

GIUNTA REGIONALE DELLA CAMPANIA

Struttura di missione per lo smaltimento dei RSB

Procedura n° 2704 - CIG: 7582757108 - CUP: B94H17000920007

Procedura competitiva con negoziazione ai sensi dell'art. 60 del d.lgs. 50 - 2016 per l'affidamento del servizio di trattamento di 400.000 tonnellate di Rifiuti stoccati in balle (RSB) in siti dedicati della Regione Campania, finalizzato al recupero materia ed eventuale produzione di Combustibile Solido Secondario (CSS), conferimento dei materiali recuperati presso impianti autorizzati presenti sul territorio nazionale o comunitario e smaltimento della frazione residua, attraverso la realizzazione e gestione di un impianto dedicato presso l'ex area Enel, località Ponte Riccio, in Giugliano in Campania (NA)

PROPOSTA DI VARIANTE NON SOSTANZIALE

Responsabile unico del procedimento

Ing. L. Monaco

Direttore dei Lavori

Arch. M. Bruno

Commissione di collaudo

Collaudatore Statico

APPALTATORE:



CISA S.P.A.

Contrada Forcellara - S. Sergio, Massafra (TA)

Tel: 099-8801448 - Fax: 099-8805708

cisa@cisaonline.it

www.cisaonline.it

PROGETTAZIONE:



C.G.A. S.R.L.

Via A. Tigri, 11 - Roma (RM)

Tel: 06-64012749

cga@cgaonline.it

www.cgaonline.it

Prof. Ing. G. M. Baruchello

Via P. Blaserna, 94 - Roma (RM)

Tel: 06-64012749

studio@gmbaruchello.it

www.gmbaruchello.it

Consulente progettazione specialistica:

-
-

ELABORATO:

PROPOSTA DI VARIANTE NON SOSTANZIALE

Schede AIA

CODIFICA

prog.	tipo elab.	argomento	progress.	revisione	data	scala	plot
DE	DOC	VAR	002	A	05/2021	-	A4

rev	data	descrizione	redatto	approvato
a	05/2021	EMISSIONE - PROPOSTA DI VARIANTE NON SOSTANZIALE DI AUTOMAZIONE DELL'IMPIANTO	M. Mattoni	G. M. Baruchello
b
c
d
e


SCHEDA «A»: INFORMAZIONI GENERALI
Sezione A.1: IDENTIFICAZIONE DELL'IMPIANTO

Codice Attività (Istat 1991):	37.20.2	Classificazione industria insalubre¹	-
Numero totale di attività IPPC:	1		

N° Progr	Attività IPPC ²	Codice IPPC ³	Codice NOSE-P ⁴	Codice NACE ⁵	Capacità massima degli impianti IPPC ⁶	
					[valore]	[unità di riferimento]
1	Il recupero, o una combinazione di recupero e smaltimento, di rifiuti non pericolosi con una capacità superiore a 75 Mg al giorno, che comportano il ricorso ad una o più delle seguenti attività: 2) pretrattamento dei rifiuti destinati all'incenerimento al coincenerimento	5.3.b.2	109.07	38.21	75	Mg

Iscrizione al Registro delle imprese presso la C.C.I.A.A. di	TARANTO	n°	00477150304
---	---------	-----------	-------------

Indirizzo dell'impianto

Comune	Giugliano in Campania	cod	063034	prov.	NA	cod	263
Frazione o località	Ponte Riccio						
Via e n° civico	-						

¹ - Indicare la classificazione eventualmente adottata dal Comune di competenza;

² - Quelle indicate nell'Allegato VIII alla parte II del D.Lgs. 152/06 (es.: laminazione a caldo di materiali ferrosi);

³ - Quelli distintivi delle attività indicate nell'Allegato VIII al D.Lgs. 152/06 (specificare la codifica fino al terzo livello: es.: 2.3.a);

⁴ - Codice NOSE-P: classificazione standard europea delle fonti di emissione. (c.f.r. al riguardo la Decisione della Commissione 2000/479/CE del 17 Luglio 2000);

⁵ - Codice NACE: classificazione standard europea delle attività economiche, di cui al Regolamento 29/2002/CE s.m.i (si possono consultare sul seguente sito dell'APAT: http://www.apat.gov.it/certificazioni/site/it-IT/Accreditamento/Codici_NACE/);

⁶ - Confrontare in proposito l'Allegato VIII al D.Lgs. 152/06.

Ditta richiedente: CISA S.p.A.	Sito di Giugliano in Campania (NA), loc. Ponte Riccio
--------------------------------	---

Telefono	-	fax	-	e-mail	-
-----------------	---	------------	---	---------------	---

Sede legale

Società	CISA S.p.A.	C.F.	00477150304	P. IVA	02109320735	
Comune	Massafra	cod	073015	prov.	TA	cod 073
Frazione o località	C.da Forcella San Sergio, snc					
Via e n° civico	-					
Telefono	0998807448	fax	0998805708	e-mail	cisa@cisaonline.it	
PEC	antonio.albanese@pec.cisaonline.it					

Legale rappresentante impianto IPPC

Nome	Antonio	Cognome	Albanese													
Nato a	Massafra	prov.	TA	il	22/05/1963											
Residente a	Massafra	prov.	TA													
Via e n° civico	Via Libertini 71/B															
Telefono	0998803316	fax	0998805708	e-mail	antonio.albanese@cisaonline.it											
Codice fiscale	L B N N T N 6 3 E 2 2 F 0 2 7 U															
PEC	antonio.albanese@pec.cisaonline.it															

Referente IPPC

Nome	Vito	Cognome	Pagano													
Telefono	0998807448	fax	0998803313	e-mail	cisa@cisaonline.it											
indirizzo ufficio (se diverso da quello dell'impianto)	C.da Forcella San Sergio, snc – Massafra (TA)															
PEC	antonio.albanese@pec.cisaonline.it															

Superficie totale (m²)	45.500	Volume totale (m³)	-
Superficie coperta (m²)	13550	Superficie scoperta impermeabilizzata (m²)	19.227
Numero totale addetti:	25 (valore stimato)		
Periodicità dell'attività			
<input checked="" type="checkbox"/> Tutto l'anno			
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
gen	feb	mar	apr
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
mag	giu	lug	ago
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
set	ott	nov	dic
Anno inizio attività:	-		
Anno dell'ultimo ampliamento o ristrutturazione:	-		

Valutazione Impatto Ambientale⁷

Impianto soggetto a procedura di:	VIA*		<input type="checkbox"/> SI	<input checked="" type="checkbox"/> NO
	Screening/Verifica*		<input type="checkbox"/> SI	<input checked="" type="checkbox"/> NO
	Valutazione di Incidenza		<input type="checkbox"/> SI	<input checked="" type="checkbox"/> NO
Sistemi di gestione volontari	EMAS	ISO 14001	VISION 2000	ALTRO
Numero certificazione/registrazione	62906-2009	62905-2009	14010-2004	-
Data prima emissione	08/09/2005	15/09/2009	08/04/2004	-
Validità	18/05/2020	15/09/2021	02/04/2022	-

* Come confermato dalla nota della Giunta Regionale della Campania prot. 2019.0307210 del 16/05/2019, le lavorazioni in progetto sono conformi alla classificazione prevista e sopraindicata, e che dette attività, nel caso in esame, non implicano per la proposta progettuale Verifica di Assoggettabilità e/o Valutazione di Impatto Ambientale (ovvero PAUR).

⁷ - In questa sezione bisogna chiarire la posizione dell'impianto rispetto alla vigente normativa in materia di Valutazione Impatto Ambientale, che prevede:

- VIA obbligatoria, se appartenente alle tipologie progettuali indicate nell'Allegato III, parte II, D.lgs 152/06 e s.m.i.;
- Procedura di "screening", se inserito nell'Allegato IV, parte II, D.Lgs 152/06 e valutato caso per caso ;
- Valutazione di Incidenza se ricade in area SIC o ZPS.

Sezione A2. PRECEDENTI AUTORIZZAZIONI E NORME DI RIFERIMENTO⁸

Identificazione dell'attività produttiva:

Settore interessato	Numero autorizzazione e data di emissione	Data scadenza	Ente competente	Norme di riferimento	Note e considerazioni
Aria	n. 42 del 12/02/2020	Un anno prima della scadenza della polizza fideiussoria	Giunta Regionale della Campania	D. lgs. 152/06 e s.m.i.	Autorizzazione integrata Ambientale per l'impianto IPPC 5.3.b per il trattamento di 400.000 tonnellate di rifiuti stoccati in balle (RSB), finalizzato al recupero di materia e all'eventuale produzione di Combustibile Solido Secondario (CSS), da realizzarsi nel comune di Giugliano in Campania (NA) – località Ponte riccio. Società CISA S.p.A.
Scarico acque reflue					
Rifiuti					
PCB/PCT					
OLII					

⁸ **Da compilarsi solo nel caso di impianti esistenti.** In questa sezione devono essere elencate le autorizzazioni ambientali, urbanistiche, igienico-sanitarie e quelle relative alla sicurezza, già rilasciate dalle autorità amministrative competenti (compreso quelle sostituite dall'AIA di cui all'Allegato IX alla parte seconda del D. Lgs. N° 152/06 e s.m.i.) che hanno rilevanza ai fini dell'autorizzazione integrata ambientale. In particolare, vanno indicate quelle relative a: approvvigionamento idrico, spandimento di liquami zootecnici sul suolo agricolo, autorizzazione igienico -sanitaria perambientali, urbanistiche, igienico-sanitarie e quelle relative alla sicurezza, già rilasciate dalle autorità amministrative competenti (compreso quelle sostituite dall'AIA di cui all'Allegato IX alla parte seconda del D. Lgs. N° 152/06 e s.m.i.) che hanno rilevanza ai fini dell'autorizzazione integrata ambientale. In particolare, vanno indicate quelle relative a: approvvigionamento idrico, spandimento di liquami zootecnici sul suolo agricolo, autorizzazione igienico -sanitaria per lavorazioni insalubri, concessione per il deposito e/o lavorazione di oli minerali, concessione edilizia, certificato di prevenzione incendi, custodia dei gas tossici.

FANGHI					
Sistema di gestione della sicurezza (solo attività a rischio di incidente rilevante DPR 334/99 e s.m.i.)					
ALTRO	Prot n. 2021.0220573 del 23/04/2021	-	Giunta Regionale della Campania – Struttura di Missione per lo smaltimento dei RSB	-	Relazione istruttoria con esito positivo sulla Proposta di variante non sostanziale
	PG/2020/0564775 del 26/11/2020	-	Regione Campania – il RUP	D. Lgs. 50/2016	Servizio di trattamento di 400.000 tonnellate di rifiuti stoccati in balle (RSB) nella regione Campania, finalizzato al recupero materia ed eventuale produzione di combustibile solido secondario (CSS), conferimento dei materiali recuperati presso impianti autorizzati presenti sul territorio nazionale o comunitario e smaltimento della frazione residua” - CIG 7582757108 CUP B94H1700092007 per un importo complessivo di €

					103.778.6214,46. Validazione progetto esecutivo realizzazione Impianto dedicato al trattamento importo € 19.300.000,00 oltre IVA
--	--	--	--	--	---


SCHEDA «B»: INQUADRAMENTO URBANISTICO TERRITORIALE

Superficie del Complesso [m²]	Coperta	13.550 mq	
	Scoperta pavimentata	19.227 mq	
	Scoperta non pavimentata	11.700 mq	
	Totale	45.500 mq	
Dati catastali del complesso	Tipo di superficie	Numero del foglio	Particella
	Coperta	58	247
	Scoperta pavimentata	58	247
	Scoperta non pavimentata	58	247

Destinazione d'uso del Complesso come da PRG vigente	ZTO D1 - impianto tecnologico o attrezzature di interesse generale
---	---

Vincoli presenti¹	
Tipologia	Descrizione e riferimenti
-	-
-	-

Allegati alla presente scheda	
Carta topografica	DE.EGR.VAR.002 – 003 - 004
Mappa catastale con individuazione dell'area interessata (foglio, particella, sub)	-
Stralcio PRG	DE.EGR.VAR.005
Planimetria del Complesso in scala 1:400	DE.EGR.VAR.007

¹ - Indicare - laddove esistenti - i vincoli urbanistico-territoriali rilevanti previsti dal PRG e dal Regolamento Edilizio nell'area di localizzazione del complesso produttivo entro un raggio di 500 metri, inclusi: capacità insediativa residenziale teorica, aree per servizi sociali, aree attrezzate e aree di riordino da attrezzare destinate ad insediamenti artigianali e industriali, impianti industriali esistenti, aree destinate ad attività commerciali, aree destinate a fini agricoli e silvo-pastorali fasce e zone di rispetto (ed eventuali deroghe) di infrastrutture produttive, di pubbliche utilità e di trasporto, di fiumi, torrenti e canali, zone a vincolo idrogeologico e zone boscate, beni culturali ambientali da salvaguardare, aree di interesse storico e paesaggistico, classe di pericolosità geomorfologica. Indicare gli ulteriori vincoli rilevanti non previsti dal PRG, quali, in particolare, quelli derivanti dalla tutela delle acque destinate al consumo umano, delle fasce fluviali, delle aree naturali protette, usi civili, servitù militari, Siti di Interesse Comunitario, Zone di Protezione Speciale (ZPS).

Ditta richiedente: CISA S.p.A.	Sito di Giugliano in Campania (NA), loc. Ponte Riccio
--------------------------------	---

Autocertificazione, resa da tecnico abilitato, ai sensi dell'art.15 della legge n 183 del 12/11/2011 del Certificati di destinazione urbanistica con specificazione degli eventuali vincoli insistenti sull'area ivi compresa	-
.....	T...

Eventuali commenti

--

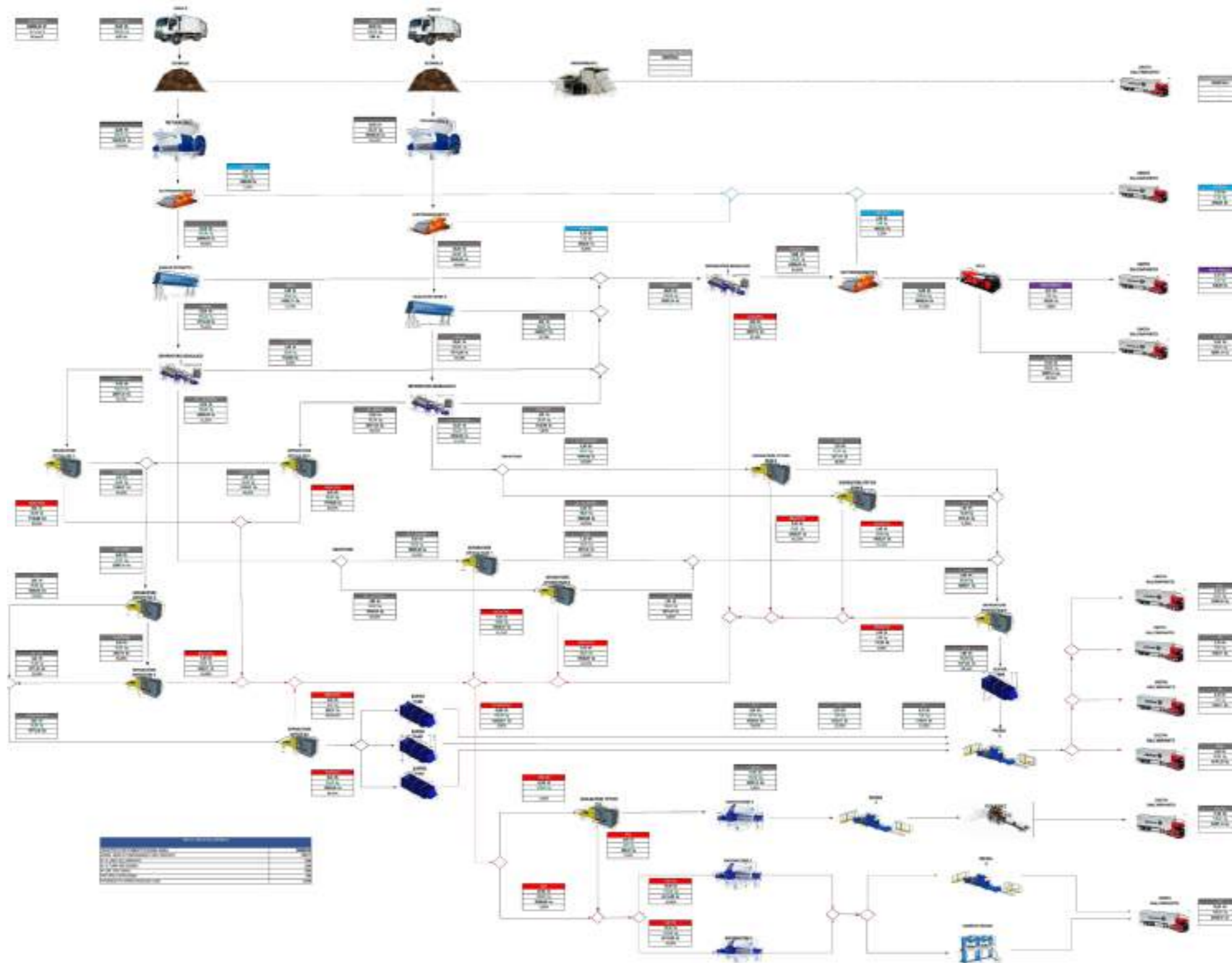


SCHEDA «C»: DESCRIZIONE E ANALISI DELL'ATTIVITÀ PRODUTTIVA

Sezione C.1 – Storia tecnico-produttiva del complesso^{1,2}

¹ - Da compilare solo per impianti esistenti - Descrivere, in modo sintetico, l'impianto dalla nascita, evidenziando le variazioni di attività produttiva avvenute nel tempo e le principali modifiche apportate alla struttura (ampliamenti, ristrutturazioni, variazioni alla destinazione d'uso, adozione di sistemi di abbattimento) o le rilocalizzazioni delle principali attività

² - Per tutti i dati riportati nella presente scheda, occorre specificare - di volta in volta - se essi sono stati calcolati/misurati/stimati

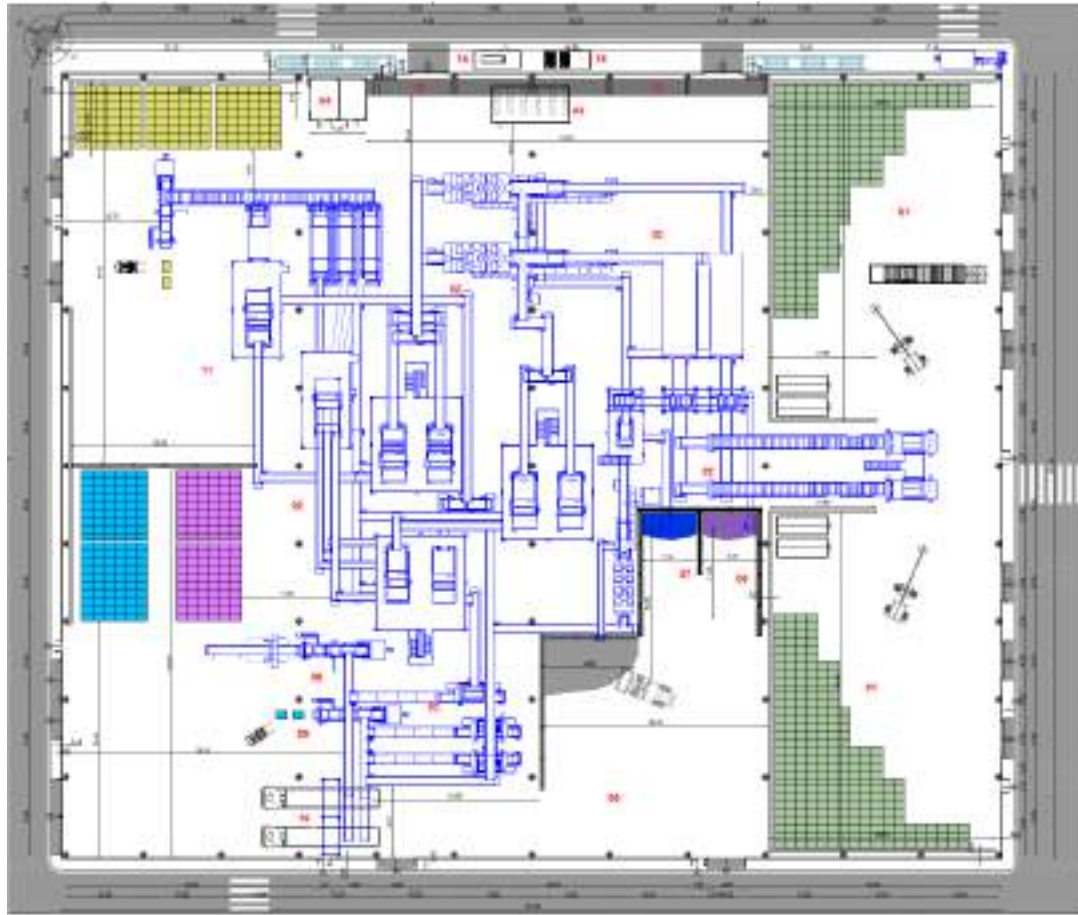
Sezione C.2 - Schema di flusso del ciclo produttivo³

³ - Ad integrazione della relazione di cui alla successiva sezione C.3, tracciare un diagramma a blocchi nel quale sono rappresentate tutte le fasi del processo produttivo, comprese le attività ausiliarie. Contrassegnare ciascuna fase identificata nel diagramma a blocchi con un'apposita sigla come riferimento per le informazioni collegate alle singole fasi e richiamate nelle schede successive. Dove esistenti, fare riferimento ai BREF comunitari o nazionali inerenti il settore industriale in esame.

Sezione C.3 – Analisi e valutazione di singole fasi del ciclo produttivo⁴

La proposta di automatizzazione ed implementazione del recupero prevede la modifica solo di alcune sezioni impiantistiche come puntualmente descritto di seguito.

L'Impianto di trattamento/recupero dei rifiuti stoccati in balle (RSB) oggetto della richiesta di variante si compone, come previsto dal progetto approvato, di due linee gemelle che constano in una fase di preselezione (tritratore apriballe e vaglio primario) e di una fase di selezione e valorizzazione propriamente detta. La potenzialità delle linee di preselezione è tale da poter alimentare (in emergenza) le linee di selezione anche in caso di fermo di una delle macchine (tritratore e/o vaglio primario).



⁴ - Con riferimento al diagramma di flusso di cui alla sezione C.2, dettagliare per ciascuna delle fasi:

- a. le modalità di funzionamento dell'impianto deputato allo svolgimento della fase in oggetto descrivendo, in particolare:
 - I. come le materie prime, in ingresso ed in uscita, vengono movimentate, miscelate, utilizzate, trasformate, con quale efficienza e le macchine presenti;
 - II. la durata della fase ed i tempi necessari per raggiungere il regime di funzionamento e per l'interruzione di esercizio dell'impianto, la periodicità di funzionamento;
 - III. le condizioni di esercizio: potenzialità e parametri operativi (pressione, temperatura; continuo, discontinuo; etc...);
 - IV. i sistemi di regolazione e controllo;
- b. la tipologia di sostanze inquinanti che possono generarsi dalla fase, caratterizzandoli quantitativamente e qualitativamente;
- c. la proposta di un fattore di emissione o di un livello emissivo (a monte di eventuali abbattimenti) per ciascun inquinante individuato al punto precedente.

Riportare, inoltre, i dati quantitativi in ingresso ed in uscita di materie prime, intermedi e ausiliari, combustibili, aria, acqua, prodotti finali, prodotti secondari, rifiuti, specificando le fasi di provenienza e quelle di destinazione, e il bilancio di energia (termica ed elettrica) per ciascuna delle fasi rappresentate nel diagramma di flusso indicato nella sezione C.2; ove i dati per la singola fase non siano disponibili fornire i dati relativi a più fasi o ad unità di processo significative (linea produttiva, reparto, etc.).

LEGENDA:

1. AREA CONFERIMENTO RIFIUTI
2. LINEE DI SELEZIONE E VALORIZZAZIONE
3. LOCALE QUADRI
4. LOCALE CONTROLLO (IN QUOTA)
5. STOCCAGGIO SCARTI DI PROCESSO
6. STOCCAGGIO FERROSI
7. STOCCAGGIO NON FERROSI
8. AREA CONFEZIONAMENTO E STOCCAGGIO CSS
COMBUSTIBILE
9. AREA CONFEZIONAMENTO E STOCCAGGIO CSS
10. AREA CARICO CSS CON COMPATTATORI PER BILICI
11. AREA CONFEZIONAMENTO E STOCCAGGIO MATERIALI
RECUPERATI
12. FILTRO A MANICHE
13. PASSERELLA VISITATORI
14. COMPRESSORI ARIA
15. TRASFORMATORI

Stralcio tavola DE.EGR.VAR.008 - Planimetria capannone**Ricezione RSB**

L'impianto in ingresso è dotato di apposite sbarre ad apertura automatica e manuale, con opportuni: impianto semaforico, interfono, nonché monitor di sorveglianza necessario per la visualizzazione e la registrazione delle targhe degli automezzi. I rifiuti vengono conferiti all'impianto e sottoposti alle operazioni di controllo della radioattività e di pesatura. Le operazioni di controllo della radioattività consistono nel far attraversare l'automezzo carico di rifiuto attraverso un portale dotato di sensori che provvedono alla scansione del mezzo stesso. Le caratteristiche del portale sono le seguenti:

- Sistema in continuo, con funzionamento a due rivelatori, per il monitoraggio di radioattività del materiale contenuto su autocarri in grado di distinguere se la radioattività è di origine naturale o artificiale.
- Copertura dell'intera larghezza della sede stradale (quindi doppia corsia), attraverso l'installazione di un portale su ogni corsia.
- Dotazione di ciascun portale di quattro rivelatori, due per lato, al fine di assicurare comunque un rivelatore funzionante, anche nel caso di malfunzionamento dell'altro. Il sistema, basato sull'utilizzo di rivelatori plastici, rivela la presenza di sorgenti radioattive tramite la radiazione gamma.

Conferimento RSB in ingresso

L'area di conferimento rifiuti è realizzata a raso. Per l'alimentazione delle due linee di trattamento previste verranno allestite due aree di messa in riserva dei RSB gemelle di 1.275 mq complessivi. Ogni area di scarico sarà dotata di 3 stalli dotati di portoni ad impacchettamento rapido e lame d'aria automatico per impedire la fuoriuscita di polveri ed odori nella (breve) fase di apertura dei portoni. L'area di messa in riserva consentirà lo stoccaggio di 5,5 giorni di conferimento.

Sebbene in rifiuto in ingresso sarà costituito esclusivamente dalle ecoballe, all'interno dell'area di messa in riserva saranno predisposti due cassoni per lo stoccaggio di eventuali rifiuti considerati "non processabili" a seguito di un controllo visivo, gli eventuali rifiuti separati nei cassoni saranno avviati a smaltimento o presso impianti esterni autorizzati con codice CER (19 12 12). In considerazione del fatto che il rifiuto da avviare a trattamento sarà costituito esclusivamente dalle ecoballe, ai fini dei bilanci il quantitativo di materiale non processabile è stato considerato nullo.

Trattamenti

Le balle di rifiuto saranno avviate al trattamento, attraverso due caricatori a polipo semoventi alimentati a batteria che alimenteranno i due trituratorini primari (APS001/002) previsti in testa alle due linee.

I trituratorini primari avranno la funzione di rompere le balle ed omogeneizzare il rifiuto prima dell'avvio ai successivi trattamenti.

Il materiale in uscita dai trituratorini sarà avviato ai primi due separatori elettromagnetici (posti nella testata dei nastri trasportatori in uscita dai trituratorini) (SEM001/002) per la separazione dei materiali ferrosi presenti.

La variante proposta non prevede modifiche alla sezione di alimentazione e triturazione primaria così come alla sezione di prima separazione di metalli.

Per i due vagli rotanti a tamburo (VRT001/002) si prevede l'eliminazione della doppia sezione di vagliatura e la realizzazione per entrambi di una unica sezione di vagliatura con fori da 40 mm, invece che da 30 come previsto nel progetto esecutivo.

Da quanto sopra le frazioni in uscita da ogni vaglio saranno:

- quella di sottovaglio < 40 mm
- quella di sopravaglio > 40 mm.

Rispetto alla soluzione del Progetto Esecutivo è stato eliminato in entrambi i vagli il secondo stadio che portava a produrre anche una frazione > 300 mm rendendo più agile il processo.

Il flusso > 300 mm, eliminato nella presente proposta, risultava costituito essenzialmente dai fogli di imballaggio delle ecoballe ed in una futura riconversione dell'impianto per il trattamento di rifiuti conferiti sfusi non avrebbe trovato alcuna applicazione.

L'adozione di trituratori primari con griglia permette inoltre di minimizzare la formazione all'uscita di "treccie" nonché di rifiuti con pezzatura superiore a 250-300 mm.

Tale modifica ha un ulteriore beneficio ovvero permette di sfruttare l'intera lunghezza vagliante garantendo una migliore e più efficace resa netta di separazioni delle frazioni fini da quelle di pezzatura maggiore e permettendo una migliore pulizia dalle impurità che possono essere rimaste adese nel tempo, a maggiore garanzia di dei prodotti recuperati.

Dalla modifica dei vagli primari e dall'eliminazione della frazione >300 mm discende quindi la possibilità di rimuovere dalla linea il separatore ad aria del tipo Windschifter previsto nel progetto esecutivo proprio sulla frazione >300 mm, che nella nuova configurazione non sarà più presente.

Da quanto sopra non si incorrerà più nel rischio di intasamento del separatore ad aria del tipo Windschifter dovuti alla dimensione della frazione leggera da separare e riducendo il rischio di fermi impianto e rendendo il processo più fluido.

La frazione di sottovaglio < 40 mm sarà avviata ad un separatore aeraulico SDS003, tarato in modo da garantire la divisione per aspirazione della frazione leggera da quella pesante.

- Il flusso pesante sarà avviato ad un deferrizzatore e quindi ad un separatore di alluminio, una volta separati i metalli, il flusso negativo (costituito perlopiù da inerti, vetro...) sarà avviato a smaltimento presso impianto esterno come scarto.
- Il flusso leggero sarà avviato invece alla sezione di raffinazione del CSS, qui potrà all'occorrenza, attraverso un nastro ripartitore essere sottoposto alla separazione del PVC e quindi ad un trituratore raffinatore (per la produzione di CSS-Q), ovvero esclusivamente a due raffinatori per la produzione di CSS Combustibile.

La frazione di sopravaglio > 40 mm sarà avviata a due nuovi separatori aeraulici (SDS001/002) in grado di selezionare 3 flussi di materiale: flusso leggero, che come prima contiene il film plastico da recuperare, un flusso medio, che contiene le plastiche 3d da recuperare, e un flusso di materiali pesanti di scarto che pertanto verranno allontanati già in questa fase dalle frazioni di interesse, migliorando l'efficienza le fasi successive delle lavorazioni.

Verranno quindi soppressi due separatori aeraulici secondari previsti in origine nel progetto esecutivo, sul flusso di materiale 3D pesante nel progetto esecutivo in quanto tale operazione verrà realizzata dai separatori aeraulici primari.

I nuovi separatori aeraulici primari quindi, alimentati dalle due frazioni di sopravaglio > 40 mm dei vagli rotanti, genereranno:

- frazione pesante di scarto con inerti: sarà assieme al flusso < 40 mm in uscita dalla vagliatura primaria.
- frazione media costituita da un mix di plastica 3D come bottiglie e flaconi che devono essere inviati a recupero di materia. Detta frazione sarà avviata a due separatori ottici 3D, i separatori ottici permetteranno la separazione del mix di plastiche che saranno avviate a successive selezioni merceologiche da un flusso (negativo) di scarto che sarà invece avviato alla sezione finale di raffinazione del CSS. Qui potrà essere depurato o meno del PVC prima di essere sottoposto a triturazione. Per razionalizzare il circuito di macchine e trasportatori è stato previsto, per la frazione contenente le plastiche 3D:
 - o separazione iniziale con due separatori ottici in parallelo dei materiali contenenti PET, HDPE e PP;
 - o separazione, sul flusso di PET, HDPE e PP del solo PET con un separatore ottico
 - o sulla separazione residua di cui sopra, con altro separatore ottico però a tre vie, sono separati i flussi di HDPE e PP.
 - o Tutti i residui sono inviati a recupero come CSS
 - o frazione leggera 2D (mix carta e prevalentemente plastica film) da inviare a recupero di materia;
- frazione leggera 2D costituita da (mix carta e prevalentemente plastica film) sarà avviata al recupero di materia attraverso 4 selettori ottici che separeranno la frazione plastica in film (LDPE) avviata a valorizzazione presso impianti esterni, dagli scarti che saranno avviati alla sezione di raffinazione.

Rispetto al progetto originariamente approvato la variante prevede l'automatizzazione della stazione di controllo qualità manuale attraverso l'installazione di:

- Nr. 1 separatore ottico per il controllo qualità sul flusso totale di LDPE pari a circa 4 t/h e proveniente dai quattro separatori ottici in parallelo-serie già citati
- Nr. 1 separatore ottico per il controllo qualità, quindi separazione delle impurità, sul flusso dei materiali separati PET, HDPE e PP per eliminare le impurità ancora presenti. Il separatore ottico previsto ha tre distinte uscite ognuna per il materiale citato, più quella del residuo.

Sostituire il controllo qualità manuale con uno di tipo automatico rappresenta un vantaggio non solo per il personale in quanto trattasi di attività usurante e potenzialmente insalubre, di pochissima rilevanza tecnologica, ma soprattutto gestionale in quanto il costo di installazione delle due macchine con relativi trasportatori equivarrebbe a circa due anni di costo di personale per il controllo di qualità. Pertanto, dal terzo anno in poi la fornitura ed installazione dei due separatori ottici addizionali produrrebbero un vantaggio economico alla gestione dell'impianto.

Con questa configurazione, vista la assenza di operatori manuali sulle linee, viene meno la necessità di prevedere la cabina di

controllo qualità, ad ulteriore vantaggio dello sfruttamento degli spazi circostanti.

Verrà infine modificata la sezione di uscita e confezionamento del CSS, realizzando due nuovi by-pass per i raffinatori secondari al fine di poter inviare tutti gli scarti leggeri alla pressa oppure agli automezzi per il carico con walking floor fino a destinazione finale.

Un ulteriore by-pass permetterà inoltre che anche il CSS HQ < 30 mm possa essere inviato sia alla pressa e successiva filmatrice dedicata che agli automezzi con walking floor, scegliendo anche quale dei due mezzi.

Con la nuova soluzione di layout proposta, sono aumentati gli spazi disponibili, per la disposizione all'interno del fabbricato delle cabine trafo, cabina quadri e cabina pulpito di controllo, avvicinando in questo tutta la parte di collegamento elettrico e trasmissione dati alle macchine e ai sistemi di processo e permettendo di agevolare le operazioni di movimentazione del materiale all'interno del capannone, come quelle di carico su mezzi dei prodotti in uscita.

Produzione di CSS e CSS combustibile

La proposta di variante permette un incremento dei quantitativi recuperati che raggiungeranno 255.9 t/g, pari al 36,6% ca. privilegiando la produzione di CSS di Qualità.

La nuova linea di selezione, così come quella originariamente proposta, stata concepita per garantire caratteristiche qualitative del CSS prodotto, conformi a quanto stabilito DM 22/2013 Articolo 8, comma 1, lettera b e specificato nell' Allegato 1 al DM. Il CSS combustibile eventualmente prodotto potrà, a valle comunque delle necessarie analisi di conformità, essere avviato al Recupero Energetico presso cementifici e centrali termoelettriche (e non quindi a termovalorizzazione presso impianti di incenerimento). La produzione media attesa di CSS Combustibile grazie alle modifiche introdotte dalla variante non sostanziale sarà pari a 308,8 t/g (contro le 90.00 t/g originariamente previste).

Produzione di materie plastiche

L'impianto proposto così come successivamente integrato e modificato permetterà di selezionare la frazione di plastiche miste (plasmix) dal rifiuto trattato, recuperando circa il 25% del totale in peso, in linea con gli obiettivi del bando. La linea prevista permetterà di valorizzare ulteriormente tale frazione di plastiche miste al fine di selezionare le famiglie di polimeri che potranno trovare collocazione facilmente presso impianti di recupero.

Metalli

Dalle analisi a disposizione la frazione costituita dai metalli risulta presumibilmente variabile tra lo 0.5% e il 3.0%. Attraverso la variante proposta sarà possibile massimizzare il recupero della frazione metallica ed in particolare del ferro raggiungendo in media le 17,5 t/g recuperate (contro le 11 previste nell'originaria configurazione impiantistica). Mentre i quantitativi di materiali paramagnetici recuperati (alluminio e altri) non subiranno modifiche quantitative.

In considerazione della granulometria attesa del materiale costituente le ecoballe, ovvero elementi di dimensione ridotta (prevalentemente sotto 300 mm), il fattore di trascinamento dei macchinari di selezione delle frazioni metalliche (elettrocalamite e separatori a correnti parassite) può essere considerato trascurabile, quindi il flusso dovrebbe avere un livello di purezza accettabile

Tipologie e caratteristiche dei rifiuti in ingresso

La variante non sostanziale proposta non comporta modifiche della tipologia dei rifiuti in ingresso che, come previsto dal progetto approvato sono costituiti dai rifiuti stoccati in balle.

Per quanto attiene le caratteristiche qualitative del materiale da recuperare si fa riferimento a quanto desunto dalle caratterizzazioni merceologiche effettuate tra il 2016 ed il 2018 e riportate nei documenti: "Analisi Merceologica dei rifiuti stoccati in balle" e "Report Attività di valorizzazione e recupero dei rifiuti stoccati in balle" consultabili al sito <https://pgt.regione.campania.it>.

Nella documentazione "Analisi Merceologica dei rifiuti stoccati in balle" vengono riportate le analisi effettuate su campioni di rifiuti stoccati presso il sito Depuratore Area Nolana – Marigliano (NA) e presso i siti nel Comune di Giugliano (NA) (Ponte Riccio, Masseria del Re e Masseria del Pozzo).

La documentazione "Report Attività di valorizzazione e recupero dei rifiuti stoccati in balle" del 2018 descrive invece le attività svolte dal Dipartimento di Ingegneria Civile dell'Università degli Studi di Salerno nel Luglio 2017 volte all'analisi delle potenzialità di valorizzazione e recupero dei rifiuti stoccati in balle sul territorio della Regione Campania.

Dall'esito delle prove risulta quanto segue:

- circa il 60% del rifiuto risulta valorizzabile come CSS
- circa il 20% del rifiuto è stato separato per la formazione della frazione da destinare a recupero, ovvero
 - circa 14% Plastica Mista,
 - circa 4% PET e HDPE
 - circa 2% metalli

la restante aliquota del 20% è rappresentata da scarti.

Ai fini dell'analisi delle potenzialità di valorizzazione e recupero dei rifiuti in balle, il studio citato individua comunque una discrepanza delle analisi merceologiche precedentemente condotte sui diversi campioni prelevati presso i siti di deposito sul territorio Regionale.

I dati disponibili evidenziano infatti una prevalente presenza di plastiche, in percentuali mediamente superiori al 60% a fronte di un ridotto contenuto di carta e cartone, generalmente non superiore al 10% e di materiali tessili rinvenuti in quote comprese tra lo 0,0% e il 19%.

Stime sulla merceologia

Le rese del trattamento potranno risultare estremamente variabili. Dai dati analizzati emerge infatti quanto segue:

- **la frazione costituita dai metalli** risulta presumibilmente **variabile tra lo 0.5% e il 3.0 %**
- **la frazione costituita dalle plastiche** totali risulta presumibilmente **variabile tra il 22.8% e il 48.8%.**

Il nuovo assetto tecnologico consentirà di incrementare le percentuali di resa di recupero complessive previste nel progetto approvato attraverso un mix di materiali/combustibili recuperati congruenti con l'attuale mercato.

Nella tabella seguente viene riportato il confronto tra i quantitativi di materiale recuperato in base al progetto approvato e quelli della variante proposta:

Tabella 1 – Confronto rese del processo

PRODOTTI	APPROVATO t/g	VARIANTE NON SOSTANZIALE t/g
INGRESSO	700	700
CSS	352,4	308,8
CSS HQ	90	119,2
FE	11	17,5
AL	1,2	1,2
PET	60	53,352
PE	10	7,524
PP	10	7,524
FILM	60	49,6
PVC	10	0
SCARTO	95,4	135,3
TOT RECUPERO	152,2	136,7
TOT REC + CSS HQ	242,2	255,9

Risulta evidente come la presente proposta di variante non sostanziale permette di incrementare i quantitativi recuperati privilegiando la produzione di CSS di Qualità.

I quantitativi recuperati raggiungeranno infatti le 255.9 t/g, pari al 36,6% ca. garantendo un recupero giornaliero di circa 13.7 tonnellate di materiali, pari a quasi 4.000 tonnellate di recuperi in più ogni anno rispetto al progetto autorizzato (in cui le rese ottenute dal recupero di materiali e CSS di Qualità raggiungeva il quantitativo di 242.2 t/g sulle 700 t/g corrispondenti al 34,6% ca.).

Potenzialità impianto

L'impianto proposto non comporta modifiche alle potenzialità dell'impianto così come autorizzato, prevedendo di articolare le lavorazioni su 2 turni al giorno, in cui 5 ore per turno saranno dedicate alle lavorazioni ed un'ora alle operazioni di pulizia e controllo, per totali 10 ore di lavoro giornaliero. La potenzialità oraria delle linee pari a 35 t/h per ogni linea, su 300 giorni di lavoro annui.

La potenzialità di trattamento annua del progetto proposto pertanto risulta:

$$35 \text{ t/h} * 2 \text{ linee} * 10 \text{ h/g} * 300 \text{ g/a} = 210.000 \text{ t/a}$$

Inoltre le linee sono state progettate utilizzando macchinari che garantiscono una capacità di alimentazione massima di 50 t/h ciascuno, superiori quindi alle 35 t/h previste in condizioni di esercizio ordinario.

In caso di fermi prolungati per manutenzione di uno dei due trituratori principali apriballe (macchinari più esposti a tali rischi), le attività potranno proseguire, assicurando la produzione giornaliera, utilizzando esclusivamente l'altro trituratore, operante alla massima capacità di trattamento (50 t/h), che alimenterà ambo le linee a valle, grazie ad un sistema di nastri by-pass.

Stante quanto sopra è possibile determinare la potenzialità massima di trattamento dell'impianto, prevedendo in questa circostanza straordinaria, di dedicare la totalità delle ore di ciascun turno alla lavorazione per un totale 12 ore h/g.

La potenzialità di trattamento massima annua dell'impianto, sotto tali ipotesi, pertanto risulta:

$$50 \text{ t/h} * 2 \text{ linee} * 12 \text{ h/g} * 300 \text{ g/a} = 360.000 \text{ t/a}$$

La tabella seguente riassume quanto sopra:

POTENZIALITA' IMPIANTISTICHE			
		DATI DI PROGETTO	
		Regime ordinario	Potenzialità massima
Potenzialità media oraria di trattamento rifiuti per linea	t/h	35	50
Linee di trattamento	n.	2	2
Potenzialità media oraria di trattamento rifiuti complessiva	t/h	70	100
Potenzialità media giornaliera	t/giorno	700	1.200

Turni di lavoro giornaliero	Turni/giorno	2	2
Ore di funzionamento giorno	h/ giorno	10	12
Giorni di funzionamento annuo dell'impianto	d/ anno	300	300
Potenzialità massima annua di trattamento	t/anno	210.000	360.000

Come specificato precedentemente va inoltre evidenziato che a seguito della variante non sostanziale proposta prevedendo la completa automatizzazione del processo garantirà in caso di necessità di massimizzare le ore di funzionamento potendo operare anche senza presenza di personale, permettendo, in casi di emergenza di garantire l'attività impiantistica anche 24 ore su 24.

Rifiuti in uscita dall'impianto

L'impianto approvato è destinato al servizio di trattamento di 400.000 dei Rifiuti Stoccati in Balle (RSB). Tale attività verrà completata, con una potenzialità di trattamento di 200.000 t/a nell'arco di 2 anni solari. Al termine di tale periodo, i rifiuti stoccati in balle si esauriranno e l'impianto pertanto dovrà essere destinato al trattamento di frazioni differenti, quali ad esempio:

- i rifiuti secchi derivanti dalla raccolta differenziata
- i rifiuti secchi derivanti dalla raccolta multimateriale,
- rifiuti assimilabili RSAU
- rifiuti da imballaggi.

la presente variante non sostanziale, attraverso l'aggiornamento impiantistico proposto, renderà l'impianto maggiormente versatile e permetterà, al termine del periodo di trattamento delle ecoballe, di riconvertirlo direttamente e senza ulteriori interventi al trattamento di frazioni diverse dai Rifiuti Stoccati in Balle (RSB).

Fabbisogno idrico annuale

Per soddisfare il fabbisogno idrico delle utenze civili si prevede di allacciarsi alla rete idrica.

Per quanto attiene invece le acque da impiegare a scopo antincendio sebbene verrà effettuato l'allaccio all'acquedotto, il progetto ha previsto la realizzazione di una vasca per l'accumulo delle acque bianche provenienti dalle coperture.

L'acqua verrà distribuita alle utenze attraverso una rete di tubazioni, mantenute in pressione dal rispettivo sistema di autoclave.

Riassumendo si hanno i seguenti fabbisogni idrici annui:

• servizi igienici	749 m ³ /anno
• manichette lavaggio piazzali/capannone	811 m ³ /anno
• Innaffiatura aree verdi	14.250 m ³ /anno
• Scrubber	490 m ³ /anno
Totale circa	16.300 m³/anno

Gestione delle acque reflue

La variante non sostanziale proposta non comporta modifiche alla gestione delle acque così come autorizzata.

Le modifiche previste comportano esclusivamente lievi differenze nella disposizione planimetrica degli edifici e modifiche del layout interno all'impianto.

Non mutando le superfici scolanti previste in progetto e non variando le caratteristiche dei rifiuti in ingresso, gli scarichi idrici come autorizzati non subiranno modifiche né qualitative né quantitative.

La gestione dei reflui prevede l'impiego di condotte separate in base alla provenienza degli stessi nello specifico le acque reflue vengono suddivise nelle seguenti classi:

- Acque reflue di origine civile
 - Scarichi aree uffici e servizi

Le acque nere provenienti dalle aree adibite a servizi (docce, servizi igienico - sanitari), per un totale di 749 mc/a, sono raccolte mediante tubazioni in PVC, serie pesante per fognature, e convogliate ad una fossa Imhoff, da qui una volta separati i fanghi le acque saranno avviate al sistema di smaltimento tramite fitodepurazione.

- Acque di processo
 - Colaticci aree di stoccaggio
 - Acque di lavaggio capannone

I rifiuti previsti in impianto non presentano un'elevata quantità di sostanza umida e per tale motivo la produzione di percolati può ritenersi molto contenuta, l'umidità di detti rifiuti discenderà eventualmente dalla loro esposizione ad eventi meteorici.

Per lo stoccaggio dei percolati e dei colaticci prodotti presso l'impianto si prevede di realizzare un parco cisterne posizionato a est dell'area. All'interno di una vasca di contenimento saranno posizionate 8 cisterne ciascuna del volume utili di circa 40 mc di cui:

- **3 cisterne saranno deputate allo stoccaggio dei colaticci e delle acque di lavaggio provenienti dall'area di lavorazione all'interno del capannone.**
- **3 cisterne saranno deputate allo stoccaggio dei reflui e colaticci provenienti dall'area di conferimento dei rifiuti in ingresso.**

Per la valutazione dei quantitativi di percolati e acque di lavaggio pertanto si è tenuto conto esclusivamente dei quantitativi derivanti dal lavaggio periodico del capannone. Tale quantitativo è valutabile come il numero di utenze previste per il lavaggio del capannone di lavorazione (9 bocchette) moltiplicato per la dotazione idrica prevista per ogni unità 0,1 m³/(unità x giorno). Il quantitativo giornaliero di acque di lavaggio risulta **9 unità x 0,1 m³/(unità x giorno) = 0,9 m³/giorno**, che per i 312 giorni/anno di lavoro previsti ammontano a **280,8 m³/anno**.

Il volume delle tre cisterne pari a totali 120 mc permetterà uno stoccaggio sufficiente per circa 133 giorni.

Il quantitativo di reflui in arrivo dalla zona di scarico è valutabile invece in **3 unità x 0,1 m³/(unità x giorno) = 0,3 m³/giorno**, che per i 312 giorni/anno di lavoro previsti ammontano a **93,6 m³/anno**.

Il volume delle tre cisterne pari a totali 120 mc permetterà uno stoccaggio sufficiente per circa 400 giorni.

1 cisterna sarà deputata allo stoccaggio delle acque di dilavamento provenienti dall'area di per lo stoccaggio (solo in caso di necessità) del materiale in ingresso e dell'area di quarantena dei camion risultati positivi al controllo radiometrico quest'area sarà dotata di una pavimentazione impermeabile e drenata da una canalina che convoglierà alla cisterna le acque meteoriche ricadenti su detta superficie.

Per il calcolo delle acque meteoriche sono stati presi a riferimento i dati di pioggia registrati nel trentennio 1971-2000 dalla stazione meteorologica di Napoli Capodichino, che è la stazione meteorologica di riferimento per il Servizio Meteorologico dell'Aeronautica Militare e per l'Organizzazione Mondiale della Meteorologia, relativa alla città di Napoli La [stazione meteorologica](#) è situata a 72 metri s.l.m. e alle coordinate geografiche 40°53'03.72"N 14°17'00.99"E.

In base ai dati analizzati le precipitazioni medie annue si attestano a 1.008,2 mm al mq.

La superficie dell'area in esame è di circa 345 mq, da cui discende che annualmente saranno prodotti circa 348 mc di reflui.

Infine una ultima cisterna sarà deputata allo stoccaggio delle acque esauste provenienti dal sistema di trattamento dell'aria (costituito da 4 scrubber).

In particolare si stima che in base alle caratteristiche dello scrubber installato potranno essere prodotti annualmente tra 9 mc e 15 mc di reflui (considerando che ognuno dei 4 scrubber contenga tra i 1,5 e i 2,5 mc di acqua e che venga ricambiata almeno 3 volte all'anno).

Tutti i reflui saranno avviati alla **cisterna dedicata** del volume utile di 40 mc.

- Acque meteoriche
 - Acque di prima pioggia (ricadenti sui piazzali e le strade impermeabilizzate)
 - Acque di seconda pioggia (ricadenti sui piazzali e le strade impermeabilizzate)

Al fine di contenere il rischio di contaminazione delle acque a causa di particolato, le acque meteoriche del piazzale dei marciapiedi e delle aree tecniche saranno avviate ad un pozzetto bypass dotato di sfioro che separerà le acque di prima pioggia dalle acque di seconda pioggia.

Le acque di prima pioggia saranno quindi trattate in una vasca dissabbiatrice e, in sequenza, in un disoleatore.

Una volta trattate, le acque chiarificate saranno convogliate alla fognatura (un pozzetto dedicato permetterà la verifica della qualità delle acque di prima pioggia trattate prima dello scarico finale).

Le acque di seconda pioggia, attraverso la chiusura di una paratoia motorizzata una volta riempita la vasca di prima pioggia, saranno direttamente avviate alla fognatura (un pozzetto dedicato permetterà la verifica della qualità delle acque di seconda pioggia trattate prima dello scarico finale).

Per la stima del volume delle acque di prima e di seconda pioggia sono stati presi in considerazione i dati del trentennio 1971/2000 desunti dalla stazione meteoclimatica di Napoli Capodichino.

In base a tali dati si riscontra una precipitazione media annuale pari a 1.008,2 mm al m², le superfici scolanti (piazzali, aree di manovra, marciapiedi), nella nuova configurazione, presentano la stessa superficie totale di circa 15.791 mq progetto approvato, visto quanto sopra, come previsto nel progetto esecutivo, a titolo di garanzia è stata considerata la superficie maggiorata di 16.275 mq, da cui discende una portata di pioggia di 16.408 m³/anno di cui:

- 1° pioggia: 1.641 m³/anno
- 2° pioggia: 14.767 m³/anno

La vasca prevista nel progetto, avrà una volumetria utile di 90,47 m³.

- Acque di pioggia intercettate dalla copertura degli edifici (acque bianche)

Le acque meteoriche ricadenti sul capannone di nuova realizzazione, sulla palazzina uffici e sugli altri edifici tecnici presenti saranno avviate, tramite impianto di sollevamento, ad una vasca di accumulo per il loro impiego come acqua industriale per l'antincendio.

La variante non sostanziale proposta non comporta modifiche se non una lieve diminuzione dell'estensione delle aree scolanti dei tetti indicate nel progetto validato per una superficie totale di circa 13.550 m² contro i 13.700 originariamente previsti.

La vasca di accumulo dell'antincendio presenta un volume utile di 110 mc pari al volume stimato in funzione del livello di rischio di progetto, come previsto dalla Norma UNI 10779:2014.

Nel caso in cui la vasca di accumulo risultasse piena, un sistema di sfioro avvierà le acque delle coperture direttamente al

collettore fognario; la portata annuale di dette acque sarà, a seguito delle modifiche introdotte di circa 13.651 m³ contro le circa 13.810 m³ previste nel progetto autorizzato, un pozzetto dedicato permetterà la verifica della qualità delle acque provenienti dalle coperture prima del loro scarico.

Trattamento aria

La variante non comporta modifiche al sistema di trattamento aria previsto a servizio del capannone di lavorazione né comporta la variazione dei volumi di aria trattati.

L'impianto prevede di effettuare tutte le operazioni di trattamento sui rifiuti all'interno del capannone di nuova realizzazione. La struttura al fine di contenere le emissioni aeriformi sarà mantenuta in depressione attraverso un sistema di aspirazione che garantirà 3 ricambi di aria ora in tutti gli ambienti (in accordo con le previsioni delle BAT).

L'impianto di aspirazione delle arie prevede due sistemi indipendenti:

- Un sistema di aspirazione delle polveri che capta le polveri rilasciate dai macchinari di selezione ed in particolare: i separatori areaulici, i vagli, i nastri trasportatori delle frazioni maggiormente pulverulenti (salti nastri); dopo il trattamento in due filtri a maniche, l'aria viene avviata, con specifiche canalizzazioni e ventilatori, agli scrubber. Questo sistema rimane in funzione nei due turni lavorativi (12 h/g per 300 gg/anno).
- Un sistema di aspirazione generalizzato dell'aria ambiente che, integrato con l'aspirazione delle polveri garantisce al fabbricato 3 ricambi/ora di aria. Tale sistema ha delle linee di captazione autonome, asservite a specifici ventilatori (comandati da inverter) che convogliano l'aria negli scrubber. Questa linea funziona a piena potenzialità nei turni di lavoro (12 h/g per 300 gg/anno), mentre nel resto della giornata e nei giorni di fermo impianto (festivi) garantisce una portata di circa 100.000 metri cubi /h in grado di assicurare un ricambio/ora e la depressione del fabbricato per evitare la dispersione di eventuali odori molesti.

Si specifica inoltre che a servizio dei separatori areaulici e dei windshifter sono previsti nella fornitura dei filtri antipolvere (montati uno ogni coppia di separatori areaulici e uno per ciascun windshifter) che permetteranno l'abbattimento delle emissioni pulverulente con una portata di aria oraria pari a 20.925 m³/h.

Il sistema di aspirazione e trattamento è integrato con barriere pneumatiche (lame d'aria) in corrispondenza dei portoni che, entrando in funzione nella fase di apertura, impediscono la fuoriuscita di polveri ed odori molesti.

La portata d'aria complessiva ammonta a 324.000 Nm³/h, come previsto dal progetto approvato, e sarà avviata ad un sistema di abbattimento costituito da 4 torri di lavaggio (scrubber), prima del rilascio in atmosfera del flusso i camini saranno giuntati a coppie in modo da realizzare esclusivamente 2 punti di emissione E1 ed E2 ciascuno con la portata prevista nel Decreto AIA 42/2020.

Allegati alla presente scheda⁵

Allegati alla presente scheda⁵	
Relazione Tecnica generale	Relazione Tecnica variante
Planimetria generale	DE.EGR.VAR.007 - Planimetria generale traslazioni
Layout capannone	DE.EGR.VAR.008 - Planimetria capannone
Diagramma tecnologico	DE.EGR.VAR.009 - Diagramma-MA
Schema a blocchi	DE.EGR.VAR.010 - Schema a blocchi
Schema acque	DE.EGR.VAR.011 - Schema_acque_reflue
Schema aria	DE.EGR.VAR.012 - Schema Aria
Planimetria Acque meteoriche da coperture	DE.EGR.VAR.014 - Rete acque meteoriche coperture

⁵ - Aggiungere della presente scheda eventuali, ulteriori documenti ritenuti rilevanti dal gestore richiedente.

Planimetria acque meteoriche da piazzali	DE.EGR.VAR.015 - Rete acque meteoriche piazzali
Planimetria raccolta colaticci	DE.EGR.VAR.016 - Rete percolati e acque reflue
Planimetria aria	DE.EGR.VAR.019 - Planimetria aria

Eventuali commenti



REGIONE CAMPANIA

SCHEDA «D»: VALUTAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE ¹				
Bref o BAT conclusion	Riferimento	Misure adottate	Applicazione Bref o BAT conclusion *	Note **
DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2018/1147 DELLA COMMISSIONE del 10 agosto 2018 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento dei rifiuti, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio	1. CONCLUSIONI GENERALI SULLE BAT 1.1. Prestazione ambientale complessiva BAT n. 1	La CISA società certificata UNI EN ISO 14001 dal 15/09/2009 provvederà a garantire una politica ambientale mirata al miglioramento continuo delle prestazioni ambientali dell'iniziativa	Applicata	-
DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2018/1147 DELLA COMMISSIONE del 10 agosto 2018 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento dei rifiuti, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio	1. CONCLUSIONI GENERALI SULLE BAT 1.1. Prestazione ambientale complessiva BAT n. 2	Sono predisposte: - procedure di preaccettazione e caratterizzazione dei rifiuti - procedure di accettazione dei rifiuti - un sistema di tracciabilità e un inventario dei rifiuti - un sistema di gestione della qualità del prodotto in uscita Sarà inoltre garantita la segregazione dei rifiuti	Applicata	-

¹ - La presente scheda deve riportare la valutazione della soluzione impiantistica da sottoporre all'esame dell'autorità competente. Tale (auto)valutazione deve essere effettuata dal gestore dell'impianto IPPC sulla base del principio dell'approccio integrato, delle migliori tecniche disponibili, delle condizioni ambientali locali, nonché sulla base dei seguenti criteri:

- bat conclusion pubblicate sul sito <http://www.dsa.minambiente.it/> o nei BREF pertinenti, disponibili sul sito
- <http://eippcb.jrc.es/pages/FActivities.htm>;
- sulla base della individuazione delle BAT applicabili (evidenziare se le BAT sono applicabili al complesso delle attività IPPC, ad una singola fase di cui al diagramma C2 o a gruppi di esse oppure a specifici impatti ambientali);
- discutere come si colloca il complesso IPPC in relazione agli aspetti significativi indicati nei BREF (tecnologie, tecniche di gestione, indicatori di efficienza ambientale, ecc.), confrontando i propri fattori di emissione o livelli emissivi, con quelli proposti nei BREF. Qualora le tecniche adottate, i propri fattori di emissione o livelli emissivi si discostino da quelli dei BREF, specificarne le ragioni e ove si ritenga necessario indicare proposte, tempi e costi di adeguamento;
- qualora non siano disponibili BREF o altre eventuali linee guida di settore, l'azienda deve comunque valutare le proprie prestazioni ambientali alla luce delle disponibili, individuando gli indicatori che ritiene maggiormente applicabili alla propria realtà produttiva.

<p>DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2018/1147 DELLA COMMISSIONE del 10 agosto 2018 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento dei rifiuti, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio</p>	<p>1. CONCLUSIONI GENERALI SULLE BAT 1.1. Prestazione ambientale complessiva BAT n. 3</p>	<p>Il progetto prevede la separazione e la gestione individuale dei flussi di rifiuti liquidi prodotti. Verranno monitorati tali flussi e registrati su appositi registri I reflui meteorici dove possibile saranno riutilizzati per ridurre l'uso di risorsa idrica. Gli scarichi aeriformi saranno monitorati e la variazione della qualità degli stessi sarà oggetto di controllo e registrazione.</p>	<p>Applicata</p>	<p>-</p>
<p>DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2018/1147 DELLA COMMISSIONE del 10 agosto 2018 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento dei rifiuti, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio</p>	<p>1. CONCLUSIONI GENERALI SULLE BAT 1.1. Prestazione ambientale complessiva BAT n. 4</p>	<p>Tutte le operazioni di trattamento dei rifiuti nonché gli stoccaggi dei materiali recuperati e degli scarti di lavorazione verranno condotte esclusivamente all'interno del capannone di nuova realizzazione o all'interno di sistemi di contenimento dedicati (cisterne e vasche), ed in aree dedicate e separate. I volumi di deposito sono dimensionati in base alle caratteristiche del processo. Le aree di deposito sono state localizzate e studiate per ridurre le operazioni di movimentazione del rifiuto.</p>	<p>Applicata</p>	<p>-</p>
<p>DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2018/1147 DELLA COMMISSIONE del 10 agosto 2018 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento dei rifiuti, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio</p>	<p>1. CONCLUSIONI GENERALI SULLE BAT 1.1. Prestazione ambientale complessiva BAT n. 5</p>	<p>Le aree di deposito sono state localizzate e studiate per ridurre le operazioni di movimentazione del rifiuto.</p>	<p>Applicata</p>	<p>-</p>

<p>DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2018/1147 DELLA COMMISSIONE del 10 agosto 2018 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento dei rifiuti, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio</p>	<p>1. CONCLUSIONI GENERALI SULLE BAT 1.2. Monitoraggio BAT n. 6</p>	<p>Le caratteristiche dei flussi di reflui liquidi saranno periodicamente monitorate, con le modalità e le frequenze indicate nel Piano di Monitoraggio e controllo.</p>	<p>Applicata</p>	<p>-</p>
<p>DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2018/1147 DELLA COMMISSIONE del 10 agosto 2018 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento dei rifiuti, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio</p>	<p>1. CONCLUSIONI GENERALI SULLE BAT 1.2. Monitoraggio BAT n. 7</p>	<p>Le caratteristiche dei flussi di reflui liquidi saranno periodicamente monitorate, con le modalità e le frequenze indicate nel Piano di Monitoraggio e controllo.</p>	<p>Applicata</p>	<p>-</p>
<p>DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2018/1147 DELLA COMMISSIONE del 10 agosto 2018 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento dei rifiuti, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio</p>	<p>1. CONCLUSIONI GENERALI SULLE BAT 1.2. Monitoraggio BAT n. 8</p>	<p>Le caratteristiche delle emissioni aeriformi saranno periodicamente monitorate, con le modalità e le frequenze indicate nel Piano di Monitoraggio e controllo.</p>	<p>Applicata</p>	<p>-</p>

<p>DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2018/1147 DELLA COMMISSIONE del 10 agosto 2018 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento dei rifiuti, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio</p>	<p>1. CONCLUSIONI GENERALI SULLE BAT 1.2. Monitoraggio BAT n. 9</p>	-	Non applicabile	Non vengono rigenerati solventi esausti
<p>DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2018/1147 DELLA COMMISSIONE del 10 agosto 2018 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento dei rifiuti, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio</p>	<p>1. CONCLUSIONI GENERALI SULLE BAT 1.2. Monitoraggio BAT n. 10</p>	-	Non applicabile	Non sono previste sorgenti odorigene, in quanto le balle sono costituite da materiale che prevedibilmente ha perso la componente organica
<p>DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2018/1147 DELLA COMMISSIONE del 10 agosto 2018 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento dei rifiuti, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio</p>	<p>1. CONCLUSIONI GENERALI SULLE BAT 1.2. Monitoraggio BAT n. 11</p>	<p>I consumi idrici energetici e di materie prime saranno regolarmente registrati su appositi registri, con le modalità e le frequenze indicate nel Piano di Monitoraggio e controllo.</p>	Applicata	-

<p>DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2018/1147 DELLA COMMISSIONE del 10 agosto 2018 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento dei rifiuti, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio</p>	<p>1. CONCLUSIONI GENERALI SULLE BAT 1.3. Emissioni in atmosfera BAT n. 12</p>	-	Non applicabile	<p>Non sono previste sorgenti odorigene, in quanto le balle sono costituite da materiale che prevedibilmente ha perso la componente organica</p>
<p>DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2018/1147 DELLA COMMISSIONE del 10 agosto 2018 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento dei rifiuti, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio</p>	<p>1. CONCLUSIONI GENERALI SULLE BAT 1.3. Emissioni in atmosfera BAT n. 13</p>	-	Non applicabile	<p>Non sono previste sorgenti odorigene, in quanto le balle sono costituite da materiale che prevedibilmente ha perso la componente organica</p>
<p>DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2018/1147 DELLA COMMISSIONE del 10 agosto 2018 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento dei rifiuti, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio</p>	<p>1. CONCLUSIONI GENERALI SULLE BAT 1.3. Emissioni in atmosfera BAT n. 14</p>	<p>Le lavorazioni sui rifiuti saranno svolte esclusivamente all'interno del capannone chiuso e messo in depressione e l'aria estratta sarà avviata ad un sistema di abbattimento costituito da quattro torri di lavaggio (scrubber) per la depurazione del flusso prima del rilascio in atmosfera. inoltre l'aria estratta dalla sezione di pretrattamento sarà prima avviata ad un filtro a maniche</p>	Applicata	-

<p>DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2018/1147 DELLA COMMISSIONE del 10 agosto 2018 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento dei rifiuti, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio</p>	<p>1. CONCLUSIONI GENERALI SULLE BAT 1.3. Emissioni in atmosfera BAT n. 15</p>	-	Non applicabile	Non è prevista la combustione in torcia
<p>DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2018/1147 DELLA COMMISSIONE del 10 agosto 2018 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento dei rifiuti, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio</p>	<p>1. CONCLUSIONI GENERALI SULLE BAT 1.3. Emissioni in atmosfera BAT n. 16</p>	-	Non applicabile	Non è prevista la combustione in torcia
<p>DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2018/1147 DELLA COMMISSIONE del 10 agosto 2018 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento dei rifiuti, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio</p>	<p>1. CONCLUSIONI GENERALI SULLE BAT 1.4. Rumore e vibrazioni BAT n. 17</p>	<p>Le emissioni acustiche saranno periodicamente monitorate, con le modalità e le frequenze indicate nel Piano di Monitoraggio e controllo</p>	Applicata	-

<p>DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2018/1147 DELLA COMMISSIONE del 10 agosto 2018 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento dei rifiuti, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio</p>	<p>1. CONCLUSIONI GENERALI SULLE BAT 1.4. Rumore e vibrazioni BAT n. 18</p>	<p>I livelli acustici prodotti dalle attività di trattamento sui rifiuti, visto l'impiego di macchinari nuovi e certificati e dotati di sistemi di riduzione del rumore, saranno comunque garantiti entro i previsti limiti di legge, e saranno monitorati attraverso apposite campagne ad hoc.</p> <p>Inoltre tutte le attività di lavorazione saranno comunque svolte esclusivamente all'interno del capannone di lavorazione che sarà mantenuto chiuso al fine di limitare le emissioni acustiche e che garantirà viste le caratteristiche costruttive un potere fonoisolante R_w di almeno 46 (dB).</p> <p>Inoltre i mezzi da e per l'impianto saranno obbligati a circolare a velocità ridotta riducendo le emissioni acustiche e le vibrazioni</p>	<p>Applicata</p>	<p>-</p>
<p>DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2018/1147 DELLA COMMISSIONE del 10 agosto 2018 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento dei rifiuti, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio</p>	<p>1. CONCLUSIONI GENERALI SULLE BAT 1.5. Emissioni in acqua BAT n. 19</p>	<p>I flussi di acqua e reflui sono gestiti separatamente da reti dedicate. Il progetto prevede il ricircolo ed il riuso dei reflui dove possibile. La gestione impiantistica prevede la perioda verifica e manutenzione delle reti e dei sistemi di deposito dei reflui che sono stati appositamente dimensionati.</p>	<p>Applicata</p>	<p>-</p>

<p>DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2018/1147 DELLA COMMISSIONE del 10 agosto 2018 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento dei rifiuti, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio</p>	<p>1. CONCLUSIONI GENERALI SULLE BAT 1.5. Emissioni in acqua BAT n. 20</p>	<p>Non si prevedono emissioni in corpo idrico infatti le acque meteoriche provenienti dalle coperture saranno in parte stoccate per essere reimpiegate a scopi industriali mentre il surplus sarà avviato alla fognatura.</p> <p>Si specifica che le acque di prima pioggia saranno sottoposte preliminarmente ad un trattamento si dissabiatura e disoleatura e quindi avviate alla fognatura.</p> <p>I percolati ed i colaticci saranno invece stoccati in apposite cisterne ed avviati ad impianto terzo autorizzato.</p> <p>Le acque nere provenienti dalle aree adibite a servizi (docce, servizi igienico - sanitari) sono raccolte e convogliate ad una fossa imhoff, da qui una volta separati i fanghi, le acque saranno avviate al sistema di smaltimento tramite fitodepurazione.</p> <p>Pertanto è previsto un solo scarico nella pubblica fognatura nel quale confluirà il surplus non stoccato di acque meteoriche provenienti dalle coperture, di acque di prima pioggia trattate e di seconda pioggia.</p> <p>Prima dello scarico le acque verranno analizzate con le modalità e le frequenze indicate nel Piano di Monitoraggio e Controllo.</p>	<p>Applicata</p>	<p>-</p>
---	---	---	------------------	----------

<p>DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2018/1147 DELLA COMMISSIONE del 10 agosto 2018 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento dei rifiuti, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio</p>	<p>1. CONCLUSIONI GENERALI SULLE BAT 1.6. Emissioni da inconvenienti e incidenti BAT n. 21</p>	<p>L'impianto sarà dotato di opportuna recinzione e impianto antincendio. Saranno istruiti gli operatori e attuate procedure di emergenza in caso di incidenti (sversamenti, incendi...) sulla base del piano delle emergenze che sarà redatto e verrà mantenuto un apposito registro degli eventi eccezionali e delle emergenze. In particolare verrà redatto il Piano di Emergenza interno ai sensi dell'art. 26 bis della legge 132/18.</p>	<p>Applicata</p>	<p>-</p>
<p>DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2018/1147 DELLA COMMISSIONE del 10 agosto 2018 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento dei rifiuti, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio</p>	<p>1. CONCLUSIONI GENERALI SULLE BAT 1.7. Efficienza nell'uso dei materiali BAT n. 22</p>	<p>-</p>	<p>Non applicabile</p>	<p>Non è previsto né possibile l'utilizzo rifiuti in sostituzione di altri materiali</p>
<p>DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2018/1147 DELLA COMMISSIONE del 10 agosto 2018 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento dei rifiuti, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio</p>	<p>1. CONCLUSIONI GENERALI SULLE BAT 1.8. Efficienza energetica BAT n. 23</p>	<p>Verranno redatti il Piano di efficienza energetica ed il Registro del bilancio energetico.</p>	<p>Applicata</p>	<p>-</p>

<p>DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2018/1147 DELLA COMMISSIONE del 10 agosto 2018 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento dei rifiuti, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio</p>	<p>1. CONCLUSIONI GENERALI SULLE BAT 1.9. Riutilizzo degli imballaggi BAT n. 24</p>	<p>Se in buone condizioni saranno riutilizzati dove possibile gli imballaggi.</p>	<p>Applicata</p>	<p>-</p>
<p>DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2018/1147 DELLA COMMISSIONE del 10 agosto 2018 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento dei rifiuti, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio</p>	<p>2. CONCLUSIONI SULLE BAT PER IL TRATTAMENTO MECCANICO DEI RIFIUTI 2.1. Conclusioni generali sulle BAT per il trattamento meccanico dei rifiuti 2.1.1. Emissioni nell'atmosfera BAT n. 25</p>	<p>Le lavorazioni sui rifiuti saranno svolte esclusivamente all'interno del capannone chiuso e messo in depressione e l'aria estratta sarà avviata ad un sistema di abbattimento costituito da quattro torri di lavaggio (scrubber) per la depurazione del flusso prima del rilascio in atmosfera. Inoltre l'aria estratta dalla sezione di pretrattamento sarà prima avviata ad un filtro a maniche. Le emissioni di polveri in atmosfera verranno monitorate con le modalità e le frequenze indicate nel PMeC.</p>	<p>Applicata</p>	<p>-</p>
<p>DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2018/1147 DELLA COMMISSIONE del 10 agosto 2018 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento dei rifiuti, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio</p>	<p>2. CONCLUSIONI SULLE BAT PER IL TRATTAMENTO MECCANICO DEI RIFIUTI 2.2. Conclusioni sulle BAT per il trattamento meccanico nei frantumatori di rifiuti metallici BAT n. 26 BAT n. 27 BAT n. 28</p>	<p>-</p>	<p>Non Applicabile</p>	<p>Non è un impianto di trattamento dei frantumatori metallici</p>

<p>DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2018/1147 DELLA COMMISSIONE del 10 agosto 2018 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento dei rifiuti, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio</p>	<p>2. CONCLUSIONI SULLE BAT PER IL TRATTAMENTO MECCANICO DEI RIFIUTI 2.3. Conclusioni sulle BAT per il trattamento dei RAEE contenenti VFC e/o VHC BAT n. 29 BAT n. 30</p>	-	Non Applicabile	Non è un impianto di trattamento RAEE
<p>DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2018/1147 DELLA COMMISSIONE del 10 agosto 2018 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento dei rifiuti, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio</p>	<p>2. CONCLUSIONI SULLE BAT PER IL TRATTAMENTO MECCANICO DEI RIFIUTI 2.4. Conclusioni sulle BAT per il trattamento meccanico dei rifiuti con potere calorifico 2.4.1. Emissioni nell'atmosfera BAT n. 31</p>	<p>Le lavorazioni sui rifiuti saranno svolte esclusivamente all'interno del capannone chiuso e messo in depressione e l'aria estratta sarà avviata ad un sistema di abbattimento costituito da quattro torri di lavaggio (scrubber) per la depurazione del flusso prima del rilascio in atmosfera. Inoltre l'aria estratta dalla sezione di pretrattamento sarà prima avviata ad un filtro a maniche. Le emissioni di polveri in atmosfera verranno monitorate con le modalità e le frequenze indicate nel PMeC.</p>	Applicata in parte	Non è previsto il monitoraggio dei composti organici in quanto non se ne prevede la presenza nel flusso in uscita
<p>DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2018/1147 DELLA COMMISSIONE del 10 agosto 2018 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento dei rifiuti, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio</p>	<p>2. CONCLUSIONI SULLE BAT PER IL TRATTAMENTO MECCANICO DEI RIFIUTI 2.5. Conclusioni sulle BAT per il trattamento meccanico dei RAEE contenenti mercurio BAT n. 32</p>	-	Non Applicabile	Non è un impianto di trattamento RAEE

<p>DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2018/1147 DELLA COMMISSIONE del 10 agosto 2018 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento dei rifiuti, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio</p>	<p>3. CONCLUSIONI SULLE BAT PER IL TRATTAMENTO BIOLOGICO DEI RIFIUTI 3.1. Conclusioni generali sulle BAT per il trattamento biologico dei rifiuti BAT n. 33 BAT n. 34 BAT n. 35</p>	-	Non Applicabile	Non è un impianto di trattamento biologico dei rifiuti
<p>DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2018/1147 DELLA COMMISSIONE del 10 agosto 2018 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento dei rifiuti, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio</p>	<p>3. CONCLUSIONI SULLE BAT PER IL TRATTAMENTO BIOLOGICO DEI RIFIUTI 3.2. Conclusioni sulle BAT per il trattamento aerobico dei rifiuti BAT n. 36 BAT n. 37</p>	-	Non Applicabile	Non è un impianto di trattamento biologico dei rifiuti
<p>DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2018/1147 DELLA COMMISSIONE del 10 agosto 2018 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento dei rifiuti, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio</p>	<p>3. CONCLUSIONI SULLE BAT PER IL TRATTAMENTO BIOLOGICO DEI RIFIUTI 3.3. Conclusioni sulle BAT per il trattamento anaerobico dei rifiuti BAT n. 38</p>	-	Non Applicabile	Non è un impianto di trattamento biologico dei rifiuti

<p>DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2018/1147 DELLA COMMISSIONE del 10 agosto 2018 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento dei rifiuti, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio</p>	<p>3. CONCLUSIONI SULLE BAT PER IL TRATTAMENTO BIOLOGICO DEI RIFIUTI 3.4. Conclusioni sulle BAT per il trattamento meccanico biologico dei rifiuti BAT n. 39</p>	-	Non Applicabile	Non è un impianto di trattamento biologico dei rifiuti
<p>DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2018/1147 DELLA COMMISSIONE del 10 agosto 2018 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento dei rifiuti, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio</p>	<p>4. CONCLUSIONI SULLE BAT PER IL TRATTAMENTO FISICO-CHIMICO DEI RIFIUTI 4.1. Conclusioni sulle BAT per il trattamento fisico-chimico dei rifiuti solidi e/o pastosi BAT n. 40 BAT n. 41</p>	-	Non Applicabile	Non è un impianto di trattamento chimico-fisico dei rifiuti
<p>DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2018/1147 DELLA COMMISSIONE del 10 agosto 2018 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento dei rifiuti, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio</p>	<p>4. CONCLUSIONI SULLE BAT PER IL TRATTAMENTO FISICO-CHIMICO DEI RIFIUTI 4.2. Conclusioni sulle BAT per la rigenerazione degli oli usati BAT n. 42 BAT n. 43 BAT n. 44</p>	-	Non Applicabile	Non è un impianto di trattamento chimico-fisico dei rifiuti

<p>DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2018/1147 DELLA COMMISSIONE del 10 agosto 2018 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento dei rifiuti, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio</p>	<p>4. CONCLUSIONI SULLE BAT PER IL TRATTAMENTO FISICO-CHIMICO DEI RIFIUTI 4.3. Conclusioni sulle BAT per il trattamento fisico-chimico dei rifiuti con potere calorifico BAT n. 45</p>	-	Non Applicabile	Non è un impianto di trattamento chimico-fisico dei rifiuti
<p>DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2018/1147 DELLA COMMISSIONE del 10 agosto 2018 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento dei rifiuti, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio</p>	<p>4. CONCLUSIONI SULLE BAT PER IL TRATTAMENTO FISICO-CHIMICO DEI RIFIUTI 4.4. Conclusioni sulle BAT per la rigenerazione dei solventi esausti BAT n. 46 BAT n. 47</p>	-	Non Applicabile	Non è un impianto di trattamento chimico-fisico dei rifiuti
<p>DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2018/1147 DELLA COMMISSIONE del 10 agosto 2018 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento dei rifiuti, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio</p>	<p>4. CONCLUSIONI SULLE BAT PER IL TRATTAMENTO FISICO-CHIMICO DEI RIFIUTI 4.5. BAT-AEL per le emissioni nell'atmosfera di composti organici provenienti dalla rigenerazione degli oli usati, dal trattamento fisico-chimico dei rifiuti con potere calorifico e dalla rigenerazione dei solventi esausti</p>	-	Non Applicabile	Non è un impianto di trattamento chimico-fisico dei rifiuti

DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2018/1147 DELLA COMMISSIONE del 10 agosto 2018 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento dei rifiuti, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio	4. CONCLUSIONI SULLE BAT PER IL TRATTAMENTO FISICO-CHIMICO DEI RIFIUTI 4.6. Conclusioni sulle BAT per il trattamento termico del carbone attivo esaurito, dei rifiuti di catalizzatori e del terreno escavato contaminato BAT n. 48 BAT n. 49	-	Non Applicabile	Non è un impianto di trattamento chimico-fisico dei rifiuti
DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2018/1147 DELLA COMMISSIONE del 10 agosto 2018 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento dei rifiuti, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio	4. CONCLUSIONI SULLE BAT PER IL TRATTAMENTO FISICO-CHIMICO DEI RIFIUTI 4.7. Conclusioni sulle BAT per il lavaggio con acqua del terreno escavato contaminato BAT n. 50	-	Non Applicabile	Non è un impianto di trattamento chimico-fisico dei rifiuti
DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2018/1147 DELLA COMMISSIONE del 10 agosto 2018 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento dei rifiuti, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio	4. CONCLUSIONI SULLE BAT PER IL TRATTAMENTO FISICO-CHIMICO DEI RIFIUTI 4.8. Conclusioni sulle BAT per la decontaminazione delle apparecchiature contenenti PCB BAT n. 51	-	Non Applicabile	Non è un impianto di trattamento chimico-fisico dei rifiuti

DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2018/1147 DELLA COMMISSIONE del 10 agosto 2018 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento dei rifiuti, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio	5. CONCLUSIONI SULLE BAT PER IL TRATTAMENTO DEI RIFIUTI LIQUIDI A BASE ACQUOSA 4.8. Conclusioni sulle BAT per la decontaminazione delle apparecchiature contenenti PCB BAT n. 52 BAT n. 53	-	Non Applicabile	Non è un impianto di trattamento dei rifiuti liquidi
--	---	---	-----------------	--

Allegati alla presente scheda²

...	Y...
...	Y...

Eventuali commenti

--

* Applicata, non applicata, non applicabile .

** Motivazioni in caso di non applicata o non applicabile .

² - Allegare gli altri eventuali documenti di riferimento - diversi dalle linee guida ministeriali o dai BREF - laddove citati nella presente scheda.



**DOCUMENTO DESCRITTIVO E PROPOSTA DI DOCUMENTO PRESCRITTIVO CON
APPLICAZIONI BAT
Codici IPPC 5.3.b.2**

Identificazione del Complesso IPPC	
Ragione sociale	CISA S.p.A.
Anno di fondazione	-
Gestore Impianto IPPC	CISA S.p.A.
Sede Legale	Contrada Forcella San Sergio snc, Massafra (TA)
Sede operativa	Località Ponte Riccio, Giugliano in Campania (NA)
UOD di attività	-
Codice ISTAT attività	37.20.2
Codice attività IPPC	5.3.b.2
Codice NOSE-P attività IPPC	109.07
Codice NACE attività IPPC	38.21
Codificazione Industria Insalubre	-
Dati occupazionali	25 addetti (valore stimato)
Giorni/settimana	6
Giorni/anno	300

B.1 QUADRO AMMINISTRATIVO – TERRITORIALE

Inquadramento del complesso e del sito:

Impianto per il trattamento di 400.000 tonnellate di Rifiuti Stoccati in Balle (RSB) in siti dedicati della Regione Campania, finalizzato al recupero materia ed eventuale produzione di Combustibile Solido Secondario (CSS), presso l'ex area Enel, Località Ponte Riccio, in Giugliano in Campania (NA)

B.1.1 Inquadramento del complesso produttivo

L'impianto IPPC della CISA S.p.A è un impianto per il trattamento di 400.000 tonnellate di Rifiuti Stoccati in Balle (RSB) in siti dedicati della Regione Campania, finalizzato al recupero materia ed eventuale produzione di combustibile Solido Secondario (CSS).

L'attività del complesso IPPC soggetta ad Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) allo stato è:

N. Ordine attività IPPC	Codice IPPC	Attività IPPC	Capacità produttiva max
1	5.3.b.1	Il recupero, o una combinazione di recupero e smaltimento, di rifiuti non pericolosi con una capacità superior a 75 Mg al giorno, che comportano il ricorso ad una o più delle seguenti attività: 2) pretrattamento dei rifiuti destinati all'incenerimento al co-incenerimento	200.000 Mg/a

Tabella 1 – Attività IPPC

L'attività produttive sono svolte in:

- ✦ un sito a destinazione "impianto tecnologico o attrezzature di interesse generale";
- ✦ in un capannone pavimentato e impermeabilizzato avente altezza sotto trave di circa 9 m;
- ✦ all'esterno su superficie pavimentata e impermeabilizzata.

La situazione dimensionale attuale, con indicazione delle aree coperte e scoperte dell'insediamento industriale, è descritta nella tabella seguente:

Superficie totale [m ²]	Superficie coperta e pavimentata [m ²]	Superficie scoperta e pavimentata [m ²]	Superficie scoperta non pavimentata [m ²]
44.500	13.550	19.227	11.700

Tabella 2 - Superfici coperte e scoperte dello stabilimento

L'organizzazione dello stabilimento adotta un Sistema di Gestione Ambientale conforme alla norma UNI 14001 e EMAS per il controllo e la gestione degli impatti ambientali legati all'attività con la relativa certificazione di seguito indicata.

Sistemi di gestione volontari	EMAS	ISO 14001	VISION 2000	ALTRO
Numero certificazione/ registrazione	62906-2009	62905-2009	14010-2004	-
Data prima emissione	08/09/2005	15/09/2009	08/04/2004	-
Validità	18/05/2023	15/09/2021	02/04/2022	-

Tabella 3 – Autorizzazioni esistenti

B.1.2 Inquadramento geografico-territoriale del sito

Lo stabilimento è ubicato nel Comune di Giugliano in Campania (NA) in località Ponte Riccio. L'area è destinata dal PRG del Comune ad "ZTO D1 - impianto tecnologico o attrezzature di interesse generale"; su di essa **non esistono** vincoli paesaggistici, ambientali, storici o idrogeologici, e **non si** configura la presenza di recettori sensibili in una fascia di 500 m dall'impianto.

La viabilità è caratterizzata dalla presenza di alcune direttrici principali come la SP ex SS 162 NC Asse Mediano.

B.1.3 Stato autorizzativo e autorizzazioni sostituite

Lo stato autorizzativo attuale della ditta è così definito:

Tabella 4 – Stato autorizzativo

UOD interessato	Numero ultima autorizzazione e data di emissione	Data scadenza	Ente competente	Norme di riferimento	Note e considerazioni	Sostit. da AIA
Aria					Autorizzazione integrata Ambientale per l'impianto IPPC 5.3.b per il trattamento di 400.000 tonnellate di rifiuti stoccati in balle (RSB), finalizzato al recupero di materia e all'eventuale produzione di Combustibile Solido Secondario (CSS), da realizzarsi nel comune di Giugliano in Campania (NA) – località Ponte riccio. Società CISA S.p.A.	SI
Scarico acque reflue civili, meteoriche e industriali	n. 42 del 12/02/2020	Un anno prima della scadenza della polizza fideiussoria	Giunta Regionale della Campania	D. lgs. 152/06 e s.m.i.		
Rifiuti						
Concessioni edilizie						NO
Iscrizione Albo nazionale Gestori Ambientali						NO
Autorizzazione spandimento effluenti zootecnici						SI
Autorizzazione igienico sanitaria						NO
Certificato Prevenzione Incendi	Prot. 8848 del 23/02/2021	-	Comando Provinciale Vigili del Fuoco di	D.P.R. 151/2011	Parere favorevole – Valutazione di Progetto	NO

			Napoli – Ufficio Prevenzione Incendi			
Approvvigionamento acqua da pozzi						NO
V.I.A.						NO
DPR 334/99						NO
Altro	Prot n. 2021.0220573 del 23/04/2021	-	Giunta Regionale della Campania – Struttura di Missione per lo smaltimento dei RSB	-	Relazione istruttoria con esito positivo sulla Proposta di variante non sostanziale	NO
	PG/2020/0564775 del 26/11/2020	-	Regione Campania – il RUP	D. Lgs. 50/2016	Servizio di trattamento di 400.000 tonnellate di rifiuti stoccati in balle (RSB) nella regione Campania, finalizzato al recupero materia ed eventuale produzione di combustibile solido secondario (CSS), conferimento dei materiali recuperati presso impianti autorizzati presenti sul territorio nazionale o comunitario e smaltimento della frazione residua” - CIG 7582757108 CUP B94H1700092007 per un importo complessivo di € 103.778.6214,46. Validazione progetto esecutivo realizzazione Impianto dedicato al trattamento importo €	NO

					19.300.000,00 oltre IVA	
--	--	--	--	--	----------------------------	--

B.2 QUADRO PRODUTTIVO – IMPIANTISTICO

B.2.1 Produzioni

L'attività della ditta CISA S.p.a è il trattamento di 400.000 tonnellate di Rifiuti Stoccati in Balle (RSB) in siti dedicati della Regione Campania, finalizzato al recupero materia ed eventuale produzione di combustibile Solido Secondario (CSS).

B.2.2 Materie prime

Materie prime ausiliarie			
Descrizione prodotto	Quantità utilizzata	Stato fisico	Applicazione
Oli e grassi	2.000 l/a	Liquido	Manutenzione mezzi
Carburanti	70.000 l/a	Liquido	Funzionamento mezzi

Tabella 5 – Materie ausiliarie

B.2.3 Risorse idriche ed energetiche

Fabbisogno idrico

Il fabbisogno idrico della ditta ammonta a circa 16.300 m³ annui per un consumo medio giornaliero pari a circa 54,33 m³.

Si tratta di acqua proveniente dalla rete idrica esistente (acquedotto). per ridurre il consumo della risorsa idrica è previsto l'utilizzo di acque meteoriche provenienti dalla copertura degli edifici che verranno stoccate in una vasca dedicata alla riserva antincendio

Consumi energetici

L'energia elettrica è utilizzata per illuminazione, funzionamento degli impianti/apparecchiature.

Il carburante è impiegato per l'alimentazione dei mezzi meccanici in funzione presso l'impianto.

Fase/attività	Descrizione	Energia elettrica consumata/stimata (kWh) (*)	Consumo elettrico specifico (kWh/t)
Funzionamento impianto	Illuminazione Impianti apparecchiature	7.500.000	37,5
TOTALI		7.500.000	37,5

* stimata

Tabella 6 – Consumi di energia elettrica

Fase/attività	Descrizione	Consumo specifico di gasolio (l/t)	Consumo specifico di gasolio (l)*
Funzionamento mezzi	Mezzi presenti in impianto	0,35	70.000
TOTALI		0,35	70.000

* stimata

Tabella 7 – Consumi di carburante

Rifiuti

CER	Descrizione	Quantità massima trattabile complessiva (Mg/g)	Operazioni
-----	-------------	--	------------

-	ECOBALLE	700	R13, R12
---	----------	-----	----------

B.2.4 - Ciclo di lavorazione

Il ciclo di lavorazione è schematizzato in Figura 1.

Di seguito si fornisce una descrizione succinta del ciclo di lavorazione rimandando, per approfondimenti, alla Relazione Tecnica di Variante allegata.

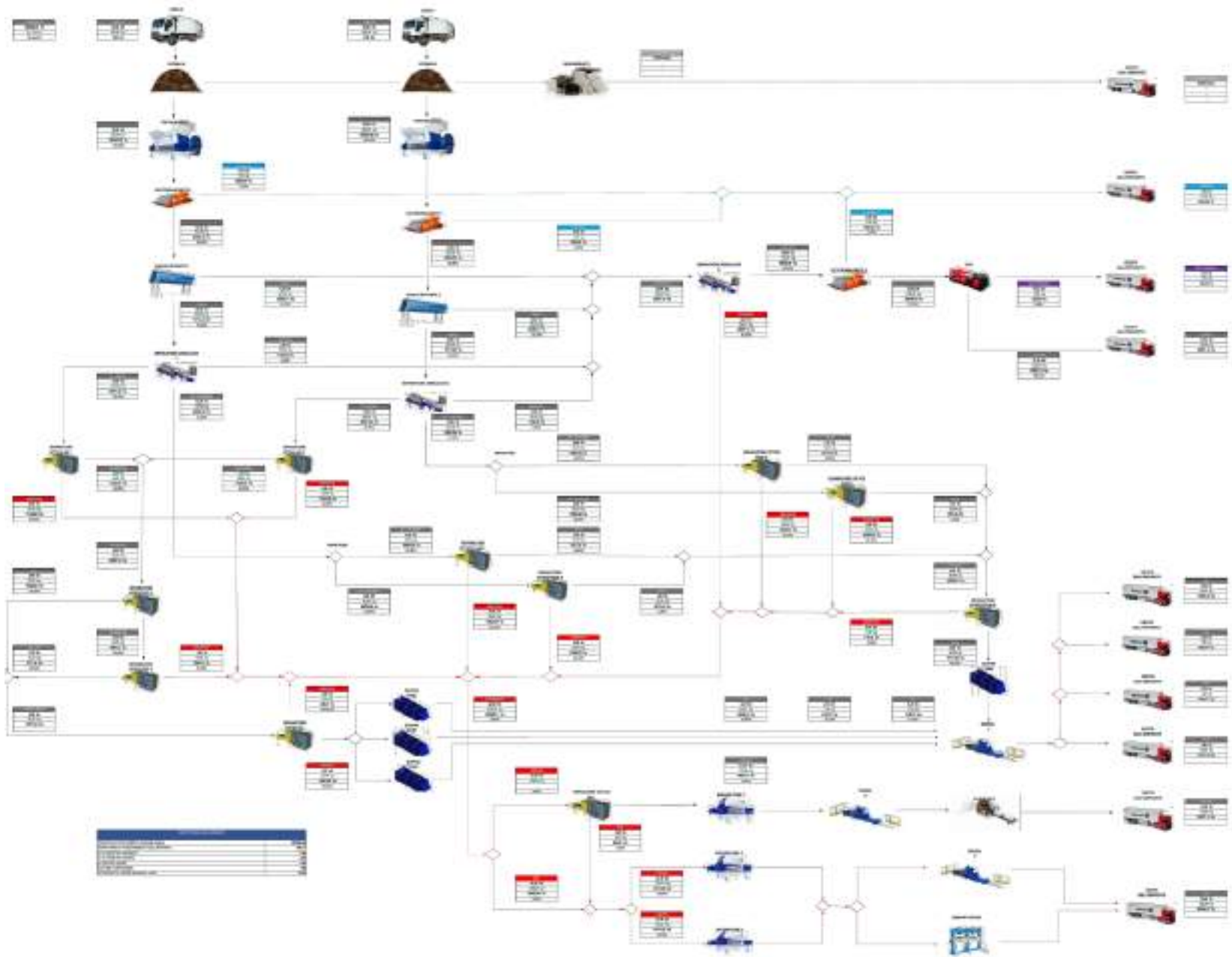


Figura 1 – Schema a blocchi del processo

L'impianto per il trattamento di 400.000 tonnellate di Rifiuti Stoccati in Balle (RSB) in siti dedicati della Regione Campania, finalizzato al recupero materia ed eventuale produzione di Combustibile Solido Secondario (CSS), è stato autorizzato con Decreto Dirigenziale n. 12 del 12/02/2020 e validato ai sensi dell'art. 26 del D.gl 50/2016 come da Verbale di Validazione n. PG/2020/0564775 del 26/11/2020.

La variante non sostanziale proposta intende realizzare due obiettivi:

1. Incrementare il livello di automazione dell'impianto ed allineare le rese attese alle attuali condizioni del mercato dei materiali recuperati.
2. Risolvere alcune interferenze emerse a seguito dell'apertura del cantiere tra le fondazioni delle strutture da realizzare e alcune preesistenze profonde incontrate durante le operazioni di scavo preliminare.

L'area indicata per la realizzazione dell'impianto in esame è il sito ove era stata realizzata in passato la Centrale Elettrica Enel Turbogas, localizzata in Via Circumvallazione Esterna, in località Ponte Riccio del Comune di Giugliano in Campania (NA), in prossimità delle strade a scorrimento veloce S.S. 162 "Circumvallazione esterna di Napoli" e "Asse Mediano".

L'impianto previsto sarà collocato all'interno di un capannone di nuova realizzazione, in un'area attualmente in disuso e che sarebbe totalmente recuperata anche sotto il profilo dell'accessibilità dalle sedi stradali esterne.

Com'è noto l'impianto in oggetto è finalizzato al recupero di materiali e combustibili di pregio da avviare a valorizzazione, dal trattamento delle "Ecoballe" presenti nell'area di stoccaggio del Comune di Giugliano in Campania.

La proposta di variante non sostanziale, come specificato in premessa, nasce dalle volontà di ottimizzare il processo al fine di:

- A. Ridurre al minimo le attività che prevedano l'impiego di manodopera, in particolare le attività di "controllo di qualità" a valle dei processi di selezione ottica incrementando le attività di controllo automatico e telecontrollo da remoto del processo.
- B. Incrementare le percentuali di resa di recupero complessive previste nel progetto approvato attraverso un mix di materiali/combustibili recuperati congruenti con l'attuale mercato.
- C. Razionalizzare il layout previsto nel progetto approvato al fine di permettere il recupero di spazi all'interno del capannone che permetteranno il futuro eventuale inserimento di ulteriori linee per implementare la valorizzazione delle plastiche, ma che da subito aumenteranno la flessibilità gestionale dell'impianto.
- D. Operare una razionalizzazione energetica, finalizzata alla contrazione del dispendio energetico.
- E. Proporre un impianto più versatile e flessibile che potrà in futuro, essere riconvertito direttamente e senza ulteriori interventi al trattamento di frazioni diverse dai Rifiuti Stoccati in Balle (RSB).

Visto quanto sopra, alla base del layout è stato posto lo studio delle differenti fasi operative e la valutazione dei volumi separati a valle dei singoli trattamenti a cui si prevede di sottoporre i rifiuti, in modo da assicurare aree di stoccaggio (del materiale in ingresso, degli scarti e del materiale recuperato), che all'occorrenza permettano di garantire almeno tre giorni di produzione anche nel caso di fermata dei flussi in uscita e uno stoccaggio in ingresso pari 5,5 giorni di conferimento.

Come nella proposta originaria il layout prevede l'impiego di una doppia linea di pretrattamento che garantirà, viste le potenzialità orarie dei macchinari impiegati, di poter lavorare per brevi periodi con le portate attese anche solo con una linea in caso di fermi per manutenzione (ordinaria e/o straordinaria).

L'analisi dei flussi ha condotto quindi ad elaborare un layout maggiormente flessibile ed in grado di massimizzare le prestazioni attese.

L'automatizzazione completa del processo di selezione, proposta nella presente variante, permette di velocizzare le lavorazioni eliminando l'errore umano e creando flussi di materiali maggiormente omogenei.

L'automazione del processo ed il relativo controllo remoto permettono a questo sistema di multi-separazione di poter essere parametrizzato dagli operatori preposti al controllo, in maniera continua, rendendo il sistema più veloce nel cambio dei parametri funzionali; continuità di servizio e velocità di parametrizzazione, 'on-line', rendono il sistema più efficiente.

La completa automatizzazione del processo permetterà in caso di necessità di massimizzare le ore di funzionamento potendo operare anche senza presenza di personale, permettendo, in casi di emergenza di garantire l'attività impiantistica anche 24 ore su 24.

L'impianto proposto non comporta modifiche alle potenzialità dell'impianto così come autorizzato, prevedendo di articolare le lavorazioni su 2 turni al giorno, in cui 5 ore per turno saranno dedicate alle lavorazioni ed un'ora alle operazioni di pulizia e controllo, per totali 10 ore di lavoro giornaliero. La potenzialità oraria delle linee pari a 35 t/h per ogni linea, su 300 giorni di lavoro annui.

La potenzialità di trattamento annua del progetto proposto pertanto risulta:

$$35 \text{ t/h} * 2 \text{ linee} * 10 \text{ h/g} * 300 \text{ g/a} = 210.000 \text{ t/a}$$

Inoltre le linee sono state progettate utilizzando macchinari che garantiscono una capacità di alimentazione massima di 50 t/h ciascuno, superiori quindi alle 35 t/h previste in condizioni di esercizio ordinario.

In caso di fermi prolungati per manutenzione di uno dei due trituratori principali apriballe (macchinari più esposti a tali rischi), le attività potranno proseguire, assicurando la produzione giornaliera, utilizzando esclusivamente l'altro trituratore, operante alla massima capacità di trattamento (50 t/h), che alimenterà ambo le linee a valle, grazie ad un sistema di nastri by-pass.

Stante quanto sopra è possibile determinare la potenzialità massima di trattamento dell'impianto, prevedendo in questa circostanza straordinaria, di dedicare la totalità delle ore di ciascun turno alla lavorazione per un totale 12 ore h/g.

La potenzialità di trattamento massima annua dell'impianto, sotto tali ipotesi, pertanto risulta:

$$50 \text{ t/h} * 2 \text{ linee} * 12 \text{ h/g} * 300 \text{ g/a} = 360.000 \text{ t/a.}$$

L'Impianto di trattamento/recupero dei rifiuti stoccati in balle (RSB) oggetto della richiesta di variante si compone, come previsto dal progetto approvato, di due linee gemelle che constano in una fase di preselezione (trituratore apriballe e vaglio primario) e di una fase di selezione e valorizzazione propriamente detta. La potenzialità delle linee di preselezione è tale da poter alimentare (in emergenza) le linee di selezione anche in caso di fermo di una delle macchine (trituratore e/o vaglio primario).

Ricezione RSB

L'impianto in ingresso è dotato di apposite sbarre ad apertura automatica e manuale, con opportuni: impianto semaforico, interfono, nonché monitor di sorveglianza necessario per la visualizzazione e la registrazione delle targhe degli automezzi. I rifiuti vengono conferiti all'impianto e sottoposti alle operazioni di controllo della radioattività e di pesatura. Le operazioni di controllo della radioattività consistono nel far attraversare l'automezzo carico di rifiuto attraverso un portale dotato di sensori che provvedono alla scansione del mezzo stesso. Le caratteristiche del portale sono le seguenti:

- Sistema in continuo, con funzionamento a due rivelatori, per il monitoraggio di radioattività del materiale contenuto su autocarri in grado di distinguere se la radioattività è di origine naturale o artificiale.
- Copertura dell'intera larghezza della sede stradale (quindi doppia corsia), attraverso l'installazione di un portale su ogni corsia.
- Dotazione di ciascun portale di quattro rivelatori, due per lato, al fine di assicurare comunque un rivelatore funzionante, anche nel caso di malfunzionamento dell'altro. Il sistema, basato sull'utilizzo di rivelatori plastici, rivela la presenza di sorgenti radioattive tramite la radiazione gamma.

Conferimento RSB in ingresso

L'area di conferimento rifiuti è realizzata a raso. Per l'alimentazione delle due linee di trattamento previste verranno allestite due aree di messa in riserva dei RSB gemelle di 1.275 mq complessivi. Ogni area di scarico sarà dotata di 3 stalli dotati di portoni ad impacchettamento rapido e lame d'aria automatico per impedire la fuoriuscita di polveri ed odori nella (breve) fase di apertura dei portoni. L'area di messa in riserva consentirà lo stoccaggio di 5,5 giorni di conferimento.

Sebbene in rifiuto in ingresso sarà costituito esclusivamente dalle ecoballe, all'interno dell'area di messa in riserva saranno predisposti due cassoni per lo stoccaggio di eventuali rifiuti considerati "non processabili" a seguito di un controllo visivo, gli eventuali rifiuti separati nei cassoni saranno avviati a smaltimento o presso impianti esterni autorizzati con codice CER (19 12 12).

In considerazione del fatto che il rifiuto da avviare a trattamento sarà costituito esclusivamente dalle ecoballe, ai fini dei bilanci il quantitativo di materiale non processabile è stato considerato nullo.

Trattamenti

Le balle di rifiuto saranno avviate al trattamento, attraverso due caricatori a polipo semoventi alimentati a batteria che alimenteranno i due trituratori primari (APS001/002) previsti in testa alle due linee.

I trituratori primari avranno la funzione di rompere le balle ed omogeneizzare il rifiuto prima dell'avvio ai successivi trattamenti.

Il materiale in uscita dai trituratori sarà avviato ai primi due separatori elettromagnetici (posti nella testata dei nastri trasportatori in uscita dai trituratori) (SEM001/002) per la separazione dei materiali ferrosi presenti.

La variante proposta non prevede modifiche alla sezione di alimentazione e triturazione primaria così come alla sezione di prima separazione di metalli.

Per i due vagli rotanti a tamburo (VRT001/002) si prevede l'eliminazione della doppia sezione di vagliatura e la realizzazione per entrambi di una unica sezione di vagliatura con fori da 40 mm, invece che da 30 come previsto nel progetto esecutivo.

Da quanto sopra le frazioni in uscita da ogni vaglio saranno:

- quella di sottovaglio < 40 mm
- quella di sopravaglio > 40 mm.

Rispetto alla soluzione del Progetto Esecutivo è stato eliminato in entrambi i vagli il secondo stadio che portava a produrre anche una frazione > 300 mm rendendo più agile il processo.

La frazione di sottovaglio < 40 mm sarà avviata ad un separatore aeraulico SDS003, tarato in modo da garantire la divisione per aspirazione della frazione leggera da quella pesante.

- Il flusso pesante sarà avviato ad un deferrizzatore e quindi ad un separatore di alluminio, una volta separati i metalli, il flusso negativo (costituito perlopiù da inerti, vetro...) sarà avviato a smaltimento presso impianto esterno come scarto.
- Il flusso leggero sarà avviato invece alla sezione di raffinazione del CSS, qui potrà all'occorrenza, attraverso un nastro ripartitore essere sottoposto alla separazione del PVC e quindi ad un tritatore raffinatore (per la produzione di CSS-Q), ovvero esclusivamente a due raffinatori per la produzione di CSS Combustibile.

La frazione di sopravaglio > 40 mm sarà avviata a due nuovi separatori aeraulici (SDS001/002) in grado di selezionare 3 flussi di materiale: flusso leggero, che come prima contiene il film plastico da recuperare, un flusso medio, che contiene le plastiche 3d da recuperare, e un flusso di materiali pesanti di scarto che pertanto verranno allontanati già in questa fase dalle frazioni di interesse, migliorando l'efficienza le fasi successive delle lavorazioni.

Verranno quindi soppressi due separatori aeraulici secondari previsti in origine nel progetto esecutivo, sul flusso di materiale 3D pesante nel progetto esecutivo in quanto tale operazione verrà realizzata dai separatori aeraulici primari.

I nuovi separatori aeraulici primari quindi, alimentati dalle due frazioni di sopravaglio > 40 mm dei vagli rotanti, genereranno:

- frazione pesante di scarto con inerti: sarà assieme al flusso < 40 mm in uscita dalla vagliatura primaria.
- frazione media costituita da un mix di plastica 3D come bottiglie e flaconi che devono essere inviati a recupero di materia. Detta frazione sarà avviata a due separatori ottici 3D, i separatori ottici permetteranno la separazione del mix di plastiche che saranno avviate a successive selezioni merceologiche da un flusso (negativo) di scarto che sarà invece avviato alla sezione finale di raffinazione del CSS. Qui potrà essere depurato o meno del PVC prima di essere sottoposto a triturazione. Per razionalizzare il circuito di macchine e trasportatori è stato previsto, per la frazione contenente le plastiche 3D:
 - separazione iniziale con due separatori ottici in parallelo dei materiali contenenti PET, HDPE e PP;
 - separazione, sul flusso di PET, HDPE e PP del solo PET con un separatore ottico
 - sulla separazione residua di cui sopra, con altro separatore ottico però a tre vie, sono separati i flussi di HDPE e PP.
 - Tutti i residui sono inviati a recupero come CSS
 - frazione leggera 2D (mix carta e prevalentemente plastica film) da inviare a recupero di materia;
- frazione leggera 2D costituita da (mix carta e prevalentemente plastica film) sarà avviata al recupero di materia attraverso 4 selettori ottici che separeranno la frazione plastica in film (LDPE) avviata a valorizzazione presso impianti esterni, dagli scarti che saranno avviati alla sezione di raffinazione.

Rispetto al progetto originariamente approvato la variante prevede l'automatizzazione della stazione di controllo qualità manuale attraverso l'installazione di:

- Nr. 1 separatore ottico per il controllo qualità sul flusso totale di LDPE pari a circa 4 t/h e proveniente dai quattro separatori ottici in parallelo-serie già citati
- Nr. 1 separatore ottico per il controllo qualità, quindi separazione delle impurità, sul flusso dei materiali separati PET, HDPE e PP per eliminare le impurità ancora presenti. Il separatore ottico previsto ha tre distinte uscite ognuna per il materiale citato, più quella del residuo.

Sostituire il controllo qualità manuale con uno di tipo automatico rappresenta un vantaggio non solo per il personale in quanto trattasi di attività usurante e potenzialmente insalubre, di pochissima rilevanza tecnologica, ma soprattutto gestionale in quanto il costo di installazione delle due macchine con relativi trasportatori equivarrebbe a circa due anni di costo di personale per il controllo di qualità. Pertanto, dal terzo anno in poi la fornitura ed installazione dei due separatori ottici addizionali produrrebbero un vantaggio economico alla gestione dell'impianto.

Con questa configurazione, vista la assenza di operatori manuali sulle linee, viene meno la necessità di prevedere la cabina di controllo qualità, ad ulteriore vantaggio dello sfruttamento degli spazi circostanti.

Verrà infine modificata la sezione di uscita e confezionamento del CSS, realizzando due nuovi by-pass per i raffinatori secondari al fine di poter inviare tutti gli scarti leggeri alla pressa oppure agli automezzi per il carico con walking floor fino a destinazione finale.

Un ulteriore by-pass permetterà inoltre che anche il CSS HQ < 30 mm possa essere inviato sia alla pressa e

successiva filmatrice dedicata che agli automezzi con walking floor, scegliendo anche quale dei due mezzi.

Con la nuova soluzione di layout proposta, sono aumentati gli spazi disponibili, per la disposizione all'interno del fabbricato delle cabine trafo, cabina quadri e cabina pulpito di controllo, avvicinando in questo tutta la parte di collegamento elettrico e trasmissione dati alle macchine e ai sistemi di processo e permettendo di agevolare le operazioni di movimentazione del materiale all'interno del capannone, come quelle di carico su mezzi dei prodotti in uscita.

Produzione di CSS e CSS combustibile

La proposta di variante permette un incremento dei quantitativi recuperati che raggiungeranno 255.9 t/g, pari al 36,6% ca. privilegiando la produzione di CSS di Qualità.

La nuova linea di selezione, così come quella originariamente proposta, stata concepita per garantire caratteristiche qualitative del CSS prodotto, conformi a quanto stabilito DM 22/2013 Articolo 8, comma 1, lettera b e specificato nell' Allegato 1 al DM. Il CSS combustibile eventualmente prodotto potrà, a valle comunque delle necessarie analisi di conformità, essere avviato al Recupero Energetico presso cementifici e centrali termoelettriche (e non quindi a termovalorizzazione presso impianti di incenerimento). La produzione media attesa di CSS Combustibile grazie alle modifiche introdotte dalla variante non sostanziale sarà pari a 308,8 t/g (contro le 90.00 t/g originariamente previste).

Produzione di materie plastiche

L'impianto proposto così come successivamente integrato e modificato permetterà di selezionare la frazione di plastiche miste (plasmix) dal rifiuto trattato, recuperando circa il 25% del totale in peso, in linea con gli obiettivi del bando. La linea prevista permetterà di valorizzare ulteriormente tale frazione di plastiche miste al fine di selezionare le famiglie di polimeri che potranno trovare collocazione facilmente presso impianti di recupero.

Metalli

Dalle analisi a disposizione la frazione costituita dai metalli risulta presumibilmente variabile tra lo 0.5% e il 3.0%. Attraverso la variante proposta sarà possibile massimizzare il recupero della frazione metallica ed in particolare del ferro raggiungendo in media le 17,5 t/g recuperate (contro le 11 previste nell'originaria configurazione impiantistica). Mentre i quantitativi di materiali paramagnetici recuperati (alluminio e altri) non subiranno modifiche quantitative.

In considerazione della granulometria attesa del materiale costituente le ecoballe, ovvero elementi di dimensione ridotta (prevalentemente sotto 300 mm), il fattore di trascinamento dei macchinari di selezione delle frazioni metalliche (elettrocalamite e separatori a correnti parassite) può essere considerato trascurabile, quindi il flusso dovrebbe avere un livello di purezza accettabile.

Tipologie e caratteristiche dei rifiuti in ingresso

La variante non sostanziale proposta non comporta modifiche della tipologia dei rifiuti in ingresso che, come previsto dal progetto approvato sono costituiti dai rifiuti stoccati in balle.

Per quanto attiene le caratteristiche qualitative del materiale da recuperare si fa riferimento a quanto desunto dalle caratterizzazioni merceologiche effettuate tra il 2016 ed il 2018 e riportate nei documenti: "Analisi Merceologica dei rifiuti stoccati in balle" e "Report Attività di valorizzazione e recupero dei rifiuti stoccati in balle" consultabili al sito <https://pgt.regione.campania.it>.

Nella documentazione "Analisi Merceologica dei rifiuti stoccati in balle" vengono riportate le analisi effettuate su campioni di rifiuti stoccati presso il sito Depuratore Area Nolana – Marigliano (NA) e presso i siti nel Comune di Giugliano (NA) (Ponte Riccio, Masseria del Re e Masseria del Pozzo).

La documentazione "Report Attività di valorizzazione e recupero dei rifiuti stoccati in balle" del 2018 descrive invece le attività svolte dal Dipartimento di Ingegneria Civile dell'Università degli Studi di Salerno nel Luglio 2017 volte all'analisi delle potenzialità di valorizzazione e recupero dei rifiuti stoccati in balle sul territorio della Regione Campania.

Dall'esito delle prove risulta quanto segue:

- circa il 60% del rifiuto risulta valorizzabile come CSS
- circa il 20% del rifiuto è stato separato per la formazione della frazione da destinare a recupero, ovvero
 - circa 14% Plastica Mista,
 - circa 4% PET e HDPE
 - circa 2% metalli

la restante aliquota del 20% è rappresentata da scarti.

Ai fini dell'analisi delle potenzialità di valorizzazione e recupero dei rifiuti in balle, il studio citato individua comunque una discrepanza delle analisi merceologiche precedentemente condotte sui diversi campioni prelevati presso i siti di deposito sul territorio Regionale.

I dati disponibili evidenziano infatti una prevalente presenza di plastiche, in percentuali mediamente superiori al 60% a fronte di un ridotto contenuto di carta e cartone, generalmente non superiore al 10% e di materiali tessili rinvenuti in quote comprese tra lo 0,0% e il 19%.

Stime sulla merceologia

Le rese del trattamento potranno risultare estremamente variabili. Dai dati analizzati emerge infatti quanto segue:

- **la frazione costituita dai metalli** risulta presumibilmente **variabile tra lo 0.5% e il 3.0 %**
- **la frazione costituita dalle plastiche** totali risulta presumibilmente **variabile tra il 22.8% e il 48.8%.**

Il nuovo assetto tecnologico consentirà di incrementare le percentuali di resa di recupero complessive previste nel progetto approvato attraverso un mix di materiali/combustibili recuperati congruenti con l'attuale mercato.

Nella tabella seguente viene riportato il confronto tra i quantitativi di materiale recuperato in base al progetto approvato e quelli della variante proposta:

Tabella 8 – Confronto rese del processo

PRODOTTI	APPROVATO t/g	VARIANTE NON SOSTANZIALE t/g
INGRESSO	700	700
CSS	352,4	308,8
CSS HQ	90	119,2
FE	11	17,5
AL	1,2	1,2
PET	60	53,352
PE	10	7,524
PP	10	7,524
FILM	60	49,6
PVC	10	0
SCARTO	95,4	135,3
TOT RECUPERO	152,2	136,7
TOT REC + CSS HQ	242,2	255,9

Risulta evidente come la presente proposta di variante non sostanziale permette di incrementare i quantitativi recuperati privilegiando la produzione di CSS di Qualità.

I quantitativi recuperati raggiungeranno infatti le 255.9 t/g, pari al 36,6% ca. garantendo un recupero giornaliero di circa 13.7 tonnellate di materiali, pari a quasi 4.000 tonnellate di recuperi in più ogni anno rispetto al progetto autorizzato (in cui le rese ottenute dal recupero di materiali e CSS di Qualità raggiungeva il quantitativo di 242.2 t/g sulle 700 t/g corrispondenti al 34,6% ca.).

Rifiuti in uscita dall'impianto

L'impianto approvato è destinato al servizio di trattamento di 400.000 dei Rifiuti Stoccati in Balle (RSB). Tale attività verrà completata, con una potenzialità di trattamento di 200.000 t/a nell'arco di 2 anni solari. Al termine di tale periodo, i rifiuti stoccati in balle si esauriranno e l'impianto pertanto dovrà essere destinato al trattamento di frazioni differenti, quali ad esempio:

- i rifiuti secchi derivanti dalla raccolta differenziata
- i rifiuti secchi derivanti dalla raccolta multimateriale,
- rifiuti assimilabili RSAU
- rifiuti da imballaggi.

la presente variante non sostanziale, attraverso l'aggiornamento impiantistico proposto, renderà l'impianto maggiormente versatile e permetterà, al termine del periodo di trattamento delle ecoballe, di riconvertirlo direttamente e senza ulteriori interventi al trattamento di frazioni diverse dai Rifiuti Stoccati in Balle (RSB)

B.3 QUADRO AMBIENTALE

B.3.1 Emissioni in atmosfera e sistemi di contenimento

Le emissioni in atmosfera sono localizzate in due punti di emissione (indicati come E1 e E2) e dovute ai due seguenti sistemi indipendenti:

- Un sistema di aspirazione delle polveri che capta le polveri rilasciate dai macchinari di selezione ed in particolare: i separatori areaulici, i vagli, i nastri trasportatori delle frazioni maggiormente pulverulenti (salti nastri); dopo il trattamento in due filtri a maniche, l'aria viene avviata, con specifiche canalizzazioni e ventilatori, agli scrubber. Questo sistema rimane in funzione nei due turni lavorativi (12 h/g per 300 gg/anno).
- Un sistema di aspirazione generalizzato dell'aria ambiente che, integrato con l'aspirazione delle polveri garantisce al fabbricato 3 ricambi/ora di aria. Tale sistema ha delle linee di captazione autonome, asservite a specifici ventilatori (comandati da inverter) che convogliano l'aria negli scrubber. Questa linea funziona a piena potenzialità nei turni di lavoro (12 h/g per 300 gg/anno), mentre nel resto della giornata e nei giorni di fermo impianto (festivi) garantisce una portata di circa 100.000 metri cubi /h in grado di assicurare un ricambio/ora e la depressione del fabbricato per evitare la dispersione di eventuali odori molesti

La portata d'aria complessiva ammonta a 324.000 Nm³/h, come previsto dal progetto approvato, e sarà avviata ad un sistema di abbattimento costituito da 4 torri di lavaggio (scrubber), prima del rilascio in atmosfera del flusso i camini saranno giuntati a coppie in modo da realizzare esclusivamente 2 punti di emissione E1 ed E2 ciascuno con la portata prevista nel Decreto AIA 42/2020

Le principali caratteristiche di queste emissioni sono indicate in Tabella n. 7.

N° camino	Posizione Amm.va	Fase di lavorazione	Macchinario che genera l'emissione	Inquinanti	Concentr. [mg/Nmc]	Portata [Nmc/h]		Limiti di legge e/o BAT AEL	
						Autorizzata	Stimata	Conc.*	F.M.
E1/E2	-	Zona 1 conferimento	Sistema di aspirazione aria nell'area di conferimento dove sono presenti i due trituratori	Polveri	-	-	75.000	50	-
		Zona 2 selezione	Sistema di aspirazione aria nell'area di selezione e				42.000		
		Aspirazioni puntuali a filtro a maniche	Aspirazione localizzata che capta le polveri rilasciate dai macchinari di selezione				50.000		
		Zona 3 valorizzazione	Sistema di aspirazione aria nell'area di valorizzazione dove sono presenti i separatori ottici				87.000		
		Zona 4 stoccaggi	Sistema di aspirazione aria nell'area degli stoccaggi dove sono presenti le presse e il copattatore				75.000		

B.3.2 Emissioni idriche e sistemi di contenimento

La variante non sostanziale proposta non comporta modifiche alla gestione delle acque così come autorizzata.

Le modifiche previste comportano esclusivamente lievi differenze nella disposizione planimetrica degli edifici e modifiche del layout interno all'impianto.

Non mutando le superfici scolanti previste in progetto e non variando le caratteristiche dei rifiuti in ingresso, gli scarichi idrici come autorizzati non subiranno modifiche né qualitative né quantitative.

La gestione dei reflui prevede l'impiego di condotte separate in base alla provenienza degli stessi, nello specifico le acque reflue vengono suddivise nelle seguenti classi:

- Acque reflue di origine civile
- Acque di processo
 - Colaticci aree di stoccaggio
 - Acque di lavaggio capannone
- Acque meteoriche
 - Acque di prima pioggia (ricadenti sui piazzali e le strade impermeabilizzate)
 - Acque di seconda pioggia (ricadenti sui piazzali e le strade impermeabilizzate)
 - Acque di pioggia intercettate dalla copertura degli edifici (acque bianche)

Le acque nere provenienti dalle aree adibite a servizi (docce, servizi igienico - sanitari) sono raccolte mediante tubazioni in PVC, serie pesante per fognature, e convogliate ad una fossa imhoff, da qui una volta separati i fanghi, le acque saranno avviate al sistema di smaltimento tramite fitodepurazione.

Per lo stoccaggio dei percolati e dei colaticci prodotti presso l'impianto si prevede di realizzare un parco cisterne posizionato a est dell'area. All'interno di una vasca di contenimento saranno posizionate 8 cisterne ciascuna del volume utili di circa 40 mc e quindi avviati a smaltimento esterno presso impianto debitamente autorizzato.

Le acque meteoriche ricadenti sui piazzali asfaltati saranno avviate ad un pozzetto bypass dotato di sfioro che separerà le acque di prima pioggia dalle acque di seconda pioggia.

Le acque di prima pioggia saranno quindi trattate in una vasca dissabbiatrice e in sequenza, in un disoleatore.

Una volta trattate, le acque chiarificate, saranno convogliate alla fognatura (un pozzetto dedicato permetterà la verifica della qualità delle acque di prima pioggia trattate prima dello scarico finale).

Le acque di seconda pioggia attraverso la chiusura di una paratoia motorizzata, una volta riempita la vasca di prima pioggia saranno direttamente avviate alla fognatura, (un pozzetto dedicato permetterà la verifica della qualità delle acque di seconda pioggia trattate prima dello scarico finale).

Le acque provenienti dalla copertura degli edifici saranno avviate ad una vasca di accumulo per il loro impiego come acqua industriale per l'antincendio, il surplus sarà avviato al sistema fognario esistente.

Le emissioni sono relative allo scarico delle acque meteoriche scaricate nella fognatura e sono indicate in Tabella n.8.

Attività IPPC	Fasi di provenienza	Inquinanti presenti	Portata media		Flusso di massa (kg/a)	Limiti di legge* [mg/l]
			m ³ /g	m ³ /anno		
-	Raccolta acque meteoriche dai piazzali e dalle coperture	Solidi sospesi totali	81,91	29.895	-	≤ 200
		COD			-	≤ 500
		Alluminio			-	≤ 2
		Arsenico			-	≤ 0,5
		Cadmio			-	≤ 0,02
		Cromo totale			-	≤ 4
		Cromo VI			-	≤ 0,2
		Ferro			-	≤ 4

	Nichel	-	≤ 4
	Piombo	-	≤ 0,3
	Rame	-	≤ 0,4
	Stagno	-	-
	Zinco	-	≤ 1
	Cianuri Totali	-	≤ 1
	Solfati	-	≤ 1.000
	Cloruri	-	≤ 1.200
	Fluoruri	-	≤ 12
	Fosforo totale	-	≤ 10
	Azoto Ammoniacale	-	≤ 30
	Azoto nitroso	-	≤ 0,6
	Azoto nitrico	-	≤ 30
	Fenoli	-	≤ 1
	Solventi organici	-	≤ 0,4
* Limiti di cui alla tabella 3 dell'allegato 5 alla parte terza del D. Lgs. 152/06 e s.m.i. – scarico in fognatura			

Tabella 10 - Principali caratteristiche degli scarichi in collettore fognario

B.3.3 Emissioni Sonore e Sistemi di Contenimento

Il processo a seguito delle modifiche introdotte non comporterà variazione delle emissioni acustiche.

I livelli acustici prodotti dalle attività di trattamento sui rifiuti, visto l'impiego di macchinari nuovi e certificati e dotati di sistemi di riduzione del rumore, saranno comunque garantiti entro i previsti limiti di legge, e saranno monitorati attraverso apposite campagne ad hoc.

Inoltre tutte le attività di lavorazione saranno comunque svolte esclusivamente all'interno del capannone di lavorazione che sarà mantenuto chiuso al fine di limitare le emissioni acustiche e che garantirà viste le caratteristiche costruttive un potere fonoisolante R_w di almeno 46 (dB).

Inoltre i mezzi da e per l'impianto saranno obbligati a circolare a velocità ridotta riducendo le emissioni acustiche e le vibrazioni.

Il Comune di Giugliano in Campania **non ha** ancora provveduto alla stesura del piano di zonizzazione acustica come previsto dalle Tabelle 1 e 2 dell'allegato B del D.P.C.M. 01.marzo.1991.

Il Comune di Giugliano in Campania non è dotato di piano di zonizzazione acustica. Pertanto si applicano i limiti di cui all'art. 6 del decreto del D.P.C.M 1 marzo 1991, così modificato dall'art. 15 del D.Lgs. 447/95, per cui vigono i seguenti limiti di ammissibilità:

LIMITE	DIURNO (dBA)	NOTTURNO (dBA)
<i>Tutto il territorio nazionale</i>	70	60
<i>Zona A (D.M. n.1444/68)</i>	65	55
<i>Zona B (D.M. n.1444/68)</i>	60	50
<i>Zona esclusivamente industriale</i>	70	70

L'impianto oggetto di studio è ubicato in una area di Classe D1 – Zona Industriale – per cui si applicano i limiti per zona esclusivamente industriale.

Per le aree al di fuori dell'impianto, aree prevalentemente agricole, sono stati considerati i limiti indicati per tutto il territorio nazionale

B.3.4 Rischi di incidente rilevante

Il complesso industriale non è soggetto agli adempimenti di cui all'art. 13 del D.Lgs. 105 del 26.06.15.

B.4 QUADRO INTEGRATO

B.4.1 Applicazione delle MTD

La tabella seguente riassume lo stato di applicazione, secondo quanto dichiarato dalla CISA Sp.A. delle

migliori tecniche disponibili per la prevenzione integrata dell'inquinamento, individuate per l'attività IPPC

Bref o BAT conclusion	Riferimento	Misure adottate	Applicazione Bref o BAT conclusion *	Note
DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2018/1147 DELLA COMMISSIONE del 10 agosto 2018 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento dei rifiuti, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio	1. CONCLUSIONI GENERALI SULLE BAT 1.1. Prestazione ambientale complessiva BAT n. 1	La CISA società certificata UNI EN ISO 14001 dal 15/09/2009 provvederà a garantire una politica ambientale mirata al miglioramento continuo delle prestazioni ambientali dell'iniziativa	Applicata	-
DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2018/1147 DELLA COMMISSIONE del 10 agosto 2018 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento dei rifiuti, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio	1. CONCLUSIONI GENERALI SULLE BAT 1.1. Prestazione ambientale complessiva BAT n. 2	Sono predisposte: - procedure di preaccettazione e caratterizzazione dei rifiuti - procedure di accettazione dei rifiuti - un sistema di tracciabilità e un inventario dei rifiuti - un sistema di gestione della qualità del prodotto in uscita Sarà inoltre garantita la segregazione dei rifiuti	Applicata	-
DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2018/1147 DELLA COMMISSIONE del 10 agosto 2018 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento dei rifiuti, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio	1. CONCLUSIONI GENERALI SULLE BAT 1.1. Prestazione ambientale complessiva BAT n. 3	Il progetto prevede la separazione e la gestione individuale dei flussi di rifiuti liquidi prodotti. Verranno monitorati tali flussi e registrati su appositi registri I reflui meteorici dove possibile saranno riutilizzati per ridurre l'uso di risorsa idrica. Gli scarichi aeriformi saranno monitorati e la variazione della qualità degli stessi sarà oggetto di controllo e registrazione.	Applicata	-
DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2018/1147 DELLA COMMISSIONE del 10 agosto 2018 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento dei rifiuti, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio	1. CONCLUSIONI GENERALI SULLE BAT 1.1. Prestazione ambientale complessiva BAT n. 4	Tutte le operazioni di trattamento dei rifiuti nonché gli stoccaggi dei materiali recuperati e degli scarti di lavorazione verranno condotte esclusivamente all'interno del capannone di nuova realizzazione o all'interno di sistemi di contenimento dedicati (cisterne e vasche), ed in aree dedicate e separate. I volumi di deposito sono dimensionati in base alle caratteristiche del processo. Le aree di deposito sono state localizzate e studiate per ridurre le operazioni di movimentazione del rifiuto.	Applicata	-
DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2018/1147 DELLA COMMISSIONE del 10 agosto 2018 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento dei rifiuti, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio	1. CONCLUSIONI GENERALI SULLE BAT 1.1. Prestazione ambientale complessiva BAT n. 5	Le aree di deposito sono state localizzate e studiate per ridurre le operazioni di movimentazione del rifiuto.	Applicata	-

DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2018/1147 DELLA COMMISSIONE del 10 agosto 2018 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento dei rifiuti, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio	1. CONCLUSIONI GENERALI SULLE BAT 1.2. Monitoraggio BAT n. 6	Le caratteristiche dei flussi di reflui liquidi saranno periodicamente monitorate, con le modalità e le frequenze indicate nel Piano di Monitoraggio e controllo.	Applicata	-
DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2018/1147 DELLA COMMISSIONE del 10 agosto 2018 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento dei rifiuti, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio	1. CONCLUSIONI GENERALI SULLE BAT 1.2. Monitoraggio BAT n. 7	Le caratteristiche dei flussi di reflui liquidi saranno periodicamente monitorate, con le modalità e le frequenze indicate nel Piano di Monitoraggio e controllo.	Applicata	-
DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2018/1147 DELLA COMMISSIONE del 10 agosto 2018 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento dei rifiuti, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio	1. CONCLUSIONI GENERALI SULLE BAT 1.2. Monitoraggio BAT n. 8	Le caratteristiche delle emissioni aeriformi saranno periodicamente monitorate, con le modalità e le frequenze indicate nel Piano di Monitoraggio e controllo.	Applicata	-
DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2018/1147 DELLA COMMISSIONE del 10 agosto 2018 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento dei rifiuti, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio	1. CONCLUSIONI GENERALI SULLE BAT 1.2. Monitoraggio BAT n. 9	-	Non applicabile	Non vengono rigenerati solventi esausti
DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2018/1147 DELLA COMMISSIONE del 10 agosto 2018 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento dei rifiuti, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio	1. CONCLUSIONI GENERALI SULLE BAT 1.2. Monitoraggio BAT n. 10	-	Non applicabile	Non sono previste sorgenti odorigene, in quanto le balle sono costituite da materiale che prevedibilmente ha perso la componente organica
DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2018/1147 DELLA COMMISSIONE del 10 agosto 2018 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento dei rifiuti, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio	1. CONCLUSIONI GENERALI SULLE BAT 1.2. Monitoraggio BAT n. 11	I consumi idrici energetici e di materie prime saranno regolarmente registrati su appositi registri, con le modalità e le frequenze indicate nel Piano di Monitoraggio e controllo.	Applicata	-

DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2018/1147 DELLA COMMISSIONE del 10 agosto 2018 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento dei rifiuti, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio	1. CONCLUSIONI GENERALI SULLE BAT 1.3. Emissioni in atmosfera BAT n. 12	-	Non applicabile	Non sono previste sorgenti odorigene, in quanto le balle sono costituite da materiale che prevedibilmente ha perso la componente organica
DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2018/1147 DELLA COMMISSIONE del 10 agosto 2018 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento dei rifiuti, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio	1. CONCLUSIONI GENERALI SULLE BAT 1.3. Emissioni in atmosfera BAT n. 13	-	Non applicabile	Non sono previste sorgenti odorigene, in quanto le balle sono costituite da materiale che prevedibilmente ha perso la componente organica
DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2018/1147 DELLA COMMISSIONE del 10 agosto 2018 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento dei rifiuti, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio	1. CONCLUSIONI GENERALI SULLE BAT 1.3. Emissioni in atmosfera BAT n. 14	Le lavorazioni sui rifiuti saranno svolte esclusivamente all'interno del capannone chiuso e messo in depressione e l'aria estratta sarà avviata ad un sistema di abbattimento costituito da quattro torri di lavaggio (scrubber) per la depurazione del flusso prima del rilascio in atmosfera. Inoltre l'aria estratta dalla sezione di pretrattamento sarà prima avviata ad un filtro a maniche	Applicata	-
DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2018/1147 DELLA COMMISSIONE del 10 agosto 2018 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento dei rifiuti, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio	1. CONCLUSIONI GENERALI SULLE BAT 1.3. Emissioni in atmosfera BAT n. 15	-	Non applicabile	Non è prevista la combustione in torcia
DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2018/1147 DELLA COMMISSIONE del 10 agosto 2018 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento dei rifiuti, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio	1. CONCLUSIONI GENERALI SULLE BAT 1.3. Emissioni in atmosfera BAT n. 16	-	Non applicabile	Non è prevista la combustione in torcia
DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2018/1147 DELLA COMMISSIONE del 10 agosto 2018 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento dei rifiuti, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio	1. CONCLUSIONI GENERALI SULLE BAT 1.4. Rumore e vibrazioni BAT n. 17	Le emissioni acustiche saranno periodicamente monitorate, con le modalità e le frequenze indicate nel Piano di Monitoraggio e controllo	Applicata	-

<p>DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2018/1147 DELLA COMMISSIONE del 10 agosto 2018 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento dei rifiuti, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio</p>	<p>1. CONCLUSIONI GENERALI SULLE BAT 1.4. Rumore e vibrazioni BAT n. 18</p>	<p>I livelli acustici prodotti dalle attività di trattamento sui rifiuti, visto l'impiego di macchinari nuovi e certificati e dotati di sistemi di riduzione del rumore, saranno comunque garantiti entro i previsti limiti di legge, e saranno monitorati attraverso apposite campagne ad hoc. Inoltre tutte le attività di lavorazione saranno comunque svolte esclusivamente all'interno del capannone di lavorazione che sarà mantenuto chiuso al fine di limitare le emissioni acustiche e che garantirà viste le caratteristiche costruttive un potere fonoisolante R_w di almeno 46 (dB). Inoltre i mezzi da e per l'impianto saranno obbligati a circolare a velocità ridotta riducendo le emissioni acustiche e le vibrazioni</p>	<p>Applicata</p>	<p>-</p>
<p>DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2018/1147 DELLA COMMISSIONE del 10 agosto 2018 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento dei rifiuti, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio</p>	<p>1. CONCLUSIONI GENERALI SULLE BAT 1.5. Emissioni in acqua BAT n. 19</p>	<p>I flussi di acqua e reflui sono gestiti separatamente da reti dedicate. Il progetto prevede il ricircolo ed il riuso dei reflui dove possibile. La gestione impiantistica prevede la periodica verifica e manutenzione delle reti e dei sistemi di deposito dei reflui che sono stati appositamente dimensionati.</p>	<p>Applicata</p>	<p>-</p>

<p>DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2018/1147 DELLA COMMISSIONE del 10 agosto 2018 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento dei rifiuti, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio</p>	<p>1. CONCLUSIONI GENERALI SULLE BAT 1.5. Emissioni in acqua BAT n. 20</p>	<p>Non si prevedono emissioni in corpo idrico infatti le acque meteoriche provenienti dalle coperture saranno in parte stoccate per essere reimpiegate a scopi industriali mentre il surplus sarà avviato alla fognatura. Si specifica che le acque di prima pioggia saranno sottoposte preliminarmente ad un trattamento di dissabatura e disoleatura e quindi avviate alla fognatura. I percolati ed i colaticci saranno invece stoccati in apposite cisterne ed avviati ad impianto terzo autorizzato. Le acque nere provenienti dalle aree adibite a servizi (docce, servizi igienico - sanitari) sono raccolte e convogliate ad una fossa imhoff, da qui una volta separati i fanghi, le acque saranno avviate al sistema di smaltimento tramite fitodepurazione. Pertanto è previsto un solo scarico nella pubblica fognatura nel quale confluirà il surplus non stoccato di acque meteoriche provenienti dalle coperture, di acque di prima pioggia trattate e di seconda pioggia. Prima dello scarico le acque verranno analizzate con le modalità e le frequenze indicate nel Piano di Monitoraggio e Controllo.</p>	<p>Applicata</p>	<p>-</p>
<p>DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2018/1147 DELLA COMMISSIONE del 10 agosto 2018 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento dei rifiuti, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio</p>	<p>1. CONCLUSIONI GENERALI SULLE BAT 1.6. Emissioni da inconvenienti e incidenti BAT n. 21</p>	<p>L'impianto sarà dotato di opportuna recinzione e impianto antincendio. Saranno istruiti gli operatori e attuate procedure di emergenza in caso di incidenti (sversamenti, incendi...) sulla base del piano delle emergenze che sarà redatto e verrà mantenuto un apposito registro degli eventi eccezionali e delle emergenze. In particolare verrà redatto il Piano di Emergenza interno ai sensi dell'art. 26 bis della legge 132/18.</p>	<p>Applicata</p>	<p>-</p>
<p>DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2018/1147 DELLA COMMISSIONE del 10 agosto 2018 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento dei rifiuti, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio</p>	<p>1. CONCLUSIONI GENERALI SULLE BAT 1.7. Efficienza nell'uso dei materiali BAT n. 22</p>	<p>-</p>	<p>Non applicabile</p>	<p>Non è previsto né possibile l'utilizzo rifiuti in sostituzione di altri materiali</p>

DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2018/1147 DELLA COMMISSIONE del 10 agosto 2018 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento dei rifiuti, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio	1. CONCLUSIONI GENERALI SULLE BAT 1.8. Efficienza energetica BAT n. 23	Verranno redatti il Piano di efficienza energetica ed il Registro del bilancio energetico.	Applicata	-
DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2018/1147 DELLA COMMISSIONE del 10 agosto 2018 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento dei rifiuti, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio	1. CONCLUSIONI GENERALI SULLE BAT 1.9. Riutilizzo degli imballaggi BAT n. 24	Se in buone condizioni saranno riutilizzati dove possibile gli imballaggi.	Applicata	-
DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2018/1147 DELLA COMMISSIONE del 10 agosto 2018 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento dei rifiuti, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio	2. CONCLUSIONI SULLE BAT PER IL TRATTAMENTO MECCANICO DEI RIFIUTI 2.1. Conclusioni generali sulle BAT per il trattamento meccanico dei rifiuti 2.1.1. Emissioni nell'atmosfera BAT n. 25	Le lavorazioni sui rifiuti saranno svolte esclusivamente all'interno del capannone chiuso e messo in depressione e l'aria estratta sarà avviata ad un sistema di abbattimento costituito da quattro torri di lavaggio (scrubber) per la depurazione del flusso prima del rilascio in atmosfera. Inoltre l'aria estratta dalla sezione di pretrattamento sarà prima avviata ad un filtro a maniche. Le emissioni di polveri in atmosfera verranno monitorate con le modalità e le frequenze indicate nel PMeC.	Applicata	-
DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2018/1147 DELLA COMMISSIONE del 10 agosto 2018 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento dei rifiuti, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio	2. CONCLUSIONI SULLE BAT PER IL TRATTAMENTO MECCANICO DEI RIFIUTI 2.2. Conclusioni sulle BAT per il trattamento meccanico nei frantumatori di rifiuti metallici BAT n. 26 BAT n. 27 BAT n. 28	-	Non Applicabile	Non è un impianto di trattamento nei frantumatori metallici
DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2018/1147 DELLA COMMISSIONE del 10 agosto 2018 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento dei rifiuti, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio	2. CONCLUSIONI SULLE BAT PER IL TRATTAMENTO MECCANICO DEI RIFIUTI 2.3. Conclusioni sulle BAT per il trattamento dei RAEE contenenti VFC e/o VHC BAT n. 29 BAT n. 30	-	Non Applicabile	Non è un impianto di trattamento RAEE

<p>DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2018/1147 DELLA COMMISSIONE del 10 agosto 2018 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento dei rifiuti, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio</p>	<p>2. CONCLUSIONI SULLE BAT PER IL TRATTAMENTO MECCANICO DEI RIFIUTI 2.4. Conclusioni sulle BAT per il trattamento meccanico dei rifiuti con potere calorifico 2.4.1. Emissioni nell'atmosfera BAT n. 31</p>	<p>Le lavorazioni sui rifiuti saranno svolte esclusivamente all'interno del capannone chiuso e messo in depressione e l'aria estratta sarà avviata ad un sistema di abbattimento costituito da 4 torri di lavaggio (scrubber) per la depurazione del flusso prima del rilascio in atmosfera. Inoltre l'aria estratta dalla sezione di pretrattamento sarà prima avviata ad un filtro a maniche. Le emissioni di polveri in atmosfera verranno monitorate con le modalità e le frequenze indicate nel PMeC.</p>	<p>Applicata in parte</p>	<p>Non è previsto il monitoraggio dei composti organici in quanto non se ne prevede la presenza nel flusso in uscita</p>
<p>DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2018/1147 DELLA COMMISSIONE del 10 agosto 2018 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento dei rifiuti, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio</p>	<p>2. CONCLUSIONI SULLE BAT PER IL TRATTAMENTO MECCANICO DEI RIFIUTI 2.5. Conclusioni sulle BAT per il trattamento meccanico dei RAEE contenenti mercurio BAT n. 32</p>	<p>-</p>	<p>Non Applicabile</p>	<p>Non è un impianto di trattamento RAEE</p>
<p>DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2018/1147 DELLA COMMISSIONE del 10 agosto 2018 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento dei rifiuti, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio</p>	<p>3. CONCLUSIONI SULLE BAT PER IL TRATTAMENTO BIOLOGICO DEI RIFIUTI 3.1. Conclusioni generali sulle BAT per il trattamento biologico dei rifiuti BAT n. 33 BAT n. 34 BAT n. 35</p>	<p>-</p>	<p>Non Applicabile</p>	<p>Non è un impianto di trattamento biologico dei rifiuti</p>
<p>DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2018/1147 DELLA COMMISSIONE del 10 agosto 2018 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento dei rifiuti, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio</p>	<p>3. CONCLUSIONI SULLE BAT PER IL TRATTAMENTO BIOLOGICO DEI RIFIUTI 3.2. Conclusioni sulle BAT per il trattamento aerobico dei rifiuti BAT n. 36 BAT n. 37</p>	<p>-</p>	<p>Non Applicabile</p>	<p>Non è un impianto di trattamento biologico dei rifiuti</p>
<p>DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2018/1147 DELLA COMMISSIONE del 10 agosto 2018 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento dei rifiuti, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio</p>	<p>3. CONCLUSIONI SULLE BAT PER IL TRATTAMENTO BIOLOGICO DEI RIFIUTI 3.3. Conclusioni sulle BAT per il trattamento anaerobico dei rifiuti BAT n. 38</p>	<p>-</p>	<p>Non Applicabile</p>	<p>Non è un impianto di trattamento biologico dei rifiuti</p>

DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2018/1147 DELLA COMMISSIONE del 10 agosto 2018 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento dei rifiuti, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio	3. CONCLUSIONI SULLE BAT PER IL TRATTAMENTO BIOLOGICO DEI RIFIUTI 3.4. Conclusioni sulle BAT per il trattamento meccanico biologico dei rifiuti BAT n. 39	-	Non Applicabile	Non è un impianto di trattamento biologico dei rifiuti
DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2018/1147 DELLA COMMISSIONE del 10 agosto 2018 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento dei rifiuti, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio	4. CONCLUSIONI SULLE BAT PER IL TRATTAMENTO FISICO-CHIMICO DEI RIFIUTI 4.1. Conclusioni sulle BAT per il trattamento fisico-chimico dei rifiuti solidi e/o pastosi BAT n. 40 BAT n. 41	-	Non Applicabile	Non è un impianto di trattamento chimico-fisico dei rifiuti
DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2018/1147 DELLA COMMISSIONE del 10 agosto 2018 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento dei rifiuti, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio	4. CONCLUSIONI SULLE BAT PER IL TRATTAMENTO FISICO-CHIMICO DEI RIFIUTI 4.2. Conclusioni sulle BAT per la rigenerazione degli oli usati BAT n. 42 BAT n. 43 BAT n. 44	-	Non Applicabile	Non è un impianto di trattamento chimico-fisico dei rifiuti
DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2018/1147 DELLA COMMISSIONE del 10 agosto 2018 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento dei rifiuti, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio	4. CONCLUSIONI SULLE BAT PER IL TRATTAMENTO FISICO-CHIMICO DEI RIFIUTI 4.3. Conclusioni sulle BAT per il trattamento fisico-chimico dei rifiuti con potere calorifico BAT n. 45	-	Non Applicabile	Non è un impianto di trattamento chimico-fisico dei rifiuti
DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2018/1147 DELLA COMMISSIONE del 10 agosto 2018 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento dei rifiuti, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio	4. CONCLUSIONI SULLE BAT PER IL TRATTAMENTO FISICO-CHIMICO DEI RIFIUTI 4.4. Conclusioni sulle BAT per la rigenerazione dei solventi esausti BAT n. 46 BAT n. 47	-	Non Applicabile	Non è un impianto di trattamento chimico-fisico dei rifiuti

<p>DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2018/1147 DELLA COMMISSIONE del 10 agosto 2018 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento dei rifiuti, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio</p>	<p>4. CONCLUSIONI SULLE BAT PER IL TRATTAMENTO FISICO-CHIMICO DEI RIFIUTI 4.5. BAT-AEL per le emissioni nell'atmosfera di composti organici provenienti dalla rigenerazione degli oli usati, dal trattamento fisico-chimico dei rifiuti con potere calorifico e dalla rigenerazione dei solventi esausti</p>	-	Non Applicabile	Non è un impianto di trattamento chimico-fisico dei rifiuti
<p>DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2018/1147 DELLA COMMISSIONE del 10 agosto 2018 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento dei rifiuti, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio</p>	<p>4. CONCLUSIONI SULLE BAT PER IL TRATTAMENTO FISICO-CHIMICO DEI RIFIUTI 4.6. Conclusioni sulle BAT per il trattamento termico del carbone attivo esaurito, dei rifiuti di catalizzatori e del terreno escavato contaminato BAT n. 48 BAT n. 49</p>	-	Non Applicabile	Non è un impianto di trattamento chimico-fisico dei rifiuti
<p>DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2018/1147 DELLA COMMISSIONE del 10 agosto 2018 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento dei rifiuti, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio</p>	<p>4. CONCLUSIONI SULLE BAT PER IL TRATTAMENTO FISICO-CHIMICO DEI RIFIUTI 4.7. Conclusioni sulle BAT per il lavaggio con acqua del terreno escavato contaminato BAT n. 50</p>	-	Non Applicabile	Non è un impianto di trattamento chimico-fisico dei rifiuti
<p>DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2018/1147 DELLA COMMISSIONE del 10 agosto 2018 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento dei rifiuti, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio</p>	<p>4. CONCLUSIONI SULLE BAT PER IL TRATTAMENTO FISICO-CHIMICO DEI RIFIUTI 4.8. Conclusioni sulle BAT per la decontaminazione delle apparecchiature contenenti PCB BAT n. 51</p>	-	Non Applicabile	Non è un impianto di trattamento chimico-fisico dei rifiuti
<p>DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2018/1147 DELLA COMMISSIONE del 10 agosto 2018 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento dei rifiuti, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio</p>	<p>5. CONCLUSIONI SULLE BAT PER IL TRATTAMENTO DEI RIFIUTI LIQUIDI A BASE ACQUOSA 4.8. Conclusioni sulle BAT per la decontaminazione delle apparecchiature contenenti PCB BAT n. 52 BAT n. 53</p>	-	Non Applicabile	Non è un impianto di trattamento dei rifiuti liquidi

B.5 QUADRO PRESCRITTIVO

L'Azienda è tenuta a rispettare le prescrizioni del presente quadro, dove non altrimenti specificato.

B.5.1 Aria

Nell'impianto sono presenti 2 punti di emissioni E1 ed E2, dovuti alle seguenti lavorazioni:

B.5.1.1 Valori di emissione e limiti di emissione

Punto di emissione	provenienza	Sistema di abbattimento	Portata [mc/h]		Inquinanti emessi	Valore di emissione calcolato /misurato	Valore limite di emissione
			Parziale	Totale			
E1/E2	Zona 1 conferimento: Sistema di aspirazione aria nell'area di conferimento dove sono presenti i triturator	Scrubber	75.000	162.000 a scrubber	Polveri	< 50	50* mg/Nmc
	Zona 2 selezione: Sistema di aspirazione aria nell'area di selezione		42.000				
	Filtro a manche: Aspirazione localizzata che capta le polveri rilasciate dai macchinari di selezione		50.000				
	Zona 3 valorizzazione: Sistema di aspirazione aria nell'area di valorizzazione dove sono presenti i separatori ottici		87.000				
	Zona 4 Stoccaggi: Sistema di aspirazione aria nell'area degli stoccaggi dove sono presenti le presse e il compattatore		75.000				

* Valore autorizzato con Decreto AIA n. 42 del 12/02/2020

Tabella 11 - Limiti di emissione da rispettare al punto di emissione

B.5.1.2 Requisiti, modalità per il controllo, prescrizioni impiantistiche e generali.

Per i metodi di campionamento, d'analisi e di valutazione circa la conformità dei valori misurati ai valori limite di emissione, servirsi di quelli previsti dall'allegato VI alla parte quinta del D. Lgs. 3 aprile 2006, n. 152 e dal D.M. 25 agosto 2000, nonché dalla DGRC 5 agosto 1992, n. 4102 come modificata dalla DGRC 243 dell'8 maggio 2015.

I controlli degli inquinanti dovranno essere eseguiti nelle più gravose condizioni di esercizio dell'impianto.

L'accesso ai punti di prelievo deve essere a norma di sicurezza secondo le norme vigenti.

Ove tecnicamente possibile, garantire la captazione, il convogliamento e l'abbattimento (mediante l'utilizzo della migliore tecnologia disponibile) delle emissioni inquinanti in atmosfera, al fine di contenerle entro i limiti consentiti dalla normativa statale e regionale.

Contenere, il più possibile, le emissioni diffuse prodotte, rapportate alla migliore tecnologia disponibile e a quella allo stato utilizzata e descritta nella documentazione tecnica allegata all'istanza di autorizzazione.

Provvedere all'annotazione (in appositi registri con pagine numerate, regolarmente vidimate dall'Ente preposto,

tenuti a disposizione dell'autorità competente al controllo e redatti sulla scorta degli schemi esemplificativi di cui alle appendici 1 e 2 dell'allegato VI alla parte quinta del D. Lgs. 3 aprile 2006, n. 152) di:

- dati relativi ai controlli discontinui previsti al punto 2 (allegare i relativi certificati di analisi);
- ogni eventuale caso d'interruzione del normale funzionamento dell'impianto produttivo e/o dei sistemi di abbattimento;

Porre in essere gli adempimenti previsti dall'art. 271 comma 14, D. Lgs. 3 aprile 2006, n. 152, in caso di eventuali guasti tali da compromettere il rispetto dei valori limite d'emissione;

Comunicare e chiedere l'autorizzazione per eventuali modifiche sostanziali che comportino una diversa caratterizzazione delle emissioni o il trasferimento dell'impianto in altro sito;

Qualunque interruzione nell'esercizio degli impianti di abbattimento necessaria per la loro manutenzione o dovuta a guasti accidentali, qualora non esistano equivalenti impianti di abbattimento di riserva, deve comportare la fermata, limitatamente al ciclo tecnologico ad essi collegato, dell'esercizio degli impianti industriali. Questi ultimi potranno essere riattivati solo dopo la rimessa in efficienza degli impianti di abbattimento ad essi collegati;

Gli inquinanti ed i parametri, le metodiche di campionamento e di analisi, le frequenze di campionamento e le modalità di trasmissione degli esiti dei controlli devono essere coincidenti con quanto riportato nel Piano di monitoraggio;

B.5.1.3 Valori di emissione e limiti di emissione da rispettare in caso di interruzione e riaccensione impianti:

Punto di emissione	provenienza	Sistema di abbattimento	Portata [mc/h]		Inquinanti emessi	Valore di emissione calcolato /misurato	Valore limite di emissione
			Parziale	Totale			
E1/E2	Zona 1 conferimento: Sistema di aspirazione aria nell'area di conferimento dove sono presenti i triturator	Scrubber	75.000	162.000 a scrubber	Polveri	< 50	50* mg/Nmc
	Zona 2 selezione: Sistema di aspirazione aria nell'area di selezione		42.000				
	Filtro a manche: Aspirazione localizzata che capta le polveri rilasciate dai macchinari di selezione		50.000				
	Zona 3 valorizzazione: Sistema di aspirazione aria nell'area di valorizzazione dove sono presenti i separatori ottici		87.000				
	Zona 4 Stoccaggi: Sistema di aspirazione aria nell'area degli stoccaggi dove sono presenti le presse e il compattatore		75.000				

* Valore autorizzato con Decreto AIA n. 42 del 12/02/2020

B.5.2 Acqua

B.5.2.1 Scarichi idrici

Nello stabilimento è presente due scarichi idrici uno derivante dallo scarico delle acque meteoriche di prima pioggia trattate e di seconda pioggia e uno derivante dallo scarico delle acque meteoriche provenienti dalla coperture. Dette acque verranno scaricate nel collettore fognario presente.

Il gestore dello stabilimento dovrà assicurare, per detto scarico, il rispetto dei parametri fissati dall'allegato 5, tabella 3 del D. Lgs, 152/2006 e s.m.i.

Secondo quanto disposto dall'art. 101, comma 5 del D. Lgs. 152/06, i valori limite di emissione non possono, in alcun caso, essere conseguiti mediante diluizione con acque prelevate esclusivamente allo scopo.

L'azienda, deve effettuare il monitoraggio dello scarico secondo quanto indicato nel Piano di monitoraggio e controllo.

B.5.2.2 Requisiti e modalità per il controllo

1. Gli inquinanti ed i parametri, le metodiche di campionamento e di analisi, le frequenze ed i punti di campionamento devono essere coincidenti con quanto riportato nel Piano di monitoraggio.
2. L'accesso ai punti di prelievo deve essere a norma di sicurezza secondo le norme vigenti.

B.5.2.3 Prescrizioni impiantistiche

I pozzetti di prelievo campioni devono essere a perfetta tenuta, mantenuti in buono stato e sempre facilmente accessibili per i campionamenti, periodicamente dovranno essere asportati i fanghi ed i sedimenti presenti sul fondo dei pozzetti stessi.

B.5.2.4 Prescrizioni generali

1. L'azienda dovrà adottare tutti gli accorgimenti atti ad evitare che qualsiasi situazione prevedibile possa influire, anche temporaneamente, sulla qualità degli scarichi; qualsiasi evento accidentale (incidente, avaria, evento eccezionale, ecc.) che possa avere ripercussioni sulla qualità dei reflui scaricati, dovrà essere comunicato tempestivamente alla competente UOD, al Comune di Giugliano in Campania e al Dipartimento ARPAC competente per territorio; qualora non possa garantito il rispetto dei limiti di legge, l'autorità competente potrà prescrivere l'interruzione immediata dello scarico;
2. Devono essere adottate tutte le misure gestionali ed impiantistiche tecnicamente realizzabili, necessarie all'eliminazione degli sprechi ed alla riduzione dei consumi idrici anche mediante l'impiego delle MTD per il riciclo ed il riutilizzo dell'acqua;
3. Gli autocontrolli effettuati sullo scarico, con la frequenza indicata nel Piano di monitoraggio e controllo, devono essere effettuati e certificati da Laboratorio accreditato, i risultati e le modalità di presentazione degli esiti di detti autocontrolli, devono essere comunicati alle autorità competenti secondo quanto indicato nel Piano di monitoraggio.

B.5.3 Rumore

B.5.3.1 Valori limite

Il Comune di Giugliano in Campania non è dotato di Piano di zonizzazione acustica.

La ditta, in assenza del Piano di zonizzazione acustica del territorio del Comune di Gigliano in Campania (NA), deve garantire il rispetto dei valori limite, con riferimento alla legge 447/1995, al D.P.C.M. del 01 marzo 1991 e al D.P.C.M. del 14 novembre 1997 e s.m.i..

B.5.3.2 Requisiti e modalità per il controllo

La frequenza delle verifiche di inquinamento acustico e le modalità di presentazione dei dati di dette verifiche vengono riportati nel Piano di monitoraggio.

Le rilevazioni fonometriche dovranno essere eseguite nel rispetto delle modalità previste dal D.M. del 16 marzo 1998 da un tecnico competente in acustica ambientale deputato all'indagine.

B.5.3.3 Prescrizioni generali

Qualora si intendano realizzare modifiche agli impianti o interventi che possano influire sulle emissioni sonore, previo invio della comunicazione alla competente UOD, dovrà essere redatta una valutazione previsionale di impatto acustico. Una volta realizzate le modifiche o gli interventi previsti, dovrà essere effettuata una campagna di rilievi acustici al perimetro dello stabilimento e presso i principali recettori che consenta di verificare il rispetto dei limiti di emissione e di immissione sonora.

Sia i risultati dei rilievi effettuati - contenuti all'interno di una valutazione di impatto acustico – sia la valutazione previsionale di impatto acustico devono essere presentati alla competente UOD, al Comune di Giugliano in Campania (NA) e all'ARPAC Dipartimentale di Napoli .

B.5.4 Suolo

- a) Devono essere mantenute in buono stato di pulizia le griglie di scolo delle pavimentazioni interne ai fabbricati e di quelle esterne.
- b) Deve essere mantenuta in buono stato la pavimentazione impermeabile dei fabbricati e delle aree di carico e scarico, effettuando sostituzioni del materiale impermeabile se deteriorato o fessurato.
- c) Le operazioni di carico, scarico e movimentazione devono essere condotte con la massima attenzione al fine di non far permeare nel suolo alcunché.
- d) Qualsiasi spargimento, anche accidentale, deve essere contenuto e ripreso, per quanto possibile a secco.
- e) La ditta deve segnalare tempestivamente agli Enti competenti ogni eventuale incidente o altro evento eccezionale che possa causare inquinamento del suolo.

B.5.5 Rifiuti

B.5.5.1 Prescrizioni generali

- Il gestore deve garantire che le operazioni di stoccaggio e deposito temporaneo avvengano nel rispetto della parte IV del D. Lgs. 152/06 e s.m.i.
- Dovrà essere evitato il pericolo di incendi e prevista la presenza di dispositivi antincendio di primo intervento, fatto salvo quanto espressamente prescritto in materia dai Vigili del Fuoco, nonché osservata ogni altra norma in materia di sicurezza, in particolare, quanto prescritto dal D. Lgs. 81/2008 e s.m.i..
- L'impianto deve essere attrezzato per fronteggiare eventuali emergenze e contenere i rischi per la salute dell'uomo e dell'ambiente.
- Le aree di stoccaggio dei rifiuti devono essere distinte da quelle utilizzate per lo stoccaggio delle materie prime.
- La superficie del settore di deposito temporaneo deve essere impermeabile e dotata di adeguati sistemi di raccolta per eventuali sversamenti accidentali di reflui.
- Il deposito temporaneo deve essere organizzato in aree distinte per ciascuna tipologia di rifiuto opportunamente delimitate e contrassegnate da tabelle, ben visibili per dimensioni e collocazione, indicanti le norme di comportamento per la manipolazione dei rifiuti e per il contenimento dei rischi per la salute dell'uomo e per l'ambiente e riportanti i codici CER, lo stato fisico e la pericolosità dei rifiuti stoccati.
- I rifiuti da avviare a recupero devono essere stoccati separatamente dai rifiuti destinati allo smaltimento.
- Lo stoccaggio deve essere realizzato in modo da non modificare le caratteristiche del rifiuto compromettendone il successivo recupero.
- La movimentazione e lo stoccaggio dei rifiuti deve avvenire in modo che sia evitata ogni contaminazione del suolo e dei corpi ricettori superficiali e/o profondi; devono inoltre essere adottate tutte le cautele per impedire la formazione di prodotti infiammabili e lo sviluppo di notevoli quantità di calore tali da ingenerare pericolo per l'impianto, strutture e addetti; inoltre deve essere impedita la formazione di odori e la dispersione di polveri; nel caso di formazione di emissioni di polveri l'impianto deve essere fornito di idoneo sistema di captazione ed abbattimento delle stesse.
- Devono essere mantenute in efficienza, le impermeabilizzazioni della pavimentazione, delle canalette e dei pozzetti di raccolta degli eventuali spargimenti su tutte le aree interessate dal deposito e dalla movimentazione dei rifiuti, nonché del sistema di raccolta delle acque meteoriche.

B.5.5.2 Ulteriori prescrizioni

1. Ai sensi dell'art. 29-nonies del D. Lgs. 152/06 e s.m.i., il gestore è tenuto a comunicare alla scrivente UOD variazioni nella titolarità della gestione dell'impianto ovvero modifiche progettate all'impianto, così come definite dall'art. 29-ter, commi 1 e 2 del decreto stesso.
2. Il gestore del complesso IPPC deve comunicare tempestivamente alla competente UOD, al Comune di Giugliano in Campania (NA), alla Provincia di Napoli e all'ARPAC Dipartimentale di Napoli eventuali inconvenienti o incidenti che influiscano in modo significativo sull'ambiente nonché eventi di superamento dei limiti prescritti,
3. Ai sensi del D. Lgs. 152/06 e s.m.i. art.29-decies, comma 5, al fine di consentire le attività di cui ai commi 3 e 4 del medesimo art.29-decies, il gestore deve fornire tutta l'assistenza necessaria per lo svolgimento di qualsiasi verifica tecnica relativa all'impianto, per prelevare campioni e per raccogliere qualsiasi informazione necessaria ai fini del presente decreto.

B.5.6 Monitoraggio e controllo

Il monitoraggio e controllo dovrà essere effettuato seguendo i criteri e la tempistica individuati nel piano di monitoraggio e controllo.

Le registrazioni dei dati previste dal Piano di monitoraggio devono essere tenute a disposizione degli Enti responsabili del controllo e, a far data dalla comunicazione di inizio attività, dovranno essere trasmesse alla competente UOD, al Comune di Giugliano in Campania (NA) e al dipartimento ARPAC territorialmente competente secondo quanto previsto nel Piano di monitoraggio.

La trasmissione di tali dati, dovrà avvenire con la frequenza riportata nel medesimo Piano di monitoraggio.

Sui referti di analisi devono essere chiaramente indicati: l'ora, la data, la modalità di effettuazione del prelievo, il punto di prelievo, la data e l'ora di effettuazione dell'analisi, i metodi di analisi, gli esiti relativi e devono essere sottoscritti da un tecnico abilitato.

L'Autorità ispettiva effettuerà i controlli previsti nel Piano di monitoraggio e controllo.

B.5.7 Prevenzione incidenti

Il gestore deve mantenere efficienti tutte le procedure per prevenire gli incidenti (pericolo di incendio e scoppio e pericoli di rottura di impianti, fermata degli impianti di abbattimento, reazione tra prodotti e/o rifiuti incompatibili, versamenti di materiali contaminati in suolo e in acque superficiali, anomalie sui sistemi di controllo e sicurezza degli impianti produttivi e di abbattimento e garantire la messa in atto dei rimedi individuati per ridurre le conseguenze degli impatti sull'ambiente.

B.5.8 Gestione delle emergenze

Il gestore deve provvedere a mantenere aggiornato il piano di emergenza, fissare gli adempimenti connessi in relazione agli obblighi derivanti dalle disposizioni di competenza dei Vigili del Fuoco e degli Enti interessati e mantenere una registrazione continua degli eventi anomali per i quali si attiva il piano di emergenza.

B.5.9 Interventi sull'area alla cessazione dell'attività

Allo scadere della gestione, la ditta dovrà provvedere al ripristino ambientale, riferito agli obiettivi di recupero e sistemazione dell'area, in relazione alla destinazione d'uso prevista dall'area stessa, previa verifica dell'assenza di contaminazione ovvero, in presenza di contaminazione, alla bonifica dell'area, da attuarsi con le procedure e le modalità indicate dal D. Lgs. 152/06 e s.m.i. e secondo il piano di dismissione e ripristino del sito.



SCHEDA «E»: SINTESI NON TECNICA¹

L'impianto per il trattamento di 400.000 tonnellate di Rifiuti Stoccati in Balle (RSB) in siti dedicati della Regione Campania, finalizzato al recupero materia ed eventuale produzione di Combustibile Solido Secondario (CSS), è stato autorizzato con Decreto Dirigenziale n. 12 del 12/02/2020 e validato ai sensi dell'art. 26 del D.gl 50/2016 come da Verbale di Validazione n. PG/2020/0564775 del 26/11/2020.

La variante non sostanziale proposta intende realizzare due obiettivi:

1. Incrementare il livello di automazione dell'impianto ed allineare le rese attese alle attuali condizioni del mercato dei materiali recuperati.
2. Risolvere alcune interferenze emerse a seguito dell'apertura del cantiere tra le fondazioni delle strutture da realizzare e alcune preesistenze profonde incontrate durante le operazioni di scavo preliminare.

L'area indicata per la realizzazione dell'impianto in esame è il sito ove era stata realizzata in passato la Centrale Elettrica Enel Turbogas, localizzata in Via Circumvallazione Esterna, in località Ponte Riccio del Comune di Giugliano in Campania (NA), in prossimità delle strade a scorrimento veloce S.S. 162 "Circumvallazione esterna di Napoli" e "Asse Mediano".

L'impianto previsto sarà collocato all'interno di un capannone di nuova realizzazione, in un'area attualmente in disuso e che sarebbe totalmente recuperata anche sotto il profilo dell'accessibilità dalle sedi stradali esterne.

Com'è noto l'impianto in oggetto è finalizzato al recupero di materiali e combustibili di pregio da avviare a valorizzazione, dal trattamento delle "Ecoballe" presenti nell'area di stoccaggio del Comune di Giugliano in Campania.

La proposta di variante non sostanziale, come specificato in premessa, nasce dalle volontà di ottimizzare il processo al fine di:

- A. Ridurre al minimo le attività che prevedano l'impiego di manodopera, in particolare le attività di "controllo di qualità" a valle dei processi di selezione ottica incrementando le attività di controllo automatico e telecontrollo da remoto del processo.
- B. Incrementare le percentuali di resa di recupero complessive previste nel progetto approvato attraverso un mix di materiali/combustibili recuperati congruenti con l'attuale mercato.
- C. Razionalizzare il layout previsto nel progetto approvato al fine di permettere il recupero di spazi all'interno del capannone che permetteranno il futuro eventuale inserimento di ulteriori linee per implementare la valorizzazione delle plastiche, ma che da subito aumenteranno la flessibilità gestionale dell'impianto.
- D. Operare una razionalizzazione energetica, finalizzata alla contrazione del dispendio energetico.
- E. Proporre un impianto più versatile e flessibile che potrà in futuro, essere riconvertito direttamente e senza ulteriori interventi al trattamento di frazioni diverse dai Rifiuti Stoccati in Balle (RSB).

Visto quanto sopra, alla base del layout è stato posto lo studio delle differenti fasi operative e la valutazione dei volumi separati a valle dei singoli trattamenti a cui si prevede di sottoporre i rifiuti, in modo da assicurare aree di stoccaggio (del materiale in ingresso, degli scarti e del materiale recuperato), che all'occorrenza permettano di garantire almeno tre giorni di produzione anche nel caso di fermata dei flussi in uscita e uno stoccaggio in ingresso pari 5,5 giorni di conferimento.

Come nella proposta originaria il layout prevede l'impiego di una doppia linea di pretrattamento che garantirà,

¹ - Fornire una sintesi - elaborata in una forma comprensibile al pubblico - del contenuto della relazione tecnica, che includa una descrizione del complesso produttivo e dell'attività svolta, delle materie prime, delle fonti energetiche utilizzate, delle principali emissioni nell'ambiente e delle misure di prevenzione dell'inquinamento previste, così come richiesto dall'art. 29ter - comma 2 - del D.Lgs. 152/06 e s.m.i.. Atteso che il documento di sintesi sarà resa disponibile in forma integrale alla consultazione del pubblico interessato, il gestore potrà omettere dati riservati dei processi produttivi e dei materiali impiegati dall'azienda.

viste le potenzialità orarie dei macchinari impiegati, di poter lavorare per brevi periodi con le portate attese anche solo con una linea in caso di fermi per manutenzione (ordinaria e/o straordinaria).

L'analisi dei flussi ha condotto quindi ad elaborare un layout maggiormente flessibile ed in grado di massimizzare le prestazioni attese.

L'automatizzazione completa del processo di selezione, proposta nella presente variante, permette di velocizzare le lavorazioni eliminando l'errore umano e creando flussi di materiali maggiormente omogenei.

L'automazione del processo ed il relativo controllo remoto permettono a questo sistema di multi-separazione di poter essere parametrizzato dagli operatori preposti al controllo, in maniera continua, rendendo il sistema più veloce nel cambio dei parametri funzionali; continuità di servizio e velocità di parametrizzazione, 'on-line', rendono il sistema più efficiente.

La completa automatizzazione del processo permetterà in caso di necessità di massimizzare le ore di funzionamento potendo operare anche senza presenza di personale, permettendo, in casi di emergenza di garantire l'attività impiantistica anche 24 ore su 24.

L'impianto proposto non comporta modifiche alle potenzialità dell'impianto così come autorizzato, prevedendo di articolare le lavorazioni su 2 turni al giorno, in cui 5 ore per turno saranno dedicate alle lavorazioni ed un'ora alle operazioni di pulizia e controllo, per totali 10 ore di lavoro giornaliero. La potenzialità oraria delle linee pari a 35 t/h per ogni linea, su 300 giorni di lavoro annui.

La potenzialità di trattamento annua del progetto proposto pertanto risulta:

$$35 \text{ t/h} * 2 \text{ linee} * 10 \text{ h/g} * 300 \text{ g/a} = 210.000 \text{ t/a}$$

Inoltre le linee sono state progettate utilizzando macchinari che garantiscono una capacità di alimentazione massima di 50 t/h ciascuno, superiori quindi alle 35 t/h previste in condizioni di esercizio ordinario.

In caso di fermi prolungati per manutenzione di uno dei due trituratori principali apriballe (macchinari più esposti a tali rischi), le attività potranno proseguire, assicurando la produzione giornaliera, utilizzando esclusivamente l'altro trituratore, operante alla massima capacità di trattamento (50 t/h), che alimenterà ambo le linee a valle, grazie ad un sistema di nastri by-pass.

Stante quanto sopra è possibile determinare la potenzialità massima di trattamento dell'impianto, prevedendo in questa circostanza straordinaria, di dedicare la totalità delle ore di ciascun turno alla lavorazione per un totale 12 ore h/g.

La potenzialità di trattamento massima annua dell'impianto, sotto tali ipotesi, pertanto risulta:

$$50 \text{ t/h} * 2 \text{ linee} * 12 \text{ h/g} * 300 \text{ g/a} = 360.000 \text{ t/a}$$

L'impianto di trattamento/recupero dei rifiuti stoccati in balle (RSB) oggetto della richiesta di variante si compone, come previsto dal progetto approvato, di due linee gemelle che constano in una fase di preselezione (trituratore apriballe e vaglio primario) e di una fase di selezione e valorizzazione propriamente detta. La potenzialità delle linee di preselezione è tale da poter alimentare (in emergenza) le linee di selezione anche in caso di fermo di una delle macchine (trituratore e/o vaglio primario).

Ricezione RSB

L'impianto in ingresso è dotato di apposite sbarre ad apertura automatica e manuale, con opportuni: impianto semaforico, interfono, nonché monitor di sorveglianza necessario per la visualizzazione e la registrazione delle targhe degli automezzi. I rifiuti vengono conferiti all'impianto e sottoposti alle operazioni di controllo della radioattività e di pesatura. Le operazioni di controllo della radioattività consistono nel far attraversare l'automezzo carico di rifiuto attraverso un portale dotato di sensori che provvedono alla scansione del mezzo stesso. Le caratteristiche del portale sono le seguenti:

- Sistema in continuo, con funzionamento a due rivelatori, per il monitoraggio di radioattività del materiale contenuto su autocarri in grado di distinguere se la radioattività è di origine naturale o artificiale.
- Copertura dell'intera larghezza della sede stradale (quindi doppia corsia), attraverso l'installazione di un portale su ogni corsia.
- Dotazione di ciascun portale di quattro rivelatori, due per lato, al fine di assicurare comunque un rivelatore funzionante, anche nel caso di malfunzionamento dell'altro. Il sistema, basato sull'utilizzo di rivelatori plastici, rivela la presenza di sorgenti radioattive tramite la radiazione gamma.

Conferimento RSB in ingresso

L'area di conferimento rifiuti è realizzata a raso. Per l'alimentazione delle due linee di trattamento previste verranno allestite due aree di messa in riserva dei RSB gemelle di 1.275 mq complessivi. Ogni area di scarico sarà

dotata di 3 stalli dotati di portoni ad impacchettamento rapido e lame d'aria automatico per impedire la fuoriuscita di polveri ed odori nella (breve) fase di apertura dei portoni. L'area di messa in riserva consentirà lo stoccaggio di 5,5 giorni di conferimento.

Sebbene in rifiuto in ingresso sarà costituito esclusivamente dalle ecoballe, all'interno dell'area di messa in riserva saranno predisposti due cassoni per lo stoccaggio di eventuali rifiuti considerati "non processabili" a seguito di un controllo visivo, gli eventuali rifiuti separati nei cassoni saranno avviati a smaltimento o presso impianti esterni autorizzati con codice CER (19 12 12).

In considerazione del fatto che il rifiuto da avviare a trattamento sarà costituito esclusivamente dalle ecoballe, ai fini dei bilanci il quantitativo di materiale non processabile è stato considerato nullo.

Trattamenti

Le balle di rifiuto saranno avviate al trattamento, attraverso due caricatori a polipo semoventi alimentati a batteria che alimenteranno i due trituratorini primari (APS001/002) previsti in testa alle due linee.

I trituratorini primari avranno la funzione di rompere le balle ed omogeneizzare il rifiuto prima dell'avvio ai successivi trattamenti.

Il materiale in uscita dai trituratorini sarà avviato ai primi due separatori elettromagnetici (posti nella testata dei nastri trasportatori in uscita dai trituratorini) (SEM001/002) per la separazione dei materiali ferrosi presenti.

La variante proposta non prevede modifiche alla sezione di alimentazione e triturazione primaria così come alla sezione di prima separazione di metalli.

Per i due vagli rotanti a tamburo (VRT001/002) si prevede l'eliminazione della doppia sezione di vagliatura e la realizzazione per entrambi di una unica sezione di vagliatura con fori da 40 mm, invece che da 30 come previsto nel progetto esecutivo.

Da quanto sopra le frazioni in uscita da ogni vaglio saranno:

- quella di sottovaglio < 40 mm
- quella di sopravaglio > 40 mm.

Rispetto alla soluzione del Progetto Esecutivo è stato eliminato in entrambi i vagli il secondo stadio che portava a produrre anche una frazione > 300 mm rendendo più agile il processo.

La frazione di sottovaglio < 40 mm sarà avviata ad un separatore aeraulico SDS003, tarato in modo da garantire la divisione per aspirazione della frazione leggera da quella pesante.

- Il flusso pesante sarà avviato ad un deferrizzatore e quindi ad un separatore di alluminio, una volta separati i metalli, il flusso negativo (costituito perlopiù da inerti, vetro...) sarà avviato a smaltimento presso impianto esterno come scarto.
- Il flusso leggero sarà avviato invece alla sezione di raffinazione del CSS, qui potrà all'occorrenza, attraverso un nastro ripartitore essere sottoposto alla separazione del PVC e quindi ad un trituttore raffinatori (per la produzione di CSS-Q), ovvero esclusivamente a due raffinatori per la produzione di CSS Combustibile.

La frazione di sopravaglio > 40 mm sarà avviata a due nuovi separatori aeraulici (SDS001/002) in grado di selezionare 3 flussi di materiale: flusso leggero, che come prima contiene il film plastico da recuperare, un flusso medio, che contiene le plastiche 3d da recuperare, e un flusso di materiali pesanti di scarto che pertanto verranno allontanati già in questa fase dalle frazioni di interesse, migliorando l'efficienza delle lavorazioni. Verranno quindi soppressi due separatori aeraulici secondari previsti in origine nel progetto esecutivo, sul flusso di materiale 3D pesante nel progetto esecutivo in quanto tale operazione verrà realizzata dai separatori aeraulici primari.

I nuovi separatori aeraulici primari quindi, alimentati dalle due frazioni di sopravaglio > 40 mm dei vagli rotanti, genereranno:

- frazione pesante di scarto con inerti: sarà assieme al flusso < 40 mm in uscita dalla vagliatura primaria.
- frazione media costituita da un mix di plastica 3D come bottiglie e flaconi che devono essere inviati a recupero di materia. Detta frazione sarà avviata a due separatori ottici 3D, i separatori ottici permetteranno la separazione del mix di plastiche che saranno avviate a successive selezioni merceologiche da un flusso (negativo) di scarto che sarà invece avviato alla sezione finale di raffinazione del CSS. Qui potrà essere depurato o meno del PVC prima di essere sottoposto a triturazione. Per razionalizzare il circuito di macchine e trasportatori è stato previsto, per la frazione contenente le plastiche 3D:
 - separazione iniziale con due separatori ottici in parallelo dei materiali contenenti PET,

HDPE e PP;

- separazione, sul flusso di PET, HDPE e PP del solo PET con un separatore ottico
- sulla separazione residua di cui sopra, con altro separatore ottico però a tre vie, sono separati i flussi di HDPE e PP.
- Tutti i residui sono inviati a recupero come CSS
- frazione leggera 2D (mix carta e prevalentemente plastica film) da inviare a recupero di materia;

- frazione leggera 2D costituita da (mix carta e prevalentemente plastica film) sarà avviata al recupero di materia attraverso 4 selettori ottici che separeranno la frazione plastica in film (LDPE) avviata a valorizzazione presso impianti esterni, dagli scarti che saranno avviati alla sezione di raffinazione.

Rispetto al progetto originariamente approvato la variante prevede l'automatizzazione della stazione di controllo qualità manuale attraverso l'installazione di:

- Nr. 1 separatore ottico per il controllo qualità sul flusso totale di LDPE pari a circa 4 t/h e proveniente dai quattro separatori ottici in parallelo-serie già citati
- Nr. 1 separatore ottico per il controllo qualità, quindi separazione delle impurità, sul flusso dei materiali separati PET, HDPE e PP per eliminare le impurità ancora presenti. Il separatore ottico previsto ha tre distinte uscite ognuna per il materiale citato, più quella del residuo.

Sostituire il controllo qualità manuale con uno di tipo automatico rappresenta un vantaggio non solo per il personale in quanto trattasi di attività usurante e potenzialmente insalubre, di pochissima rilevanza tecnologica, ma soprattutto gestionale in quanto il costo di installazione delle due macchine con relativi trasportatori equivarrebbe a circa due anni di costo di personale per il controllo di qualità. Pertanto, dal terzo anno in poi la fornitura ed installazione dei due separatori ottici addizionali produrrebbero un vantaggio economico alla gestione dell'impianto.

Con questa configurazione, vista la assenza di operatori manuali sulle linee, viene meno la necessità di prevedere la cabina di controllo qualità, ad ulteriore vantaggio dello sfruttamento degli spazi circostanti.

Verrà infine modificata la sezione di uscita e confezionamento del CSS, realizzando due nuovi by-pass per i raffinatori secondari al fine di poter inviare tutti gli scarti leggeri alla pressa oppure agli automezzi per il carico con walking floor fino a destinazione finale.

Un ulteriore by-pass permetterà inoltre che anche il CSS HQ < 30 mm possa essere inviato sia alla pressa e successiva filmatrice dedicata che agli automezzi con walking floor, scegliendo anche quale dei due mezzi.

Con la nuova soluzione di layout proposta, sono aumentati gli spazi disponibili, per la disposizione all'interno del fabbricato delle cabine trafo, cabina quadri e cabina pulpito di controllo, avvicinando in questo tutta la parte di collegamento elettrico e trasmissione dati alle macchine e ai sistemi di processo e permettendo di agevolare le operazioni di movimentazione del materiale all'interno del capannone, come quelle di carico su mezzi dei prodotti in uscita.

Produzione di CSS e CSS combustibile

La proposta di variante permette un incremento dei quantitativi recuperati che raggiungeranno 255.9 t/g, pari a 36,6% ca. privilegiando la produzione di CSS di Qualità.

La nuova linea di selezione, così come quella originariamente proposta, stata concepita per garantire caratteristiche qualitative del CSS prodotto, conformi a quanto stabilito DM 22/2013 Articolo 8, comma 1, lettera b e specificato nell' Allegato 1 al DM. Il CSS combustibile eventualmente prodotto potrà, a valle comunque delle necessarie analisi di conformità, essere avviato al Recupero Energetico presso cementifici e centrali termoelettriche (e non quindi a termovalorizzazione presso impianti di incenerimento). La produzione media attesa di CSS Combustibile grazie alle modifiche introdotte dalla variante non sostanziale sarà pari a 308,8 t/g (contro le 90.00 t/g originariamente previste).

Produzione di materie plastiche

L'impianto proposto così come successivamente integrato e modificato permetterà di selezionare la frazione di plastiche miste (plasmix) dal rifiuto trattato, recuperando circa il 25% del totale in peso, in linea con gli obiettivi del bando. La linea prevista permetterà di valorizzare ulteriormente tale frazione di plastiche miste al fine di selezionare le famiglie di polimeri che potranno trovare collocazione facilmente presso impianti di recupero.

Metalli

Dalle analisi a disposizione la frazione costituita dai metalli risulta presumibilmente variabile tra lo 0.5% e il 3.0%. Attraverso la variante proposta sarà possibile massimizzare il recupero della frazione metallica ed in particolare

del ferro raggiungendo in media le 17,5 t/g recuperate (contro le 11 previste nell'originaria configurazione impiantistica). Mentre i quantitativi di materiali paramagnetici recuperati (alluminio e altri) non subiranno modifiche quantitative.

In considerazione della granulometria attesa del materiale costituente le ecoballe, ovvero elementi di dimensione ridotta (prevalentemente sotto 300 mm), il fattore di trascinamento dei macchinari di selezione delle frazioni metalliche (elettrocalamite e separatori a correnti parassite) può essere considerato trascurabile, quindi il flusso dovrebbe avere un livello di purezza accettabile.

Tipologie e caratteristiche dei rifiuti in ingresso

La variante non sostanziale proposta non comporta modifiche della tipologia dei rifiuti in ingresso che, come previsto dal progetto approvato sono costituiti dai rifiuti stoccati in balle.

Per quanto attiene le caratteristiche qualitative del materiale da recuperare si fa riferimento a quanto desunto dalle caratterizzazioni merceologiche effettuate tra il 2016 ed il 2018 e riportate nei documenti: "Analisi Merceologica dei rifiuti stoccati in balle" e "Report Attività di valorizzazione e recupero dei rifiuti stoccati in balle" consultabili al sito <https://pgt.regione.campania.it>.

Nella documentazione "Analisi Merceologica dei rifiuti stoccati in balle" vengono riportate le analisi effettuate su campioni di rifiuti stoccati presso il sito Depuratore Area Nolana – Marigliano (NA) e presso i siti nel Comune di Giugliano (NA) (Ponte Riccio, Masseria del Re e Masseria del Pozzo).

La documentazione "Report Attività di valorizzazione e recupero dei rifiuti stoccati in balle" del 2018 descrive invece le attività svolte dal Dipartimento di Ingegneria Civile dell'Università degli Studi di Salerno nel Luglio 2017 volte all'analisi delle potenzialità di valorizzazione e recupero dei rifiuti stoccati in balle sul territorio della Regione Campania.

Dall'esito delle prove risulta quanto segue:

- circa il 60% del rifiuto risulta valorizzabile come CSS
- circa il 20% del rifiuto è stato separato per la formazione della frazione da destinare a recupero, ovvero
 - circa 14% Plastica Mista,
 - circa 4% PET e HDPE
 - circa 2% metalli

la restante aliquota del 20% è rappresentata da scarti.

Ai fini dell'analisi delle potenzialità di valorizzazione e recupero dei rifiuti in balle, il studio citato individua comunque una discrepanza delle analisi merceologiche precedentemente condotte sui diversi campioni prelevati presso i siti di deposito sul territorio Regionale.

I dati disponibili evidenziano infatti una prevalente presenza di plastiche, in percentuali mediamente superiori al 60% a fronte di un ridotto contenuto di carta e cartone, generalmente non superiore al 10% e di materiali tessili rinvenuti in quote comprese tra lo 0,0% e il 19%.

Stime sulla merceologia

Le rese del trattamento potranno risultare estremamente variabili. Dai dati analizzati emerge infatti quanto segue:

- **la frazione costituita dai metalli** risulta presumibilmente **variabile tra lo 0.5% e il 3.0 %**
- **la frazione costituita dalle plastiche** totali risulta presumibilmente **variabile tra il 22.8% e il 48.8%.**

Il nuovo assetto tecnologico consentirà di incrementare le percentuali di resa di recupero complessive previste nel progetto approvato attraverso un mix di materiali/combustibili recuperati congruenti con l'attuale mercato.

Nella tabella seguente viene riportato il confronto tra i quantitativi di materiale recuperato in base al progetto approvato e quelli della variante proposta:

Tabella 1 – Confronto rese del processo

PRODOTTI	APPROVATO t/g	VARIANTE NON SOSTANZIALE t/g
INGRESSO	700	700
CSS	352,4	308,8
CSS HQ	90	119,2
FE	11	17,5
AL	1,2	1,2
PET	60	53,352

PE	10	7,524
PP	10	7,524
FILM	60	49,6
PVC	10	0
SCARTO	95,4	135,3
TOT RECUPERO	152,2	136,7
TOT REC + CSS HQ	242,2	255,9

Risulta evidente come la presente proposta di variante non sostanziale permette di incrementare i quantitativi recuperati privilegiando la produzione di CSS di Qualità.

I quantitativi recuperati raggiungeranno infatti le 255.9 t/g, pari al 36,6% ca. garantendo un recupero giornaliero di circa 13.7 tonnellate di materiali, pari a quasi 4.000 tonnellate di recuperi in più ogni anno rispetto al progetto autorizzato (in cui le rese ottenute dal recupero di materiali e CSS di Qualità raggiungeva il quantitativo di 242.2 t/g sulle 700 t/g corrispondenti al 34,6% ca.).

Rifiuti in uscita dall'impianto

L'impianto approvato è destinato al servizio di trattamento di 400.000 dei Rifiuti Stoccati in Balle (RSB). Tale attività verrà completata, con una potenzialità di trattamento di 200.000 t/a nell'arco di 2 anni solari. Al termine di tale periodo, i rifiuti stoccati in balle si esauriranno e l'impianto pertanto dovrà essere destinato al trattamento di frazioni differenti, quali ad esempio:

- i rifiuti secchi derivanti dalla raccolta differenziata
- i rifiuti secchi derivanti dalla raccolta multimateriale,
- rifiuti assimilabili RSAU
- rifiuti da imballaggi.

la presente variante non sostanziale, attraverso l'aggiornamento impiantistico proposto, renderà l'impianto maggiormente versatile e permetterà, al termine del periodo di trattamento delle ecoballe, di riconvertirlo direttamente e senza ulteriori interventi al trattamento di frazioni diverse dai Rifiuti Stoccati in Balle (RSB).

Fabbisogno idrico annuale

L'approvvigionamento idrico per le acque di processo, come detto precedentemente, avverrà attraverso il sistema di adduzione esistente, per ridurre il consumo della risorsa idrica è previsto l'utilizzo di acque meteoriche provenienti dalla copertura degli edifici che verranno stoccate in una vasca dedicata alla riserva antincendio.

Riassumendo si hanno i seguenti fabbisogni idrici annui:

- | | |
|--|-----------------------------|
| • servizi igienici | 749 m ³ /anno |
| • manichette lavaggio piazzali/capannone | 811 m ³ /anno |
| • Innaffiatura aree verdi | 14.250 m ³ /anno |
| • Scrubber | 490 m ³ /anno |

Totale circa 16.300 m³/anno

Gestione delle acque reflue

La variante non sostanziale proposta non comporta modifiche alla gestione delle acque così come autorizzata.

Le modifiche previste comportano esclusivamente lievi differenze nella disposizione planimetrica degli edifici e modifiche del layout interno all'impianto.

Non mutando le superfici scolanti previste in progetto e non variando le caratteristiche dei rifiuti in ingresso, gli scarichi idrici come autorizzati non subiranno modifiche né qualitative né quantitative.

La gestione dei reflui prevede l'impiego di condotte separate in base alla provenienza degli stessi nello specifico le acque reflue vengono suddivise nelle seguenti classi:

- Acque reflue di origine civile
 - Scarichi aree uffici e servizi

Le acque nere provenienti dalle aree adibite a servizi (docce, servizi igienico - sanitari), per un totale di 749 mc/a, sono raccolte mediante tubazioni in PVC, serie pesante per fognature, e convogliate ad una fossa Imhoff, da qui una volta separati i fanghi le acque saranno avviate al sistema di smaltimento tramite fitodepurazione.

- Acque di processo

- Colaticci aree di stoccaggio
- Acque di lavaggio capannone

I rifiuti previsti in impianto non presentano un'elevata quantità di sostanza umida e per tale motivo la produzione di percolati può ritenersi molto contenuta, l'umidità di detti rifiuti discenderà eventualmente dalla loro esposizione ad eventi meteorici.

Per lo stoccaggio dei percolati e dei colaticci prodotti presso l'impianto si prevede di realizzare un parco cisterne posizionato a est dell'area. All'interno di una vasca di contenimento saranno posizionate 8 cisterne ciascuna del volume utili di circa 40 mc di cui:

- **3 cisterne saranno deputate allo stoccaggio dei colaticci e delle acque di lavaggio provenienti dall'area di lavorazione all'interno del capannone.**
- **3 cisterne saranno deputate allo stoccaggio dei reflui e colaticci provenienti dall'area di conferimento dei rifiuti in ingresso.**

Per la valutazione dei quantitativi di percolati e acque di lavaggio pertanto si è tenuto conto esclusivamente dei quantitativi derivanti dal lavaggio periodico del capannone. Tale quantitativo è valutabile come il numero di utenze previste per il lavaggio del capannone di lavorazione (9 bocchette) moltiplicato per la dotazione idrica prevista per ogni unità $0,1 \text{ m}^3/(\text{unità} \times \text{giorno})$. Il quantitativo giornaliero di acque di lavaggio risulta **$9 \text{ unità} \times 0,1 \text{ m}^3/(\text{unità} \times \text{giorno}) = 0,9 \text{ m}^3/\text{giorno}$** , che per i 312 giorni/anno di lavoro previsti ammontano a **$280,8 \text{ m}^3/\text{anno}$** .

Il volume delle tre cisterne pari a totali 120 mc permetterà uno stoccaggio sufficiente per circa 133 giorni.

Il quantitativo di reflui in arrivo dalla zona di scarico è valutabile invece in **$3 \text{ unità} \times 0,1 \text{ m}^3/(\text{unità} \times \text{giorno}) = 0,3 \text{ m}^3/\text{giorno}$** , che per i 312 giorni/anno di lavoro previsti ammontano a **$93,6 \text{ m}^3/\text{anno}$** .

Il volume delle tre cisterne pari a totali 120 mc permetterà uno stoccaggio sufficiente per circa 400 giorni.

1 cisterna sarà deputata allo stoccaggio delle acque di dilavamento provenienti dall'area di per lo stoccaggio (solo in caso di necessità) del materiale in ingresso e dell'area di quarantena dei camion risultati positivi al controllo radiometrico quest'area sarà dotata di una pavimentazione impermeabile e drenata da una canalina che convoglierà alla cisterna le acque meteoriche ricadenti su detta superficie.

Per il calcolo delle acque meteoriche sono stati presi a riferimento i dati di pioggia registrati nel trentennio 1971-2000 dalla stazione meteorologica di Napoli Capodichino, che è la stazione meteorologica di riferimento per il Servizio Meteorologico dell'Aeronautica Militare e per l'Organizzazione Mondiale della Meteorologia, relativa alla città di Napoli La [stazione meteorologica](#) è situata a 72 metri s.l.m. e alle coordinate geografiche $40^{\circ}53'03.72''\text{N}$ $14^{\circ}17'00.99''\text{E}$.

In base ai dati analizzati le precipitazioni medie annue si attestano a $1.008,2 \text{ mm}$ al mq.

La superficie dell'area in esame è di circa 345 mq , da cui discende che annualmente saranno prodotti circa 348 mc di reflui.

Infine una ultima cisterna sarà deputata allo stoccaggio delle acque esauste provenienti dal sistema di trattamento dell'aria (costituito da 4 scrubber).

In particolare si stima che in base alle caratteristiche dello scrubber installato potranno essere prodotti annualmente tra 9 mc e 15 mc di reflui (considerando che ognuno dei 4 scrubber contenga tra i $1,5$ e i $2,5 \text{ mc}$ di acqua e che venga ricambiata almeno 3 volte all'anno).

Tutti i reflui saranno avviati alla **cisterna dedicata** del volume utile di 40 mc .

- Acque meteoriche
 - Acque di prima pioggia (ricadenti sui piazzali e le strade impermeabilizzate)
 - Acque di seconda pioggia (ricadenti sui piazzali e le strade impermeabilizzate)

Al fine di contenere il rischio di contaminazione delle acque a causa di particolato, le acque meteoriche del piazzale dei marciapiedi e delle aree tecniche saranno avviate ad un pozzetto bypass dotato di sfioro che separerà le acque di prima pioggia dalle acque di seconda pioggia.

Le acque di prima pioggia saranno quindi trattate in una vasca dissabbiatrice e, in sequenza, in un disoleatore.

Una volta trattate, le acque chiarificate saranno convogliate alla fognatura (un pozzetto dedicato permetterà la verifica della qualità delle acque di prima pioggia trattate prima dello scarico finale).

Le acque di seconda pioggia, attraverso la chiusura di una paratoia motorizzata una volta riempita la vasca di prima pioggia, saranno direttamente avviate alla fognatura (un pozzetto dedicato permetterà la verifica della qualità delle acque di seconda pioggia trattate prima dello scarico finale).

Per la stima del volume delle acque di prima e di seconda pioggia sono stati presi in considerazione i dati del trentennio 1971/2000 desunti dalla stazione meteorologica di Napoli Capodichino.

In base a tali dati si riscontra una precipitazione media annuale pari a 1.008,2 mm al m², le superfici scolanti (piazzali, aree di manovra, marciapiedi), nella nuova configurazione, presentano la stessa superficie totale di circa 15.791 mq progetto approvato, visto quanto sopra, come previsto nel progetto esecutivo, a titolo di garanzia è stata considerata la superficie maggiorata di 16.275 mq, da cui discende una portata di pioggia di 16.408 m³/anno di cui:

- 1° pioggia: 1.641 m³/anno
- 2° pioggia: 14.767 m³/anno

La vasca prevista nel progetto, avrà una volumetria utile di 90,47 m³.

- o Acque di pioggia intercettate dalla copertura degli edifici (acque bianche)

Le acque meteoriche ricadenti sul capannone di nuova realizzazione, sulla palazzina uffici e sugli altri edifici tecnici presenti saranno avviate, tramite impianto di sollevamento, ad una vasca di accumulo per il loro impiego come acqua industriale per l'antincendio.

La variante non sostanziale proposta non comporta modifiche se non una lieve diminuzione dell'estensione delle aree scolanti dei tetti indicate nel progetto validato per una superficie totale di circa 13.550 m² contro i 13.700 originariamente previsti.

La vasca di accumulo dell'antincendio presenta un volume utile di 110 mc pari al volume stimato in funzione del livello di rischio di progetto, come previsto dalla Norma UNI 10779:2014.

Nel caso in cui la vasca di accumulo risultasse piena, un sistema di sfioro avvierà le acque delle coperture direttamente al collettore fognario; la portata annuale di dette acque sarà, a seguito delle modifiche introdotte di circa 13.651 m³ contro le circa 13.810 m³ previste nel progetto autorizzato, un pozzetto dedicato permetterà la verifica della qualità delle acque provenienti dalle coperture prima del loro scarico.

Trattamento aria

La variante non comporta modifiche al sistema di trattamento aria previsto a servizio del capannone di lavorazione né comporta la variazione dei volumi di aria trattati.

L'impianto prevede di effettuare tutte le operazioni di trattamento sui rifiuti all'interno del capannone di nuova realizzazione. La struttura al fine di contenere le emissioni aeriformi sarà mantenuta in depressione attraverso un sistema di aspirazione che garantirà 3 ricambi di aria ora in tutti gli ambienti (in accordo con le previsioni delle BAT).

L'impianto di aspirazione delle arie prevede due sistemi indipendenti:

- Un sistema di aspirazione delle polveri che capta le polveri rilasciate dai macchinari di selezione ed in particolare: i separatori areaulici, i vagli, i nastri trasportatori delle frazioni maggiormente pulverulenti (salti nastri); dopo il trattamento in due filtri a maniche, l'aria viene avviata, con specifiche canalizzazioni e ventilatori, agli scrubber. Questo sistema rimane in funzione nei due turni lavorativi (12 h/g per 300 gg/anno).
- Un sistema di aspirazione generalizzato dell'aria ambiente che, integrato con l'aspirazione delle polveri garantisce al fabbricato 3 ricambi/ora di aria. Tale sistema ha delle linee di captazione autonome, asservite a specifici ventilatori (comandati da inverter) che convogliano l'aria negli scrubber. Questa linea funziona a piena potenzialità nei turni di lavoro (12 h/g per 300 gg/anno), mentre nel resto della giornata e nei giorni di fermo impianto (festivi) garantisce una portata di circa 100.000 metri cubi /h in grado di assicurare un ricambio/ora e la depressione del fabbricato per evitare la dispersione di eventuali odori molesti.

Si specifica inoltre che a servizio dei separatori areaulici e dei windshifter sono previsti nella fornitura dei filtri antipolvere (montati uno ogni coppia di separatori areaulici e uno per ciascun windshifter) che permetteranno l'abbattimento delle emissioni pulverulente con una portata di aria oraria pari a 20.925 m³/h.

Il sistema di aspirazione e trattamento è integrato con barriere pneumatiche (lame d'aria) in corrispondenza dei portoni che, entrando in funzione nella fase di apertura, impediscono la fuoriuscita di polveri ed odori molesti.

La portata d'aria complessiva ammonta a 324.000 Nm³/h, come previsto dal progetto approvato, e sarà avviata ad un sistema di abbattimento costituito da 4 torri di lavaggio (scrubber), prima del rilascio in atmosfera del flusso i camini saranno giuntati a coppie in modo da realizzare esclusivamente 2 punti di emissione E1 ed E2 ciascuno con la portata prevista nel Decreto AIA 42/2020.

CONSUMI ENERGETICI

A seguito delle modifiche introdotte con la presente variante non sostanziale vista la razionalizzazione delle linee di trattamento si prevede una riduzione (relativamente alla sezione di recupero e selezione) di circa il 10% rispetto al progetto approvato passando dai 3.525,20 kW originariamente previsti a 3.173 kW.

Viste le modifiche introdotte non si prevede invece la riduzione del consumo energetico delle utenze civili ed ausiliarie che saranno pari a 1.570 kW.

Pertanto si prevede un consumo tale di 4.743 kW.

CONSUMI DI CARBURANTI E MATERIE PRIME

In merito ai consumi di carburante, in base alle caratteristiche dei macchinari impiegati e del tempo di utilizzo previsto, si stima un consumo di circa 70.000 l/anno.

Allegati alla presente scheda²

...	Y...
...	Y...
...	Y...
...	Y...
...	Y...

Eventuali commenti

--

² - Allegare eventuali documenti ritenuti rilevanti dal proponente.


SCHEDA «F»: SOSTANZE, PREPARATI E MATERIE PRIME UTILIZZATI¹

N. Prog.	Descrizione ²	Tipologia ³	Modalità di stoccaggio	Impianto/fase di utilizzo ⁴	Stato fisico	Etichettatura	Frase H	Composizione ⁵	Quantità annue utilizzate		
									[anno di riferimento]	[quantità]	[u.m.]
1	Oli e grassi	<input type="checkbox"/> mp <input checked="" type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	<input type="checkbox"/> serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> recipienti mobili	Manutenzione mezzi	Liquido	Olio motore	H319 H412	Miscela - Zinco alchiliditiofosfati - Calcium long-chain alkaryl sulfonate - Phenol, 4 dodecyl	-	2.000	1
2	Carburanti	<input type="checkbox"/> mp <input checked="" type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	<input checked="" type="checkbox"/> serbatoi <input type="checkbox"/> recipienti mobili	Funzionamento mezzi	liquido	Gasolio	H226 H304 H315 H332 H351 H373 H411	Miscela contenente i seguenti componenti: - Gasolio - Biodiesel	-	70.000	1

¹ - **Nota Bene:** la compilazione della presente tabella presuppone che le schede di sicurezza dei singoli prodotti siano tenute presso lo stabilimento ed esibite su richiesta;

² - Indicare la tipologia del prodotto, accorpando - ove possibile - prodotti con caratteristiche analoghe, in merito a stato fisico, etichettatura e frasi R (es.: indicare "prodotti vernicianti a base solvente", nel caso di vernici diverse che differiscono essenzialmente per il colore). Evitare, ove possibile, di inserire i nomi commerciali.

³ - Per ogni tipologia di prodotto precisare se trattasi di **mp** (materia prima), di **ms** (materia secondaria) o di **ma** (materia ausiliaria, riportando - per queste ultime - solo le principali);

⁴ - Indicare il riferimento relativo utilizzato nel diagramma di flusso di cui alla sezione C.2 (della scheda C);

⁵ - Riportare i dati indicati nelle schede di sicurezza, qualora specificati


SCHEDA «G»: APPROVVIGIONAMENTO IDRICO¹

Fonte	Volume acqua totale annuo		Consumo medio giornaliero	
	Potabile (m ³)	Non potabile (m ³)*	Potabile (m ³)	Non potabile (m ³)
Acquedotto	749	15.551	2,4	51,8
Pozzo				
Corso d'acqua				
Acqua lacustre				
Sorgente				
Altro (riutilizzo,ecc.)				

*Per ridurre il consumo della risorsa idrica è previsto l'utilizzo di acque meteoriche provenienti dalla copertura degli edifici che verranno stoccate in una vasca dedicata alla riserva antincendio

¹ I dati richiesti nella presente scheda hanno la funzione esclusiva di fornire un quadro delle modalità di approvvigionamento e di gestione dell'acqua nel complesso produttivo, fatti salvi gli obblighi previsti dalla normativa vigente per acquisire o rinnovare la concessione demaniale all'uso di acque pubbliche.


SCHEDA «H»: SCARICHI IDRICI

Totale punti di scarico finale N°	1
--	----------

Sezione H1 - SCARICHI INDUSTRIALI e DOMESTICI											
N° Scarico finale ¹	Impianto, fase o gruppo di fasi di provenienza ²	Modalità di scarico ³	Recettore ⁴	Anno di riferimento	Volume medio annuo scaricato			Metodo di valutazione ⁶			Impianti/-fasi di trattamento ⁵
					Portata media						
					m ³ /g	m ³ /a		<input type="checkbox"/> M	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> S	
								<input type="checkbox"/> M	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> S	
								<input type="checkbox"/> M	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> S	
								<input type="checkbox"/> M	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> S	
								<input type="checkbox"/> M	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> S	
DATI COMPLESSIVI SCARICO FINALE.....								<input type="checkbox"/> M	<input type="checkbox"/> C	<input type="checkbox"/> S	
Inquinanti caratteristici dello scarico provenienti da ciascuna attività IPPC											

¹ - Identificare e numerare progressivamente - es.: 1,2,3, ecc. - i vari (uno o più) punti di emissione nell'ambiente esterno dei reflui generati dal complesso produttivo;

² - Solo per gli scarichi industriali, indicare il riferimento relativo utilizzato nel diagramma di flusso di cui alla Sezione C.2 (della Scheda C);

³ - Indicare se lo scarico è continuo, saltuario, periodico, e l'eventuale frequenza (ore/giorno; giorni/settimana; mesi/anno);

⁴ - Indicare il recapito scelto tra fognatura, acque superficiali, suolo o strati superficiali del sottosuolo. Nel caso di corpo idrico superficiale dovrà essere e indicata la denominazione dello stesso

⁵ - Indicare riferimenti (indice o planimetria) della relazione tecnica relativa ai sistemi di trattamento;

⁶ - Nel caso in cui tale dato non fosse misurato (M), potrà essere stimato (S), oppure calcolato (C) secondo le informazioni presenti in letteratura (vedi D.M. 23/11/01 e s.m.i.). Misura: Una emissione si intende misurata (M) quando l'informazione quantitativa deriva da misure realmente effettuate su campioni prelevati nell'impianto stesso utilizzando metodi standardizzati o ufficialmente accettati. Calcolo: Una emissione si intende calcolata (C) quando l'informazione quantitativa è ottenuta utilizzando metodi di stima e fattori di emissione accettati a livello nazionale o internazionale e rappresentativi dei vari settori industriali. È importante tener conto delle variazioni nei processi produttivi, per cui quando il calcolo è basato sul bilancio di massa, quest'ultimo deve essere applicato ad un periodo di un anno o anche ad un periodo inferiore che sia rappresentativo dell'intero anno. Stima: Una emissione si intende stimata (S) quando l'informazione quantitativa deriva da stime non standardizzate basate sulle migliori assunzioni o ipotesi di esperti. La procedura di stima fornisce generalmente dati di emissione meno accurati dei precedenti metodi di misura e calcolo, per cui dovrebbe essere utilizzata solo quando i precedenti metodi di acquisizione dei dati non sono praticabili.

Ditta richiedente: CISA S.p.A.

Sito di Giugliano in Campania (NA), loc. Ponte Riccio

Attività IPPC ⁷	N° Scarico finale	Denominazione (riferimento tab. 1.6.3 del D.M. 23/11/01 e s.m.i.)	Flusso di massa	Unità di misura	Valore limite

Presenza di sostanze pericolose⁸

Nello stabilimento si svolgono attività che comportano la produzione e la trasformazione o l'utilizzazione di sostanze per le quali la vigente normativa in materia di tutela delle acque fissa limiti di emissione nei scarichi idrici.

NO SI

Se vengono utilizzate e scaricate tali sostanze derivanti da cicli produttivi, indicare:

⁷ - Codificare secondo quanto riportato nell'Allegato VIII al D.Lgs.152/06 e s.m.i..

⁸ - Per la compilazione di questa parte, occorre riferirsi alla normativa vigente in materia di tutela delle acque.

La capacità di produzione del singolo stabilimento industriale che comporta la produzione ovvero la trasformazione ovvero l'utilizzazione delle sostanze di cui sopra .	Tipologia	Quantità	Unità di Misura
Il fabbisogno orario di acqua per ogni specifico processo produttivo.	Tipologia	Quantità	Unità di Misura

--

Sezione H.2: Scarichi ACQUE METEORICHE

N° Scarico finale	Provenienza (descrivere la superficie di provenienza)	Superficie relativa (m ²)	Recettore	Inquinanti	Sistema di trattamento
1	Acque meteoriche da coperture	13.651	Fognatura consortile	-	Trattamento di diassabbiatura e disolettura per le acque di prima pioggia
	Acque meteoriche dai piazzali	16.408		-	
DATI SCARICO FINALE		30.059	Fognatura consortile	-	-

Sezione H3: SISTEMI DI TRATTAMENTO PARZIALI O FINALI

Sono presenti sistemi di controllo in automatico ed in continuo di parametri analitici ?	<input type="checkbox"/> SI	<input checked="" type="checkbox"/> NO
Se SI, specificare i parametri controllati ed il sistema di misura utilizzato.		
Sono presenti campionatori automatici degli scarichi?	<input type="checkbox"/> SI	<input checked="" type="checkbox"/> NO
Se SI, indicarne le caratteristiche.		

Sezione H.4 - NOTIZIE SUL CORPO IDRICO RECETTORE

SCARICO IN CORPO IDRICO NATURALE (TORRENTE /FIUME)		
Nome		
Sponda ricevente lo scarico ⁹	destra	sinistra
Stima della portata (m ³ /s)	Minima	
	Media	
	Massima	
Periodo con portata nulla ¹⁰ (g/a)		

SCARICO IN CORPO IDRICO ARTIFICIALE (CANALE)		
Nome		
Sponda ricevente lo scarico	destra	sinistra
Portata di esercizio (m ³ /s)		
Concessionario		

SCARICO IN CORPO IDRICO NATURALE O ARTIFICIALE (LAGO)	
Nome	
Superficie di specchio libero corrispondente al massimo invaso (km ²)	
Volume dell'invaso (m ³)	
Gestore	

SCARICO IN FOGNATURA	
Gestore	Consorzio per l'Area di sviluppo Industriale della Provincia di Napoli

⁹ - La definizione delle sponde deve essere effettuata ponendosi con le spalle a monte rispetto al flusso del corpo idrico naturale.

¹⁰ - Se il periodo è maggiore di 120 giorni/anno dovrà essere allegata una relazione tecnica contenente la valutazione della vulnerabilità dell'acquifero.

Allegati alla presente scheda

Planimetria punti di approvvigionamento acqua e reti degli scarichi idrici ¹¹ .	DE.EGR.VAR.017 - Rete idrica DE.EGR.VAR.014 - Rete acque meteoriche coperture DE.EGR.VAR.015 - Rete acque meteoriche piazzali DE.EGR.VAR.016 - Rete percolati e acque reflue
Relazione tecnica relativa ai sistemi di trattamento parziali o finali (descrizione, dimensionamenti, schema di flusso di funzionamento, potenzialità massima di trattamento e capacità sfruttata relativa all'anno di riferimento) ¹²	Relazione tecnica di variante, cap. 13
Descrivere eventuali sistemi di riciclo / recupero acque.	Relazione tecnica di variante, cap. 13

Eventuali commenti

--

¹¹ - Nella planimetria evidenziare in modo differente le reti di scarico industriale, domestico e meteorico, oltre all'ubicazione dei punti di campionamento presenti. Indicare, inoltre, i pozzetti di campionamento per gli scarichi finali ed a valle degli eventuali impianti di trattamento parziali.

¹² - La descrizione dei sistemi di trattamento parziali o finali deve essere effettuata avendo cura di riportare i riferimenti alla planimetria ed alle tabelle descrittive dei singoli scarichi, al fine di rendere chiara e sistematica la descrizione



SCHEDA «I»: RIFIUTI¹

Sezione. I. 1 – Tipologia del rifiuto prodotto								
Descrizione del rifiuto	Quantità		Impianti / di provenienza ²	Codice CER ³	Classificazione	Stato fisico	Destinazione ⁴	Se il rifiuto è pericoloso, specificare eventuali caratteristiche
	Mg/anno	m ³ /anno						
Metalli ferrosi	5.000	-	Elettrocalamita dopo triturazione primaria e dopo separatore aeraulico n. 3	19 12 02	Non pericoloso	Solido	Recupero R4	-
Metalli non ferrosi	342,85	-	Separatore a correnti indotte dopo elettrocalamita n. 3	19 12 03	Non pericoloso	Solido	Recupero R5	-
Combustibile da rifiuti CSS	88.228,57	-	Pressa n. 2 e compattatore	19 12 10	Non pericoloso	Solido	Recupero R1	-
Combustibile da rifiuti CSS HQ	34.057,14	-	Pressa n. 3 e filmatrice	19 12 10	Non pericoloso	Solido	Recupero R1	-
Scarti	38.657,14	-	Separatore a correnti indotte	19 12 12	Non pericoloso	Solido	Smaltimento D1	-

¹ - Per le operazioni di cui alle attività elencate nella categoria 5 dell'Allegato VIII al D.Lgs. 152/06 e s.m.i., bisogna compilare le Sezioni I.2, I.3 e I.4. Per i produttori di rifiuti vanno compilate le Sezioni I.1 e I.2.

² - Indicare il riferimento relativo utilizzato nel diagramma di flusso di cui alla Sezione C.2 (della Scheda C).

³ - I rifiuti pericolosi devono essere contraddistinti con l'asterisco.

⁴ - Indicare la destinazione dei rifiuti con esplicito riferimento alle modalità previste dalla normativa vigente.

Sezione. I. 1 – Tipologia del rifiuto prodotto

Descrizione del rifiuto	Quantità		Impianti / di provenienza ²	Codice CER ³	Classificazione	Stato fisico	Destinazione ⁴	Se il rifiuto è pericoloso, specificare eventuali caratteristiche
	Mg/anno	m ³ /anno						
plastiche	33.714,28	-	Separatori ottici e pressa n. 1	19 12 04	Non pericoloso	Solido	Recupero R5	-
Rifiuti dell'eliminazione della sabbia	-	87,35	Trattamento acque di prima pioggia	19 08 02	Non pericoloso	Solido	Smaltimento D1-D9	-
Fanghi prodotti dalla separazione olio/acqua	-	164	Trattamento acque di prima pioggia	13 05 02*	Pericoloso	Solido	Smaltimento D9	-
Rifiuti liquidi acquosi (percolati e acque di lavaggio)	-	374,4	Percolati acque di lavaggio del capannone	16 10 02	Non pericoloso	Liquido	Smaltimento D9	-
Rifiuti liquidi acquosi (acque meteoriche stoccaggio emergenza e area quarantena)	-	348	Acque meteoriche ricadenti sulle aree di stoccaggio di emergenza e area quarantena	16 10 02	Non pericoloso	Liquido	Smaltimento D9	-
Rifiuti liquidi acquosi (acque dagli scrubber)	-	30	Acqua degli scrubber	16 10 02	Non pericoloso	Liquido	Smaltimento D9	-
Fanghi delle fosse settiche	-	75	Fossa Imhoff	20 03 04	Non pericoloso	fangoso	Smaltimento D9	-
Toner per stampa esauriti	-	1,5	Uffici	08 03 17*	Pericoloso	Solido	Smaltimento D9	-

Sezione. I. 1 – Tipologia del rifiuto prodotto

Descrizione del rifiuto	Quantità		Impianti / di provenienza ²	Codice CER ³	Classificazione	Stato fisico	Destinazione ⁴	Se il rifiuto è pericoloso, specificare eventuali caratteristiche
	Mg/anno	m ³ /anno						
Imballaggi in plastica	-	20	Uffici/magazzino	15 01 02	Non pericoloso	solido	Recupero R5	-
Imballaggi in materiali misti	-	20	Uffici/magazzino	15 01 06	Non pericoloso	solido	Recupero R5	-
Batterie al piombo	-	1	Manutenzione macchinari	16 06 01*	Pericoloso	Solido	Smaltimento D9	-
Batterie alcaline	-	0,2	uffici	16 06 04	Non pericoloso	Solido	Smaltimento D9	-
Oli per motori	-	3	Manutenzione macchinari	13 02 06*	Pericoloso	Solido	Smaltimento D9	-
Residui considerati non processabili	-	-	Controllo presso area di messa in riserva	19 12 12	Non pericoloso	Solido	Smaltimento D1	-

Sezione I.2. – Deposito dei rifiuti

Descrizione del rifiuto	Quantità di Rifiuti				Tipo di deposito	Ubicazione del deposito (tav. E.29)	Capacità del deposito (m ³)	Modalità gestione deposito	Destinazione successiva	Codice CER ⁵
	Pericolosi		Non pericolosi							
	Mg/anno	m ³ /anno	Mg/anno	m ³ /anno						
Ecoballe	-	-	200.000	-	Area a raso da 2.250 mq	Area A	5.610	Messa in riserva R13	Recupero R12 presso l'impianto in oggetto	-
Residui considerati non processabili	-	-	-	-	2 cassoni	Area T	6 mc cad 12 mc totali	Deposito temporaneo con cadenza trimestrale	Smaltimento D1 presso impianto esterno	19 12 12

⁵ - I rifiuti pericolosi devono essere contraddistinti con l'asterisco.

Sezione I.2. – Deposito dei rifiuti

Descrizione del rifiuto	Quantità di Rifiuti				Tipo di deposito	Ubicazione del deposito (tav. E.29)	Capacità del deposito (m ³)	Modalità gestione deposito	Destinazione successiva	Codice CER ⁵
	Pericolosi		Non pericolosi							
	Mg/anno	m ³ /anno	Mg/anno	m ³ /anno						
Metalli ferrosi	-	-	5.000	-	5 Cassoni metallici	Area F	3 mc cad 15 mc totali	Deposito temporaneo con cadenza trimestrale	Recupero R4 presso impianto esterno	19 12 02
Metalli non ferrosi	-	-	342,85	-	3 Cassoni metallici	Area G	3 mc cad 9 mc totali	Deposito temporaneo con cadenza trimestrale	Recupero R5 presso impianto esterno	19 12 03
CSS HQ	-	-	34.057,14	-	Su area di 600 mq	Area E	2.400	Deposito temporaneo con cadenza trimestrale	Recupero R1 presso impianto esterno	19 12 10
CSS	-	-	88.228,57	-	In balle su una superficie di 900 mq	Area C	3.600	Deposito temporaneo con cadenza trimestrale	Recupero R1 presso impianto esterno	19 12 10
Scarti	-	-	38.657,14	-	A raso su area di 600 mq	Area B	1.400	Deposito temporaneo con cadenza trimestrale	Smaltimento D1 presso discarica di proprietà della CISA S.p.A.	19 12 12
Plastiche	-	-	33.714,28	-	Balle accumulate in box	Area D	2.800	Deposito temporaneo con cadenza trimestrale	Recupero R5 presso impianto esterno	19 12 04
Rifiuti dell'eliminazione della sabbia	-	-	-	87,35	Vasca di prima pioggia	Area I	8,8	Deposito temporaneo con svuotamento vasca entro 48 ore dall'evento meteorico	Smaltimento D9 presso impianto esterno	19 08 02
Fanghi di prodotti di separazione olio/acqua	-	164	-	-	disoletaore	Area I	4	Deposito temporaneo con cadenza trimestrale	Smaltimento D9 presso impianto esterno	13 05 02*

Sezione I.2. – Deposito dei rifiuti

Descrizione del rifiuto	Quantità di Rifiuti				Tipo di deposito	Ubicazione del deposito (tav. E.29)	Capacità del deposito (m ³)	Modalità gestione deposito	Destinazione successiva	Codice CER ⁵
	Pericolosi		Non pericolosi							
	Mg/anno	m ³ /anno	Mg/anno	m ³ /anno						
Percolati aree conferimento	-	-	-	374,4	3 cisterne	Area Q	120	Deposito temporaneo con cadenza trimestrale	Smaltimento D9 presso impianto esterno	16 10 02
Acque di lavaggio capannone	-	-	-		3 cisterne	Area O	120	Deposito temporaneo con cadenza trimestrale	Smaltimento D9 presso impianto esterno	16 10 02
Acque dilavamento area stoccaggio di emergenza e area quarantena	-	-	-	348	1 cisterna	Area R	40	Deposito temporaneo con cadenza trimestrale	Smaltimento D9 presso impianto esterno	16 10 02
Acqua degli scrubber	-	-	-	30	1 cisterna	Area P	40	Deposito temporaneo con cadenza trimestrale	Smaltimento D9 presso impianto esterno	16 10 02
Fanghi delle fosse settiche	-	-	-	75	Fossa Imhoff	Area L	2,4	Deposito temporaneo con cadenza trimestrale	Smaltimento D9 presso impianto esterno	20 03 04
Toner per stampa esauriti	-	1,5	-		Cartoni	Area H	0,1	Deposito temporaneo con cadenza trimestrale	Smaltimento D9 presso impianto esterno	08 03 17*
Imballaggi in plastica	-	-	-	20	Cassonetto	Area H	1,8	Deposito temporaneo con cadenza trimestrale	Recupero R5 presso impianto esterno	15 01 02
Imballaggi in materiali misti	-	-	-	20	cassonetto	Area H	1,8	Deposito temporaneo con cadenza trimestrale	Recupero R5 presso impianto esterno	15 01 06
Batterie al piombo	-	1	-	-	Cassonetti con coperchio	Area H	0,5	Deposito temporaneo con cadenza trimestrale	Smaltimento D9 presso impianto esterno	16 06 01*

Sezione I.2. – Deposito dei rifiuti

Descrizione del rifiuto	Quantità di Rifiuti				Tipo di deposito	Ubicazione del deposito (tav. E.29)	Capacità del deposito (m ³)	Modalità gestione deposito	Destinazione successiva	Codice CER ⁵
	Pericolosi		Non pericolosi							
	Mg/anno	m ³ /anno	Mg/anno	m ³ /anno						
Batterie alcaline	-	-	-	0,2	Cassonetti con coperchio	Area H	0,5	Deposito temporaneo con cadenza trimestrale	Smaltimento D9 presso impianto esterno	16 06 04
Oli per motori	-	3	-	-	Fusto	Area H	0,5	Deposito temporaneo con cadenza trimestrale	Smaltimento D9 presso impianto esterno	13 02 06*

Sezione I.3 - Operazioni di smaltimento

Codice CER ⁶	Descrizione rifiuto	Quantità		Localizzazione dello smaltimento ⁷	Tipo di smaltimento ⁸
		Mg/anno	m ³ /anno		
19 12 12	Scarti di processo	38.657,14	-	Area B	Smaltimento D1 presso discarica di proprietà della CISA S.p.A.
19 12 12	Residui considerati non processabili	-	-	Area T	D1 presso impianto esterno
19 08 02	Rifiuti dell'eliminazione della sabbia	-	87,35	Area I	D9 presso impianto esterno
13 05 02*	Fanghi di prodotti di separazione olio/acqua	-	164	Area I	D9 presso impianto esterno
16 10 02	Percolati aree di conferimento e acque di lavaggio	-	374,4	Area Q/ Area O	D9 presso impianto esterno
16 10 02	Acque dilavamento stoccaggio emergenze e area quarantena	-	348	Area R	D9 presso impianto esterno
16 10 02	Acque degli scrubber	-	30	Area P	D9 presso impianto esterno
20 03 04	Fanghi delle fosse settiche	-	75	Area L	D9 presso impianto esterno
08 03 17*	Toner per stampa esauriti	-	1,5	Area H	D9 presso impianto esterno
16 06 01*	Batterie al piombo	-	1	Area H	D9 presso impianto esterno
16 06 04	Batterie alcaline	-	0,2	Area H	D9 presso impianto esterno
13 02 06*	Oli per motori	-	3	Area H	D9 presso impianto esterno

⁶ - I rifiuti pericolosi devono essere contraddistinti con l'asterisco.

⁷ - Riportare il numero dell'area di stoccaggio pertinente indicato nella "Planimetria aree gestione rifiuti" (Allegato V).

⁸ - Indicare la destinazione dei rifiuti con esplicito riferimento alla normativa vigente.

Sezione I.4 - Operazioni di recupero

Codice CER ⁹	Descrizione rifiuto	Quantità		Localizzazione del recupero	Tipo di recupero	Procedura semplificata (D.M. 5.02.98) e 161/2002 e s.m.i.	
		Mg/anno	m ³ /anno			Si/No	Codice tipologia
-	Ecoballe	200.000	-	Area A	Messa in riserva R13e recupero R12 presso l'impianto in oggetto	No	-
19 12 02	Metalli ferrosi	5.000	-	Area F	R4 presso impianto esterno	No	-
19 12 03	Metalli non ferrosi	342,85	-	Area G	R5 presso impianto esterno	No	-
19 12 10	CSS HQ	34.057,14	-	Area E	R1 presso impianto esterno	No	-
19 12 10	CSS	88.228,57	-	Area C	R1 presso impianto esterno	No	-
19 12 04	Plastiche	33.714,28	-	Area D	R5 presso impianto esterno	No	-
15 01 02	Imballaggi in plastica	-	20	Area H	R5 presso impianto esterno	No	-
15 01 06	Imballaggi in materiali misti	-	20	Area H	R5 presso impianto esterno	No	-

⁹ - I rifiuti pericolosi devono essere contraddistinti con l'asterisco.

Allegati alla presente scheda ed eventuali commenti¹⁰	Estremi Allegato
Planimetria aree gestioni rifiuti – posizionamento serbatoi o recipienti mobili di stoccaggio sostanze pericolose	DE.EGR.VAR.018 - Planimetria aree di stoccaggio

Eventuali commenti

¹⁰ - Nel caso in cui nello stabilimento vengano svolte attività di recupero e/o di smaltimento rifiuti o attività di raccolta e/o eliminazione di oli usati, dovranno essere compilate le schede integrative da INT3 a INT8.

Ditta richiedente: CISA S.p.A.

Sito di Giugliano in Campania (NA), loc. Ponte Riccio


SCHEDA «INT4»¹: RECUPERO/SMALTIMENTO RIFIUTI PERICOLOSI ² E NON PERICOLOSI³

Qualifica professionale e nominativo del responsabile tecnico del trattamento rifiuti

Ing. Vito Pagano

Codice CER ⁴	Tipologia merceologica	Descrizione del rifiuto	Provenienza	Quantità annua di rifiuto depositato		Quantità giornaliera depositata		Capacità massima di deposito annua		Capacità massima di deposito giornaliera		Tempo di permanenza	Operazione di recupero/smaltimento *
				Mg	m ³	Mg	m ³	Mg	m ³	Mg	m ³		
-		Ecoballe	Diversi siti del territorio regionale	200.000	-	700	-	208.104	-	667	-	5,5 giorni	R13/R12

NOTA

* Operazione di recupero e/o smaltimento svolta di cui agli allegati B e C, parte IV, D.lgs 152/06

¹ - Questa scheda deve essere compilata nei casi specificati nella nota "5" del modello di domanda.

² - Rifiuti pericolosi della lista di cui all'art. 1, paragrafo 4, della direttiva 91/689/CEE e s.m.i. e definiti negli Allegati II A e II B (operazioni R 1, R 5, R 6, R 8 e R 9) della direttiva 75/442/CEE e s.m.i.e nella direttiva 75/439/CEE e s.m.i.del Consiglio, del 16 giugno 1975, concernente l'eliminazione degli oli usati , con capacità di oltre 10 tonnellate al giorno.

³ - Rifiuti non pericolosi quali definiti nell'Allegato 11 A della direttiva 75/442/CEE e s.m.i. ai punti D 8, D 9 con capacità superiore a 50 tonnellate al giorno.

⁴ - Per i rifiuti pericolosi riportare l'asterisco che li contraddistingue.

MODALITÀ DI CONTROLLO E ACCETTAZIONE RIFIUTI**Descrizione delle attrezzature ausiliarie e dei laboratori analitici presenti presso l'impianto, con illustrazione della strumentazione e delle figure professionali per il controllo di qualità/ quantità dei rifiuti accettati:**

L'impianto in ingresso è dotato di apposite sbarre ad apertura automatica e manuale, con opportuni: impianto semaforico, interfono, nonché monitor di sorveglianza necessario per la visualizzazione e la registrazione delle targhe degli automezzi. I rifiuti vengono conferiti all'impianto e sottoposti alle operazioni di controllo della radioattività e di pesatura. Le operazioni di controllo della radioattività consistono nel far attraversare l'automezzo carico di rifiuto attraverso un portale dotato di sensori che provvedono alla scansione del mezzo stesso. Le caratteristiche del portale sono le seguenti:

- Sistema in continuo, con funzionamento a due rivelatori, per il monitoraggio di radioattività del materiale contenuto su autocarri in grado di distinguere se la radioattività è di origine naturale o artificiale.
- Copertura dell'intera larghezza della sede stradale (quindi doppia corsia), attraverso l'installazione di un portale su ogni corsia.
- Dotazione di ciascun portale di quattro rivelatori, due per lato, al fine di assicurare comunque un rivelatore funzionante, anche nel caso di malfunzionamento dell'altro. Il sistema, basato sull'utilizzo di rivelatori plastici, rivela la presenza di sorgenti radioattive tramite la radiazione gamma.

MODALITÀ DI CONTROLLO E ACCETTAZIONE RIFIUTI**Modalità analitiche ed in generale criteri di accettazione dei rifiuti da stoccare, loro modalità realizzative, sistemi di registrazione e codifica dei dati:**

Al fine classificare il rifiuto come ammissibile nell'impianto in oggetto, il Gestore richiederà la seguente documentazione:

- indicazioni sito di stoccaggio di provenienza;
- frequenza presunta dei conferimenti, quantità prevista per ogni conferimento e quantità totale dei rifiuti da trattare;
- classificazione, caratteristiche organolettiche, fattori di rischio del rifiuto;
- analisi chimico fisica di caratterizzazione del rifiuto da trattare rilasciata da laboratorio abilitato;
- modalità di conferimento;
- scheda contenente i dati relativi al trasportatore;

Tali documenti saranno trattenuti dal gestore dell'impianto.

I rifiuti giudicati ammissibili, all'impianto saranno innanzi tutto pesati e verrà verificata l'idoneità della documentazione di accompagnamento in base alle modalità previste nella normativa vigente.

Sarà tenuto un registro di carico e scarico con fogli numerati e bollati controfirmato dal Capo Impianto.

L'impianto pesa permetterà la rilevazione dei seguenti dati:

- Ora;
- Data;
- Numero progressivo di pesata;
- Codici numerici di identificazione;
- Valori di peso lordo, tara e netto.

I Rifiuti conferiti in impianto dovranno essere accompagnati da idoneo "formulario di identificazione" nel quale dovrà risultare:

- Data e ora in cui è stato effettuato il carico;
- sito di stoccaggio di provenienza
- Vettore/trasportatore;
- Targa dell'automezzo;
- Descrizione dei Rifiuti;
- Estremi dell'autorizzazione al trasporto del vettore/trasportatore.

Il trasportatore è tenuto a presentare copia autentica aggiornata della propria autorizzazione al trasporto secondo la Normativa vigente.

L'addetto alla pesatura dovrà controllare:

- formulario di identificazione del rifiuto nelle sue parti: targa automezzo, descrizione del rifiuto, la completezza della compilazione ai fini dell'accettazione;
- dati e autorizzazioni trasportatore;
- la conformità del rifiuto con le tipologie autorizzate.

Successivamente a tale controllo l'addetto all'impianto potrà:

- far conferire, nel caso di documentazione conforme;
- sanare le anomalie più lievi;
- nei casi di anomalie maggiori dovrà rivolgersi alla direzione della società che prenderà l'opportuna decisione; il carico risultato non conforme verrà non accettato e invitato ad uscire dall'impianto.

A valle della registrazione di tali dati e, quindi, della riconosciuta accettabilità formale, gli automezzi verranno avviati all'area di conferimento, quindi dovranno andare nuovamente alla pesa per la tara ed, infine, potranno lasciare l'impianto.

MODALITÀ DI CONTROLLO E ACCETTAZIONE RIFIUTI**Indicazione di controlli analitici sistematici condotti presso laboratori esterni:**

Non verranno effettuate ulteriori analisi rispetto a quelle con cui sono state già caratterizzate le ecoballe.

Precauzioni adottate nella manipolazione dei rifiuti ed in generale misure previste per contenere i rischi per la salute dell'uomo e per l'ambiente:**RIFIUTI TRATTATI**

Tipo di rifiuto	Quantità annue trattate (Mg)	Quantità annue rifiuti prodotti dal trattamento (Mg)	Destinazione (ragione sociale, sede impianto, estremi autorizzativi)
Ecoballe	200.000 t/a	88.228,57 Mg/a – CSS 34.057,14 Mg/a – CSS HQ	Impianto E.T.A. Energie Tecnologie Ambiente s.r.l. di Manfredonia (FG) Det. Dir. n. 437 del 14-09-2010 Impianto Appia Energy s.r.l. di Massafra (Ta) Det. Dir. n. 106 del 24-07-2018
		38.657,14 – Scarti di processo	Discarica di proprietà di C.I.S.A. S.p.A. sito in Statte (Ta). Det. Dir. n. 94 del 11-08-2011
		5.000 Mg/a – Metalli ferrosi	-
		342,86 Mg/a – Metalli non ferrosi	-
		33.714,27 Mg/a – Plastiche	-

INFORMAZIONI SULLE MODALITÀ E SULL'IMPIANTO DI TRATTAMENTO**Modalità di svolgimento attività di trattamento:**

L'impianto di trattamento/recupero dei rifiuti stoccati in balle (RSB si compone di due linee gemelle che constano in una fase di preselezione (tritatore a balle e vaglio primario) e di una fase di selezione e valorizzazione propriamente detta. La potenzialità delle linee di preselezione è tale da poter alimentare (in emergenza) le linee di selezione anche in caso di fermo di una delle macchine (tritatore e/o vaglio primario).

Estremi autorizzazione di ogni trattamento (collegamento con la normativa sul riutilizzo dei residui): DD. N. 42 del 12/02/2020

Diagramma di flusso: Elaborato DE.EGR.VAR.009 - Diagramma-MA

Caratterizzazioni quali - quantitative dei materiali eventualmente recuperati:

La proposta progettuale presentata è stata concepita per garantire caratteristiche qualitative del CSS prodotto, conformi a quanto stabilito DM 22/2013 Articolo 8, comma 1, lettera b e specificato nell'Allegato 1 al DM. Pertanto sul materiale prodotto verranno eseguite le analisi previste dal D.M. Citato al fine di verificarne la rispondenza.

Sui materiali plastici separati e selezionati nel processo che si prevede di avviare a recupero presso impianti terzi verranno verificate attraverso apposite analisi le caratteristiche desunte dal sito COREPLA.

Eventuali recuperi energetici (modalità, utilizzo, quantitativo): -

Caratteristiche costruttive e di funzionamento dei sistemi, degli impianti e dei mezzi tecnici prescelti:

Ricezione RSB

L'impianto in ingresso è dotato di apposite sbarre ad apertura automatica e manuale, con opportuni: impianto semaforico, interfono, nonché monitor di sorveglianza necessario per la visualizzazione e la registrazione delle targhe degli automezzi. I rifiuti vengono conferiti all'impianto e sottoposti alle operazioni di controllo della radioattività e di pesatura. Le operazioni di controllo della radioattività consistono nel far attraversare l'automezzo carico di rifiuto attraverso un portale dotato di sensori che provvedono alla scansione del mezzo stesso. Le caratteristiche del portale sono le seguenti:

- Sistema in continuo, con funzionamento a due rivelatori, per il monitoraggio di radioattività del materiale contenuto su autocarri in grado di distinguere se la radioattività è di origine naturale o artificiale.
- Copertura dell'intera larghezza della sede stradale (quindi doppia corsia), attraverso l'installazione di un portale su ogni corsia.
- Dotazione di ciascun portale di quattro rivelatori, due per lato, al fine di assicurare comunque un rivelatore funzionante, anche nel caso di malfunzionamento dell'altro. Il sistema, basato sull'utilizzo di rivelatori plastici, rivela la presenza di sorgenti radioattive tramite la radiazione gamma.

Conferimento RSB in ingresso

L'area di conferimento rifiuti è realizzata a raso. Per l'alimentazione delle due linee di trattamento previste verranno allestite due aree di messa in riserva dei RSB gemelle di 1.275 mq complessivi. Ogni area di scarico sarà dotata di 3 stalli dotati di portoni ad impacchettamento rapido e lame d'aria automatico per impedire la fuoriuscita di polveri ed odori nella (breve) fase di apertura dei portoni. L'area di messa in riserva consentirà lo stoccaggio di 5,5 giorni di conferimento.

Sebbene in rifiuto in ingresso sarà costituito esclusivamente dalle ecoballe, all'interno dell'area di messa in riserva saranno predisposti due cassoni per lo stoccaggio di eventuali rifiuti considerati "non processabili" a seguito di un controllo visivo, gli eventuali rifiuti separati nei cassoni saranno avviati a smaltimento o presso impianti esterni autorizzati con codice CER (19 12 12).

In considerazione del fatto che il rifiuto da avviare a trattamento sarà costituito esclusivamente dalle ecoballe, ai fini dei bilanci il quantitativo di materiale non processabile è stato considerato nullo.

Trattamenti

Le balle di rifiuto saranno avviate al trattamento, attraverso due caricatori a polipo semoventi alimentati a batteria che alimenteranno i due trituratorini primari (APS001/002) previsti in testa alle due linee.

I trituratorini primari avranno la funzione di rompere le balle ed omogeneizzare il rifiuto prima dell'avvio ai successivi trattamenti.

Il materiale in uscita dai trituratorini sarà avviato ai primi due separatori elettromagnetici (posti nella testata dei nastri trasportatori in uscita dai trituratorini) (SEM001/002) per la separazione dei materiali ferrosi presenti.

La variante proposta non prevede modifiche alla sezione di alimentazione e triturazione primaria così come alla sezione di prima separazione di metalli.

Per i due vagli rotanti a tamburo (VRT001/002) si prevede l'eliminazione della doppia sezione di vagliatura e la realizzazione per entrambi di una unica sezione di vagliatura con fori da 40 mm, invece che da 30 come previsto nel progetto esecutivo.

Da quanto sopra le frazioni in uscita da ogni vaglio saranno:

- quella di sottovaglio < 40 mm
- quella di sopravaglio > 40 mm.

Rispetto alla soluzione del Progetto Esecutivo è stato eliminato in entrambi i vagli il secondo stadio che portava a produrre anche una frazione > 300 mm rendendo più agile il processo.

La frazione di sottovaglio < 40 mm sarà avviata ad un separatore aerulico SDS003, tarato in modo da garantire la divisione per aspirazione della frazione leggera da quella pesante.

- Il flusso pesante sarà avviato ad un deferrizzatore e quindi ad un separatore di alluminio, una volta separati i metalli, il flusso negativo (costituito perlopiù da inerti, vetro...) sarà avviato a smaltimento presso impianto esterno come scarto.
- Il flusso leggero sarà avviato invece alla sezione di raffinazione del CSS, qui potrà all'occorrenza, attraverso un nastro ripartitore essere sottoposto alla separazione del PVC e quindi ad un trituttore raffinatori (per la produzione di CSS-Q), ovvero esclusivamente a due raffinatori per la produzione di CSS Combustibile.

La frazione di sopravaglio > 40 mm sarà avviata a due nuovi separatori aerulici (SDS001/002) in grado di selezionare 3 flussi di materiale: flusso leggero, che come prima contiene il film plastico da recuperare, un flusso medio, che contiene le plastiche 3d da recuperare, e un flusso di materiali pesanti di scarto che pertanto verranno allontanati già in questa fase dalle frazioni di interesse, migliorando l'efficienza le fasi successive delle lavorazioni.

Verranno quindi soppressi due separatori aeraulici secondari previsti in origine nel progetto esecutivo, sul flusso di materiale 3D pesante nel progetto esecutivo in quanto tale operazione verrà realizzata dai separatori aeraulici primari.

I nuovi separatori aeraulici primari quindi, alimentati dalle due frazioni di sopravaglio > 40 mm dei vagli rotanti, genereranno:

- frazione pesante di scarto con inerti: sarà assieme al flusso < 40 mm in uscita dalla vagliatura primaria.
- frazione media costituita da un mix di plastica 3D come bottiglie e flaconi che devono essere inviati a recupero di materia. Detta frazione sarà avviata a due separatori ottici 3D, i separatori ottici permetteranno la separazione del mix di plastiche che saranno avviate a successive selezioni merceologiche da un flusso (negativo) di scarto che sarà invece avviato alla sezione finale di raffinazione del CSS. Qui potrà essere depurato o meno del PVC prima di essere sottoposto a triturazione. Per razionalizzare il circuito di macchine e trasportatori è stato previsto, per la frazione contenente le plastiche 3D:
 - separazione iniziale con due separatori ottici in parallelo dei materiali contenenti PET, HDPE e PP;
 - separazione, sul flusso di PET, HDPE e PP del solo PET con un separatore ottico
 - sulla separazione residua di cui sopra, con altro separatore ottico però a tre vie, sono separati i flussi di HDPE e PP.
 - Tutti i residui sono inviati a recupero come CSS
 - frazione leggera 2D (mix carta e prevalentemente plastica film) da inviare a recupero di materia;
- frazione leggera 2D costituita da (mix carta e prevalentemente plastica film) sarà avviata al recupero di materia attraverso 4 selettori ottici che separeranno la frazione plastica in film (LDPE) avviata a valorizzazione presso impianti esterni, dagli scarti che saranno avviati alla sezione di raffinazione.

Rispetto al progetto originariamente approvato la variante prevede l'automatizzazione della stazione di controllo qualità manuale attraverso l'installazione di:

- Nr. 1 separatore ottico per il controllo qualità sul flusso totale di LDPE pari a circa 4 t/h e proveniente dai quattro separatori ottici in parallelo-serie già citati
- Nr. 1 separatore ottico per il controllo qualità, quindi separazione delle impurità, sul flusso dei materiali separati PET, HDPE e PP per eliminare le impurità ancora presenti. Il separatore ottico previsto ha tre distinte uscite ognuna per il materiale citato, più quella del residuo.

Sostituire il controllo qualità manuale con uno di tipo automatico rappresenta un vantaggio non solo per il personale in quanto trattasi di attività usurante e potenzialmente insalubre, di pochissima rilevanza tecnologica, ma soprattutto gestionale in quanto il costo di installazione delle due macchine con relativi trasportatori equivarrebbe a circa due anni di costo di personale per il controllo di qualità. Pertanto, dal terzo anno in poi la fornitura ed installazione dei due separatori ottici addizionali produrrebbero un vantaggio economico alla gestione dell'impianto.

Con questa configurazione, vista la assenza di operatori manuali sulle linee, viene meno la necessità di prevedere la cabina di controllo qualità, ad ulteriore vantaggio dello sfruttamento degli spazi circostanti.

Verrà infine modificata la sezione di uscita e confezionamento del CSS, realizzando due nuovi by-pass per i raffinatori secondari al fine di poter inviare tutti gli scarti leggeri alla pressa oppure agli automezzi per il carico con walking floor fino a destinazione finale.

Un ulteriore by-pass permetterà inoltre che anche il CSS HQ < 30 mm possa essere inviato sia alla pressa e successiva filmatrice dedicata che agli automezzi con walking floor, scegliendo anche quale dei due mezzi.

Con la nuova soluzione di layout proposta, sono aumentati gli spazi disponibili, per la disposizione all'interno del fabbricato delle cabine trafo, cabina quadri e cabina pulpito di controllo, avvicinando in questo tutta la parte di collegamento elettrico e trasmissione dati alle macchine e ai sistemi di processo e permettendo di agevolare le operazioni di movimentazione del materiale all'interno del capannone, come quelle di carico su mezzi dei prodotti in uscita.

Produzione di CSS e CSS combustibile

La proposta di variante permette un incremento dei quantitativi recuperati che raggiungeranno 255,9 t/g, pari al 36,6% ca. privilegiando la produzione di CSS di Qualità.

La nuova linea di selezione, così come quella originariamente proposta, stata concepita per garantire caratteristiche qualitative del CSS prodotto, conformi a quanto stabilito DM 22/2013 Articolo 8, comma 1, lettera b e specificato nell'Allegato 1 al DM. Il CSS combustibile eventualmente prodotto potrà, a valle comunque delle necessarie analisi di conformità, essere avviato al Recupero Energetico presso cementifici e centrali termoelettriche (e non quindi a termovalorizzazione presso impianti di incenerimento). La produzione media attesa di CSS Combustibile grazie alle modifiche introdotte dalla variante non sostanziale sarà pari a 308,8 t/g (contro le 90,00 t/g originariamente previste).

Produzione di materie plastiche

L'impianto proposto così come successivamente integrato e modificato permetterà di selezionare la frazione di plastiche miste (plasmix) dal rifiuto trattato, recuperando circa il 25% del totale in peso, in linea con gli obiettivi del bando. La linea prevista permetterà di valorizzare ulteriormente tale frazione di plastiche miste al fine di selezionare le famiglie di polimeri che potranno trovare collocazione facilmente presso impianti di recupero.

Ditta richiedente: CISA S.p.A.

Sito di Giugliano in Campania (NA), loc. Ponte Riccio

Metalli

Dalle analisi a disposizione la frazione costituita dai metalli risulta presumibilmente variabile tra lo 0.5% e il 3.0%. Attraverso la variante proposta sarà possibile massimizzare il recupero della frazione metallica ed in particolare del ferro raggiungendo in media le 17,5 t/g recuperate (contro le 11 previste nell'originaria configurazione impiantistica). Mentre i quantitativi di materiali paramagnetici recuperati (alluminio e altri) non subiranno modifiche quantitative.

In considerazione della granulometria attesa del materiale costituente le ecoballe, ovvero elementi di dimensione ridotta (prevalentemente sotto 300 mm), il fattore di trascinamento dei macchinari di selezione delle frazioni metalliche (elettrocalamite e separatori a correnti parassite) può essere considerato trascurabile, quindi il flusso dovrebbe avere un livello di purezza accettabile

Potenzialità nominale dell'impianto (kg/h): 70.000

Potenzialità effettive dell'impianto (kg/h)⁵: 100.000

Numero di ore giornaliere di funzionamento⁶: 10

Numero di giorni in un anno: 300

Sistemi di regolazione e di controllo degli impianti: -

⁵ - Se l'impianto è discontinuo indicare il dato in kg/h/ciclo e m3/ciclo.

⁶ - Se l'impianto è discontinuo indicare la durata del ciclo e numero cicli/giorno.

Allegati alla presente scheda

Carta tecnica regionale in scala 1:10000 in cui siano evidenziati su un'area di almeno 2 km di raggio:

- a) la distanza dell'insediamento da corsi d'acqua con indicazione dell'area eventualmente esondabile, precisando la dinamica fluviale
- b) presenza di fonti e pozzi idropotabili, agricoli ed industriali (viene inclusa la zona situata sulla sponda opposta del fiume). In caso di esistenza di captazione per acquedotti l'area da valutare è da estendersi a 5 km
- c) distanza minima dai centri abitati e dalle abitazioni singole
- d) dati metereologici (piovosità in mm/anno massima in mm/ora)
- e) caratteristiche climatiche della zona e venti dominanti comprese le brezze locali
- f) morfologia del luogo
- g) situazione degli strumenti urbanistici
- h) eventuale presenza di reti di monitoraggio

-

Eventuali commenti

**REGIONE CAMPANIA****SCHEDA «L»: EMISSIONI IN ATMOSFERA****NOTE DI COMPILAZIONE**

Nella compilazione della presente scheda si suggerisce di effettuare una prima organizzazione di **tutti i punti di emissione esistenti** nelle seguenti categorie:

- a) i punti di emissione relativi ad *attività escluse dall'ambito di applicazione della parte V del D.lgs 152/06 e s.m.i.* (ad esempio impianti destinati al ricambio di aria negli ambienti di lavoro, riscaldamento dei locali se < a 3Mw, ecc...);
- b) i punti di emissione relativi ad *attività ad inquinamento atmosferico scarsamente rilevante*, ai sensi dell'Allegato IV parte I alla parte V del D.lgs 152/06 e s.m.i.;
- c) i punti di emissione relativi ad *attività in deroga (adesione all'autorizzazione generale)*, ai sensi dell'Allegato IV parte II alla parte V del D.lgs 152/06 e s.m.i.;
- d) tutte le altre emissioni non comprese nelle categorie precedenti, evidenziando laddove si tratti di camini di emergenza o di by-pass.

Tutti i punti di emissione appartenenti alle categorie da a) a d) potranno essere semplicemente elencati. Per **i soli punti di emissione appartenenti alla categoria d)** dovranno essere compilate le Sezioni L.1 ed L.2. Si richiede possibilmente di utilizzare nella compilazione della Sezione L.1 un foglio di calcolo (Excel) e di allegare il file alla documentazione cartacea.

Sezione L.1: EMISSIONI															
N° camino ¹	Posizione Amm.va ²	Reparto/fase/blocco/linea di provenienza ³	Impianto/macchinario che genera l'emissione ⁴	SIGLA impianto di abbattimento ⁵	Portata[Nm ³ /h]			Tipologia	Inquinanti		Ore di funz.to ⁷	Limiti ⁸			
					autorizzata ⁹	Stimata ¹⁰	Totale		Dati emissivi ⁶			Concentr. [mg/Nm ³]	Flusso di massa [kg/h]	Concentr. [mg/Nm ³]	Flusso di massa [kg/h]
E1/E2	-	Zona 1 conferimento	Sistema di aspirazione aria nell'area di conferimento dove sono presenti i triturator	E1/E2	-	75.000	162.000 a scrubber	Poveri	< 50	< 8,1	10	50*	8,1		
		Zona 2 selezione	Sistema di aspirazione aria nell'area di selezione		-	42.000									
	-	Aspirazione localizzata al filtro a manche	Aspirazione localizzata che capta le polveri rilasciate dai macchinari di selezione		-	50.000									

¹ - Riportare nella "Planimetria punti di emissione in atmosfera" (di cui all'Allegato W alla domanda) il numero progressivo dei punti di emissione in corrispondenza dell'ubicazione fisica degli stessi. Distinguere, possibilmente con colori diversi, le emissioni appartenenti alle diverse categorie, indicate nelle "NOTE DI COMPILAZIONE".

² - Indicare la posizione amministrativa dell'impianto/punto di emissione nel caso trattasi di installazione già autorizzata.

³ - Indicare il nome e il riferimento relativo riportati nel diagramma di flusso di cui alla Sezione C.2 (della Scheda C).

⁴ - Deve essere chiaramente indicata l'origine dell'effluente (captazione/i), cioè la parte di impianto che genera l'effluente inquinato.

⁵ - Indicare il numero progressivo di cui alla Sezione L.2.

⁶ - Indicare i valori misurati nel più recente autocontrollo effettuato sul punto di emissione. Per inquinanti quali COV (S.O.T.) e NOx occorre indicare e nelle note anche il metodo analitico con cui è stata effettuata l'analisi. Per le nuove installazioni indicare i valori stimati ed il metodo di calcolo utilizzato.

⁷ - Indicare il numero potenziale di ore/giorno di funzionamento dell'impianto

⁸ - Indicare i valori limite (o range) previsti dalla normativa nazionale, Bref o Bat Conclusion

⁹ - Indicare la portata autorizzata con provvedimento espresso o, nel caso trattasi di nuova installazione, i valori stimati.

¹⁰ - Indicare la portata misurata nel più recente autocontrollo effettuato sull'impianto, nel caso di nuove installazioni, la portata stimata.

Sezione L.1: EMISSIONI													
N° camino ¹	Posizione Amm.va ²	Reparto/fase/blocco/linea di provenienza ³	Impianto/macchinario che genera l'emissione ⁴	SIGLA impianto di abbattimento ⁵	Portata[Nm ³ /h]			Tipologia	Inquinanti				
					autorizzata ⁹	Stimata ¹⁰	Totale		Dati emissivi ⁶		Ore di funz.to ⁷	Limiti ⁸	
									Concentr. [mg/Nm ³]	Flusso di massa [kg/h]		Concentr. [mg/Nm ³]	Flusso di massa [kg/h]
		Zona 3 valorizzazione	Sistema di aspirazione aria nell'area di valorizzazione dove sono presenti i separatori ottici		-	87.000							
		Zona 4 stoccaggi	Sistema di aspirazione aria nell'area degli stoccaggi dove sono presenti le presse e il compattatore			75.000							

* Valore autorizzato con Decreto AIA n. 42 del 12/02/2020

NOTE

In aggiunta alla composizione della tabella riportante la descrizione puntuale di tutti i punti di emissione, è possibile, ove pertinente, fornire una descrizione delle emissioni in termini di fattori di emissione (valori di emissione riferiti all'unità di attività delle sorgenti emissive) o di bilancio complessivo compilando il campo sottostante.

Sezione L.2: IMPIANTI DI ABBATTIMENTO¹¹		
N° camino	SIGLA	Tipologia impianto di abbattimento
1	E1	Scrubber
2	E2	Scrubber

¹¹ - Da compilare per ogni impianto di abbattimento. Nel caso in cui siano presenti più impianti di abbattimento con identiche caratteristiche, la descrizione può essere riportata una sola volta indicando a quali numeri progressivi si riferisce.

Descrizione e definizione delle principali caratteristiche dell'impianto di abbattimento (per carico inquinante in ingresso e in uscita ed efficienza di abbattimento, dimensionamento e condizioni operative, sistemi di regolazione e controllo, tempistiche di manutenzione / sostituzione).

Lo scrubber è un'apparecchiatura che consente di abbattere la concentrazione di sostanze presenti in una corrente gassosa, solitamente polveri e microinquinanti acidi.

Lo scrubber è una torre di lavaggio che si basa sul principio dell'assorbimento; esso comporta il trasferimento dalla fase gas alla fase liquida delle componenti inquinanti presenti in una miscela, mediante la loro dissoluzione in un opportuno solvente.

Il liquido assorbente base è l'acqua. L'impiego di sola acqua, però, pone dei limiti all'efficienza dei sistemi perché diversi composti fonte di odore sono scarsamente idrosolubili.

Il lavaggio ad acqua può essere utilizzato quindi per composti quali ammoniaca, alcoli, acidi grassi volatili; altri composti sono scarsamente solubili in acqua come composti clorurati, ammine, acido solfidrico, chetoni e aldeidi. Composti solforati fortemente odorigeni come il dimetildisolfuro, oltre a terpeni e idrocarburi aromatici sono insolubili in acqua.

Per i composti insolubili in acqua si rende necessario l'utilizzo di reagenti chimici, che possono operare una neutralizzazione o un'idrolisi acida o basica, oppure un'ossidazione in fase gas o liquida. L'ossidazione chimica è una delle tecniche più utilizzate per l'abbattimento degli odori, poiché la maggior parte dei composti che causano odori molesti hanno origine dalla decomposizione solo parziale di materiale organico e possono essere facilmente ossidati a composti innocui o comunque meno fastidiosi.

Il processo di assorbimento avviene ponendo a contatto il flusso gassoso da trattare con lo specifico liquido assorbente; gli scrubbers devono essere dimensionati in modo da garantire tempi di permanenza e superfici di contatto adeguate per la rimozione richiesta. È possibile inoltre migliorare l'assorbimento mediante la nebulizzazione del liquido o la creazione di film sottili con grande superficie di contatto riempiendo la torre di lavaggio con corpi di riempimento di varie forme e dimensioni.

Il funzionamento dello scrubber è il seguente: i gas vengono introdotti insieme al liquido assorbitore attraverso una serie di tubazioni. Mediante spruzzatori il liquido assorbitore è introdotto facendo precipitare le polveri verso il basso, le quali successivamente sono estratte dal fondo in forma di fango. L'effetto di depolveramento è inoltre incrementato dalla sostanziale riduzione della velocità dell'aria.

Si specifica che gli scrubber previsti in impianto saranno forniti da ditta esterna e scelti in base alle portate di progetto. Le specifiche di fornitura garantiranno i requisiti previsti dalle BAT di settore, ed in particolare:

Unità presenti	n.	4
Portata aria	m ³ /h per torre	Circa 170.000
Sezioni di lavaggio	n.	1
Tempo di contatto	Secondi	>2
Velocità di attraversamento	m ³ /s	≤ 1
Altezza minima del riempimento	cm	>70
Rapporto tra fluido abbattente ed effluente inquinante	m ³ /Nm ³	2:1.000
Soluzione di lavaggio	-	acqua

Sistemi di misurazione in continuo: non ci sono sistemi di misurazione in continuo

Allegati alla presente scheda

Planimetria punti di emissione in atmosfera	DE.EGR.VAR.019 - Planimetria aria
Schema grafico captazioni¹²	DE.EGR.VAR.012 - Schema Aria
Piano di gestione dei solventi (ultimo consegnato)¹³	-

Eventuali commenti

¹² - Al fine di rendere più comprensibile lo schema relativo alle captazioni, qualora più fasi afferiscano allo stesso impianto di abbattimento o camino, oppure nel caso in cui le emissioni di una singola fase siano suddivise su più impianti di abbattimento o camini, deve essere riportato in allegato uno schema grafico che permetta di evidenziare e distinguere le apparecchiature, le linee di captazione, le portate ed i relativi punti di emissione.

¹³ - Da allegare solo nel caso l'attività IPPC rientra nel campo di applicazione dell'art.275 del D.lgs 152/06 s.m.i..


REGIONE CAMPANIA
SCHEDA «M»: INCIDENTI RILEVANTI¹

Presenza di attività soggette a notifica ai sensi del D.Lgs.105 del 26.06.2015	<input checked="" type="checkbox"/> No	<input type="checkbox"/> notifica
	<input type="checkbox"/> Si	<input type="checkbox"/> notifica e rapporto di sicurezza

Allegati alla presente scheda	
	Y...
	Y...

Eventuali commenti

--

¹ - La presente Scheda ha la funzione esclusiva di precisare la posizione del complesso IPPC rispetto alla normativa in materia di incidenti rilevanti, con espresso rinvio alla Scheda «F» per la caratterizzazione delle sostanze pericolose e dei relativi rischi, fatti salvi gli obblighi previsti dalla specifica legislazione vigente.



SCHEMA «N»: EMISSIONE DI RUMORE

N1	Precisare se l'attività è a «ciclo continuo», a norma del D.M. 11 dicembre 1996 e s.m.i	<input type="checkbox"/> SI	<input checked="" type="checkbox"/> NO
	Se si		
N2	Per quale delle definizioni riportate dall'articolo 2 del D.M. 11 dicembre 1996 e s.m.i.?	a) <input type="checkbox"/>	b) <input type="checkbox"/> ENTRAMBE <input type="checkbox"/>
N3	Il Comune ha approvato la Classificazione Acustica del territorio?	<input type="checkbox"/> SI	<input checked="" type="checkbox"/> NO
	Se si		
N4	È stata verificata ¹ (e/o valutata) la compatibilità delle emissioni sonore generate con i valori limiti stabiliti?	<input type="checkbox"/> SI	<input type="checkbox"/> NO
	Se si		
N5	Con quali risultati?	Rispetto dei limiti <input type="checkbox"/> non rispetto dei limiti <input type="checkbox"/>	
	In caso di non rispetto dei limiti		
N6	L'azienda ha già provveduto ad adeguarsi	<input type="checkbox"/> SI	<input type="checkbox"/> NO
	Se si		
N7	Attraverso quali provvedimenti	Allegare la documentazione necessaria	
	Se no		
N8	È già stato predisposto un Piano di Risanamento Aziendale?	<input type="checkbox"/> SI	<input type="checkbox"/> NO
N8a	Se si	Allegare la documentazione, o fare riferimento a documentazione già inviata	
N9	È stato predisposto o realizzato (specificare) un Piano di Risanamento Acustico del Comune?	<input type="checkbox"/> SI	<input type="checkbox"/> NO
N9a	Se si	Descrivere in che modo è stata coinvolta l'azienda, anche attraverso documentazione allegata	
N10	Al momento della realizzazione dell'impianto, o sua modifica o potenziamento è stata predisposta documentazione previsionale di impatto acustico?	<input type="checkbox"/> SI	<input type="checkbox"/> NO
N10a	Se si	Allegare la documentazione, o fare riferimento a documentazione già inviata	
N11	Sono stati realizzati nel corso degli anni rilievi fonometrici in relazione all'ambiente esterno e per qualsiasi ragione?	<input type="checkbox"/> SI	<input type="checkbox"/> NO
N11a	Se si	Allegare la documentazione	
N12	Con riferimento agli impianti ed apparecchiature utilizzate dall'azienda, indicare le tecnologie utilizzate o che si intendono utilizzare per il contenimento delle emissioni acustiche		
N13	Classe ² di appartenenza del complesso IPPC		

¹ - Per i nuovi impianti la "compatibilità" deve essere valutata in via previsionale.

² - L'indicazione della classe acustica deve tenere conto della zonizzazione acustica approvata dal Comune interessato dall'insediamento IPPC: Classe I, Classe II, Classe III, Classe IV, Classe V, Classe VI. In caso di mancata approvazione della zonizzazione, occorre fare riferimento alla classificazione di cui all'art.6 del DPCM 1/3/1991 e s.m.i.:

Tutto il territorio nazionale;
 Zona A (art. 2 DM n° 1444/68);
 Zona B (art. 2 DM n° 1444/68);
 Zona esclusivamente industriale

N14	Classe acustica dei siti confinanti (con riferimenti planimetrici ³)	
-----	--	--

Allegati alla presente scheda

Eventuali commenti

--

³ - Riferirsi alla Carta topografica 1:10.000 (Allegato P), ovvero allegare copia stralcio del Piano di Zonizzazione Acustica approvata dal Comune interessato


SCHEDA «O»: ENERGIA

Anno di riferimento									
Sezione O.1: UNITÀ DI PRODUZIONE ¹									
Impianto / fase di provenienza ²	Codice dispositivo e descrizione ³	Combustibile utilizzato ⁴		ENERGIA TERMICA			ENERGIA ELETTRICA		
		Tipo	Quantità	Potenza termica di combustione (kW) ⁵	Energia Prodotta (MWh)	Quota dell'energia prodotta ceduta a terzi (MWh)	Potenza elettrica nominale ⁶ (kVA)	Energia prodotta (MWh)	Quota dell'energia prodotta ceduta a terzi (MWh)
TOTALE									
Energia acquisita dall'esterno	Quantità (MWh)	Altre informazioni							
Energia elettrica		⁷							

¹ - Nella presente sezione devono essere indicati tutti i dispositivi che comportano un utilizzo diretto di combustibile all'interno del complesso IPPC

² - Indicare il riferimento relativo utilizzato nel diagramma di flusso di cui alla Sezione C.2 (della Scheda C).

³ - Indicare il codice identificativo del dispositivo riportando una descrizione sintetica (es. caldaia, motore, turbina, ecc.).

⁴ - Indicare tipologie e quantitativi (in m³/h o in kg/h) di sostanze utilizzate nei processi di combustione.

⁵ - Intesa quale potenza termica nominale al focolare.

⁶ - Indicare il Cosφ medio (se disponibile).

⁷ - Indicare il tipo di fornitura di alimentazione e la potenza impegnata.

Energia termica⁸

Anno di riferimento		-				
Sezione O.2: UNITÀ DI CONSUMO ⁹						
Fase/attività significative o gruppi di esse ¹⁰	Descrizione	Energia termica consumata (MWh)	Energia elettrica consumata (MWh)	Prodotto principale della fase ¹¹	Consumo termico specifico (kWh/unità)	Consumo elettrico specifico (kWh/Mg)
Funzionamento impianto	Illuminazione Impianti apparecchiature		14.230	CSS (122.285,71 Mg/a)		116,37
		<input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input checked="" type="checkbox"/> S		<input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> M <input checked="" type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S
TOTALI ¹²			14.230			116.37

⁸ - Indicare il tipo e la temperatura del fluido vettore, la provenienza e la portata.

⁹ - La presente Sezione ha l'obiettivo di acquisire le informazioni necessarie alla valutazione dei consumi energetici associati a fasi specifiche del processo produttivo messe in evidenza nella Scheda D (vedi note relative). Per ognuno dei valori indicati nelle colonne "consumi" bisogna precisare se sono stati misurati "M", calcolati "C" o stimati "S".

¹⁰ - Indicare il riferimento utilizzato nella relazione di cui alla Scheda D (Valutazione Integrata Ambientale).

¹¹ - Indicare i/il prodotto/i finale/i della produzione cui si fa riferimento.

¹² - Devono essere evidenziati i consumi energetici totali del complesso IPPC e, ove possibile, i dettagli delle singole fasi o gruppi di fasi maggiormente significativi dal punto di vista energetico.

Ditta richiedente: CISA S.p.A.

Sito di Giugliano in Campania (NA), loc. Ponte Riccio

Allegati alla presente scheda

Y...

ALTRE INFORMAZIONI

Energia elettrica (MWh)¹³

Energia termica (MWh)¹⁴

Eventuali commenti

¹³ - Indicare il tipo di fornitura, la tensione di alimentazione e la potenza impegnata.

¹⁴ - Indicare il tipo e la temperatura del fluido vettore, la provenienza e la portata