

COMUNE DI ATRIPALDA

PROVINCIA DI AVELLINO



Oggetto

Richiesta di variante non sostanziale

IMPIANTO DI STOCCAGGIO E TRATTAMENTO RIFIUTI
 sito in Atripalda (AV) alla via Spineta, n.79

AI SENSI DELL'ART. 208 DEL D.Lgs 152/2006
 DELLA D.G.R. 8/2019

Dati di inquadramento del sito

Area interessata

Comune: Atripalda
 Provincia: Avellino
 Sito: Via Spineta n. 79
 Catasto: F. 1-particella 345

Data	Prot.	Rev.	Scala
08.03.2023	013.2023-01	00	-/--

Elaborato

▷ Relazione tecnica progettuale

Sigla Elaborato

3.4.1

il Committente

Irpinia Recuperi

IRPINIA RECUPERI S.r.l.
 Sede: Via Tufarole n. 72
 Atripalda (AV)

Firmato digitalmente da

[Redacted signature]

CN = [Redacted]
 O = Ordine degli
 Ingegneri della
 Provincia di Napoli
 C = IT

il tecnico

ing. [Redacted]

Note	
n.	Descrizione



Indice

Premessa	2
1. Descrizione del sito e dell'attività svolta	3
1.1. Localizzazione e descrizione dell'impianto	3
1.1.1. Organizzazione del layout: aree di stoccaggio rifiuti/EOW	3
1.2. Descrizione del ciclo lavorativo - stato autorizzato	9
1.2.1. Produzione di EOW di carta, cartone	9
1.2.2. Ciclo di selezione e metalli	13
1.2.3. Ciclo di selezione e pressatura di rifiuti plastici	17
1.2.4. Ciclo di selezione legno e sughero	20
1.2.5. Ciclo di selezione rottami di vetro	21
1.2.6. Ciclo di recupero di spezzoni di cavi elettrici	22
1.2.7. Ciclo di disassemblaggio rottami elettrici ed elettronici	23
1.2.8. Ciclo di selezione gomma e caucciù	26
1.2.9. Messa in riserva e selezione degli ingombranti e rifiuti indifferenziati	27
1.2.10. Rifiuti sottoposti al solo stoccaggio	27
2. Descrizione della variante proposta	29



Premessa

La Soc. Irpinia Recuperi con impianto in Via Spineta n. 79 è autorizzata allo stoccaggio e trattamento di rifiuti pericolosi e non con **DD n.141 del 28/10/2021**.

Quantitativi autorizzati (D.D. n. 103 del 01.09/2020)

- ✓ Stoccaggio istantaneo:
 - rifiuti non pericolosi: 400 t
 - rifiuti pericolosi: 46 t

- ✓ Flussi gestibili:

Quantitativi rifiuti non pericolosi (stoccaggio e trattamento)	30.000 t/a
Quantitativi rifiuti pericolosi (in solo stoccaggio)	2.850 t/a
Totale	32.850 t/a

Con la presente la soc. Irpinia Recuperi intende effettuare una modifica non sostanziale, finalizzata a:

- integrazione triturazione in area interna del capannone



1. Descrizione del sito e dell'attività svolta

1.1. Localizzazione e descrizione dell'impianto

L'impianto della ditta IRPINIA RECUPERI S.r.l. è ubicato nel Comune di Atripalda (AV); risulta catastalmente individuata al foglio 1 del medesimo comune, particella 345.

Il Comune di Atripalda è dotato di Piano Regolatore Generale approvato con decreto del Presidente della Provincia di Avellino n. 1 del 21/01/2002 in vigore dal 02/04/2002; in base a tale piano il sito dell'impianto è classificato "**zona omogenea D2 – Produttiva di ristrutturazione e integrazione**".

In dettaglio, il sito della Società Irpinia Recuperi è costituito da:

- capannone industriale di superficie di mq. 1000 circa per un'altezza in punta di ml. 11,6 circa
- area antistante di mq. 982 circa comprendente un piazzale, un fabbricato uffici con servizi e spogliatoi mq. 55 circa, una pesa a ponte modulare, una vasca antincendio con annesso locale gruppo di pressurizzazione, una vasca raccolta acque di piazzale, impianto di depurazione (trattamento chimico fisico) una vasca di raccolta acque nere (pompe di sollevamento verso il punto di immissione).

Conferimento/carico/scarico

L'impianto è dotato di pesa a ponte gestita da un sistema elettronico controllabile dall'ufficio e serve per effettuare la pesatura degli automezzi che trasportano il materiale in ingresso, i quali vengono preliminarmente pesati a pieno, quindi a vuoto, dopo aver scaricato, al fine di stabilire il peso netto.

Il contrario avviene per gli automezzi che trasportano il prodotto finito verso gli impianti finali: essi vengono pesati preliminarmente a vuoto e quindi a pieno col materiale in uscita.

All'ingresso all'impianto, vengono inoltre effettuate le operazioni di controllo dei rifiuti in ingresso, in particolare:

- controllo fir e documenti di trasporto
- verifica corrispondenza rifiuti trasportati con fir
- accettazione dei rifiuti ed avvio al relativo settore di conferimento; le attività di conferimento avvengono sotto controllo di operatore addetto

L'alimentazione idrica per i servizi igienici deriva dalla rete di distribuzione dell'acquedotto ALTO CALORE a cui l'impianto è regolarmente allacciato.

1.1.1. Organizzazione del layout: aree di stoccaggio rifiuti/EOW

Il layout dell'impianto è costituito dalle seguenti aree di stoccaggio:



Tipologia	Area	Sup. (mq)	mc.	CER	Descrizione	Quantità (t/a)	ps t/mc	Rifiuto stoccabile in ogni momento (t)
Carta/ imballaggi	A1-A	30	60	150101	imballaggi in carta e cartone	20.030	0,6	36
				150105	imballaggi compositi e misti			
				150106				
Carta/ imballaggi	A1-B	30	60	200101	imballaggi in carta e cartone, imballaggi compositi e misti			36
Legno	A2	30	60	030101	scarti di corteccia e sughero	100	0,5	30,00
				030105	segatura, trucioli, residui di taglio, legno, pannelli di truciolare e piallacci diversi da quelli di cui alla voce 030104	60		
					150103	imballaggi in legno		
				170201	legno	100		
				191207	legno diverso da quello di cui alla voce 19 12 06	180		
				200138	legno, diverso da quello di cui alla voce 20 01 37	150		
Indifferenziati	A3-1	17,7	35	200301	rifiuti urbani non differenziati	1300	0,7	24,5
Plastica e gomma	A3-2	23	46	020104	rifiuti plastici (ad esclusione degli imballaggi)	50	0,65	30
				070213	rifiuti plastici	500		
				120105	limatura e trucioli di materiali plastici	50		
				150102	imballaggi in plastica	1200		
				160103	pneumatici fuori uso	100		
				160119	plastica	50		
				170203	plastica	80		
				191204	plastica e gomma	500		
200139	plastica	200						



Ingombranti	A3-3	16,3	35	200307	rifiuti ingombranti	1500	0,6	21
Vetro	A5	32	96	101112	rifiuti di vetro diversi da quelli di cui alla voce 10 11 11	30	1,85	175
Speciali				110501	zinco solido	10		
Ferrosi				120101	limatura e trucioli di materiali ferrosi	400		
Ferrosi				120102	polveri e particolato di materiali ferrosi	200		
Non ferrosi				120103	limatura e trucioli di materiali non ferrosi	100		
Non ferrosi				120104	polveri e particolato di materiali non ferrosi	50		
Ferrosi				150104	imballaggi metallici	100		
Vetro				150107	imballaggi in vetro	100		
Ferrosi				160106	veicoli fuori uso, non contenenti liquidi né altre componenti pericolose	300		
Ferrosi				160122	Componenti non specificati altrimenti	100		
Ferrosi				160116	serbatoi per gas liquido	40		
Ferrosi				160117	metalli ferrosi	200		
Non ferrosi				160118	metalli non ferrosi	150		
Vetro				160120	vetro	30		
Vetro				170202	vetro	80		
Non ferrosi				170401	rame, bronzo, ottone	50		
Non ferrosi				170402	alluminio	50		
Non ferrosi				170403	piombo	30		
Non ferrosi				170404	zinco	30		
Ferrosi	170405	ferro e acciaio	100					



Non ferrosi				170406	stagno	10		
Non ferrosi				170407	metalli misti	50		
Non ferrosi				170411	cavi, diversi da quelli di cui alla voce 17 04 10	200		
Ferrosi				190102	materiali ferrosi estratti da ceneri pesanti	20		
Speciali				190118	rifiuti della pirolisi, diversi da quelli di cui alla voce 19 01 17	20		
Non ferrosi				191002	rifiuti di metalli non ferrosi	50		
Ferrosi				191202	metalli ferrosi	100		
Non ferrosi				191203	metalli non ferrosi	100		
Vetro				191205	vetro	50		
Vetro				200102	vetro	100		
Non ferrosi				200140	metallo	100		
Speciali	A6	8,7	26,1	160214	apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci da 16 02 09 a 16 02 13	200	1,1	28,5
				160216	componenti rimossi da apparecchiature fuori uso, diversi da quelli di cui alla voce 16 02 15	150		
				200134	batterie e accumulatori diversi da quelli di cui alla voce 200133	50		
				200136	apparecchiature elettriche ed elettroniche fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci 20 01 21, 20 01 23 e 20 01 35	100		
Speciali	A8	5,2	15,6	100210	scaglie di laminazione	20	1,2	19
				110114	rifiuti di sgrassaggio diversi da quelli di cui alla voce 110113	10		
				110206	rifiuti della lavorazione idrometallurgica del rame, diversi da quelli della voce 11 02 05	20		



				160306	rifiuti organici, diversi da quelli di cui alla voce 160305*	50		
	Tot mq.	186,5 3			Totali ton	30.000	-	400

Speciali pericolosi (soggetti a solo stoccaggio)	D1	128		080111*	pitture e vernici di scarto, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose	200		46
				080317*	toner per stampa esauriti, contenenti sostanze pericolose	100		
				130208*	altri oli per motori, ingranaggi e lubrificazione	100		
				150110*	imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze	200		
				150202*	assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti), stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose	150		
				160107*	filtri dell'olio	300		
				160110*	componenti esplosivi (ad esempio "air bag")	100		
				160113*	liquidi per freni	100		
				160114*	liquidi antigelo contenenti sostanze pericolose	100		
				160213*	apparecchiature fuori uso, contenenti componenti pericolosi (2) diversi da quelli di cui alle voci 16 02 09 e 16 02 12	250		
				160305*	rifiuti organici, contenenti sostanze pericolose	100		
				160601*	batterie al piombo	300		
				170603*	altri materiali isolanti contenenti o costituiti da sostanze pericolose	100		



			180103*	rifiuti che devono essere raccolti e smaltiti applicando precauzioni particolari per evitare infezioni	100		
			200121*	tubi fluorescenti ed altri rifiuti contenenti mercurio	100		
			200133*	batterie e accumulatori di cui alle voci 16 06 01, 16 06 02 e 16 06 03 nonché batterie e accumulatori non suddivisi contenenti tali batterie	250		
			200135*	apparecchiature elettriche ed elettroniche fuori uso, diverse da quelle di cui alla voce 20 01 21 e 20 01 23, contenenti componenti pericolosi	300		
	Tot. mq	128		Totali ton	2.850		46

- Aree di deposito temporaneo:

Settore	Estensione	Codici CER
C1	mq. 45,5	191207
C2	mq. 38,43	191212
C3	mq. 18,00	191204
B3-2	mq. 7,50	191205
C5	mq. 6,00	191202

Settore	Estensione	Codici CER
C4	mq. 2	150202*-150203 150110*-160107-160601*

- E' stata inoltre individuata l'area deposito emergenza materiali non conformi :

Settore	Estensione
E	mq. 4

1.2. Descrizione del ciclo lavorativo - stato autorizzato

Di seguito sarà esposto il ciclo lavorativo autorizzato.

1.2.1. Produzione di EOW di carta, cartone

I rifiuti in ingresso a questa fase sono costituiti essenzialmente da scarti di carta e cartoni e imballaggi misti derivanti da raccolta differenziata e da cicli industriali.

Tabella 1 – Codici CER in ingresso alla fase

CER	Descrizione	Attività
150101	imballaggi in carta e cartone	R13-R3-R12-D15
150105	imballaggi in materiali compositi	R13-R3-R12-D15
150106	imballaggi in materiali misti	R13-R3-R12-D15
200101	carta e cartone	R13-R3-R12-D15

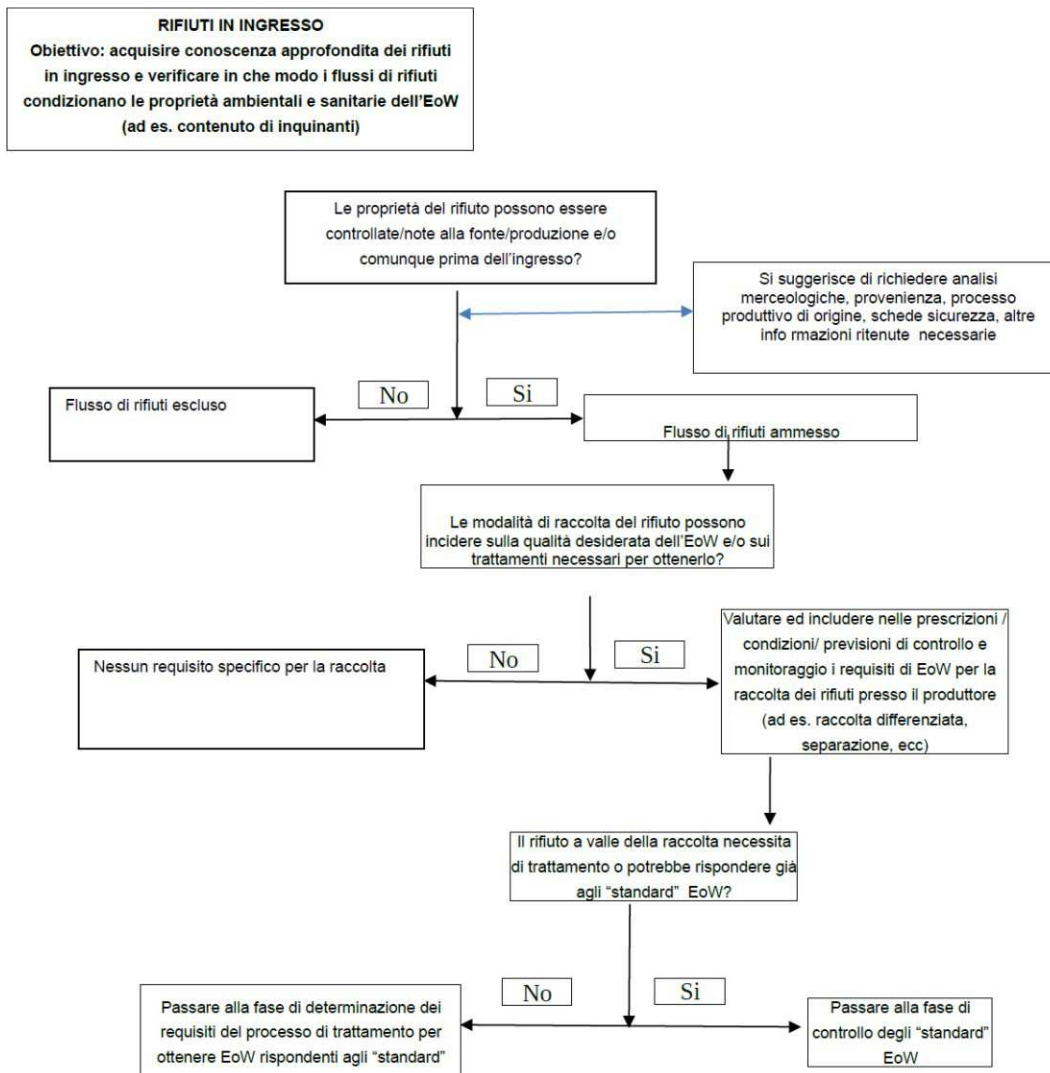
Attività di Recupero

messa in riserva [R13] e recupero [R3] in attuazione del DM 188/2020 e dell'art. 184-ter "cessazione di qualifica di rifiuto". L'attività R12 sta ad indicare quelle operazioni (già autorizzate con D.D. 6/2015) relative a selezione, cernita, separazione ed adeguamento volumetrico, finalizzate ad un pre-trattamento del rifiuto, al fine di un successivo avvio ad una delle operazioni indicate da R1 a R11.

Ai fini dell'articolo 1 e ai sensi dell'articolo 184-ter del decreto legislativo 3 aprile 2006, n. 152, all'esito di operazioni di recupero effettuate esclusivamente in conformità alle disposizioni della norma UNI EN 643, i rifiuti di carta e cartone cessano di essere qualificati come rifiuti e sono qualificati come *carta e cartone recuperati* se risultano conformi ai requisiti tecnici di cui all'allegato 1 al DM 188/2020, di seguito riportati:

Parametri	Unità di misura	Valori limite
Materiali proibiti escluso i rifiuti organici e alimenti	-	norma UNI EN 643
Rifiuti organici compresi alimenti	% in peso	< 0,1
Componenti non cartacei	% in peso	norma UNI EN 643

Schema esemplificativo del ciclo di raccolta e verifica dei rifiuti da destinare alla produzione di EOW:



La carta e cartone recuperati sono utilizzabili nella manifattura di carta e cartone ad opera dell'industria cartaria oppure in altre industrie che li utilizzano come materia prima.

Dichiarazione di conformità' e modalità' di detenzione dei campioni

1. Il rispetto dei criteri di cui all'articolo 3, comma 1, sarà attestato dall'impianto della Irpinia Recuperi Srl tramite una dichiarazione sostitutiva di atto di notorietà ai sensi dell'articolo 47 del DPR 445/2000, redatta al termine del processo produttivo di ciascun lotto utilizzando il modulo di cui all'allegato 3 al DM 188/2020 e inviata, con una delle modalità di cui all'articolo 65 del decreto legislativo 7 marzo 2005, n. 82, all'Autorità Competente (Regione Campania) e all'Arpac.

2. L'impianto della soc. Irpinia Recuperi Srl conserverà la dichiarazione di conformità di cui al comma 1 presso l'impianto di produzione o presso la propria sede legale, anche in formato elettronico, mettendola a disposizione delle Autorità di controllo che la richiedano.



3. Ai fini della verifica di sussistenza dei requisiti di cui all'articolo 3, l'azienda Irpinia Recuperi Srl conserverà per sei mesi¹ presso l'impianto di recupero, o presso la propria sede legale, un campione di carta e cartone recuperati prelevato secondo quanto previsto all'allegato 1, lettera b, e in conformità alla norma UNI 10802. Le modalità di conservazione del campione saranno tali da garantire la non alterazione delle caratteristiche chimico-fisiche di carta e cartone recuperati prelevati e da consentire la ripetizione delle analisi.

Modalità operative

Di seguito la descrizione del ciclo lavorativo autorizzato, finalizzato alla produzione di EOW di carta e cartoni:

il materiale in ingresso viene trasportato entro il capannone da automezzi autorizzati; lo stesso va scaricato, a mezzo di sistemi ribaltabili abbinati agli automezzi o di autogrù con ragno prensile, su aree di deposito pavimentate e compartimentate con separatori mobili in materiale cementizio, esterne al capannone industriale, dalle quali viene prelevato a mezzo della stessa autogrù munita di ragno prensile che lo carica in un canale vibrante adiacente al capannone industriale, macchinario che serve per la costipazione ed il dosaggio del materiale sulla linea di selezione.

Una volta sui nastri orizzontali, il materiale viene trasportato nel capannone industriale e sugli stessi viene selezionato e separato manualmente dagli operatori. Il flusso di materiale selezionato prosegue verso un nastro finale di salita, che lo scarica su area pavimentata interna al capannone dalla quale viene prelevato dall'autocarrello o dall'autogrù, per essere spinto verso la buca da cui ha inizio il nastro trasportatore a collo d'oca di caricamento della pressa.

Il materiale di scarto dalla linea viene prelevato dai nastri di selezione dagli operatori e posto su due nastri di salita, perpendicolari a quelli di selezione, che lo trasportano verso un'area di deposito pavimentata, sempre internamente al capannone industriale.

La pressa orizzontale provvede, mediante corpi pressanti verticali e laterali, alla formazione di balle ed alla legatura delle stesse con cavi in acciaio sfilati e tagliati man mano da bobine abbinata alla macchina stessa.

Le balle di carta e cartoni in uscita come EOW vengono prelevate e poste, mediante autogrù munita di ragno prensile oppure dell'autocarrello col pinzone, su specifiche aree di deposito pavimentate e compartimentate con separatori in materiale cementizio e caricate poi su automezzi autorizzati al trasporto verso gli impianti finali precedentemente individuati.

Gli scarti sono, invece, destinati ad impianti di recupero/smaltimento regolarmente autorizzati.

Impianti ed attrezzature utilizzati

- ✓ Autogrù munita di ragno prensile tipo MINELLI CM210 , per la movimentazione ed il caricamento dei materiali nell'impianto di selezione e nell'impianto pressatura. L'autogrù ha una portata nominale di 7000 Kg e ad essa è abbinato una idonea benna a polipo con portata massima di 8000 Kg.
- ✓ Autocarrello munito di pinzone prensile anteriore atto al medesimo scopo
- ✓ Linea di selezione e separazione manuale composta da:

¹ il tempo di conservazione si riduce a sei mesi in quanto l'azienda è dotata di certificazione di qualità ISO14001



- N.1 canale vibrante di costipazione e dosaggio.
 - N.1 nastro orizzontale su cui avviene lo scarico del materiale dal canale.
 - N.1 nastro orizzontale su cui avviene la selezione manuale del materiale.
 - N.2 nastri di salita per l'espulsione dal flusso dello scarto di selezione.
 - N.1 nastro finale di salita e scarico in cumulo del materiale selezionato nel punto di raccolta finale.
- ✓ Pressa orizzontale idraulica MACPRESSE MAC 110L/1 con portata oraria nominale dalle 28 alle 35 ton/h di materiale pressato con abbinato nastro di caricamento e dosaggio.
- ✓ Autocarrello con pinzone anteriore prensile.

AREE DI DEPOSITO ADOPERATE

Are dedicate ai depositi di materiali in carta e cartone come da Decreto Dirigenziale n. 103 del 01/09/2020 Variante non sostanziale

Are messa in riserva e lavorazione

- **A1-A:** Area di deposito di imballaggi in carta e cartone e misti da selezionare: area pavimentata di piazzale compartimentata con separatori removibili in materiale cementizio di circa 30 mq.
- **A1-B:** Area di deposito di imballaggi in carta e cartone e misti provenienti da RU da selezionare: area pavimentata di piazzale compartimentata con separatori removibili in materiale cementizio di circa 30 mq.
- **A4:** Aree di deposito di imballaggi da pressare (carta/cartoni): area pavimentata interna al capannone industriale compartimentata con separatori removibili in materiale cementizio di circa 13.40 mq.
- Aree di deposito di scarto dalla linea di selezione: area pavimentata interna al capannone industriale di mq. 10circa posta lateralmente rispetto alla linea di selezione.

Are di deposito Prodotti finiti derivanti dalle attività di recupero di carta e cartone :

- **B2:** Aree di deposito di End-Of Waste (carta/cartoni) : area pavimentata interna al capannone industriale compartimentata con separatori removibili in materiale cementizio di circa 39 mq
- **B1:** Aree di deposito di End-Of Waste (carta/cartoni) : area pavimentata Esterna al capannone industriale compartimentata con separatori removibili in materiale cementizio di circa 18 mq;

Are di deposito scarti di lavorazione e rifiuti derivanti dalle attività di selezione di materie plastiche

Gli scarti derivanti dalla selezione, separazione dei rifiuti sopra indicati vengono depositati in area C2 , in balle e in area compartimentata. Lo scarto di lavorazione è costituito principalmente da plastica, poliaccoppiati, cartone, legno e tessuti non più recuperabili.

- **C2** Aree di deposito di scarti (CER 191212 Altri rifiuti -compresi materiali misti-prodotti dal trattamento meccanico dei rifiuti, diversi da quelli di cui alla voce 19 12 11) : area pavimentata interna al capannone industriale compartimentata con separatori removibili in materiale cementizio di circa 39 mq

1.2.2. Ciclo di selezione e metalli

L'azienda effettua l'attività di stoccaggio e recupero di metalli ferrosi e non ferrosi. Ove possibile, sono applicate le procedure di cui al Regolamento UE 333/2011, pertanto, i materiali in ingresso, sottoposti alle procedure di accettazione (controlli di conformità alla normativa, controllo radiometrico) sono suddivisi in specifici settori a seconda che siano applicabili o meno le procedure di cui al citato regolamento UE per l'End of Waste (EOW).

I rifiuti in ingresso a questa fase sono costituiti essenzialmente da rottami metallici provenienti da cicli produttivi e/o raccolta differenziata.

Tabella 2 – Codici CER in ingresso alla fase

CER	Descrizione	Attività
100210	scaglie di laminazione	R13-R4-R12
110501	zinco solido	R13-R4-R12
120101	limatura e trucioli di materiali ferrosi	R13-R4-R12
120102	polveri e particolato di materiali ferrosi	R13-R4-R12
120103	limatura e trucioli di materiali non ferrosi	R13-R4-R12
120104	polveri e particolato di materiali non ferrosi	R13-R4-R12
150104	imballaggi metallici	R13-R4-R12
160106	veicoli fuori uso, non contenenti liquidi né altre componenti pericolose	R13-R4-R12
160116	serbatoi per gas liquido	R13-R4-R12
160117	metalli ferrosi	R13-R4-R12
160118	metalli non ferrosi	R13-R4-R12
160122	componenti non specificati altrimenti	R13-R4-R12
170401	rame, bronzo, ottone	R13-R4-R12
170402	alluminio	R13-R4-R12
170403	piombo	R13-R4-R12
170404	zinco	R13-R4-R12
170405	ferro e acciaio	R13-R4-R12
170406	stagno	R13-R4-R12
170407	metalli misti	R13-R4-R12
190102	materiali ferrosi estratti da ceneri pesanti	R13-R4-R12
191002	rifiuti di metalli non ferrosi	R13-R4-R12
190118	rifiuti della pirolisi, diversi da quelli di cui alla voce 19 01 17	R13-R4-R12
191202	metalli ferrosi	R13-R4-R12
191203	metalli non ferrosi	R13-R4-R12
200140	metallo	R13-R4-R12

Attività di recupero

messa in riserva [R13] per la produzione di EOW mediante selezione, pressatura e/o per l'eliminazione di sostanze estranee [R4]. L'attività R12 sta ad indicare quelle operazioni (già autorizzate con D.D. 6/2015) relative a selezione, cernita, separazione ed adeguamento volumetrico, finalizzate ad un pre-trattamento del rifiuto, al fine di un successivo avvio ad una delle operazioni indicate da R1 a R11.



Modalità operative

Secondo quanto indicato dal regolamento UE 333/2011, il personale addetto, all'atto del conferimento, effettua una verifica visiva del materiale, al fine di appurare o meno la presenza di eventuale materiale estraneo, che sarà oggetto di cernita, per ogni singola partita; i rottami sono quindi suddivisi per categorie, in funzione della successiva utilizzazione degli stessi.

Dall'area di conferimento, il rifiuto verrà avviato all'area di stoccaggio (R13) ovvero immesso direttamente al ciclo lavorativo (R4-R12).

Il prelievo e la movimentazione del materiale da selezionare manualmente sull'area di deposito avverrà sempre mediante la sopra citata autogru con ragno prensile

Il materiale in uscita ve prelevato sempre a mezzo della medesima autogru e caricato su automezzi di trasporto del prodotto finito selezionato verso industrie metallurgiche.

Per i carichi di materiali metallici in ingresso e in uscita è prevista la sorveglianza radiometrica a mezzo di strumento portatile atto allo scopo e ai sensi della specifica normativa di riferimento

A norma del comma 2 dell'art. 184-ter, l'operazione di recupero può consistere semplicemente nel controllare i rifiuti per verificare se soddisfano i criteri elaborati conformemente alle predette condizioni.

Rottami di ferro e acciaio

Il ritiro dei rottami avviene attraverso la descrizione data dal Codice CER; in seguito al trattamento invece i rottami saranno suddivisi in base alle norme mercuriali.

Una prima cernita sarà svolta dal personale che si reca presso il cliente per eseguire la fase del trasporto del rifiuto presso l'azienda. La cernita vera e propria sarà eseguita da personale esperto all'interno delle aree adibite allo scopo, all'interno del sito produttivo, e consta della selezione dei rifiuti trasportati e di un controllo visivo sulla qualità dei rottami per ogni partita conferita dal cliente. In seguito a tale cernita, il personale operativo identificherà l'operazione da svolgere su singole partite di rifiuti. Oltre a indicare l'operazione eseguita, il personale registrerà i Kg riferiti ai codici CER presenti nella partita, i Kg dei codici CER dopo il trattamento di recupero, e i Kg delle EOW ottenuti.

Ai fini dell'ottenimento di EOW, la quantità totale di materiali estranei deve essere ~ 2 % in peso. Per materiali estranei si intendono:

- 1) metalli non ferrosi (tranne gli elementi di lega presenti in qualsiasi substrato metallico ferroso) e materiali non metallici quali terra, polvere, isolanti e vetro;
- 2) materiali non metallici combustibili, quali gomma, plastica, tessuto, legno e altre sostanze chimiche o organiche;
- 3) elementi di maggiori dimensioni (della grandezza di un mattone) non conduttori di elettricità, quali pneumatici, tubi ripieni di cemento, legno o calcestruzzo;
- 4) residui delle operazioni di fusione, riscaldamento, preparazione della superficie (anche scricatura), molatura, segatura, saldatura e ossitaglio cui è sottoposto l'acciaio, quali scorie, scaglie di laminazione, polveri raccolte nei filtri dell'aria, polveri da molatura, fanghi.

Il personale operativo addetto alla cernita sarà responsabile del controllo visivo (come previsto dal Regolamento UE 333/2011) da eseguire su ogni partita. Ogni 6 mesi si



analizzeranno alcuni campioni rappresentativi dei materiali estranei, pesandoli dopo avere separato le particelle di ferro e acciaio dagli oggetti.

I rottami non dovranno contenere ossido di ferro in eccesso, sotto alcuna forma, tranne le consuete quantità dovute allo stoccaggio all'aperto, in condizioni atmosferiche normali, di rottami preparati.

Rottami di alluminio

Il ritiro dei rottami avverrà attraverso la descrizione data dal Codice CER.

Una prima cernita sarà svolta dal personale che si reca presso il cliente per eseguire la fase del trasporto del rifiuto presso l'azienda. La cernita vera e propria sarà eseguita da personale esperto all'interno delle aree adibite allo scopo, all'interno del sito produttivo, e consta della selezione dei rifiuti trasportati e di un controllo visivo sulla qualità dei rottami per ogni partita conferita dal cliente. In seguito a tale cernita, il personale operativo identificherà l'operazione da svolgere per lo specifico formulario registrato. Oltre a indicare l'operazione eseguita, il personale registrerà i Kg riferiti ai codici CER presenti nella partita, i Kg dei codici CER dopo il trattamento di recupero, e i Kg di EOW ottenuti.

Ai fini dell'ottenimento di EOW, la quantità totale di materiali estranei deve essere < 5 % in peso. Si considerano materiali estranei:

- 1) metalli diversi dall'alluminio e dalle leghe di alluminio;
- 2) materiali non metallici quali terra, polvere, isolanti e vetro;
- 3) materiali non metallici combustibili, quali gomma, plastica, tessuto, legno e altre sostanze chimiche o organiche;
- 4) elementi di maggiori dimensioni (della grandezza di un mattone) non conduttori di elettricità, quali pneumatici, tubi ripieni di cemento, legno o calcestruzzo;
- 5) residui delle operazioni di fusione dell'alluminio e leghe di alluminio, riscaldamento, preparazione della superficie (anche scricatura), molatura, segatura, saldatura e ossitaglio, quali scorie, impurità, loppe, polveri raccolte nei filtri dell'aria, polveri da molatura, fanghi.

Almeno ogni 6 mesi si analizzeranno alcuni campioni rappresentativi di ogni categoria di rottami per determinare la quantità totale di materiali estranei.

I campioni rappresentativi si ottengono in base alle procedure di campionamento di cui alla norma EN 10802.

Macchinari/impianti utilizzati

- ✓ Autogru di caricamento
- ✓ Strumento portatile di marca LUDLUM numero di serie 223110 con sonda a scintillazione a NaI(Tl) da 2" X 2" per l'adempimento all'obbligo di sorveglianza radiometrica sui rottami ferrosi e non ferrosi, previsto dall'art. 157 del D.Lgs. n. 230/95 e s.m.i. Lo strumento, congiuntamente alla sonda, è rispondente, in termini di caratteristiche, alla norma UNI 10897 par. 5.2. possedendo i seguenti requisiti:
 - indicazione di misura in conteggi al secondo (cps);
 - certificato di calibrazione, rilasciato dal fabbricante dello strumento e riferito agli isotopi Cesio-137 (livello energetico 662 KeV) Americio-241 (livello energetico 60 KeV) e capacità di rilievo radiazioni elettromagnetiche rientranti



nell'intervallo di energia da 40 KeV a 1,3 MeV con ratei di kerma compresi tra 0,05 microGy/h e 1 mGy/h, come contenuto nella norma ed esplicitato dal certificato stesso .

- sensibilità della sonda tipicamente 900 cpm/microR/h (Cs-137), equivalente a 16 cps/microR/h cioè 1600 cps/microSV/h = 1600 cps/microGy/h superiore al valore minimo di 500 cps/microGy/h di rateo di kerma in aria con spettro energetico tipico ambientale, come contenuto nella norma.

AREE DI DEPOSITO ADOPERATE

Are dedicate ai depositi di materiali come da planimetria allegata.

A5: Area di deposito di materiali metallici da selezionare: area interna al capannone pavimentata e delimitata con separatori removibili in materiale cementizio e ammontante a mq. 25,60 circa.

B3-1: Area di deposito destinata a metalli selezionati: area interna al capannone pavimentata e delimitata con separatori removibili in materiale cementizio e ammontante a mq. 7,50 circa.

C5: Area di stoccaggio rifiuti di ferro e acciaio: area interna al capannone pavimentata e delimitata con separatori removibili in materiale cementizio e ammontante a mq. 6,00 circa.



1.2.3. Ciclo di selezione e pressatura di rifiuti plastici

I rifiuti in ingresso a questa fase sono costituiti essenzialmente da scarti di plastiche e fibre sintetiche derivanti da raccolta differenziata e da cicli industriali.

Tabella 2– Codici CER/attività in ingresso alla fase

CER	Descrizione	Attività
020104	rifiuti plastici (ad esclusione degli imballaggi)	R13-R12-D15
150102	imballaggi in plastica	R13-R12-D15
191204	plastica e gomma	R13-R12-D15
200139	plastica	R13-R12-D15
170203	plastica	R13-R12-D15
070213	rifiuti plastici	R13-R12-D15
120105	limatura e trucioli di materiali plastici	R13-R12-D15
160119	plastica	R13-R12-D15
160216	componenti rimossi da apparecchiature fuori uso, diversi da quelli di cui alla voce 16 02 15	R13-R12-D15
160306	rifiuti organici, diversi da quelli di cui alla voce 160305*	R13-R12-D15

L'attività R12 sta ad indicare quelle operazioni (già autorizzate con D.D. 6/2015) relative a selezione, cernita, separazione ed adeguamento volumetrico, finalizzate ad un pre-trattamento del rifiuto, al fine di un successivo avvio ad una delle operazioni indicate da R1 a R11 presso impianti terzi autorizzati.

Modalità operative

Il materiale in ingresso viene trasportato entro il capannone da automezzi autorizzati; lo stesso va scaricato, a mezzo di sistemi ribaltabili abbinati agli automezzi o di autogrù con ragno prensile, su aree di deposito pavimentate e compartimentale con separatori mobili in materiale cementizio, esterne al capannone industriale, dalle quali viene prelevato a mezzo della stessa autogrù munita di ragno prensile che lo carica in un canale vibrante adiacente al capannone industriale, macchinario che serve per la costipazione ed il dosaggio del materiale sulla linea di selezione.

Una volta sui nastri orizzontali, il materiale viene trasportato nel capannone industriale e sugli stessi viene selezionato e separato manualmente dagli operatori. Il flusso di materiale selezionato prosegue verso un nastro finale di salita, che lo scarica su area pavimentata interna al capannone dalla quale viene prelevato dall'autocarrello o dall'autogrù, per essere spinto verso la buca da cui ha inizio il nastro trasportatore a collo d'oca di caricamento della pressa.

Il materiale di scarto dalla linea viene prelevato dai nastri di selezione dagli operatori e posto su due nastri di salita, perpendicolari a quelli di selezione, che lo trasportano verso un'area di deposito pavimentata, sempre internamente al capannone industriale.

La pressa orizzontale provvede, mediante corpi pressanti verticali e laterali, alla formazione di balle ed alla legatura delle stesse con cavi in acciaio sfilati e tagliati man mano da bobine abbinata alla macchina stessa.

Le balle di materie plastiche in uscita come RIFIUTO (CER 191204 plastica e gomma) vanno prelevate e poste, mediante autogrù munita di ragno prensile oppure dell'autocarrello col pinzone, su specifiche aree di deposito pavimentate e compartimentale con separatori in materiale cementizio, in parte interne, in parte esterne al capannone industriale e caricate



quindi su automezzi autorizzati al trasporto verso gli impianti finali (impianti di recupero/smaltimento regolarmente autorizzati).

Impianti ed attrezzature utilizzati nel ciclo di selezione e pressatura in balle di materie plastiche

- ✓ Autogrù munita di ragno prensile tipo MINELLI CM210 , per la movimentazione ed il caricamento dei materiali nell'impianto di selezione e nell'impianto pressatura. L'autogru ha una portata nominale di 7000 Kg e ad essa è abbinato una idonea benna a polipo con portata massima di 8000 Kg.
- ✓ Autocarrello munito di pinzone prensile anteriore atto al medesimo scopo
- ✓ Linea di selezione e separazione manuale di carta e cartoni e di plastiche miste, composta da:
 - N.1 canale vibrante di costipazione e dosaggio.
 - N.1 nastro orizzontale su cui avviene lo scarico del materiale dal canale.
 - N.1 nastro orizzontale su cui avviene la selezione manuale del materiale.
 - N.2 nastri di salita per l'espulsione dal flusso dello scarto di selezione.
 - N.1 nastro finale di salita e scarico in cumulo del materiale selezionato nel punto di raccolta finale.
- ✓ Pressa orizzontale idraulica MACPRESSE MAC 110L/1 con portata oraria nominale dalle 28 alle 35 ton/h di materiale pressato con abbinato nastro di caricamento e dosaggio.
- ✓ Autocarrello con pinzone anteriore prensile.

AREE DI STOCCAGGIO ADOPERATE

Aree messa in riserva e lavorazione

- **A3-2:** *Aree di deposito imballaggi in plastica da selezionare:* area pavimentata esterna al capannone industriale compartimentata con separatori removibili in materiale cementizio mq. 23 circa.
- **A4:** *Aree di deposito di imballaggi da pressare (plastiche):* area pavimentata interna al capannone industriale compartimentata con separatori removibili in materiale cementizio di circa 13.40 mq.
- *Aree di deposito di scarto dalla linea di selezione:* area pavimentata interna al capannone industriale di mq. 10circa posta lateralmente rispetto alla linea di selezione.

Aree di deposito Prodotti finiti derivanti dalle attività di recupero di materiale plastico :

- **B1:** *Aree di deposito di rifiuto 191204 (Plastiche) :* area pavimentata esterna al capannone industriale compartimentata con separatori removibili in materiale cementizio di circa 18 mq

Aree di deposito scarti di lavorazione e rifiuti derivanti dalle attività di recupero di materiale plastico:



- **C3** *Aree di deposito di scarti (Plastiche e gomme CER 191204)* : area pavimentata esterna al capannone industriale compartimentata con separatori removibili in materiale cementizio di circa 15 mq

Aree di deposito scarti di lavorazione e rifiuti derivanti dalle attività di recupero di materiale plastiche

Gli scarti derivanti dalla selezione, separazione dei rifiuti sopra indicati verranno depositati in area C2 , in balle e in area compartimentata. Lo scarto di lavorazione è costituito principalmente da plastica, poliaccoppiati, cartone, legno e tessuti non più recuperabili.

- **C2** *Aree di deposito di scarti (CER 191212 Altri rifiuti -compresi materiali misti-prodotti dal trattamento meccanico dei rifiuti, diversi da quelli di cui alla voce 19 12 11)* : area pavimentata interna al capannone industriale compartimentata con separatori removibili in materiale cementizio di circa 39 mq

1.2.4. Ciclo di selezione legno e sughero

I rifiuti in ingresso a questa fase sono costituiti essenzialmente da scarti di legno e sughero provenienti da raccolta differenziata e da cicli industriali.

Tabella 3 – Codici CER in ingresso alla fase

CER	Descrizione	Attività
030101	scarti di corteccia e sughero	R13-R12-D13-D14-D15
030105	segatura, trucioli, residui di taglio, legno, pannelli di truciolare e piallacci diversi da quelli di cui alla voce 03 01 04	R13-R12-D13-D14-D15
150103	imballaggi in legno	R13-R12-D13-D14-D15
170201	legno	R13-R12-D13-D14-D15
200138	legno, diverso da quello di cui alla voce 20 01 37	R13-R12-D13-D14-D15
191207	legno diverso da quello di cui alla voce 19 12 06	R13-R12-D13-D14-D15
200301	rifiuti urbani non differenziati	R13-R12-D13-D14-D15

Attività svolta

Nelle more dell'emanazione degli appositi regolamenti EOW, le attività di recupero saranno costituite esclusivamente dalle operazioni R13-R12.

Il deposito dei rifiuti avverrà in un'area compartimentata con separatori in materiale cementizio e la selezione manuale (attività R12/D13) di legno, sul piazzale esterno, pari a mq. 8 circa. Il materiale selezionato, va depositato su area pavimentata, compartimentata con separatori in materiale cementizio, sempre esterna al capannone, ammontante a mq. 8 circa.

L'autogrù con ragno prensile oppure l'autocarrello munito di pinzone provvedono allo scarico degli automezzi col materiale in ingresso ed al caricamento di quelli diretti verso le industrie del legno.

I rifiuti selezionati saranno avviati presso impianti terzi autorizzati.

AREE DI DEPOSITO ADOPERATE

Aree dedicate ai depositi di materiali come da planimetria allegata.

Aree dedicate ai depositi di materiali da lavorare, prodotti finiti e scarti di lavorazioni

- *A2: Area di deposito legno e sughero da selezionare:* area di piazzale esterna pavimentata compartimentata con separatori removibili in materiale cementizio e ammontante a mq. 30circa.
- *C1 CER 191207 Area di deposito legno e sughero selezionati:* area di piazzale esterno pavimentata compartimentata con separatori removibili in materiale cementizio e di dimensioni mq. 45 circa.



1.2.5. Ciclo di selezione rottami di vetro

I rifiuti in ingresso a questa fase sono costituiti essenzialmente da imballaggi, vetro di scarto ed altri rifiuti e frammenti di vetro.

Tabella 4 – Codici CER in ingresso alla fase

CER	Descrizione	Attività
170202	vetro	R13-R12-D13-D14-D15
200102	vetro	R13-R12-D13-D14-D15
150107	imballaggi in vetro	R13-R12-D13-D14-D15
191205	vetro	R13-R12-D13-D14-D15
160120	vetro	R13-R12-D13-D14-D15
101112	rifiuti di vetro diversi da quelli di cui alla voce 10 11 11	R13-R12-D13-D14-D15

Attività di recupero

Nelle more dell'emanazione degli appositi regolamenti EOW, le attività di recupero saranno costituite esclusivamente dalle operazioni R13-R12.

Le attività lavorative saranno costituite dallo scarico da parte di automezzi autorizzati, il deposito e la selezione manuale di vetro (attività R12/D13), su area pavimentata e compartimentata a mezzo di separatori removibili in materiale cementizio, internamente al capannone industriale, pari a mq 3 circa.

Il materiale verrà selezionato manualmente e depositato su area, sempre pavimentata e compartimentata a mezzo di separatori removibili in materiale cementizio, interna al capannone industriale, ammontante a mq 3 circa.

I mezzi adibiti al trasporto del materiale selezionato verso appositi impianti terzi autorizzati verranno caricati sempre a mezzo dell'autogru con ragno prensile oppure dell'autocarrello con pinzone.

AREE DI DEPOSITO ADOPERATE

Are dedicate ai depositi di materiali come da planimetria allegata.

- *A5: Area di deposito di vetro da selezionare:* area pavimentata esterna al capannone industriale, compartimentata a mezzo di separatori removibili in materiale cementizio, ammontante a mq. 25,60 circa.
- *B3-2: Area di deposito di vetro selezionato:* area pavimentata interna al capannone industriale, compartimentata a mezzo di separatori removibili in materiale cementizio, ammontante a mq. 7,50 circa.



1.2.6. Ciclo di recupero di spezzoni di cavi elettrici

I rifiuti in ingresso a questa fase sono costituiti essenzialmente da scarti industriali o da demolizione e/o manutenzione; spezzoni di cavo, anche in traccia, rivestiti da isolanti costituiti da materiali termoplastici ed elastomeri, carta impregnata con olio, piombo e piomboplasto costituiti da Cu fino al 75% e Pb fino al 72%.

Tabella 5 – Codici CER in ingresso alla fase

CER	Descrizione	Attività
160118	metalli non ferrosi	R13-R4-R12
160122	componenti non specificati altrimenti	R13-R4-R12
160216	componenti rimossi da apparecchiature fuori uso, diversi da quelli di cui alla voce 16 02 15	R13-R4-R12
170401	rame, bronzo, ottone	R13-R4-R12
170402	alluminio	R13-R4-R12
170411	cavi, diversi da quelli di cui alla voce 17 04 10	R13-R4-R12

Attività di recupero

Le attività R12/D13 stanno ad indicare quelle operazioni (già autorizzate con D.D. 6/2015) relative a selezione, cernita, separazione, finalizzate ad un pre-trattamento del rifiuto, al fine di un successivo avvio ad una delle operazioni indicate da R1 a R11 presso impianti terzi autorizzati.

Le attività R4 sono relative al recupero della componente metallica, per le quali si rimanda al paragrafo dedicato: le caratteristiche saranno in tal caso conformi ai relativi regolamenti EOW citati.

Dal punto di vista operativo, il ciclo è comune sia nel caso di spezzoni di cavi elettrici col conduttore in alluminio sia di spezzoni di cavi elettrici col conduttore in rame.

Il materiale da lavorare arriva nel capannone industriale trasportato da automezzi dotati di sistema ribaltabile i quali provvedono a scaricarlo nelle apposite aree pavimentate per il deposito.

Successivamente si avranno le operazioni di cernita e separazione delle componenti

Macchinari ed attrezzature utilizzati

- ✓ Autogru di caricamento
- ✓ Autocarrello munito di pinzone anteriore prensile

AREE DI DEPOSITO ADOPERATE

Aree dedicate ai depositi di materiali come da planimetria allegata

- *A5: Area di deposito di spezzoni di cavi elettrici con conduttore in alluminio e in rame: area esterna al capannone pavimentata compartimentata con separatori removibili in materiale cementizio e ammontante a mq. 25,60 circa.*

1.2.7. Ciclo di disassemblaggio rottami elettrici ed elettronici

I rifiuti in ingresso a questa fase sono costituiti essenzialmente da scarti elettrici ed elettronici industriali o provenienti da raccolta differenziata.

Tabella 6 – Codici CER in ingresso alla fase

CER	Descrizione	Attività
160214	apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci da 16 02 09 a 16 02 13	R13-R12
160216	componenti rimossi da apparecchiature fuori uso, diversi da quelli di cui alla voce 16 02 15	R13-R4-D15-R12
200136	apparecchiature elettriche ed elettroniche fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci 20 01 21, 20 01 23 e 20 01 35	R13-R12
110114	rifiuti di sgrassaggio diversi da quelli di cui alla voce 11 01 13	R13-R12
110206	rifiuti della lavorazione idrometallurgica del rame, diversi da quelli della voce 11 02 05	R13-R12

Attività di recupero

Nelle more dell'emanazione degli appositi regolamenti EOW, le attività di recupero svolte sulle apparecchiature saranno costituite esclusivamente dalle operazioni R13-R12; le attività di trattamento di tali componenti riguarderanno esclusivamente le tipologie non pericolose. Le operazioni R4 sul codice 160216 sono relative al recupero della frazione metallica, per le quali si rimanda a quanto già indicato ai paragrafi 1.2.2-1.2.6.

Sono previste le seguenti fasi lavorative:

- Conferimento ed accettazione;
- Caratterizzazione e stoccaggio;
- Messa in sicurezza (eventuale);
- Smontaggio pezzi riutilizzabili;
- Stoccaggio componenti ambientalmente critiche;
- Stoccaggio componenti e materiali recuperabili;
- Stoccaggio rifiuti da avviare allo smaltimento.

Conferimento ed accettazione

L'attività di disassemblaggio è stata organizzata in maniera tale che il ciclo produttivo segua, all'interno del complesso industriale, un andamento sequenziale e cronologico con notevoli vantaggi sotto il profilo della produttività e nella piena osservanza delle vigenti disposizioni. I rifiuti da trattare, infatti, dopo essere stati pesati sul bilico e sottoposti alle procedure di accettazione, verranno immediatamente avviati all'apposita area di conferimento all'interno del capannone.

Il conferimento e l'eventuale movimentazione interna saranno effettuati in modo tale che le apparecchiature non subiscano danneggiamenti che possano causare il rilascio di sostanze inquinanti o pericolose per l'ambiente o compromettere successive operazioni di recupero.

Saranno:

- a) scelte idonee apparecchiature di sollevamento;
- b) rimosse eventuali sostanze residue rilasciate durante la movimentazione delle apparecchiature;
- c) assicurate le chiusure degli sportelli e fissate le parti mobili;
- d) evitate operazioni di riduzione volumetrica prima della messa in sicurezza;

e) utilizzate modalità conservative di caricamento dei cassoni di trasporto.

I materiali da sottoporre a trattamento saranno caratterizzati e separati per singola tipologia al fine di identificare la specifica metodologia di trattamento. Un rivelatore di radioattività in ingresso all'impianto, anche portatile, consentirà di individuare materiali radioattivi eventualmente presenti tra i rifiuti.

Stoccaggio

- Lo stoccaggio dei pezzi smontati e dei rifiuti sarà realizzato in modo da non modificarne le caratteristiche compromettendone il successivo recupero.
- I recipienti fissi e mobili, utilizzati per lo stoccaggio dei rifiuti, avranno adeguati requisiti di resistenza in relazione alle proprietà chimico - fisiche dei rifiuti stessi (n.b. si ricorda che l'impianto tratterà esclusivamente RAEE non pericolosi). Sui recipienti mobili sarà applicata apposita etichettatura per l'indicazione del rifiuto in esso contenuto.
- La movimentazione e lo stoccaggio delle apparecchiature e dei rifiuti da esse derivanti sarà realizzata in modo che sia evitata ogni contaminazione del suolo e dei corpi ricettori superficiali e profondi.
- Il settore di stoccaggio delle apparecchiature dismesse sarà organizzato in aree distinte per ciascuna tipologia di trattamento a cui le apparecchiature sono destinate.
- Nell'area di stoccaggio delle apparecchiature dismesse saranno adottate procedure per evitare di accatastare le apparecchiature senza opportune misure di sicurezza per gli operatori e per l'integrità delle stesse apparecchiature.

All'interno dell'impianto si distingueranno in maniera netta le aree dedicate allo stoccaggio dei rifiuti da quelle utilizzate per lo stoccaggio delle materie residuali dalla lavorazione. Inoltre, saranno distinte e tenute separate le aree di scarico, lavorazione e di stoccaggio.

I contenitori impiegati per la messa in riserva dei RAEE e per lo stoccaggio delle componenti separate saranno rispondenti alle caratteristiche richieste dall'Allegato 3 del D.Lgs 49/2014; in particolare saranno adottati contenitori di idonee caratteristiche di resistenza in relazione alle caratteristiche chimico-fisiche delle sostanze contenute

Messa in sicurezza dei RAEE

L'attività consiste nel complesso delle operazioni necessarie a rendere l'apparecchiatura "ambientalmente sicura" e pronta per le operazioni successive.

La messa in sicurezza comprenderà, preventivamente, la rimozione delle seguenti sostanze, qualora presenti:

- a) pile non pericolose;
- b) circuiti stampati dei telefoni mobili in generale e di altri dispositivi;
- c) cartucce di toner non pericolose;
- d) cavi elettrici esterni;

Le sostanze e i componenti elencati saranno separati senza creare rischi per la salute dell'uomo e dell'ambiente.



Destinazione delle materie ricavate dalle lavorazioni

Le frazioni separate saranno avviate presso impianti regolarmente autorizzati.

Operatori previsti

n. 1 operatore cui spetta il compito di disassemblaggio di rottami elettrici, elettronici ed elettrotecnici.

AREE DI DEPOSITO ADOPERATE

Aree dedicate ai depositi di materiali come da planimetria allegata.

- **A6:** Area di deposito e di disassemblaggio di componenti metallici elettrici ed elettronici: area interna al capannone pavimentata compartimentata con separatori removibili in materiale cementizio e ammontante a mq. 8,70 circa
- **A7:** Area di deposito componenti ambientalmente critiche compartimentata con separatori removibili in materiale cementizio e ammontante a mq. 4,50 circa

1.2.8. Ciclo di selezione gomma e caucciù

I rifiuti in ingresso a questa fase saranno costituiti essenzialmente da polveri, granuli, materozze, ritagli, trucioli, bave, sfridi e mescole fuori specifica di gomma con eventuali additivi.

Tabella 7 – Codici CER in ingresso alla fase

CER	Descrizione	Attività
160103	pneumatici fuori uso	R13-R12
160306	rifiuti organici, diversi da quelli di cui alla voce	R13-R12

Attività di recupero

Nelle more dell'emanazione degli appositi regolamenti EOW, le attività di recupero svolte sulle apparecchiature saranno costituite esclusivamente dalle operazioni R13-R12.

L'attività consisterà in una messa riserva, con separazione manuale degli inquinanti occasionali per sottoporre i rifiuti di gomma alle successive operazioni di recupero presso impianti terzi autorizzati.

Il materiale da lavorare arriva nel capannone industriale trasportato da automezzi dotati di sistema ribaltabile i quali provvedono a scaricarlo sull'apposita area pavimentata per il deposito.

Lo stesso materiale verrà poi selezionato manualmente da operatore addetto, il quale provvederà al successivo prelievo mediante l'autocarrello con dispositivo prensile, per depositarlo, infine, nelle apposite aree riservate ai materiali selezionati, in attesa di essere avviati presso specifici impianti terzi autorizzati.

AREE DI DEPOSITO ADOPERATE

Aree dedicate ai depositi di materiali come da Decreto Dirigenziale n.103 del 01/09/2020

- A3-2: Area di deposito di gomma e caucciù da selezionare: area pavimentata esterna al capannone industriale, compartimentata con separatori removibili in materiale cementizio e ammontante a mq. 23,00 circa [CER 160103]
- A8: Area di deposito di gomma e caucciù da selezionare: area pavimentata esterna al capannone industriale, compartimentata con separatori removibili in materiale cementizio e ammontante a mq. 5,20 circa [CER 160306]

Macchinari ed attrezzature utilizzati

- ✓ Autocarrello munito di pinzone anteriore prensile

Operatori previsti

n. 1 operatore addetto a:

- selezione manuale e prelievo con autocarrello di gomma e caucciù
- prelievo del materiale selezionato con l'autocarrello munito di pinzone prensile
- posizionamento del materiale selezionato verso l'area di deposito

1.2.9. Messa in riserva e selezione degli ingombranti e rifiuti indifferenziati

Il ciclo di lavorazione degli ingombranti e rifiuti indifferenziati consiste nella selezione, separazione ed eventuale pressatura delle componenti per il successivo avvio ad impianti di riciclaggio/riutilizzo.

Eventuali scarti saranno conferiti ad impianti regolarmente autorizzati allo smaltimento.

Tabella 8 – Codici CER in ingresso alla fase

200307	rifiuti ingombranti	D15-R13-R12	Area A3-3
200301	Rifiuti urbani non differenziati	D15-R13-R12	Area A3-1

AREE DI DEPOSITO ADOPERATE

Aree dedicate ai depositi di materiali come da planimetria allegata

- A3-3: Area di deposito di rifiuti ingombranti da selezionare: area pavimentata interna al capannone industriale, compartimentata con separatori removibili in materiale cementizio e ammontante a mq. 16,30 circa [cer 200307]
- A3-1: Area di deposito di rifiuti indifferenziati da selezionare: area pavimentata interna al capannone industriale, compartimentata con separatori removibili in materiale cementizio e ammontante a mq. 17,70 circa [cer 200301]

Macchinari ed attrezzature utilizzati

- ✓ Autocarrello munito di pinzone anteriore prensile

Operatori previsti

n. 1 operatore addetto a:

- selezione manuale e prelievo con autocarrello di gomma e caucciù
- prelievo del materiale selezionato con l'autocarrello munito di pinzone prensile
- posizionamento del materiale selezionato verso l'area di deposito

1.2.10. Rifiuti sottoposti al solo stoccaggio

All'interno dell'impianto della Soc. IRPINIA RECUPERI S.r.l. alcune tipologie di rifiuti pericolosi e non pericolosi sono autorizzati esclusivamente per operazioni di stoccaggio:

Tabella 9 – Codici CER non pericolosi

200134	batterie e accumulatori diversi da quelli di cui alla voce 200133	D15-R13	Area A6
--------	---	---------	---------

Tabella 10 – Codici CER pericolosi (Area D1)

080111*	pitture e vernici di scarto, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose	D15	
080317*	toner per stampa esauriti, contenenti sostanze pericolose	D15	R13
130208*	altri oli per motori, ingranaggi e lubrificazione	D15	R13
150110*	imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze	D15	
150202*	assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti), stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose	D15	



160107*	filtri dell'olio	D15	R13
160110*	componenti esplosivi (ad esempio "air bag")	D15	
160113*	liquidi per freni	D15	R13
160114*	liquidi antigelo contenenti sostanze pericolose	D15	R13
160213*	apparecchiature fuori uso, contenenti componenti pericolosi (2) diversi da quelli di cui alle voci 16 02 09 e 16 02 12	D15	R13
160305*	rifiuti organici, contenenti sostanze pericolose	D15	
160601*	batterie al piombo	D15	R13
170603*	altri materiali isolanti contenenti o costituiti da sostanze pericolose	D15	
180103*	rifiuti che devono essere raccolti e smaltiti applicando precauzioni particolari per evitare infezioni	D15	
200121*	tubi fluorescenti ed altri rifiuti contenenti mercurio	D15	R13
200133*	batterie e accumulatori di cui alle voci 16 06 01, 16 06 02 e 16 06 03 nonché batterie e accumulatori non suddivisi contenenti tali batterie	D15	R13
200135*	apparecchiature elettriche ed elettroniche fuori uso, diverse da quelle di cui alla voce 20 01 21 e 20 01 23, contenenti componenti pericolosi (6)	D15	R13

I codici pericolosi indicati possono essere gestiti soltanto in modalità di stoccaggio nell'attesa di raggiungere quantitativi che ne giustifichino il trasporto.

Lo stoccaggio deve essere effettuato per singolo codice in cassoni/contenitori a perfetta tenuta con caratteristiche di idoneità in relazione alla specifica tipologia contenuta; inoltre, un'apposita cartellonistica individuerà il rifiuto contenuto, le caratteristiche di pericolosità ed eventuali norme comportamentali per gli operatori.

Il quantitativo gestito non potrà superare le soglie previste dalla normativa in materia di autorizzazione integrata ambientale (AIA) ai sensi del D.Lgs 152/2006 e s.m.i.

I rifiuti liquidi pericolosi devono essere stoccati in contenitori a perfetta tenuta dotati di dispositivi anti-traboccamento e di bacino di contenimento a norma di legge.



2. Descrizione della variante proposta

La variante proposta consiste nell'installazione di un trituratore da ubicare all'interno del capannone, deputato alla riduzione volumetrica del materiale selezionato.

Al fine di migliorare e ottimizzare al meglio il ciclo produttivo relativo alla selezione e compattazione dei rifiuti solidi di varia natura, l'azienda ha programmato l'installazione di un trituratore/lacera-sacchi in modo tale migliorare sostanzialmente il ciclo di selezione e compattazione.

L'attrezzatura sarà quindi adoperata al fine di effettuare meccanicamente la riduzione della pezzatura in vista della successiva compattazione o la lacerazione dei sacchi, attività che allo stato necessitano di uno svolgimento di carattere manuale, migliorando in tal modo le condizioni di sicurezza degli operatori ed ottimizzando le operazioni di deposito del materiale in attesa di essere avviato presso i siti di destinazione finale.

Per tale operazione sarà utilizzato un trituratore/aprisacco monoblocco bialbero scarrabile FORUS HB 370 avente numero di matricola 219.

Lo stesso comprende in un corpo unico:

- Motore diesel Mercedes OM 442 A di potenza 270 Kw
- Serbatoio gasolio con impiego non superiore a 120 l
- Pompa idraulica REXROTH A4V250 a max pressione di lavoro 350 bar
- Tramoggia di caricamento del materiale da tritare
- N.2 corpi rotanti taglienti, uno in rotazione opposta all'altro, atti alla triturazione del materiale introdotto nella tramoggia
- Nastro trasportatore ribaltabile di raccolta ed estrazione del materiale tritato
- Nastro deferrizzatore solidale al corpo macchina
- Gancio posteriore e rulli sottostanti per il caricamento e lo scarico su e da automezzi dotati di adeguato sistema scarrabile.

Il trituratore sarà quindi adoperato nei cicli produttivi sopra elencati, relativi al trattamento di frazioni di legno, carta, plastica; non saranno quindi introdotte nuove tipologie di rifiuti né vi sarà ampliamento delle capacità produttive, essendo sostanzialmente un'attrezzatura adoperata in linea ai cicli produttivi esistenti, al solo fine di migliorare le operazioni già svolte ed ottimizzare le condizioni di deposito e conferimento presso gli impianti finali.

Il materiale da tritare consisterà quindi in materiale già presente nei cicli produttivi e nel layout autorizzati dai vigili del fuoco e da tutti gli altri enti di competenza; lo stesso vale per le aree di deposito e di stoccaggio, di cui si osserverà una lieve traslazione per dar spazio al sistema di aspirazione, non variando né la dimensione né la destinazione d'uso delle stesse.

Il trituratore sarà ubicato internamente al capannone industriale, a circa metà lunghezza dello stesso, sul lato sinistro cieco, come indicato nella planimetria allegata.

Descrizione del funzionamento della macchina

Il materiale da tritare sarà caricato, a mezzo di autogru munita di ragno prensile, nella tramoggia della macchina, dalla quale scivolerà direttamente sulla tavola di taglio, per uscirne, passando attraverso i corpi rotanti, uno in opposizione all'altro, in pezzatura ridotta.

Il materiale così trattato meccanicamente cascherà su di un nastro trasportatore sottostante a collo d'oca, il quale provvederà alla sua estrazione dalla macchina prima in piano, poi in salita.



Durante la salita dal materiale verranno da esso recuperate eventuali frazioni ferrose mediante un deferrizzatore a nastro posto trasversalmente al di sopra del nastro trasportatore di estrazione.

Una volta in alto il materiale triturato e deferrizzato verrà scaricato in cumulo su apposita area di deposito sottostante.

Il materiale triturato sarà avviato alla successiva selezione ovvero prelevato da autogru munita di ragno prensile e posto su apposita area di stoccaggio, in attesa di essere inviato, sfuso o pressato, ad impianti finali autorizzati.

Descrizione misure di sicurezza

Il macchinario, pur essendo scarrabile, verrà ubicato, come già specificato, in una posizione fissa dove sarà messo sotto aspirazione.

Le polveri aspirate, prodotte durante la fase di triturazione, verranno convogliate, attraverso una condotta aerea metallica, verso un abbattitore esistente ad umido (idrofiltro) dotato di camino con sbocco in alto dell'aria depurata, anch'esso già esistente ed autorizzato. L'intervento non apporterà, in tal senso, alcuna modifica sostanziale al quadro emissivo né in termini di portata di aspirazione che di concentrazioni previste.

In prossimità della macchina saranno presenti adeguati estintori a polvere ABC nonché un carrellato a liquido schiumogeno.

Gli spazi circostanti la posizione del tritratore saranno idonei al passaggio in sicurezza di operatori e mezzi.

I gas di scarico derivanti dal tubo di scappamento saranno convogliati, attraverso condotta ignifuga, verso l'ambiente esterno.

La macchina è dotata di propria dichiarazione di conformità e marcatura CE

Al fine di monitorare le eventuali emissioni diffuse prodotte dalle attività di scarico all'interno del capannone, sarà adoperato il punto di controllo esistente delle emissioni diffuse P3, che sarà ubicato in corrispondenza del punto di scarico del nastro.

In tali condizioni, il quadro emissivo non viene significativamente alterato in quanto i valori attesi delle emissioni sono compatibili con i punti di controllo E1 (convogliato) e P3 (diffuso) presistenti.

Alla luce di quanto evidenziato, la modifica non rientra in alcun punto di cui al punto 2.1 della DGR 8/2019, come di seguito dettagliato:

Definizioni (rif. punto 2.1 della DGR 8/2019)	Modifica richiesta
2.1.1 Ampliamento delle superfici delle strutture edilizie interne o esterne al perimetro dell'impianto, oltre la soglia del 10%;	Non viene effettuata variazione delle superfici delle strutture esistenti
2.1.2 Ampliamento o riduzione della intera superficie sulla quale insiste l'impianto, oltre la soglia del 10%;	Non viene effettuata variazione delle superfici già impegnate dall'impianto
2.1.3 Aumento dei quantitativi di rifiuti in ingresso, oltre la soglia del 10%;	Non viene effettuata variazione dei quantitativi di rifiuti in ingresso
2.1.4 Aumento del numero dei codici CER, oltre la soglia del 10%;	Non viene effettuata variazione dei codici EER già autorizzati
2.1.5 Variazione del ciclo produttivo con modifica delle operazioni di smaltimento o di recupero rispetto a quelle già autorizzate, così come definite dagli Allegati B e C della parte IV del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i.;	Non viene effettuata variazione delle operazioni di smaltimento o di recupero rispetto a quelle già autorizzate, così come definite dagli Allegati B e C della parte IV del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i.;
2.1.6. La sostituzione di codici di rifiuti non pericolosi con rifiuti pericolosi	Non viene effettuata sostituzione di Codici EER

2.1.7 La miscelazione di rifiuti di cui al comma 2 dell'art. 187 del D.Lgs. 152/2006 e smi	Non pertinente
2.1.8 La integrazione o la sostituzione di codici di rifiuti che sono regolamentati dalle seguenti norme di settore: • Rifiuti elettrici ed elettronici (D.Lgs. 151/2005) • Rifiuti sanitari (D.P.R. n. 254/2003) • Veicoli fuori uso (D.Lgs. 209/2003) • Recupero dei rifiuti dei beni e prodotti contenenti amianto (D.Lgs. 248/2004) • Oli usati (D.Lgs. 95/92)	Non pertinente

DICHIARAZIONE DI ASSEVERAZIONE

Il sottoscritto ing. [redacted] nato a [redacted], residente in [redacted] 08
[redacted] (NA), [redacted] iscritto all'Ordine degli
Ingegneri della Provincia di Napoli con [redacted], in qualità di tecnico incaricato dalla ditta
Irpinia Recuperi S.r.l. di redigere il seguente elaborato:

- ✓ Relazione tecnica asseverata per variante non sostanziale

PREMESSO

Che la relazione e gli elaborati grafici sono relativi esclusivamente all'oggetto dell'incarico conferito;

ASSEVERA

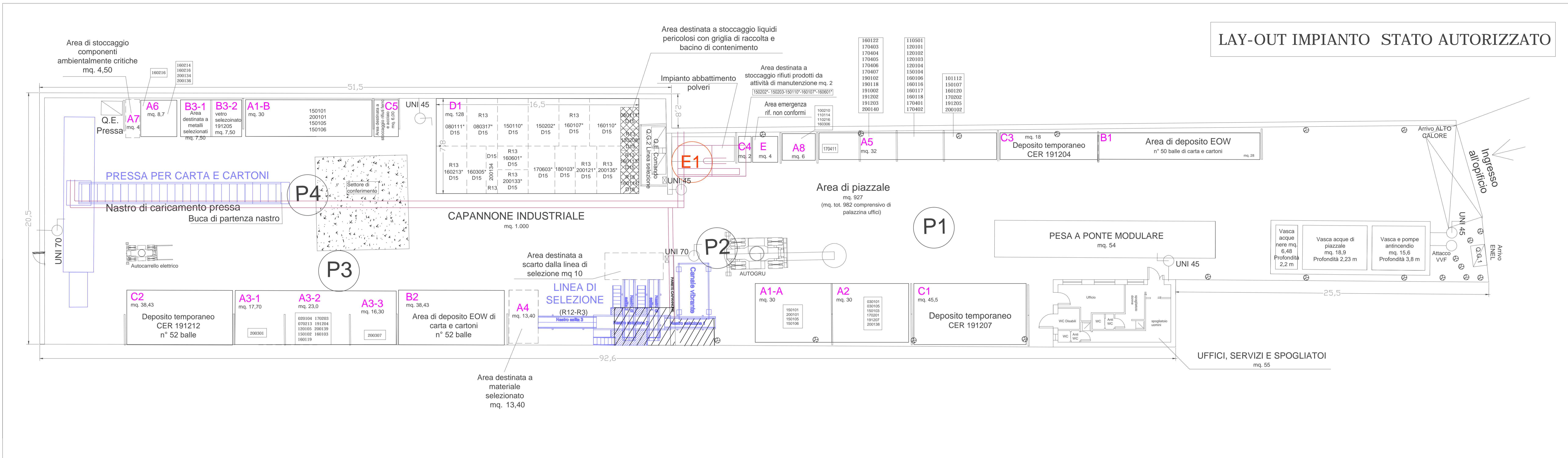
- a) La presente relazione tecnica, costituita da n. 31 pagine + copertina;
- b) che le varianti proposte con la presente
 - non determinano nessun incremento significativo delle emissioni in atmosfera;
 - non determinano variazioni significative relativamente alle emissioni fonometriche;
 - non determinano variazioni quali/quantitative relativamente agli scarichi delle acque reflue di cui all'art. 124 del D.Lgs 152/06 e s.m.i.
 - in merito alle condizioni di sicurezza ed antincendio si rimanda a dichiarazione allegata circa l'assenza di condizioni di aggravio del rischio incendio e delle condizioni di sicurezza e tutela della salute dei lavoratori sui luoghi di lavoro.

ATTESTA

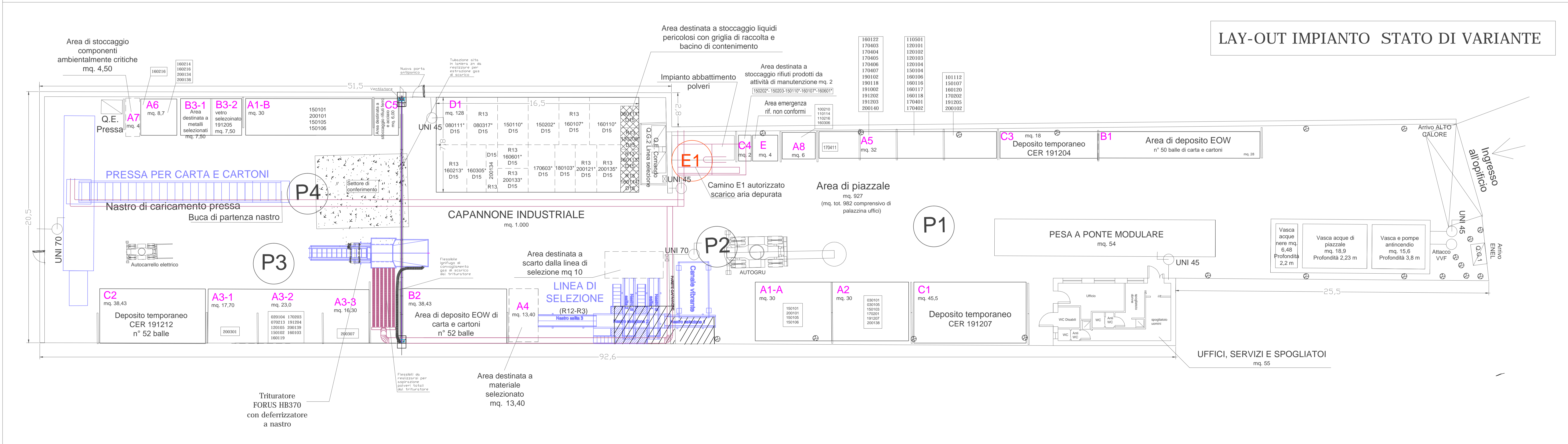
che l'impianto è idoneo a recepire la predetta variante.

[redacted], li 08.03.2023





- #### LEGENDA
- E1 Punto di emissione convogliata E1:
Linea di selezione e pressatura
carta cartoni e plastiche miste
 - P1 Punto di emissione diffusa P1:
Attività di piazzale
 - P2 Punto di emissione diffusa P2:
Caricamento dosatore linea
di selezione con autogru
 - P3 Punto di emissione diffusa P3:
Scarico di materiale trattato
meccanicamente
in capannone industriale
 - P4 Punto di emissione diffusa P4:
Movimentazioni materiale su
aree di deposito nel capannone
industriale e caricamento
buca nastro di dosaggio pressa



Sede/contatti

INGEGNERIA - AMBIENTE - GESTIONE RIFIUTI

PIRELLA GÖTTSCHE LOWE

COMUNE DI ATRIPALDA
PROVINCIA DI AVELLINO

Richiesta di variante non sostanziale

IMPIANTO DI STOCCAGGIO E TRATTAMENTO RIFIUTI
sito in Atripalda (AV) alla via Spineta, n.79

AI SENSI DELL'ART. 208 DEL D.LGS 152/2006
DELLA D.G.R. 8/2019

Oggetto

Data: 08.03.2023

Elaborato: > Planimetria generale con layout - stato autorizzato e di variante

Il Committente: **Irpinia Recuperi**
IRPINIA RECUPERI S.r.l.
Sede: Via Tufarelo n. 72
Atripalda (AV)

Dati di inquadramento del sito

Comune: Atripalda
Provincia: Avellino
Sito: Via Spineta n. 79
Catasto: F. 1-particella 345

Scala: 1:200

Stigla Elaborato: **3.4.2**

Il Tecnico:

Prot.	Rev.	Scala
013.2023-01	00	1:200

Note

Descrizione

Progettazione e consulenza in campo ambientale | Gestione rifiuti | Valutazioni di Impatto Ambientale (VIA) | Verifiche di
assoggettabilità | VAS | AIA | Acustica Ambientale | Consulenza energie alternative

REGIONE CAMPANIA

**RELAZIONE TECNICA RELATIVA ALL'INSERIMENTO NEL
CICLO PRODUTTIVO DI IRPINIA RECUPERI DI UN TRITURATORE
APRISACCO PER RIFIUTI SOLIDI URBANI IN MODIFICA NON
SOSTANZIALE**

VERIFICA DI NON AGGRAVIO RISCHIO INCENDIO

Ditta: **IRPINIA RECUPERI srl**
**Autorizzazione regionale DD. 145 del 01/08/2011 e rinnovo DD. 141
del 28/01/2021.**

Ubicazione impianto: **C/da Spineta, 79 - Atripalda (AV)**

Attività: **34/2/C e 44/3/C del D.M. 01/08/2011 nr. 151**

**RELAZIONE TECNICA
VALUTAZIONE RISCHIO INCENDIO**

R_01

Pratica nr. _____

Prot. nr. _____

STUDIO PROGETTAZIONE IMPIANTI
VIA F. MARCONI 10
tel. _____



1 PREMESSA

La ditta "IRPINIA RECUPER srl" con sede operativa sita in c/da Spineta n. 79 del comune di Atripalda (AV) opera nel campo della raccolta differenziata ed è in possesso del Certificato di Prevenzione Incendi rilasciato dal Comando dei VV.F di Avellino in seguito alla SCIA presentata in data 26/10/2021, pratica nr. **600528**, per le attività previste dal D.P.R. 01/08/2011 N. 151

44.3.C - Stabilimenti e impianti ove si producono, lavorano e/o detengono materie plastiche, con quantitativi in massa superiori a 5.000 kg

34.2.C - Depositi di carta, cartoni e prodotti cartotecnici, archivi di materiale cartaceo, biblioteche, depositi per la cernita della carta usata, di stracci di cascami e di fibre tessili per l'industria della carta, con quantitativi in massa > 50.000 kg.

Al fine di migliorare e ottimizzare al meglio il ciclo produttivo relativo alla selezione e compattazione dei rifiuti solidi di varia natura quali legno, carta e plastica, ha programmato l'installazione di una macchina trituratrice e lacera-sacchi in modo tale da diminuire la volumetria degli scarti e migliorare sostanzialmente il successivo ciclo di compattazione.

Per tale operazione sarà utilizzato un trituratore monoblocco bialbero scarrabile FORUS HB 370 avente numero di matricola 219.

Lo stesso comprende in un corpo unico:

- Motore diesel Mercedes OM 442 A di potenza 270 Kw
- Serbatoio gasolio con impiego non superiore a 120 l
- Pompa idraulica REXROTH A4V250 a max pressione di lavoro 350 bar
- Tramoggia di caricamento del materiale da tritare
- N.2 corpi rotanti taglienti, uno in rotazione opposta all'altro, atti alla triturazione del materiale introdotto nella tramoggia
- Nastro trasportatore ribaltabile di raccolta ed estrazione del materiale tritato
- Nastro deferrizzatore solidale al corpo macchina
- Gancio posteriore e rulli sottostanti per il caricamento e lo scarico su e da automezzi dotati di adeguato sistema scarrabile.

2 Descrizione del ciclo di lavorazione

2.1 Descrizione del materiale da lavorare e lavorato

Il materiale da tritare consisterà in materiale già presente nei progetti e layout autorizzati dai vigili del fuoco e da tutti gli altri enti di competenza.

Lo stesso vale per le aree di deposito e di stoccaggio.

2.2 Ubicazione della macchina

Il trituratore sarà ubicato internamente al capannone industriale, a circa metà lunghezza dello stesso, sul lato sinistro cieco.

2.3 Descrizione del processo lavorativo delle macchina

Il materiale da tritare sarà caricato, a mezzo di autogru munita di ragno prensile, nella tramoggia della macchina, dalla quale scivolerà direttamente sulla tavola di taglio, per uscirne, passando attraverso i corpi rotanti, uno in opposizione all'altro, in pezzatura ridotta.

Il materiale così trattato meccanicamente cascherà su di un nastro trasportatore sottostante a collo d'oca, il quale provvederà alla sua estrazione dalla macchina prima in piano, poi in salita.

Durante la salita dal materiale verranno da esso recuperate eventuali frazioni ferrose mediante un deferrizzatore a nastro posto trasversalmente al di sopra del nastro trasportatore di estrazione.

Una volta in alto il materiale tritato e deferrizzato verrà scaricato in cumulo su apposita area di deposito sottostante.

Il materiale lavorato verrà, infine, prelevato da autogru munita di ragno prensile e posto su apposita area di stoccaggio, in attesa di essere inviato, sfuso o pressato, ad impianti finali autorizzati.

2.4 Descrizione misure di sicurezza

- Il macchinario, pur essendo scarrabile, verrà ubicato, come già specificato, in una posizione fissa dove sarà messo sotto aspirazione.
Le polveri aspirate, prodotte durante la fase di triturazione, verranno convogliate, attraverso una condotta aerea metallica, verso un **abbattitore a umido (idrofiltro)** dotato di camino con sbocco in alto dell'aria depurata, già esistente e autorizzato. L'intervento non apporterà, in tal senso, alcuna modifica sostanziale al quadro emissivo.
- In prossimità della macchina saranno presenti adeguati estintori a polvere ABC nonché un carrellato a liquido schiumogeno.
- Gli spazi circostanti la posizione del trituratore saranno idonei al passaggio in sicurezza di operatori e mezzi.

- I gas di scarico derivanti dal tubo di scappamento saranno convogliati, attraverso condotta ignifuga, verso l'ambiente esterno
- La macchina è dotata di propria dichiarazione di conformità e marcatura CE

3 Modalità di installazione e misure di sicurezza

3.1 OBIETTIVI

Ai fini della prevenzione degli incendi e allo scopo di raggiungere i primari obiettivi di sicurezza relativi alla salvaguardia delle persone e dei beni, le installazioni saranno realizzate e gestite in modo da:

- a) evitare la fuoriuscita accidentale di combustibile;
- b) limitare, in caso di incendio o esplosione, danni alle persone, agli animali e ai beni;
- c) consentire ai soccorritori di operare in condizioni di sicurezza.

3.2 SICUREZZA DELLE MACCHINE, DEGLI APPARECCHI E DEI RELATIVI DISPOSITIVI

Ai fini della salvaguardia e della sicurezza antincendio, le macchine, gli apparecchi e i relativi dispositivi di sicurezza, regolazione e controllo saranno conformi alla normativa vigente e alle norme di buona tecnica.

3.3 ESERCIZIO E MANUTENZIONE

L'esercizio e la manutenzione degli impianti saranno effettuati secondo la regola dell'arte e la regolamentazione vigente, nonché secondo quanto indicato nelle norme tecniche impiegate per la progettazione e installazione dell'impianto e nel manuale di uso e manutenzione fornito dalla ditta costruttrice.

Le operazioni da effettuare sugli impianti e la relativa cadenza temporale saranno almeno quelle indicate dalle norme tecniche di installazione e di manutenzione previste per i predetti impianti, nonché dal relativo manuale di uso e manutenzione.

La manutenzione degli impianti (e dei componenti che li costituiscono) sarà svolta da personale esperto, qualificato sulla base della regola dell'arte specifica e applicabile, in modo tale da garantire la corretta esecuzione delle operazioni svolte.

3.4 Marcatura CE

Il trituratore è dotato di marcatura CE e di dichiarazione CE di conformità.

L'utilizzatore sarà tenuto ad esibire copia della dichiarazione CE di conformità ed il manuale di uso e manutenzione, ai fini dei controlli dell'organo di vigilanza.

I dispositivi e i materiali accessori saranno certificati secondo le normative vigenti.

4 Alimentazione dei motori a combustibile liquido

4.1 Serbatoio incorporato

Il gruppo viene alimentato da un serbatoio incorporato fermamente vincolato all'intelaiatura, protetto contro urti, vibrazioni e calore.

La capacità del serbatoio incorporato ha una capacità di impiego di 120 lt. ($< 2.500 \text{ dm}^3$) il combustibile utilizzato ha una temperatura di infiammabilità superiore a $55 \text{ }^\circ\text{C}$. ed è dotato di bacino di contenimento

4.2 Disposizioni complementari

Sistemi di scarico dei gas combusti

I gas di combustione vengono convogliati all'esterno mediante tubazioni in acciaio sufficiente robustezza e a perfetta tenuta a valle della tubazione del trituratore

L'estremità del tubo di scarico sarà posta a distanza adeguata da finestre, pareti o aperture praticabili o prese d'aria di ventilazione, in relazione alla potenza nominale installata, comunque non inferiore a 1,5 m;

I gas di scarico sono immessi in atmosfera ad un'altezza maggiore di mt. 3,00 dal piano di calpestio.

4.3 Protezione delle tubazioni di scarico

Le tubazioni di scarico, dal trituratore nei tratti critici ad altezza raggiungibile da persone e/o prossimi a materiali infiammabili saranno adeguatamente schermate con materassino in lana roccia (A1) e protette, esternamente con lamierino di alluminio rivettato sia per la protezione delle persone da contatti accidentali sia per evitare l'eventuale contatto di superfici calde con i materiali infiammabili

4.4 Segnaletica di sicurezza

La segnaletica di sicurezza sarà conforme al Titolo V e Allegati da XXIV a XXXII del D.Lgs. 9 aprile 2008, n. 81.

I gruppi che garantiscono il funzionamento di dispositivi, impianti e sistemi preposti alla protezione antincendio, a servizi di emergenza o soccorso o a servizi essenziali che necessitano della continuità di esercizio, saranno chiaramente segnalati.



ANAGRAFICA AZIENDALE
IRPINIA RECUPER SRL

Sede Operativa:
C/DA SPINETA, 79 - ATRIPALDA (AV)

TEL 0825/610479

COMANDO PROV.LE VV.F. AVELLINO
VALUTAZIONE RISCHIO INCENDIO PER INSTALLAZIONE NUOVA MACCHINA
OPERATRICE
PRATICA N° 600538 – ATTIVITA’;
34/3/C - 44/2/C DEL DPR 01/08/2011 n° 151

Aggiornamento	Data	Documento
02	17/02/2023	VRI/2

INDICE DEGLI ARGOMENTI

1 Premessa

2 Descrizione del ciclo produttivo

- 2.1 descrizione del materiale da lavorare e lavorato
- 2.2 ubicazione del trituratore
- 2.3 descrizione del processo lavorativo aggiuntivo
- 2.4 descrizione misure di sicurezza

3 modalità di installazione e misure di sicurezza

- 3.1 obiettivi
- 3.2 sicurezza delle macchine
- 3.3 esercizio e manutenzione
- 3.4 marcatura CE.

4 alimentazione motori a combustibile liquido

- 4.1 serbatoio incorporato
 - 4.2 disposizioni complementari
 - 4.3 protezione delle tubazioni di scarico
 - 4.4 segnaletica di sicurezza
- Pericoli d'incendio

Valutazione di rischio incendio

- 1 Principali riferimenti normativi
- 2 Premessa
- 3 Obiettivi della valutazione dei rischi incendio
- 4 Criteri per procedure alla valutazione dei rischi incendio
- 5 Identificazione dei pericoli di incendio
- 6 Sorgenti di innesco
- 7 Identificazione dei lavoratori esposti a rischio incendio
- 8 Eliminazione o riduzione dei pericoli di incendio
- 9 Criteri per ridurre i pericoli da materiali e sostanze infiammabili e/o combustibili
- 10 Misure per ridurre i pericoli causati da sorgenti di calore
- 10.2 Prevenzione dei rischi
- 11 caratteristiche dell'edificio
- 12 criteri di valutazione adottati
- 13 classificazione dei livelli di rischio
- 14 Pericoli di incendio

- 15 Misure di prevenzione antincendio intese a ridurre la probabilità di insorgenza degli incendi

 - 15.1 generalità
 - 15.2 misure di tipo tecnico
 - 15.3 misure di tipo organizzativo-gestionale
 - 15.4 cause e pericoli di incendio e relative misure di prevenzione incendi

- 15.5 impianti e attrezzature elettriche
- 15.6 apparecchi individuali o portatili di riscaldamento
- 15-7 mantenimento delle misure antincendio
- 16 risultati della valutazione
- 17 pericoli di incendio
- 18 impianti ed attrezzature antincendio presenti
 - 18.1 estintori
 - 18.2 impianto idrico antincendio e impianto sprinkler
 - 18.3 impianto di rivelazione e segnalazione incendi e termocamere

- 19 Classificazione del livello di rischio di incendio
- 20 Identificazione dei lavoratori esposti a rischio incendio
- 21 Principali misure di sicurezza
 - 21.1 materiali immagazzinati e manipolati
 - 21.2 trituratore
 - 21.3 vie di emergenza - porte
 - 21.4 mezzi e impianti antincendio
 - 21.5 mezzi di comunicazione
 - 21.6 impianti elettrici
 - 21.7 informazione e formazione
 - 21.8 segnaletica di sicurezza

- 22 compiti dell'addetto antincendio
- 23 norme da seguire in caso di incendio
- 24 conclusioni

1 PRINCIPALI RIFERIMENTI NORMATIVI

- * **D.P.R. 01/08/2011 N° 151** "Regolamento recante semplificazione della disciplina dei procedimenti relativi alla prevenzione degli incendi, a norma dell'articolo 49, comma 4-quater, del decreto-legge 31 maggio 2010, n. 78, convertito, con modificazioni, dalla legge 30"
- * **D.M. 30 novembre 1983** "*Termini, definizioni generali e simboli grafici di prevenzione incendi*"*
- * **D. M. 16/02/07** "Classificazione di resistenza al fuoco di prodotti ed elementi costruttivi di opere da costruzione"
- * **D.M.09/03/07** "Prestazioni di resistenza al fuoco delle costruzioni nelle attività soggette al controllo del Corpo nazionale dei Vigili del fuoco"
- * **D.M. 16 gennaio 1987** "*Estintori di incendio, portatili di tipo approvato ai sensi del decreto ministeriale 20 dicembre 1982: integrazione delle norme procedurali, commercializzazione e proroga dei termini previsti dall'art 2 del decreto ministeriale 7 novembre 1985.*"
- * **D.M. 14 gennaio 1988** "*Modifiche ed integrazioni al decreto ministeriale 20 dicembre 1982 concernente: Norme tecniche e procedurali, relative agli estintori portatili di incendio, soggetti all'approvazione di tipo da parte del Ministero dell'Interno e proroga del termine previsto dal punto 11.1 dell'allegato B*".
- * **Legge 1 marzo 1968, n. 186** "*Disposizioni concernenti la produzione di materiali, apparecchiature, macchinari, installazioni ed impianti elettrici ed elettronici*"
- * **CEI 64/8** Normativa elettrica generale
- * **CEI 64/2 e CEI 81/1** Normativa elettrica specifica per impianti in luoghi con pericolo di esplosione ed incendio e contro le scariche atmosferiche
- * **CEI EN 61730-1-2** "*Qualificazione per la sicurezza dei moduli fotovoltaici (FV) – Parte 1-Parte 2: Prescrizioni per la costruzione*".
- * **D.M. 10 marzo 1998** "*Criteri generali di sicurezza antincendio e per la gestione delle emergenze nei luoghi di lavoro*"
- * **D.lgs 81/08** Sicurezza e salute dei lavoratori sul luogo di lavoro

Art 18 lett f) norme aziendali di sicurezza finalizzate alla prevenzione degli incendi

Art 28 comma 2 lettera d) procedure e competenze per preposti e addetti antincendio ai fini dell'attuazione delle misure di prevenzione di cui al punto 2, con particolare riferimento al controllo degli inneschi e alla limitazione del carico di incendio ai valori previsti nel progetto approvato

2 PREMESSA

La ditta "IRPINIA RECUPER srl" con sede operativa sita in c/da Spineta n. 79 del comune di Atripalda (AV) opera nel campo della raccolta differenziata ed è in possesso del Certificato di Prevenzione Incendi rilasciato dal Comando dei VVF di Avellino in seguito alla SCIA presentata in data 26/10/2021, pratica nr. 600528, per le attività previste dal D.P.R. 01/08/2011 n.151:

44.3.C - Stabilimenti e impianti ove si producono, lavorano e/o detengono materie plastiche, con quantitativi in massa superiori a 5.000 kg

34.2.C - Depositi di carta, cartoni e prodotti cartotecnici, archivi di materiale cartaceo, biblioteche, depositi per la cernita della carta usata, di stracci di cascami e di fibre tessili per l'industria della carta, con quantitativi in massa > 50.000 kg.

analizzata la modifica del ciclo produttivo prevista dalla società e, considerato che il posizionamento del trituratore avverrà all'interno del capannone dove vengono effettuati lavori di selezione, compattazione e deposito temporaneo dei rifiuti solidi quali carta, cartoni e materie plastiche di scarto è opportuno effettuare una valutazione di rischio incendio al fine di accertare se vengano alterate le condizioni di sicurezza pre-esistenti.

3 Obiettivi Della Valutazione Dei Rischi Di Incendio

La valutazione dei rischi di incendio viene redatta in seguito all'installazione del trituratore all'interno dell'attività produttiva al fine di consentire al datore di lavoro di prendere i provvedimenti che sono effettivamente necessari per salvaguardare la sicurezza dei lavoratori e delle altre persone presenti nel luogo di lavoro.

Questi provvedimenti comprendono:

- * la prevenzione dei rischi;
- * l'informazione dei lavoratori e delle altre persone presenti;
- * la formazione dei lavoratori;
- * le misure tecnico-organizzative destinate a porre in atto i provvedimenti necessari.

La prevenzione dei rischi costituisce uno degli obiettivi primari della valutazione dei rischi. Nei casi in cui non è possibile eliminare i rischi, essi devono essere diminuiti nella misura del possibile e devono essere tenuti sotto controllo i rischi residui, tenendo conto delle misure generali di tutela del decreto legislativo n. 81/08.

La valutazione del rischio di incendio tiene conto:

- a) del tipo di attività;

- b) dei materiali immagazzinati e manipolati;
- c) delle attrezzature presenti nel luogo di lavoro compresi gli arredi;
- d) delle caratteristiche costruttive del luogo di lavoro compresi i materiali di rivestimento;
- e) delle dimensioni e dell'articolazione del luogo di lavoro;
- f) del numero di persone presenti, siano esse lavoratori dipendenti che altre persone, e della loro prontezza ad allontanarsi muoversi in caso di emergenza.

4 Criteri per procedere alla valutazione dei rischi di incendio

La valutazione dei rischi di incendio si articola nelle seguenti fasi:

- a) individuazione di ogni pericolo di incendio (p.e. sostanze facilmente combustibili e infiammabili, sorgenti di innesco, situazioni che possono determinare la facile propagazione dell'incendio);
- b) individuazione dei lavoratori e di altre persone presenti nel luogo di lavoro esposte a rischi di incendio;
- c) eliminazione o riduzione dei pericoli di incendio;
- d) valutazione del rischio residuo di incendio;
- e) verifica della adeguatezza delle misure di sicurezza esistenti ovvero individuazione di eventuali ulteriori provvedimenti e misure necessarie ad eliminare o ridurre i rischi residui di incendio.

5 - Identificazione dei pericoli di incendio

5.1 - Materiali combustibili e/o infiammabili

Alcuni materiali presenti nei luoghi di lavoro costituiscono pericolo potenziale poiché essi sono:

ID	Descrizione compartimento	Superficie [m ²]	Carico tot. [MJ]	qf [MJ/m ²]	qf,d [MJ/m ²]	Classe minima	Classe progetto
1	Area adibita alla scelta e compattazione materiali di recupero	1070	2 189 641	2 046,39	1 065,16	90	90

6 Sorgenti di innesco

In un luogo di lavoro, in generale, possono essere presenti sorgenti di innesco e fonti di calore che costituiscono cause potenziali di incendio o che possono favorire la propagazione di un incendio.

Tali fonti, in alcuni casi, possono essere di immediata identificazione mentre, in altri casi, possono essere conseguenza di difetti meccanici o elettrici. A puro titolo esemplificativo si citano:

- presenza di fiamme o scintille dovute a processi di lavoro;
- presenza di sorgenti di calore causate da attriti;
- eventuale presenza di macchine e apparecchiature in cui si produce calore non installate e

utilizzate secondo le norme di buona tecnica;

- eventuale presenza di attrezzature elettriche non installate e utilizzate secondo le norme di buona tecnica.

7 Identificazione dei lavoratori e di altre persone presenti esposti a rischi di incendio

Nelle situazioni in cui si verifica che nessuna persona sia particolarmente esposta a rischio, in particolare per i piccoli luoghi di lavoro, occorre solamente seguire i criteri generali finalizzati a garantire per chiunque una adeguata sicurezza antincendio.

Occorre tuttavia considerare attentamente i casi in cui una o più persone siano esposte a rischi particolari in caso di incendio, a causa della loro specifica funzione o per il tipo di attività nel luogo di lavoro. All'interno dell'attività è prevista la presenza di **3 persone** delle quali nr. 1 addetto alla manovra del mezzo meccanico di caricamento dell'impianto di pressatura e nr. 2 persone addette alla selezione manuale;

Nel luogo di lavoro non sono previste:

- * aree di riposo;
- * presenza di pubblico occasionale;
- * presenza di persone la cui mobilità, udito o vista sia limitata;
- * presenza di persone che non hanno familiarità con i luoghi e con le relative vie di esodo;
- * presenza di persone che possono essere incapaci di reagire prontamente in caso di incendio;

8 Eliminazione o riduzione dei pericoli di incendio

Per ciascun pericolo di incendio identificato, è necessario valutare se esso possa essere:

- eliminato;
- ridotto;
- sostituito con alternative più sicure;
- separato o protetto dalle altre parti del luogo di lavoro, tenendo presente il livello globale di rischio per la vita delle persone e le esigenze per la corretta conduzione dell'attività.

Occorre stabilire se tali provvedimenti, qualora non siano adempimenti di legge, debbano essere realizzati immediatamente o possano far parte di un programma da realizzare nel tempo.

9 Criteri per ridurre i pericoli causati da materiali e sostanze infiammabili e/o combustibili

I criteri possono, in generale, comportare l'adozione di una o più delle seguenti misure:

- immagazzinamento dei materiali infiammabili in locali realizzati con strutture resistenti al fuoco,

e, dove praticabile, conservazione della scorta per l'uso giornaliero in contenitori appositi;
- miglioramento del controllo del luogo di lavoro e provvedimenti per la migliore riduzione dei rifiuti e degli scarti.

10.1 Misure per ridurre i pericoli causati da sorgenti di calore

Le misure possono comportare l'adozione di uno o più dei seguenti provvedimenti:

- rimozione delle sorgenti di calore non necessarie;
- controllo dell'utilizzo dei generatori di calore secondo le istruzioni dei costruttori;
- schermaggio delle sorgenti di calore valutate pericolose tramite elementi resistenti al fuoco;
- installazione e mantenimento in efficienza dei dispositivi di protezione;
- controllo della conformità degli impianti elettrici alle normative tecniche vigenti
- controllo relativo alla corretta manutenzione di apparecchiature elettriche e meccaniche;
- riparazione o sostituzione delle apparecchiature danneggiate;
- pulizia e riparazione dei condotti di ventilazione e canne fumarie;
- adozione, dove appropriato, di un sistema di permessi di lavoro da effettuarsi a fiamma libera nei confronti di addetti alla manutenzione ed appaltatori;
- identificazione delle aree dove è proibito fumare e regolamentazione sul fumo nelle altre aree;
- divieto dell'uso di fiamme libere nelle aree ad alto rischio.

Il presente documento ha quindi lo scopo di raggiungere gli obiettivi indicati dal suddetto decreto :

10.2 Prevenzione dei rischi

1. Informazione del personale
2. Formazione del personale
3. Misure tecnico-organizzative

Il raggiungimento degli obiettivi sopra citati, permetterà di gestire le varie attività in modo da salvaguardare l'incolumità del personale e la tutela dei beni.

DATI ANAGRAFICI DELL'AZIENDA

RAGIONE SOCIALE: IRPINIA RECUPERI srl

Sede legale: Via Tufarole, 72 - Atripalda (AV)

Sede Operativa: Via Spineta, 79 - Atripalda (AV)

C. fiscale e P.Iva 01970330641

11. CARATTERISTICHE DELL'EDIFICIO

Il capannone che ospita l'attività è realizzato mediante strutture in calcestruzzo armato. La copertura è realizzata con struttura reticolare in acciaio e lamiere metalliche di copertura curve;

I tamponamenti perimetrali sono blocchi di calcestruzzo con spessore di 300 mm. ricoperti con intonaco normale; il pavimento è in battuto di cemento con finitura al quarzo;.

le strutture in acciaio di copertura realizzata con profilati in acciaio (UPN 80 - SHS 34x3) sono protette con intonaco isolante "Vermiplaster MP75 L Fire di spessore tale da assicurare una resistenza al fuoco di 120' ;

le strutture portanti dell'edificio, realizzate in calcestruzzo armato sono state protette con intonaco isolante "Vermiplaster MP75 L Fire con spessore di protezione tale da assicurare una resistenza al fuoco di 120'

I compartimenti in progetto si sviluppano su un unico livello, le dimensioni principali sono:

Compartimento 1

Lunghezza 50,0 m

Larghezza 20,5 m

Altezza massima 11,6

Le strutture degli edifici possiedono resistenza al fuoco non inferiore a R 90

12 CRITERI DI VALUTAZIONE ADOTTATI

Il criterio fondamentale adottato nella Valutazione del Rischio è quello basato sull'identificazione dei pericoli relativamente ai differenti luoghi di lavoro, nell'analisi dei fattori di rischio e nella stima delle possibili conseguenze.

La valutazione viene quindi articolata nelle seguenti fasi:

1. Individuazione di ogni pericolo di incendio quali sostanze facilmente combustibili e infiammabili, sorgenti di innesco, situazioni che possono determinare la facile propagazione dell'incendio
2. Individuazione dei lavoratori e di altre persone presenti nel luogo di lavoro esposte a rischi di incendio
3. Eliminazione o riduzione del pericolo di incendio
4. Valutazione del rischio di incendio residuo
5. Verifica dell'adeguatezza delle misure di sicurezza esistenti ovvero individuazione di eventuali ulteriori provvedimenti e misure necessarie ad eliminare o ridurre i rischi residui di incendio.

Le disposizioni contenute nel DM 10 marzo 98 sono state inoltre integrate con i criteri di valutazioni proposti 81/08 conferendo all'analisi delle attività una visione piu' approfondita.

Il livello globale di rischio delle attività viene rappresentato con un modello matematico nel quale gli effetti del rischio stesso dipendono dai seguenti fattori:

- * **P = PROBABILITA'** o frequenza del verificarsi dell'evento rischioso
- * **M = MAGNITUDO** della conseguenza, ossia dell'entità del danno ai lavoratori o all'ambiente, provocato dal verificarsi dell'evento dannoso.
- * Secondo la funzione **RISCHIO= P x M**

13 CLASSIFICAZIONE DEL LIVELLO DI RISCHIO

Conseguentemente alla determinazione dei rischi presenti nell'attività, ed avendo definito le misure di prevenzione e protezione atte a cautelare i lavoratori con l'obiettivo di eliminare o quantomeno ridurre i rischi, si procede alla classificazione del luogo di lavoro come indicato dal DM 10 marzo 98. Nella classificazione del livello di rischio si valutano nella totalità i rischi singolarmente individuati, tenendo in debita considerazione i criteri e le misure adottate ed i mezzi e impianti protettivi installati come illustrato successivamente, focalizzando lo studio verso gli effetti prodotti.

LA FREQUENZA/POSSIBILITA' "P" di accadimento del rischio è stata suddivisa in tre livelli

LIVELLO	CARATTERISTICHE
1	Il rischio rilevato può verificarsi solo con eventi particolari o concomitanza di eventi poco probabili indipendenti . Non sono noti episodi già verificatisi
2	IL rischio rilevato può verificarsi con media probabilità e per cause solo in parte prevedibili .Sono noti solo rarissimi episodi verificatisi
3	Il rischio rilevato può verificarsi con considerabile probabilità e per cause note ma non contenibili E' noto qualche episodio in cui al rischio ha fatto seguito il danno

LA MAGNITUDO del danno "M" è stata suddivisa in tre livelli

LIVELLO	CARATTERISTICHE
1	Scarsa possibilità di sviluppo di principi di incendio e limitata propagazione dello stesso Bassa presenza di sostanze infiammabili/combustibili
2	Condizione che possono favorire lo sviluppo di incendio e limitata propagazione dello stesso Presenza media di sostanze infiammabili/combustibili
3	Condizione in cui sussistono notevoli probabilità di sviluppo di incendio con forte propagazione dello stesso Presenza elevata di sostanze infiammabili/combustibili

CLASSIFICAZIONE DEL LIVELLO DI RISCHIO

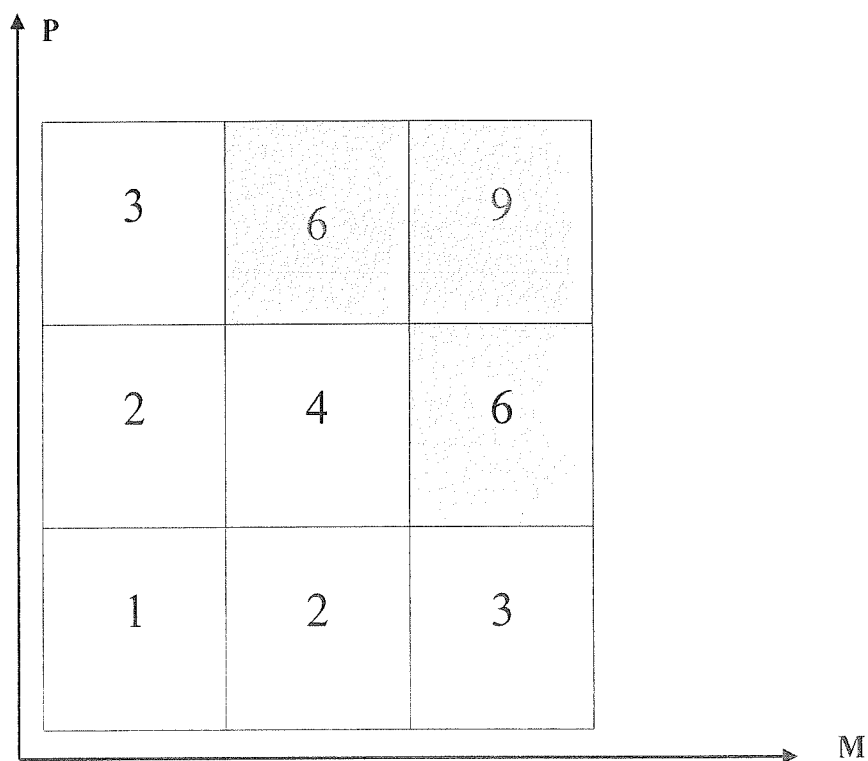


Diagramma di classificazione del Rischio $R = P \times M$

1 — 2	Rischio di incendio BASSO
3 — 4	Rischio di incendio MEDIO
6 — 9	Rischio di incendio ALTO

Alla luce di tali conclusioni, visti i criteri di classificazione stabiliti dall'allegato I del D.M.10 marzo 1998 (linee guida per la valutazione dei rischi d'incendio nei luoghi di lavoro), si ritiene di classificare l'ambiente di lavoro come segue:

LIVELLO DI RISCHIO MEDIO

14 PERICOLI DI INCENDIO

Nel luogo di lavoro non sono presenti lavorazioni che comportino elevati rischi d'incendio particolari, salvo quella derivato da innesco di apparecchiature elettriche e impianto elettrico.

I materiali combustibili costituiti, essenzialmente, da carta, cartoni e materie plastiche successivamente alle operazioni di selezione e pressatura vengono stoccati parte sul piazzale esterno (Area B1) e parte all'interno del capannone (Area B2).

Si precisa inoltre che il locale è frequentato da personale in grado di individuare tempestivamente un principio di incendio e viene costantemente formato.

Gli scarichi dei prodotti della combustione derivanti dal motore diesel del trituratore sono completamente schermati nei tratti critici sino allo scarico esterno per cui non vi sono superfici calde che potrebbero innescare un incendio;

nel luogo di lavoro è assolutamente vietato fumare e/o utilizzare fiamme libere

Impianti elettrici :

gli impianti elettrici, realizzati di recente, rispondono totalmente alla disposizioni delle norme CEI 64/8 e al D.L 81/08 e vengono sottoposti a verifiche periodiche da parte di personale qualificato.

15 MISURE DI PREVENZIONE ANTINCENDIO INTESE A RIDURRE LA PROBABILITÀ DI INSORGENZA DEGLI INCENDI

15.1 GENERALITÀ

Nel presente capitolo sono riportati criteri per la definizione delle misure di prevenzione antincendio da adottare al fine di ridurre la probabilità di insorgenza di un incendio, ricavati dall'allegato II al DM 10.3.1998.

All'esito della valutazione dei rischi sono state adottate una o più tra le seguenti misure intese a ridurre la probabilità di insorgenza degli incendi.

15.2 MISURE DI TIPO TECNICO.

A titolo esemplificativo si citano:

- realizzazione di impianti elettrici realizzati a regola d'arte;
- messa a terra di impianti, strutture e masse metalliche, al fine di evitare la formazione di cariche elettrostatiche;
- ventilazione degli ambienti in presenza di vapori, gas o polveri infiammabili;
- adozione di dispositivi di sicurezza.

15.3 MISURE DI TIPO ORGANIZZATIVO – GESTIONALE.

A titolo esemplificativo si citano:

- rispetto dell'ordine e della pulizia, tale disposizione è argomento di formazione ed informazione e controllata sistematicamente dal personale addetto;
- controlli sulle misure di sicurezza;
- predisposizione di un regolamento interno sulle misure di sicurezza da osservare;
- informazione e formazione dei lavoratori.

15.4 CAUSE e PERICOLI DI INCENDIO e RELATIVE MISURE DI PREVENZIONE INCENDI

Per adottare adeguate misure di sicurezza contro gli incendi, occorre individuare le cause ed i pericoli che possono determinare l'insorgenza di un incendio e la sua propagazione ed adottare le misure di prevenzione incendi intese ad eliminare o ridurre la probabilità di insorgenza degli incendi.

Vedere nel paragrafo 21 le schede di valutazione dei rischi e delle misure di prevenzione adottate.

A titolo esemplificativo si riportano le cause ed i pericoli di incendio più comuni:

- a) deposito di sostanze infiammabili o facilmente combustibili in luogo non idoneo o loro manipolazione senza le dovute cautele;
- b) accumulo di rifiuti, carta od altro materiale combustibile che può essere incendiato accidentalmente o deliberatamente;
- c) negligenza relativamente all'uso di fiamme libere e di apparecchi generatori di calore;
- d) inadeguata pulizia delle aree di lavoro e scarsa manutenzione delle apparecchiature;
- e) uso di impianti elettrici difettosi o non adeguatamente protetti;
- f) riparazioni o modifiche di impianti elettrici effettuate da persone non qualificate;
- g) presenza di apparecchiature elettriche sotto tensione anche quando non sono utilizzate (salvo che siano progettate per essere permanentemente in servizio);
- h) utilizzo non corretto di apparecchi di riscaldamento portatili;
- i) ostruzione delle aperture di ventilazione di apparecchi di riscaldamento, macchinari, apparecchiature elettriche e di ufficio;
- l) presenza di fiamme libere in aree ove sono proibite, compreso il divieto di fumo o il mancato utilizzo di portacenere;
- m) negligenze di appaltatori o degli addetti alla manutenzione;
- n) inadeguata formazione professionale del personale sull'uso di materiali od attrezzature

pericolose ai fini antincendio.

Al fine di predisporre le necessarie misure per prevenire gli incendi, si riportano di seguito alcuni degli aspetti su cui deve essere posta particolare attenzione.

15.5 Impianti ed attrezzature elettriche

Esempi di misure finalizzate a ridurre l'insorgenza degli incendi negli impianti elettrici e nell'uso di attrezzature elettriche:

- i lavoratori devono ricevere istruzioni sul corretto uso delle attrezzature e degli impianti elettrici;
- nel caso debba provvedersi ad una alimentazione provvisoria di una apparecchiatura elettrica, il cavo elettrico deve avere la lunghezza strettamente necessaria ed essere posizionato in modo da evitare possibili danneggiamenti;
- le riparazioni elettriche devono essere effettuate da personale competente e qualificato;
- i materiali facilmente combustibili ed infiammabili non devono essere ubicati in prossimità di apparecchi di illuminazione, in particolare dove si effettuano travasi di liquidi.

15.6 Apparecchi individuali o portatili di riscaldamento

Non sono presenti apparecchi individuali o portatili per riscaldamento.

15.7 Mantenimento delle misure antincendio

I lavoratori addetti alla prevenzione incendi devono effettuare regolari controlli sui luoghi di lavoro finalizzati ad accertare l'efficienza delle misure di sicurezza antincendio.

Specifici controlli vanno effettuati al termine dell'orario di lavoro affinché il luogo stesso sia lasciato in condizioni di sicurezza.

Tali operazioni, in via esemplificativa, possono essere le seguenti:

- controllare che tutte le **porte di uscita**;
- controllare che le apparecchiature elettriche, che non devono restare in servizio, siano messe fuori tensione;
- controllare che tutti i rifiuti e gli scarti combustibili siano stati rimossi;
- controllare che tutti i materiali infiammabili siano stati depositati in luoghi sicuri.

Tra le informazioni ai lavoratori si include quella che i lavoratori devono segnalare agli addetti alla prevenzione incendi ogni situazione di potenziale pericolo di cui vengano a conoscenza.

16 RISULTATI DELLA VALUTAZIONE

Nel presente capitolo è riportata la valutazione dei rischi di incendio nei luoghi di lavoro e l'indicazione delle misure intese a ridurre la probabilità di insorgenza degli incendi.

I criteri per la valutazione e per la definizione delle misure di prevenzione sono indicati nei precedenti capitoli.

16.1 IDENTIFICAZIONE DEI PERICOLI E DEI LAVORATORI ESPOSTI E MISURE ADOTTATE O DA ADOTTARE

INDICE DELLE SCHEDE

N.	PERICOLO O CAUSA D'INCENDIO
1	Locale selezione e compattazione rifiuti solidi - Presenza carta – plastica- apparecchiature elettriche

Materiali combustibili che presentano pericolo di incendio	
<i>Materiale combustibile</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Carta, cartoni e plastiche sciolte; • Carta, cartono e plastica in balle pressate in stoccaggio temporaneo; • apparecchiature elettriche macchine ed attrezzature • Impianto elettrico • Cavi elettrici con guaina isolante – tubi corrugati passa cavi

17 PERICOLI DI INCENDIO

In base ad un esame oggettivo del tipo di lavorazione, del materiale stoccato, degli impianti presenti i pericoli di incendio possono essere i seguenti:

Inneschi pericolosi	
<i>Innesco elettrico</i>	Il pericolo di INCENDIO è conseguente al verificarsi di: <ul style="list-style-type: none"> * un surriscaldamento dei conduttori e delle apparecchiature elettriche * guasti di motori o impianti elettrici
<i>Innesco termico</i>	<ul style="list-style-type: none"> * Innesco di un incendio; * cariche elettrostatiche

18 IMPIANTI ED ATTREZZATURE ANTINCENDIO PRESENTI

18.1 estintori

All'interno dell'attività sono presenti:

- estintori a polvere da 6 kg. per classi di fuoco 34°-233BC;
- estintore per apparecchiature elettriche 113 BC
- estintori carrellati da 50 kg

18.2 Impianto idrico antincendio sprinkler e idranti

L'intero reparto di lavorazione è protetto da impianto sprinkler alimentato da gruppo di pressurizzazione a norma UNI 12845 costituito da elettropompa e motopompa posto in aspirazione dal serbatoio di riserva idrica;

l'impianto di protezione antincendio è completo di nr. 2 idranti a muro UNI 70 e nr, 4 idranti a muro UNI 45 oltre alla presenza di monitori con colonnette UNI 70 dedicate posizionati sul piazzale esterno

18.3 Impianto di rivelazione e segnalazione incendi

Impianto di rivelazione e segnalazione incendi realizzato con rivelatori di fumo lineari posto a protezione del reparto di lavorazione, centrale di allarme incendio posizionata all'interno degli uffici ed allarme acustico-luminoso;

l'impianto di rivelazione incendi si completa con la presenza di nr. 5 termocamere e n.1 telecamera perimetrale interne al capannone industriale nonché nr. 4 termocamere e 6 per la sorveglianza delle aree esterne.

19 Classificazione del livello di rischio di incendio

Livello di rischio :

Sulla base dei contenuti:

- * Del DM 10 marzo 98 art 2, che indica i livelli di rischio indipendentemente dalla adeguatezza delle misure di sicurezza e quindi della corrispondente accettabilità del rischio stesso;
- * Della normativa di sicurezza vigente;
- * Delle valutazioni contenute nel presente documento

L'opificio è inquadrabile come rischio :

MEDIO

20 Identificazione dei lavoratori e di altre persone esposte a rischio di incendio

In base al luogo di lavoro risulta:

<p><i>area selezione e compattazione intera</i></p>	<p>Nei locali destinati alla selezione e pressatura non accedono</p> <ul style="list-style-type: none">• persone incapaci di reagire prontamente in caso di incendio ed ignare del pericolo causato da un incendio• persone che non hanno familiarità con i luoghi• persone la cui mobilità , vista o udito sia limitata. <p>Presenza max di persone pari a 3</p> <p>Il personale e' stato istruito sul comportamento da adottare in caso di emergenza (procedura di emergenza affisse negli ambienti di lavoro)</p>
<p><i>Area esterna adibito a carico-scarico e deposito</i></p>	<p>Nell'area esterna, destinata al carico e scarico e deposito di balle di carta, cartoni e plastica con presenza della pesa</p> <p>Nell'area esterna non è permesso l'accesso a persone non autorizzate e non sono presenti:</p> <ul style="list-style-type: none">• persone incapaci di reagire prontamente in caso di incendio ed ignare del pericolo causato da un incendio• persone che non hanno familiarità con i luoghi• persone la cui mobilità , vista o udito sia limitata. <p>Presenza max di persone pari a 4</p> <p>Il personale è stato istruito sul comportamento da adottare in caso di emergenza (procedura di emergenza affisse negli ambienti di lavoro)</p>

21 PRINCIPALI MISURE DI SICUREZZA

21.1 Materiali immagazzinati e manipolati	
Misure organizzative	Si evita o almeno limita al massimo l'immissione e l'utilizzo nei reparti di lavorazione di liquidi combustibili; Si verifica che nel capannone industriale non vengano stoccati materiali infiammabili tali da superare il carico di incendio
Impianto elettrico	Si cura il buono stato dell'impianto elettrico
tritratore	Si cura il buono stato dell'unità operativa, la stabilità della stessa, il perfetto stato della protezione delle superfici calde e la perfetta tenuta della tubazione dei fumi di scarico
MISURA	PERIODICITA'
Verifica	Giornaliera

PRINCIPALI MISURE

21.2	Trituratore
<i>Trituratore</i>	Il trituratore utilizzato per la triturazione dei rifiuti deve essere sottoposto a verifiche periodiche condotte da personale qualificato abilitato,.
<u>Programma delle misure opportune per garantire nel tempo i livelli di sicurezza</u>	
<i>MISURA</i>	<i>PERIODICITA'</i>
Controllo strumentazione di sicurezza	<i>Tre volte al giorno</i>
Controllo per verificare la presenza di sversamenti di gasolio ed olio del motore	<i>Tre volte al giorno</i>
Manutenzione ordinaria (pulizia incrostazione)	giornaliera
Verifica di integrità	semestrale

PRINCIPALI MISURE

21.3	Vie di emergenza - Porte	
<i>Numero e dimensioni delle uscite di emergenza</i>	<p>Il capannone industriale dispone di 3 uscite che immettono direttamente all'esterno verso spazi a cielo libero. La dimensione delle porte è adeguata al flusso di massimo affollamento ipotizzabile.</p> <p>Il percorso è correttamente segnalato.</p>	
<p><u>Programma delle misure opportune per garantire nel tempo i livelli di sicurezza</u></p>		
<i>MISURA</i>	<i>PERIODICITA'</i>	
Controllo uscite libere da materiale ingombrante, ostruzioni e pericoli	Giornaliera	
Controllo apertura porte per assicurarsi che si aprano facilmente	Giornaliera	

PRINCIPALI MISURE

Programma delle misure opportune per garantire nel tempo i livelli di sicurezza	
<i>MISURA</i>	<i>PERIODICITA'</i>
21.4	Mezzi ed impianti antincendio
<i>Numero e sistemazione dei mezzi di estinzione portatili</i>	sono presenti i seguenti estintori : n° 11 estintori portatili a polvere di tipo approvato da 6 Kg per spegnere incendi di classe 34°-233B,C,; n° 3 estintori portatili a CO2 da 5 kg n° 2 estintori carrellato da 50 kg
<i>Numero e mezzi di protezione attiva antincendio</i>	N° 2 idranti UNI 70 N° 4 idranti UNI 45 N° 2 attacco motopompa UNI 70 esterno N° 2 monitori carrellati DN 80 con bocchello acqua-schiuma N° 1 serbatoio schiuma carrellato da 100 kg N° 1 impianto sprinkler interno al reparto selezione-compattazione N° 1 impianto di rivelazioni fumi interno al reparto selezione-compattazione N° 1 impianto di illuminazione emergenza interno al reparto selezione-compattazione; n° 1 impianto di videosorveglianza con termocamere e telecamere perimetrali interno ed esterno
<i>Adeguatezza dei mezzi antincendio</i>	La distanza che una persona deve percorrere per utilizzare un estintore è inferiore a 30 m. Sono presenti estintori in numero adeguato e sono ubicati in luoghi visibili e di facile accesso. Gli idranti coprono l'intera superficie del fabbricato capannone industriale.

Verifica degli estintori	<i>Semestrale</i>
Sorveglianza degli estintori: verificare che l'estintore non sia stato manomesso, che sia chiaramente visibile e che l'accesso allo stesso sia libero da ostacoli	<i>Giornaliera</i>
Verifica degli idranti	<i>Semestrale</i>
Sorveglianza degli idranti: verificare che gli idranti non siano stati manomessi, che sia chiaramente visibile e che l'accesso allo stesso sia libero da ostacoli	<i>Giornaliera</i>
Verifica sprinkler	<i>semestrale</i>
Sorveglianza sprinkler: verificare che le testine sprinkler non siano state manomesse e che siano libere ostacoli	<i>Giornaliera</i>
Verifica impianto di rivelazione incendi	<i>semestrale</i>
Sorveglianza impianto di rivelazione incendi verificare l'integrità dei rivelatori lineari, che non siano stati manomessi e che siano liberi ostacoli	<i>Giornaliera</i>
Verifica impianto di videosorveglianza con termocamere	<i>semestrale</i>
Sorveglianza impianto di videosorveglianza con termocamere verificare l'integrità dei rivelatori lineari, che non siano stati manomessi e che siano liberi ostacoli	<i>Giornaliera</i>

PRINCIPALI MISURE

21.5	Mezzi di comunicazione	
<i>Comunicazioni verbali nella sede fissa</i>	Considerando l'articolazione degli ambienti di lavoro è presente un allarme sonoro in grado di richiamare l'attenzione, in situazioni di emergenza; è opportuno condursi in luogo sicuro avendo premura di aiutare persone eventualmente presenti sui luoghi di lavoro e adottando tutte le misure necessarie per limitare i danni alle persone e alle cose.	
<u>Programma delle misure opportune per garantire nel tempo i livelli di sicurezza</u>		
	<i>MISURA</i>	<i>PERIODICITA'</i>
	Sirena allarme incendio	mensile

PRINCIPALI MISURE

21.6 Impianti elettrici	
<i>Conformità impianti</i>	* L'impianto elettrico nel suo insieme risponde ai requisiti di buona tecnica, in modo tale da prevenire i rischi di incendio e di esplosione derivanti da eventuali anomalie che si possono verificare durante l'esercizio. E' dotato di certificazione di conformità.
<i>I quadri elettrici</i>	* Sono dotati di adeguate protezioni contro i sovraccarichi e cortocircuiti.
<i>Riparazioni elettriche</i>	* Affidata a personale qualificato.
<u>Programma delle misure opportune per garantire nel tempo i livelli di sicurezza</u>	
<i>MISURA</i>	<i>PERIODICITA'</i>
Messa fuori tensione delle apparecchiature elettriche non utilizzate	<i>Giornaliera</i>
Verifica funzionamento impianto di messa a terra e impianto scariche atmosferiche	<i>Ogni 2 anni</i>
Messa fuori tensione delle apparecchiature elettriche durante le operazioni di manutenzione	<i>Se vengono effettuate operazioni di manutenzione non elettrica su macchine o apparecchiature</i>
Verificare che gli allacciamenti elettrici siano ripristinati e/o lasciati esattamente come sono stati trovati.	<i>Dopo eventuali operazioni di riparazione o manutenzione su macchine e/o apparecchiature</i>
Verificare presenza e visibilità della cartellonistica di sicurezza	<i>Giornaliera</i>
Verifica dello stato dei moduli fotovoltaici e le rispettive connessioni	<i>mensile</i>
Verifica dei quadri di cablaggio	<i>mensile</i>
Verifica dello stato degli inverter ed eventuale pulizia degli stessi	<i>settimanale</i>
pulizia dei moduli , attraverso specifiche attrezzature e prodotti atti ad evitare anche l'accumulo di minerali contenuti nell'acqua ed a proteggere la superficie del modulo stesso	<i>semestrale</i>

Ispezione tramite l'utilizzo di termo camera ad infrarossi per verificare la temperatura delle celle e di riscontrare eventuali difetti o difformità di produzione

semestrale

PRINCIPALI MISURE

21.7		Informazione /formazione	
<i>Informazione</i>		<p>Gli addetti hanno ricevuto, da parte del Responsabile del Servizio di Prevenzione e Protezione, l'addestramento per il corretto utilizzo delle attrezzature e degli impianti elettrici.</p> <p>Gli addetti alla lotta antincendio hanno seguito uno specifico corso ai sensi del DM 10 marzo 98</p>	
<u>Programma delle misure opportune per garantire nel tempo i livelli di sicurezza</u>			
<i>MISURA</i>		<i>PERIODICITA'</i>	
Informazione/formazione		<i>In caso di introduzione di nuove macchine e attrezzature e nuove sostanze</i>	

PRINCIPALI MISURE

21.8 Segnaletica di sicurezza	
La segnaletica relativa alla prevenzione incendi si compone dei seguenti cartelli :	
<i>Sul quadro elettrico:</i> 	CARTELLI DI DIVIETO (conformi al D.Lgs. 81/08): “Vietato utilizzare acqua in caso di incendio” e “Vietato compiere manutenzione sull’impianto di propria iniziativa”. INDICAZIONI DELLE UTENZE
<i>Nei pressi delle uscite di emergenza</i> 	CARTELLI DI SALVATAGGIO (conformi al D.Lgs. 81/08): Cartelli che segnalano l’ubicazione delle uscite di sicurezza e le direzioni da seguire
<i>Sui mezzi di estinzione</i> 	SEGNALI ANTINCENDIO (conformi al D.Lgs. 81/08): Cartelli che segnalano l’ubicazione dei presidi antincendio
<i>Nei pressi del telefono</i>	NUMERI UTILI (c/o ufficio amministrativo)
<i>Norme comportamentali</i>	AVVISI indicanti le norme di comportamento da adottare in caso di incendio, in caso di evacuazione
<u>Programma delle misure opportune per garantire nel tempo i livelli di sicurezza</u>	
<i>MISURA</i>	<i>PERIODICITA'</i>
Controllo visivo della segnaletica: sia sempre ben visibile e non ostruita	<i>Giornaliera</i>
Accertarsi che le utenze sul quadro elettrico siano opportunamente segnalate	<i>Giornaliera</i>

22 COMPITI DELL'ADDETTO LOTTA ANTINCENDIO

L'ADDETTO ALLA LOTTA ANTINCENDIO ha il compito di :

- * verificare che le manutenzioni sugli impianti elettrici vengano eseguite da personale competente e annotate sul REGISTRO PREVENZIONE INCENDI
- * verificare che le sostanze infiammabili o facilmente combustibili siano sempre depositate negli spazi idonei.
- * evitare l'accumulo di rifiuti di carta o altro materiale combustibile che può incendiarsi facilmente

23 NORME DA SEGUIRE IN CASO DI INCENDIO

- * Dare subito l'allarme
- * Sospendere l'erogazione di corrente elettrica
- * Allontanare il materiale infiammabile che potrebbe alimentare ulteriormente l'incendio
- * Provare a spegnere l'incendio utilizzando gli estintori presenti all'interno degli ambienti di lavoro
- * Filtrare l'aria che sarà respirata ponendo un panno bagnato davanti alla bocca e al naso
- * Spento l'incendio, controllare che non permangano focolai nascosti

IN CASO DI INCENDIO GRAVE, CHIEDERE L'INTERVENTO DEI VIGILI DEL FUOCO CHIAMANDO IL NUMERO 115.

Si ricorda inoltre, che è sempre necessario assumere provvedimenti atti ad evitare l'insorgere e lo sviluppo di un incendio e minimizzarne le conseguenze. Comunque, per quanto i provvedimenti vengano adottati, e per quanto accurata possa essere l'attenzione che viene posta alla prevenzione degli incendi è pressochè impossibile giungere all'azzeramento del rischio di incendio .

Esisterà sempre, pertanto in ogni attività umana un margine di rischio residuo di incendio che non può essere annullato. Tale margine deve essere comunque "gestito", devono essere, infatti, valutate le fasi e i comportamenti da attuare per fronteggiare un incidente.

24 CONCLUSIONI

In relazione alle nuove condizioni dell'attività ed in previsione dell'installazione del trituratore all'interno del capannone destinato alla selezione, compattazione e deposito di balle di carta, cartone e plastica, visto:

- lo sviluppo del ciclo produttivo interno e le modalità di comportamento del personale debitamente formato ed informato;
- gli interventi di controllo e di manutenzione che la ditta attiva con cadenza periodica e in conformità alle norme vigenti;

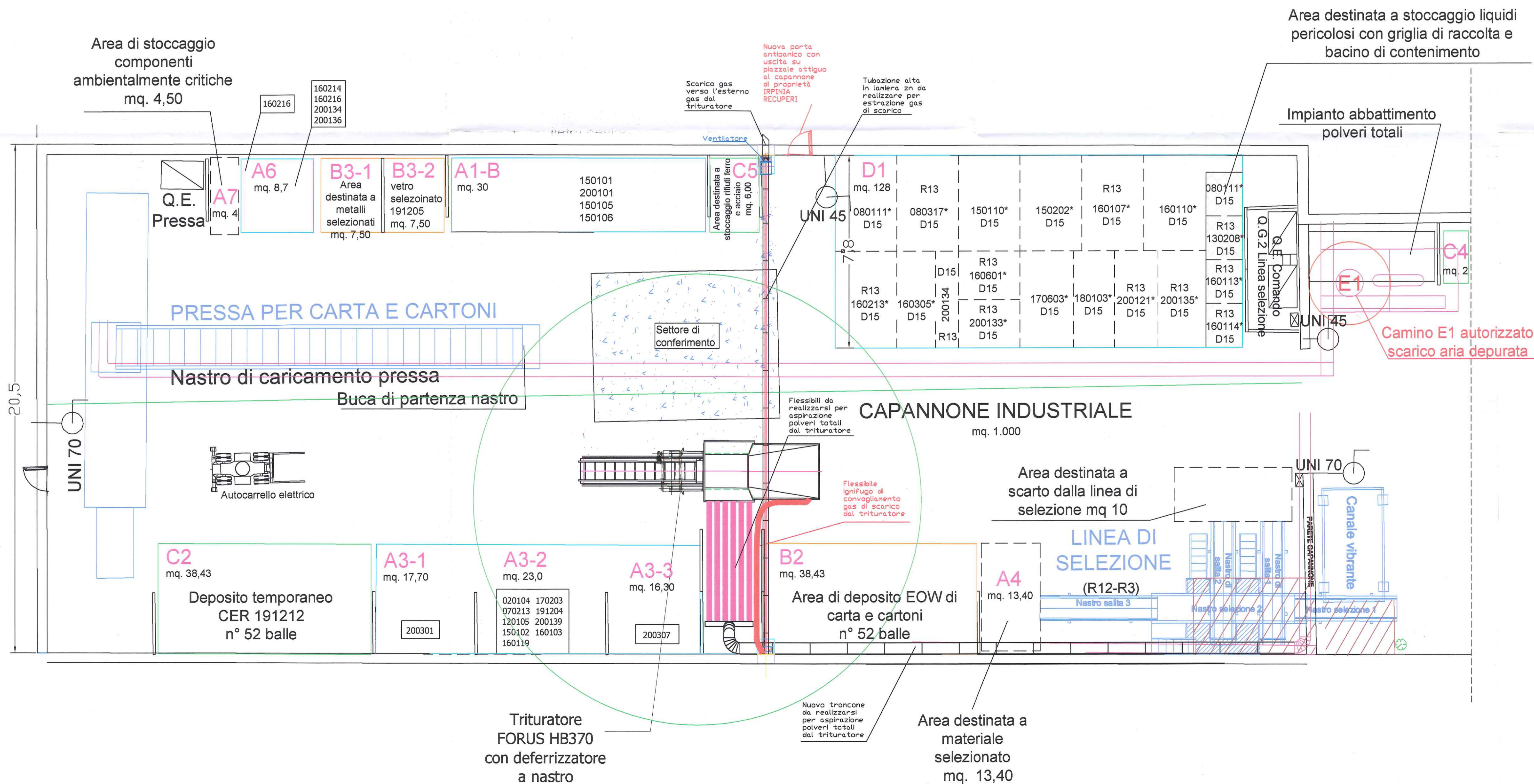
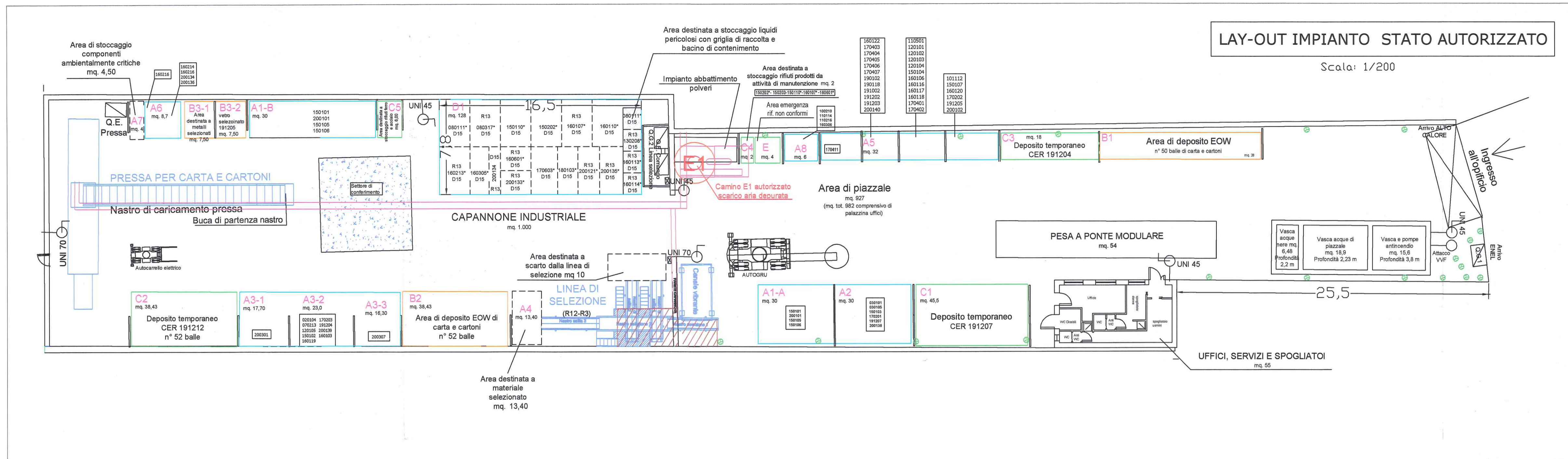
Accertato che

- gli impianti di protezione antincendio sono perfettamente funzionanti e sottoposti sia a verifiche giornaliere che semestrali;
- non vi sono interferenza tra il trituratore e le aree di stoccaggio interne al reparto lavorazioni;
- le superfici calde del trituratore sono perfettamente schermate nei tratti critici per l'intero percorso interno sino all'esterno;
- il rifornimento e/o il rabbocco di gasolio viene effettuato con taniche da 10 litri facilmente gestibili;
- il serbatoio incorporato è dotato di bacino di contenimento

Considerando, inoltre, che è sempre necessario assumere provvedimenti atti ad evitare l'insorgere e lo sviluppo di un incendio e minimizzarne le conseguenze e che comunque, per quanto i provvedimenti vengano adottati, e per quanto accurata possa essere l'attenzione che viene posta alla prevenzione degli incendi è pressochè impossibile giungere all'azzeramento del rischio di incendio (il cui margine di rischio residuo dovrà essere comunque "gestito", valutate le fasi e i comportamenti da attuare per fronteggiare un incidente)

in base a quanto previsto in progetto si può affermare che non sussistono aggravati di rischio d'incendio rispetto alle condizioni pre-esistenti

Atripalda 17/02/2023



REGIONE CAMPANIA

AGGIORNAMENTO LAY-OUT
STABILIMENTO DI VIA SPINETA, 79 - ATRIPALDA (AV)
INTRODUZIONE DI UN TRITURATORE APRISACCO NEL
CICLO PRODUTTIVO

IN MODIFICA NON SOSTANZIALE
VALUTAZIONE DI NON AGGRAVIO RISCHIO INCENDIO
Attività 44/3/C - D.P.R. 01/08/2011 n° 151
Attività 34/2/C - D.P.R. 01/08/2011 n° 151

Denominazione
 CAPANNONE SELEZIONE E COMPATTAZIONE RIFIUTI SOLIDI
 Ubicazione impianto:
 C/da Spineta 79 - Atripalda (AV)
 Autorizzazione regionale DD. 145 del 01/08/2011 e rinnovo DD. 141 del 28/10/2021

Ditta:
IRPINIA RECUPERI srl
 Sede legale: Via Tufarole 72- ATRIPALDA (AV)

Elaborato:
 PIANTA REPARTO LAVORAZIONE - PIAZZALE
 USCITE SI SICUREZZA
 INTRODUZIONE NEL LAY-OUT DEL TRITURATORE
 ALL'INTERNO DEL CAPANNONE INDUSTRIALE

data: febbraio 2023 Scala: 1/200
 Scala: 1/100

TAV. EPV_01
 IL TECNICO

Sede: P.zza Municipio 83042 Atripalda (AV) tel. 0825615300/311 C. F. 00095990644

Provincia di AVELLINO CAP. 83042- Ufficio Tecnico: Largo Pergola tel. 0825615339

<http://www.comune.atripalda.av.it> e-mail pec: comune.atripalda@legalmail.it



IV SETTORE URBANISTICA e AMBIENTE

Prot. n.9623

del 03.04.2023

IL RESPONSABILE DEL IV SETTORE

(decreto Sindacale n. 1 del 14.02.2023)

Vista l'istanza presentata dalla sig.ra [REDACTED] in data 24.03.2023 con n. prot. 8631 intesa ad ottenere il rilascio del certificato di destinazione urbanistica per le particelle identificate catastalmente al Foglio 1 particella 345;

Visto il versamento dei diritti di segreteria (bollettino del 24.03.2023) sul conto corrente postale n. 12979837 intestato al Comune di Atripalda Serv.Tesoreria - causale diritti di segreteria per richiesta certificato di destinazione urbanistica per l'importo di € 40,00 così come stabilito nella delibera di Giunta Comunale n. 50 del 04.04.2018;

ATTESTA

Che il vigente Piano Regolatore Generale è stato approvato con decreto del Presidente della Provincia di Avellino n° 1 del 21/1/2002, pubblicato sul B.U.R.C. n° 18 del 2/4/2002, in vigore dal 2/4/2002 e successiva variante approvata con decreto del Presidente della Provincia n.7 del 18.05.2004 ed in vigore dal 13.09.2004;

Che secondo la destinazione di zona del citato P.R.G. la particella citata in premessa ricade in zona "D2 - Produttiva di ristrutturazione e/o integrazione", disciplinata dall'art.22 delle norme di attuazione di cui all'allegato stralcio;

Che secondo la carta della compatibilità delle previsioni del piano con le risultanze delle indagini geologico-tecniche le particelle ricadono nella zona "A" soggetta a "forte amplificazione dell'impulso sismico";

Che gli immobili ricadono nella fascia di rispetto delle strade ai sensi del Regolamento di esecuzione e di attuazione del nuovo codice della strada (d.P.R. n. 495/1992) così come riportato nella Tavola 5/bis allegata al vigente P.R.G.;

Che gli immobili ricadono nella fascia di rispetto dei corsi d'acqua ai sensi della L.R. 14/82 punto 1.7 Titolo II così come riportato nella Tavola 5/bis allegata al vigente P.R.G. 10 mt Rio Schiti/Fenestrelle;

Che, con riferimento all'art. 10 della legge 21 novembre 2000 n. 353, i suoli in oggetto non sono stati soggetti a incendi negli ultimi quindici anni e non è limitrofo ad aree percorse dal fuoco;

ATTESTA ANCORA

Che con deliberazione del Commissario Straordinario, n. 42 del 25.02.2014, assunta con i poteri del Consiglio Provinciale, ai sensi dell'art. 3, c. 5, del regolamento regionale n. 5/2011, il Piano Territoriale di Coordinamento Provinciale (PTCP) della Provincia di Avellino, è divenuto efficace dal 11.03.2014 a seguito della pubblicazione sul BURC n. 17 del 10.03.2014.

Che l'intera documentazione relativa al PTCP è consultabile sul sito istituzionale della Provincia di Avellino all'indirizzo www.provincia.avellino.it

Atripalda li, 03.04.2023

Il Responsabile del IV Settore
Urbanistica e Ambiente
(arch. Americo Picariello)

Firma autografa omessa ai sensi dell'art.3 del D.Lgs. n. 39/1993

CAPO VI°
ZONE OMOGENEE PRODUTTIVE.
ATTREZZATURE E IMPIANTI DI INTERESSE GENERALE.

Art. 21 - Zona D1. Produttiva esistente.

Comprende le aree utilizzate dagli impianti attivi e non attivi per le produzioni industriali e artigianali; sono ammesse le attività industriali e/o artigianali non inquinanti, con un massimo di 60 addetti per ettaro; il commercio all'ingrosso e di beni voluminosi; i locali per le ditte concessionarie di autoveicoli e di macchine agricole; i depositi di prodotti e di materiali non inquinanti; le sedi di imprese, i servizi alle imprese, i laboratori per la ricerca applicata.

E' consentito l'adeguamento tecnologico degli impianti anche connesso all'ammodernamento del processo produttivo ovvero alla sostituzione dello stesso con altro ammissibile in conformità al primo comma del presente articolo mediante l'intervento di manutenzione straordinaria e/o ristrutturazione edilizia con l'eventuale incremento volumetrico massimo del 15%, **comunque, contenuto entro il rapporto di ½ della superficie fondiaria utilizzabile per l'impianto produttivo.**

Detto incremento può essere concesso una sola volta.

Sono escluse le residenze, salvo la realizzazione per ciascun impianto di un alloggio di custodia o di servizio di superficie utile netta non superiore a mq 90. Sono obbligatorie la dotazione di aree pubbliche in conformità all'art. 5 punto 1) del D.I. n. 1444/68, e la realizzazione dei parcheggi interni ai lotti nella misura di mq 0,5 per ogni mq di superficie coperta **per le attività di carattere commerciale e direzionale è altresì obbligatoria la dotazione di aree pubbliche in conformità all'art. 5 punto 2) dello stesso Decreto n. 1444/68.**

Per esigenze complessive di riqualificazione urbanistica e funzionale è ammessa la ristrutturazione urbanistica; in tal caso la superficie fondiaria può essere suddivisa in unità modulari di superficie minima mq 800 con possibilità di edificazione sul confine.

La ristrutturazione urbanistica avviene nel rispetto dei seguenti parametri:

$R_{cf} \max = \text{esistente} + 15\%$ **purchè non superiore al 50% della superficie fondiaria utilizzabile;**
 $D_c = D_s = \text{mt } 6$ (nulla rispetto ai confini laterali nel caso di suddivisione della superficie in unità modulari parallele), $D_f = \text{mt } 12$.

La fascia resa libera per il rispetto del distacco dalla strada deve essere piantumata.

Strumenti esecutivi: per gli interventi di manutenzione e ristrutturazione edilizia: I.D.;
per la ristrutturazione urbanistica: P.E.C. ovvero P.I.P.

Art. 22 - Zona D2. Produttiva di ristrutturazione e/o integrazione.

Comprende le aree utilizzate da impianti attivi e non attivi per le produzioni industriali e artigianali; sono ammesse le medesime attività specificate nel precedente art. 21 per le zone D1.

Sono consentiti:

- l'adeguamento tecnologico degli impianti esistenti anche connesso all'ammodernamento del processo produttivo ovvero alla sostituzione dello stesso con altro ammissibile - in conformità al primo comma del precedente art. 21 - ovvero per il riuso di capannoni non utilizzati mediante l'intervento di manutenzione straordinaria e/o ristrutturazione edilizia senza incremento volumetrico-
- l'uso della superficie fondiaria libera con esclusione delle aree di pertinenza e dei lotti che hanno concorso alla formazione dei volumi secondo gli indici di fabbricabilità fissati dagli strumenti urbanistici vigenti all'atto del rilascio della licenza edilizia e/o della concessione a edificare. L'uso di detta superficie avviene nel rispetto delle modalità e dei parametri specificati nel successivo art. 23 - ad eccezione della superficie minima lottizzabile - ovvero, ove possibile, in aderenza al volume preesistente.

Sono escluse le residenze, salvo la realizzazione per ciascun impianto di un alloggio di custodia o di servizio di superficie utile netta non superiore a mq 90. Sono obbligatorie la dotazione di aree pubbliche in conformità all'art. 5 punto 1) del D.I. n. 1444/68, e la realizzazione dei parcheggi interni ai lotti nella misura di mq 0,5 per ogni mq di superficie coperta per le attività di carattere commerciale e direzionale è altresì obbligatoria la dotazione di aree pubbliche in conformità all'art. 5 punto 2) dello stesso Decreto n. 1444/68.

Strumenti esecutivi: per gli interventi di manutenzione, ristrutturazione edilizia e di nuova edificazione sulle aree libere dotate di urbanizzazioni: I.D.;

per gli interventi di ristrutturazione urbanistica e di nuova edificazione sulle aree libere non dotate di urbanizzazioni: P.E.C.