abbattimento utilizzato.

2.8.1. Descrizione del punto di emissione

All'interno del capannone è presente un settore di gestione dei rifiuti da avviare a recupero e stoccaggio di rifiuti a cui sarà annesso un sistema di abbattimento costituito da uno scrubber a doppio stadio. L'emissione è generata prevalentemente dalle linee di lavorazione (LINEA 1 e LINEA 2) e dallo stoccaggio dei rifiuti da parte dei rifiuti da gestite mediante tali linee di lavorazione (Area 4 e Area 5).

N° camino	Reparto/fase/blocco/linea di provenienza	Impianto/macchinario che genera l'emissione	SIGLA impianto di abbattimento	Inquinanti			
				Tipologia	Limiti		Ore di funz.to
					Concentr. [mg/Nm ³]	Flusso di massa [kg/h]	
E1	1) Gestione dei rifiuti destinati ad attività di recupero per la produzione di MPS	Linea 1; Linea 2; Area 4 ;Area 5	A1	Odorigene	-	-	-

N° camino	SIGLA	Tipologia impianto di abbattimento
E1	A1	Impianto di deodorizzazione ad ugelli + Sistema di aspirazione aria e trattamento in scrubber verticale a doppio stadio
Sistemi di misurazione in continuo. Non previsti		



2.8.2. Descrizione sistema di abbattimento A1

L'impianto di abbattimento delle componenti odorigene è costituito da uno scrubber verticale a doppio stadio e da un impianto di deodorizzazione ad ugelli. Lo scrubber è opportunamente dimensionato in modo tale da permettere 2 ricambi ora dell'aria esausta presente all'interno del capannone.

VOLUME DI ARIA DA TRATTARE

La zona in questione è quella dedicata alla gestione dei rifiuti da avviare a recupero per la produzione di MPS e che comprende insieme all'area dedicata all'impianto una superficie di **~1765 m²** ed ha una cubatura di **~12531,5 m³**.

Essendo previsti due ricambi l'ora, l'aria da trattare è, in totale:

$$12531 \times 3 = 37593 \text{ m}^3/\text{h}.$$

Dimensione scrubber -> 40000 m³/h

MODALITA' DI TRATTAMENTO ARIA

L'aria della zona in questione sarà trattata da un sistema composto da n. 1 scrubber + impianto di nebulizzazione ad ugelli posti in serie le cui caratteristiche sono descritte nei paragrafi successivi.

DATI TECNICI DEGLI SCRUBBER

Il sistema di abbattimento odori prevede l'utilizzo di uno scrubber: uno con reagente acido in grado di abbattere le sostanze alcaline e l'altro, in serie, con reagente basico e reagente ossidante in grado di abbattere gli inquinanti acidi.

2.8.3. Gestione delle emissioni eccezionali

Considerata la natura dei processi, non sono previste emissioni eccezionali di sostanze inquinanti

2.8.4. Gestione delle fasi di avvio e di arresto dell'impianto

Le fasi di avvio e di arresto degli impianti non comportano differenti emissioni di sostanze in atmosfera, per quantità e per qualità.

2.9. Scarichi idrici

Si premette che la ditta possiede ad oggi un sistema di scarichi idrici già regolarmente autorizzato dall'Ente d'Ambito Napoli – Volturno ATO2.

Si precisa che l'area in cui è ubicato l'opificio è raggiunta da fognatura consortile. Pertanto la ditta esegue tutti gli adempimenti necessari al fine di depurare l'acqua di piazzale prima di scaricarla in fognatura.

2.9.1. Gestione delle acque di scarico

Il ciclo di lavorazione prevede l'uso dell'acqua per assorbimento nel prodotto finito e per il lavaggio di alcuni contenitori da cui si estrae la frazione organica.

All'interno dell'impianto si hanno:

- **Acque reflue civili chiare** derivanti dal dilavamento delle coperture, convogliate in rete fognaria consortile previo trattamento in apposita vasca della capacità di 32 m³ proporzionata come da regolamenti in vigore alla superficie direttamente esposta alle acque meteoriche;
- **Acque reflue civili nere**, derivanti dai servizi igienici, convogliate direttamente nella rete fognaria consortile;



- **Acque reflue industriale di dilavamento piazzali**, derivanti dal dilavamento dei piazzali, convogliate in rete fognaria consortile previo trattamento in apposita vasca della capacità di 2 m³ proporzionata come da regolamenti in vigore alla superficie direttamente esposta alle acque meteoriche;
- **Acque reflue industriali di processo**, derivanti dal ciclo produttivo, convogliate in rete fognaria consortile previo trattamento in impianto di depurazione.



2.9.2. Gestione degli scarichi provenienti dall'impianto di trattamento rifiuti liquidi

Oltre agli scarichi descritti in precedenza saranno immessi in fogna anche gli scarichi provenienti dall'impianto chimico-fisico-biologico usato per il trattamento dei rifiuti liquidi. Come già anticipato in precedenza, a valle del trattamento la parte acquosa contenuta nei rifiuti liquidi, separata da tutte le frazioni inquinanti da avviare allo smaltimento, rendono lo scarico conforme ad uno scarico in fogna.

Ad ogni modo, per una descrizione dettagliata dell'impianto con relative caratteristiche tecniche si rimanda all'allegato (**Vol.4 – Fascicolo schede tecniche**).

2.10. Emissioni sonore

Non essendo stata operata dal Comune di Giugliano in Campania alcuna zonizzazione come previsto dal D.P.C.M. 1° marzo 91 e D.P.C.M. 14.11.97 nonché dalla Legge 447/95, in ottemperanza all'art.6 del D.P.C.M. relativo al regime transitorio, si applicano i limiti di cui al D.M. 2 aprile 1968 n.1444 individuando la zona in questione come:

“ZONA ESCLUSIVAMENTE INDUSTRIALE” con limite diurno di 70 dBA e notturno di 70 dBA

Si rappresenta che in vista di un obbligatorio piano di zonizzazione da parte del comune di Giugliano in Campania, la zona in questione sarà molto probabilmente classificabile, come da tabella A (classificazione del territorio comunale) del D.P.C.M. 14.11.97, come **AREA ESCLUSIVAMENTE INDUSTRIALE (CLASSE VI)** con valore limite di emissione, di cui alla Tabella B del D.P.C.M. del 14.11.97, di 65 dB(A) sia durante il periodo diurno (h 6-22) che durante il periodo notturno (h 22-6). Il valore limite di immissione, invece, è di 70 dB(A) sia durante il periodo diurno (h 6-22) che durante il periodo notturno (h 22-6).

Come evidenziato nella stima previsionale di impatto acustico allegata, la ditta rispetterà i limiti imposti anche grazie al fatto che la gran parte delle fonti di emissione sono distanti dai confini dell'insediamento.

2.11. Energia

L'approvvigionamento di energia elettrica per le utenze sarà effettuato utilizzando la rete elettrica del complesso industriale A.S.I. di Giugliano-Qualiano. Non è prevista alcuna produzione di energia pertanto tutta la corrente elettrica necessaria all'impianto verrà acquistata dalla rete.

Le macchine sono servite in bassa tensione. L'alimentazione dei servizi quali ad esempio l'impianto di riscaldamento e/o condizionamento degli uffici avverrà tramite linee dedicate attestate direttamente sul quadro generale e collegate in modo da garantire il funzionamento dei sistemi di sicurezza anche in caso di funzionamento dell'interruttore di emergenza. Il livello di illuminamento sarà conforme alle disposizioni di cui alla norma UNI-EN 12464 e alla norma UNI 10819.

2.12. Incidenti rilevanti

L'Azienda non è soggetta agli obblighi derivanti dal D. Lgs. 334/99, come modificato dal D. Lgs. 238/05 non avendo sostanze o preparati in quantitativo superiore ai limiti di colonna 1 dell'Allegato 1 al citato decreto.

Settembre 2016

Il tecnico



Dott. Monaco Marcello