

SINTESI NON TECNICA

IMPIANTO DI RECUPERO DI 650.000 t/a DI LEGNO RICICLATO

INDICE

1. Inquadramento urbanistico e territoriale dell'impianto (connesso ad altra attivita' ippc)	2
LR 34/2017-Disciplinazione organica della gestione dei rifiuti e principi di economia circolare	4
Criteri localizzativi regionali degli impianti di recupero dei rifiuti	4
Verifica dei vincoli previsti dai Criteri localizzativi regionali per l'impianto di recupero	4
2. Cicli produttivi	4
3. Energia	11
3.2. Consumo di energia	11
4. Emissioni	12
4.1 Emissioni in atmosfera	12
4.2 Scarichi idrici	12
4.3 Emissioni sonore	12
5. Sistemi di abbattimento/contenimento	14
6. Bonifiche ambientali.....	14
Non pertinente.....	14
7. Stabilimenti a rischio di incidente rilevante	14
NON PERTINENTE	14
8. Valutazione integrata dell'inquinamento.....	14

Ing. Enea Faggiani



1. INQUADRAMENTO URBANISTICO E TERRITORIALE DELL'IMPIANTO (CONNESSO AD ALTRA ATTIVITA' IPPC)

1. L'attività di SILVA Srl, società posseduta al 100% da Kronospan Italia Srl, è il riciclo di legno post consumo classificato rifiuto di legno non pericoloso in base alla normativa Nazionale ed Europea vigenti, individuato da appositi codici CER e reperito attraverso un sistema certificato di raccolta diretta ovvero di approvvigionamento da terzi autorizzati. Il materiale in ingresso, trasportato tramite camion e treno, viene avviato alla triturazione e vagliatura e quindi depositato in silos di calcestruzzo; solo in caso di esubero della consegna rispetto alla capacità dell'impianto il materiale in ingresso viene temporaneamente depositato su piazzali pavimentati. Il materiale in uscita dalla lavorazione di SILVA viene in gran parte consegnato, tramite nastro trasportatore collocato in tunnel al di sotto della strada regionale SR 463, all' Impianto PO-PB Kronospan Italia per la produzione di pannello truciolare. L'impianto SILVA è previsto in un'area attualmente libera da costruzioni della Zona Industriale di Ponte Rosso in Comune di San Vito al Tagliamento, prospiciente al sito Kronospan Italia dove è prevista la realizzazione del nuovo impianto di produzione di pannelli truciolari; una parte del prodotto in uscita da SILVA è destinata alla cessione a soggetti terzi autorizzati alla commercializzazione ovvero autorizzati alle operazioni di recupero di materia per la produzione di prodotti lignei. I materiali in uscita saranno certificati ed individuati dai codici CER secondo le procedure autorizzate, ovvero classificati e certificati in base alla normativa "end of waste" qualora trovino applicazione le leggi vigenti in materia o loro evoluzioni future. Il legno riciclato post consumo certificato CER in entrata all'impianto di preparazione al recupero SILVA è pari a 650.000 t/a um., il relativo prodotto in misura pari a circa l'83% in peso, ovvero 542.000 t/a um. massime, viene trasferito con nastro trasportatore racchiuso all'interno di un tubo metallico di 1,0 m di diametro collocato in un tunnel sottostante la SR 463 (Viale Ponte Rosso) al sito prospiciente Impianto PO-PB Kronospan Italia di produzione di pannello truciolare, il restante 16,4% in peso viene invece ceduto a terzi e circa lo 0,6% in peso è costituito da scarti ferrosi, plastica e carta destinati a recupero e scarica da parte di aziende terze autorizzate. Il PRGC del Comune di San Vito al Tagliamento individua come Zona omogenea D1 industriale di interesse regionale tutta l'area industriale di 380 ettari del Ponte Rosso, in particolare l'Azienda esistente ed i nuovi progetti sono ubicati nel lotto individuato al Z.T.O. D16 "Ambiti per l'insediamento di attività industriali ed artigianali in zone di nuovo insediamento" all'estremità nord-est della Z.I. del Ponte Rosso; per l'area di insediamento non sono presenti vincoli.
2. L'area complessiva del lotto è di 136.748 m², l'area coperta totale degli edifici in progetto è di 20.428 m²; dati completi in Modello 1 – Scheda impianto.
3. Il Piano di Classificazione acustica approvato dal Comune di San Vito al Tagliamento ed esecutivo dal 2017 individua delle zone omogenee del territorio comunale ed assegna le relative classi acustiche in base alle destinazioni urbanistiche; la Zona Industriale del Ponte Rosso essendo caratterizzata da sole attività produttive e senza insediamenti abitativi è ricompresa nella Classe VI (attività industriali h 24 con i più elevati limiti di emissioni acustiche diurne e notturne), con l'eccezione di alcune porzioni di aree industriali con prerogative specifiche (area dell' asilo consortile e fasce di decadimento acustico ai bordi perimetrali dell'area industriale); l'area di progetto rientra il Classe VI ma con la fascia di confine a nord di decadimento acustico rientrante in Classe V.
4. Il lotto industriale in cui è prevista la realizzazione del nuovo impianto è attualmente terreno incolto o dedicato a seminativo.
5. Nel raggio di ricaduta delle principali emissioni inquinanti, entro 1km dal perimetro dell'impianto, sono presenti:

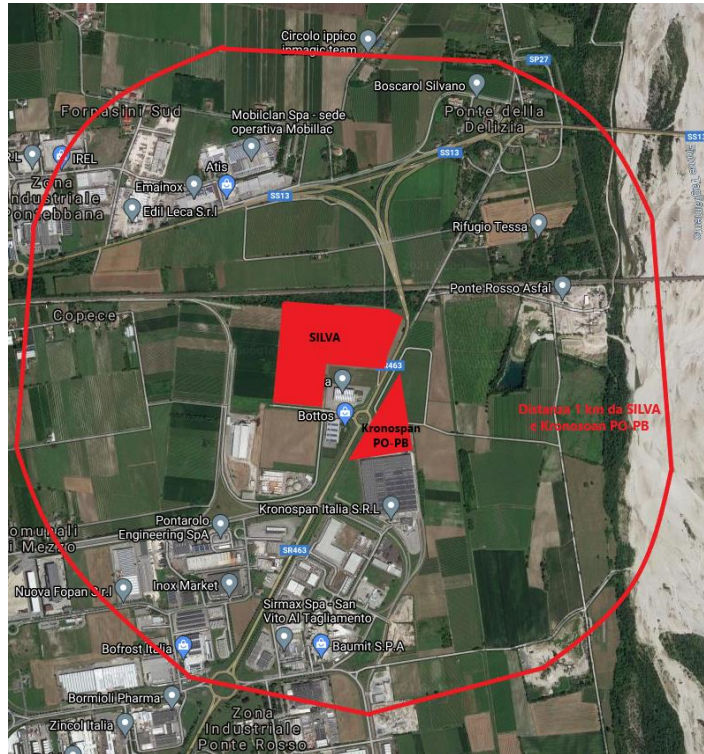


Figura 2 – Delimitazione delle aree ricomprese nella distanza di 1 km dai siti in progetto SILVA Srl e Impianto PO-PB Kronospan Italia Srl ubicati in Zona Industriale Ponte Rosso San Vito al Tagliamento (PN).

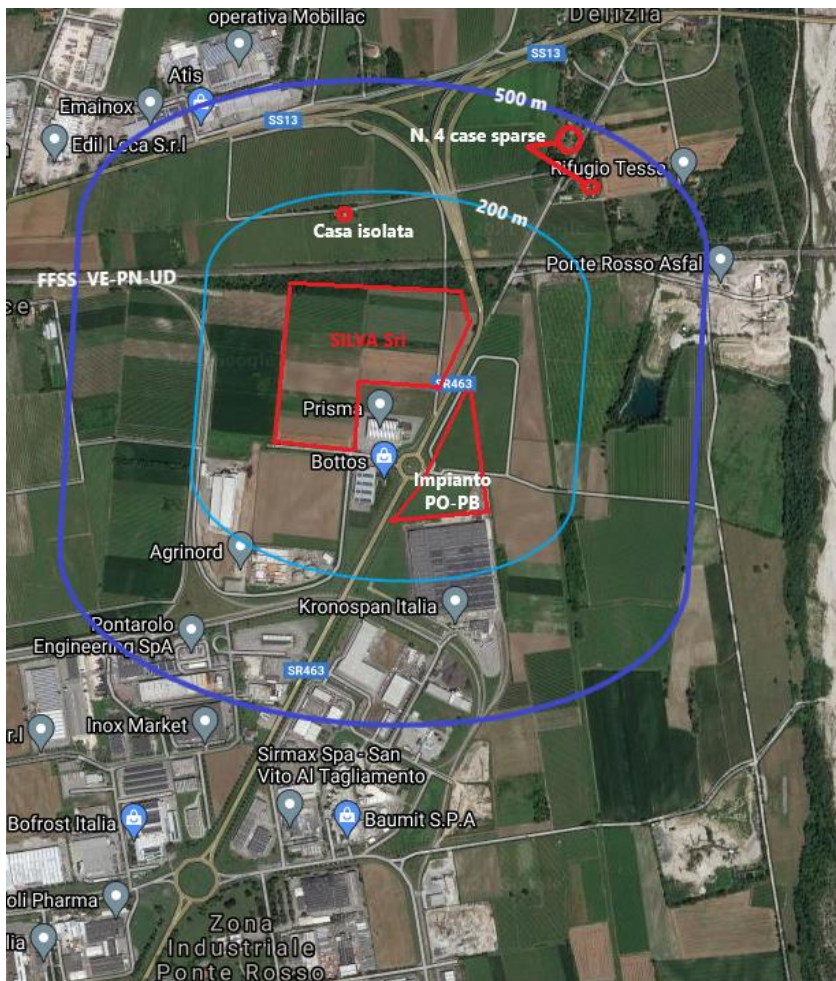


Figura 3 – Delimitazione delle aree ricomprese nella distanza 200-500 m dai siti in progetto.

LR 34/2017-Disciplina organica della gestione dei rifiuti e principi di economia circolare

Il progetto in esame è costituito da una nuova linea di macinazione di legno riciclato post consumo fornito da aziende autorizzate, è classificato rifiuto non pericoloso secondo la normativa vigente ed è sottoposto quindi ad una operazione di recupero (R12) ed in parte messa in riserva (R13); nelle varie fasi del ciclo produttivo vengono inoltre generati degli scarti e rifiuti di lavorazione, quali metalli, carte e plastiche leggere che vengono consegnati ad aziende esterne autorizzate a recupero e/o smaltimento. La LR 34/2017 agli art. 1 – Principi e art. 2 – Finalità, pone in evidenza il ruolo del riciclo dei prodotti finalizzato alla riduzione della produzione di rifiuti e con lo scopo di massimizzare il recupero di materia per la produzione di nuovi beni riducendo così l'uso di risorse secondo la gerarchia delle azioni di recupero al cui ultimo gradino vi è lo smaltimento in discarica dei rifiuti non recuperabili. Gli impianti che prevedono anche operazioni di recupero devono venire realizzati secondo le migliori tecnologie disponibili e rispettando i criteri localizzativi come indicato all' art. 15 – Criteri localizzativi regionali degli impianti di recupero e smaltimento dei rifiuti e dettagliato in Allegato DPRReg 058/2018 CLIR.

Criteri localizzativi regionali degli impianti di recupero dei rifiuti

Il progetto in esame che comprende la macinazione e vagliatura del legno, è connesso con un impianto di produzione di pannello truciolare Impianto PO-PB; l'area di impianto destinata a tali operazioni viene quindi sottoposta, attraverso l'esame dei criteri localizzativi regionali, alla verifica dei vincoli e limitazioni previsti per la specifica tipologia di operazioni di recupero del presente progetto.

I criteri previsti dalla normativa regionale CLIR per la valutazione dell'idoneità del sito possono avere:

- a. Carattere di esclusione, che determina la tutela integrale di un'area
 - b. Carattere di attenzione, che evidenzia una possibile incompatibilità dell'area
 - c. Carattere preferenziale, che evidenzia una maggiore idoneità dell'area
- Operazione di recupero R13: messa in riserva di rifiuti per sottoporli a una delle operazioni R3

Verifica dei vincoli previsti dai Criteri localizzativi regionali per l'impianto di recupero

Sulla base di quanto dettagliato nella matrice dei Criteri localizzativi regionali degli impianti di recupero, nell'ambito dell'impianto di recupero di legno post consumo in esame si possono individuare le seguenti classificazioni:

Definizione tipologia impianto SILVA Srl secondo normativa Nazionale e Regionale				
Macrocategoria	Tipologia impianto ISPRA	Categoria	Attività	Operazione
Recupero	Stoccaggio	Stoccaggio	Messa in riserva	R 13
Recupero	Recupero	Meccanico	Frantumazione	R 12

2. CICLI PRODUTTIVI

La capacità di trattamento dell'impianto è pari a 650.000 m³/a di legno riciclato post consumo basata su 5.250 h/a operative.

L'attività di SILVA Srl, società posseduta al 100% da Kronospan Italia Srl, è il riciclo di legno post consumo classificato rifiuto di legno non pericoloso in base alla normativa Nazionale ed Europea vigenti, individuato da appositi codici CER e reperito attraverso un sistema certificato di raccolta diretta ovvero di approvvigionamento da terzi autorizzati. Il materiale in ingresso, trasportato tramite camion e treno, viene identificato come:

Tipologia e potenzialità dell'impianto

I materiali legnosi consegnati al sito SILVA sono in gran parte, circa 83% in peso, destinati alla produzione di pannello truciolare presso il sito produttivo in progetto Impianto PO-PB Kronospan Italia; il restante

16,4 % di materiale legnoso è destinato ad altri soggetti terzi mentre il residuo 0,6% circa è stimato essere costituito da scarti metallici, carta e plastica. L'attività ai sensi dell'Allegato C Parte IV del DLgs 152/2006 è identificata nella R12 triturazione di scarti di legno con separazione di contaminanti metallici carta e plastica, il materiale viene poi avviato alla produzione di pannello truciolare quotidianamente ed in continuo tramite nastro trasportatore, al netto dei volumi di polmonazione costituiti dai silos in calcestruzzo da 10.000 m³/cad necessari per coordinare la capacità produttiva della linea pannelli truciolari, basata su 8.000 h/a, con le consegne che avvengono nei giorni feriali della settimana, ovvero via treno con consegne che possono essere contemporanee a quelle via camion. Ecco quindi la necessità di disporre sia di piazzali all'aperto per il ricevimento degli scarti legnosi che di silos per consentire lo stoccaggio di materiale macinato ed avere anche una riserva che consenta l'operatività della linea pannelli per circa 3 giorni continui anche senza consegne dall'esterno; di fatto quindi l'impianto SILVA costituisce la prima fase del processo produttivo del pannello truciolare Impianto PO-PB. L'esigenza di realizzare un sito in un'area non contigua, separata dalla strada SR 463, deriva dalla mancanza di spazio sufficiente nell'ambito dell'esistente lotto industriale di Kronospan Italia Srl dove è possibile realizzare uno stoccaggio in silos da 10.000 m³ che consente un'autonomia di 1-2 giorni non sufficiente alla continuità produttiva della linea pannelli. L'attività R13 di messa in riserva riguarda quindi lo stoccaggio di una limitata quantità di scarti di legno da avviare ad attività di recupero di soggetti terzi e gli scarti metallici, di plastica e carta da prelevare da parte di terzi autorizzati al recupero e smaltimento presso altri siti autorizzati. Il mix di scarti in ingresso è prevedibile sia costituito sia da consegne in forma di chip, che quindi non ha bisogno di macinazione, che di consegne in pezzatura più grossa da macinare e vagliare; i componenti riciclati sono costituiti sia di legno oggetto di lavorazioni di segheria ed assemblaggio, come i bancali, le casse di imballaggio, le bobine cavi, sia componenti trattati come i pannelli e parti di mobili, ecc.; essendo comunque classificati rifiuti non pericolosi vengono individuati dai codici CER e costituiscono il materiale utilizzato come materia prima per la produzione del pannello truciolare.

- Quantità massima annua conferibile: 650.000 Mg
- Potenzialità di trattamento: 123 Mg/h – 1.857 Mg/giorno
- Messa in riserva R 13: 2.500 m³
- Operatività 50 settimane x 7 g =350 gg/a



Figura 4 – Immagini indicative degli scarti di legno non pericolosi in ingresso al sito SILVA Srl

In sintesi i materiali in uscita dall'impianto SILVA sono:

Legno riciclato macinato fornito all'Impianto PO-PB Kronospan: 538.440 t/a um (MAX 542.000 t/a um)

Legno riciclato macinato fornito a Clienti terzi: 107.290 t/a um

Scarti ferrosi forniti a soggetto autorizzato al recupero: 3.700 t/a

Scarti di carta/plastica forniti a soggetto autorizzato al recupero/smaltimento: 570 t/a

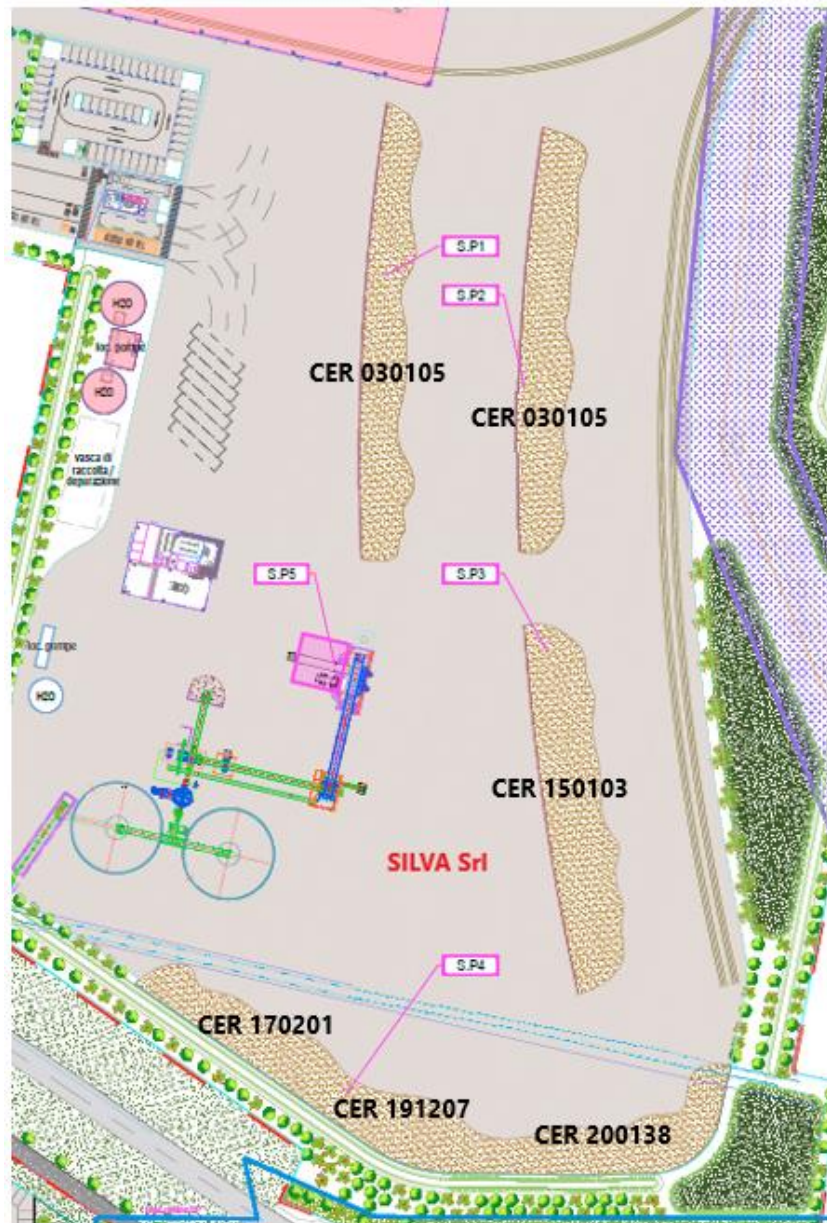


Figura 5 – Aree deposito scarti di legno non pericolosi in ingresso al sito SILVA Srl
(tratto da disegno S20153-LO-3.00_1_Lay out_28c_CER e Sorgenti odorigene_2021-12-01)

Ciclo produttivo SILVA

Il materiale conferito viene normalmente avviato direttamente alla macinatura ma, nel caso i silos di deposito del materiale macinato siano pieni, il materiale conferito viene scaricato nel piazzale pavimentato di deposito individuato dalle corrispondenti sigle CER in attesa della macinatura.

Poiché gli arrivi istantanei via camion e treno di materiale in ingresso, che devono coprire anche i fabbisogni dei fine settimana e festivi, superano la capacità media di lavorazione dell'impianto, una parte del legno riciclato viene temporaneamente depositata su piazzali pavimentati all'aperto con tempi di permanenza da 2 giorni a 2 settimane massime, con tempi preferibilmente ridotti al minimo in quanto è conveniente macinare al più presto il materiale e depositarlo nei silos in calcestruzzo da 10.000 m³; le superfici dei depositi all'aperto sono assunte pari ad un totale di 7.430 m² che corrispondono ad un fabbisogno dell'impianto di circa 3-4 giorni operativi ovvero circa il doppio di quello mediamente richiesto per la copertura dei fine settimana. Direttamente dai camion in ingresso a SILVA o dai piazzali di deposito all'aperto, il legno riciclato viene trasferito con palatrice alla stazione di carico del trituratore, il sistema è costituito da un trasportatore a tapparelle metalliche orizzontale e sub orizzontale che provvede in automatico al trasporto ed alimentazione del sistema di triturazione meccanica del riciclato. La stazione a

fondo mobile è dotata di una cappa con sistema di nebulizzazione di acqua che provvede, se necessario, all'abbattimento della polvere al momento della caduta dai camion o dalla palatrice; la cappa è dotata anche di sistema di aspirazione e filtri a maniche per l'aria prima della sua espulsione. Il trasportatore sub orizzontale, il trituratore, il nastro di scarico ed il successivo vaglio sono dotati di cappe con aspirazione e filtro a maniche. Il legno triturato, dal quale vengono separati i contaminanti metallici, carte e plastiche viene poi trasportato con elevatori a tazze ai due silos di deposito da 10.000 m³/cadauno, realizzati in calcestruzzo e dotati di sistema di rilevazione e protezione antincendio e antiesplorazione. I punti di emissione in atmosfera convogliati sono costituiti dagli scarichi dei filtri con maniche che provvedono a depurare l'aria aspirata dall'area della stazione di carico a fondo mobile, i trasportatori, il trituratore ed il vaglio a rulli, l'inquinante da abbattere è costituito da polvere in aria ambiente originata dalla movimentazione, triturazione e vagliatura del legno riciclato, come di seguito descritto:

Punto di emissione SIL.01: è il camino che convoglia in atmosfera le mandate di due ventilatori che aspirano, attraverso dei filtri a maniche, l'aria dalla cappa che ricopre la stazione di carico a fondo mobile del legno; la cappa è dotata anche di un sistema di nebulizzazione di acqua che provvede, se necessario, all'abbattimento della polvere al momento della caduta del legno dai camion o dalla palatrice.

Punto di emissione SIL.02: è il camino che convoglia in atmosfera la mandata del ventilatore che aspira, attraverso un ciclone-filtro a maniche, l'aria da cappa trasportatore a tapparelle, tamburo separa metalli, trituratore, trasportatore di scarico, vaglio a rulli.

Le emissioni diffuse potrebbero derivare, in caso di vento, dalla polvere di legno proveniente dal materiale depositato sui piazzali esterni, per evitare tali emissioni i piazzali sono dotati di muri di contenimento con telo antipolvere ed ugelli brandeggianti con nebulizzazione di acqua, come indicato in figura. Per quanto riguarda i trasporti, la triturazione e la vagliatura del legno riciclato non sono prevedibili emissioni diffuse in quanto le apparecchiature sono dotate di cappe di aspirazione dell'aria con successiva filtrazione a maniche, così come pure la stazione di carico a fondo mobile del riciclato dotata di cappa che, oltre ad avere un sistema di aspirazione e filtrazione dell'aria dalla cappa, è dotata di sistema di nebulizzazione di acqua che provvede, se necessario, all'abbattimento della polvere al momento della caduta dai camion o dalla palatrice, come indicato in figura. Il Trituratore a doppio albero XDWB 700-4500-80 frantuma diversi tipi di legno riciclato quali pallet, mobili usati, imballaggi in legno, ecc funzionamento automatico senza sorveglianza, con operatore in sala controllo, il materiale viene alimentato con nastro a tapparelle ed attraverso un tamburo de ferrizzatore e nastro sullo scarico per il cippato. Il materiale entra dall'alto attraverso una tramoggia e viene triturato tramite due rotori controrotanti, dotati di utensili di taglio speciali che sminuzzano il materiale legnoso, la camera di taglio è racchiusa da un vaglio con dimensione dei fori selezionabile che viene scaricato sul nastro di scarico. Il vaglio a rulli provvede alla separazione dei componenti legnosi sovradimensione che vengono poi ricaricati al macinatore a doppio albero per una nuova lavorazione; la vagliatura è dotata di aspirazione e trattamento per la separazione delle plastiche e carte leggere.

Segue lo schema a blocchi dell'impianto SILVA che sintetizza le informazioni dettagliate nel flow sheet di impianto.

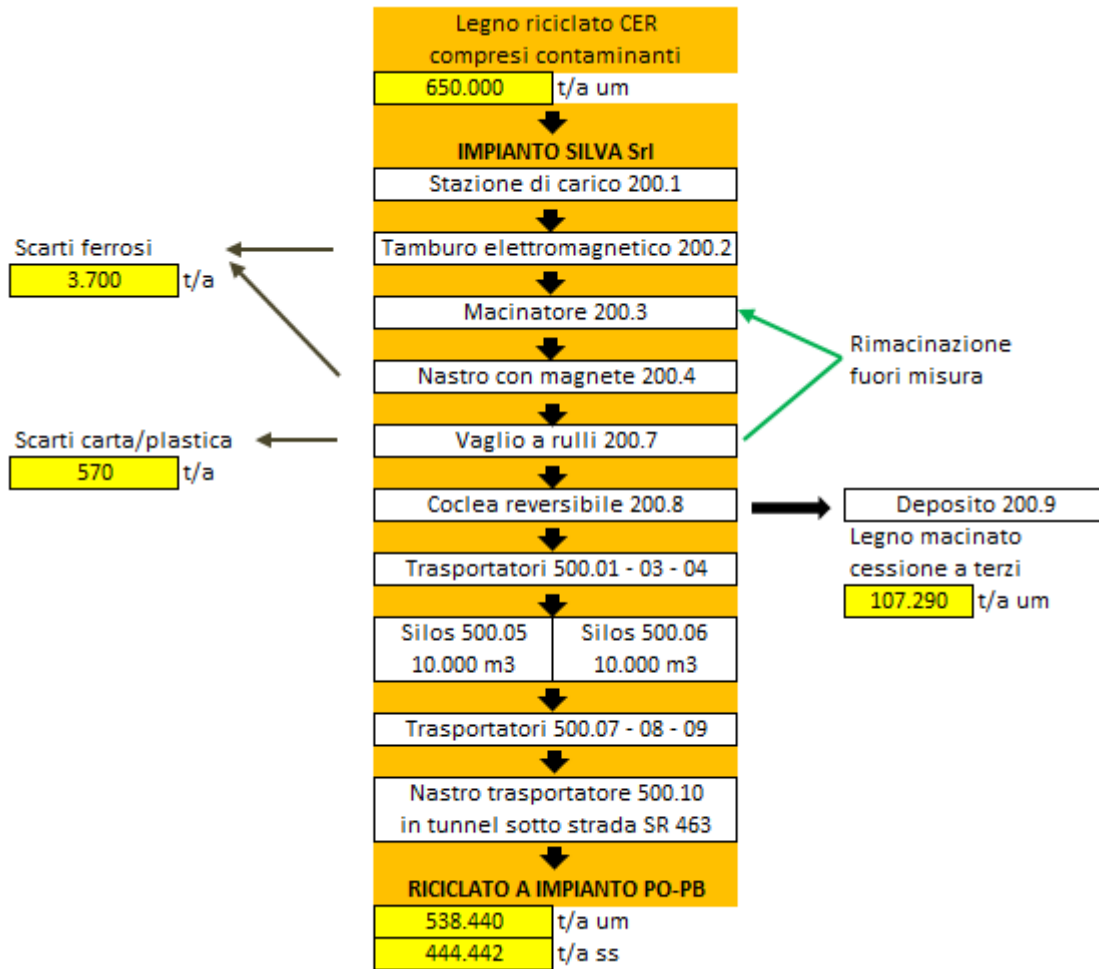


Figura 6 – Schema di flusso dei materiali dell’impianto SILVA.

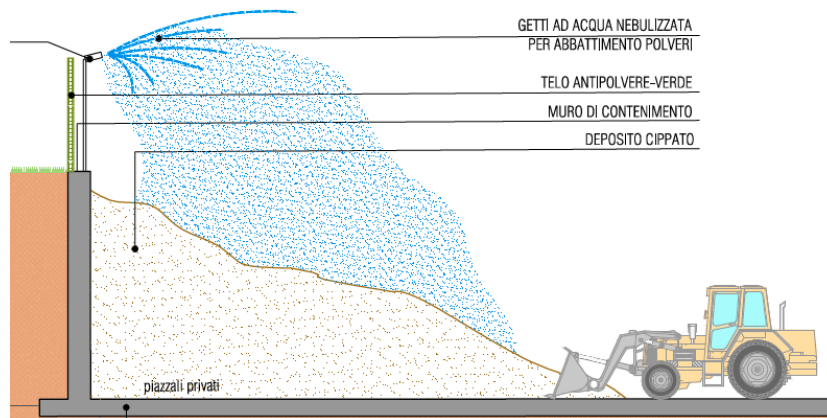


Figura 7 – Piazzali pavimentati all’aperto del legno riciclato con protezioni e nebulizzazione di acqua.

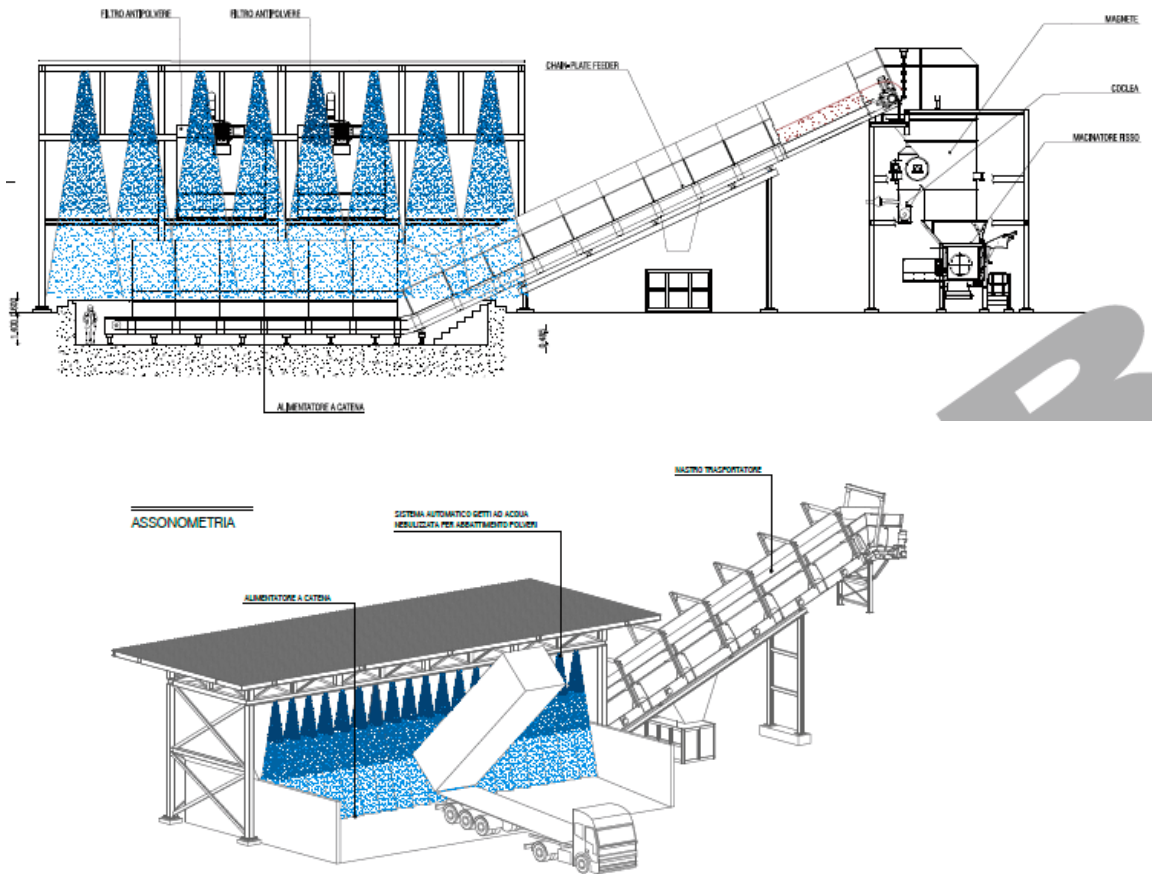


Figura 8 – Stazione di carico a fondo mobile del legno riciclato in alimentazione al tritratore del sito SILVA.

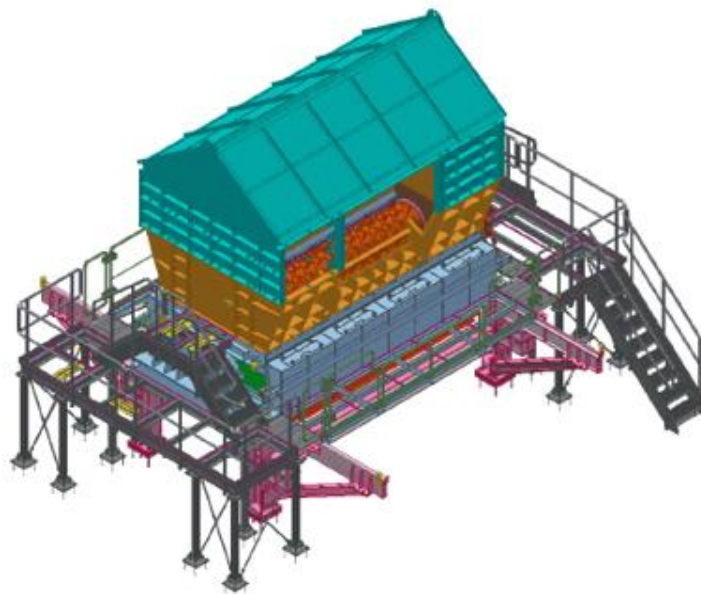


Figura 9 – Installazione tritratore a doppio albero XDWB 700-4500-80

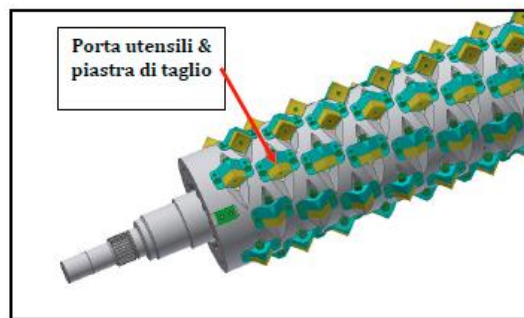
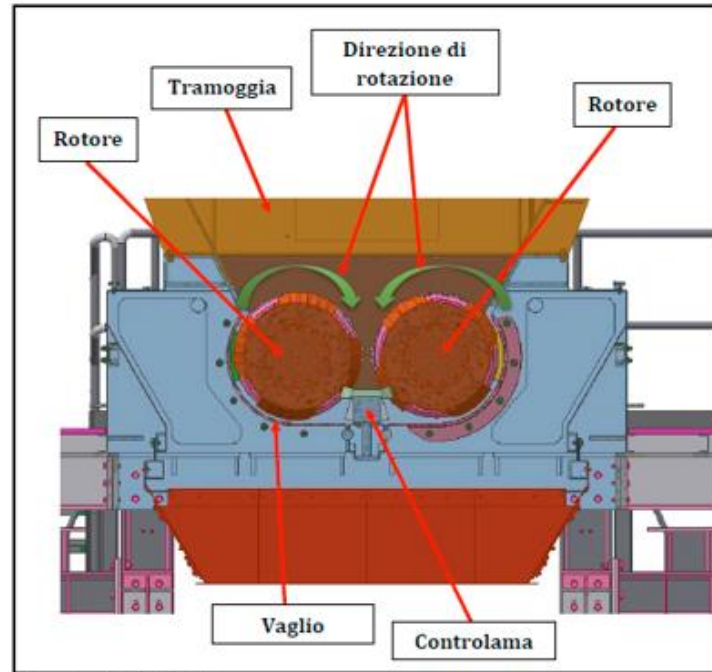


Figura 10 – Particolari del trituratore a doppio albero XDWB 700-4500-80



Figura 11 – Materiale legnoso in uscita dal trituratore a doppio albero XDWB 700-4500-80

1. Consumi di energia elettrica e termica dell’Impianto PO-PB

Il fabbisogno energetico è costituito da energia elettrica i cui dati sono:

- Consumo energia elettrica 4.547 MWh/a
- Potenza media assorbita: 866 kW
- Potenza impegnata: 1.500 kW
- Tensione consegna 20 kV

2. Rifiuti

Nel seguito la descrizione dettagliata delle tipologie e quantità di rifiuti prodotti in ogni fase produttiva impianto SILVA.

TABELLA 3 – RIFIUTI DA CICLO PRODUTTIVO CONFERITI A DITTE ESTERNE				
Tipo di rifiuto	Q.tà	Sigla deposito	Capacità deposito	Provenienza
Scarti metalli ferrosi CER 191202	3.700 t/a	FE – Area 200.02.1	Container 29 m3	Triturazione vagliatura
		FE – Area 200.05FE02	Container 29 m3	
Scarti leggeri misti carta/plastica CER 191212	570 t/a	VO a – Area 200.12	Container compattatore 20 m3	Triturazione vagliatura
		VO b – Area 200.12	Container compattatore 20 m3	

3. Logistica di approvvigionamento delle materie prime e di spedizione dei prodotti finiti con riferimento alla tipologia dei mezzi di trasporto ed alla frequenza.

Ingresso materia prima

La previsione è che il legno post consumo venga consegnato a SILVA sia via treno che via camion, come da tabella riassuntiva, delle 650.000 t/a di legno riciclato in ingresso, il 23% (150.000 t/a) è previsto in consegna con 150 convogli ferroviari da 1.000 t/cad ed il 77% (500.000 t/a) è previsto in consegna con camion da 20 t/cad di portata, ovvero 25.000 camion/anno; di questi mezzi in ingresso con legno riciclato è previsto che 14.443 camion/a ripartiranno dal sito Kronospan Italia caricati con pannelli di legno in consegna ai clienti ubicati in gran parte in Nord e Centro Italia.

Prodotti in uscita

Il legno macinato è destinato in gran parte, 538.440 t/a (max 542.000 t/a) all’Impianto PO-PB per la produzione di pannello truciolare, il trasporto avviene con nastro trasportatore collocato in tunnel di servizio al di sotto della strada regionale SR463. Per una quota significativa, 100.000 t/a di legno macinato in uscita, è previsto il trasporto via treno in consegna a produttori di pannelli, per una minima parte, 7.290 t/a, è previsto il trasporto via camion; vi sono poi i trasporti via camion degli scarti di lavorazione, metalli e carta/plastica, consegnati via camion a riciclatori/smaltitori esterni.

3. ENERGIA

3.2. Consumo di energia

Nell’impianto si ha consumo di sola energia elettrica; non vi è consumo di energia termica.

4. EMISSIONI

4.1 Emissioni in atmosfera

I punti di emissione in atmosfera convogliati sono costituiti dagli scarichi dei filtri con maniche che provvedono a depurare l'aria aspirata dall'area della stazione di carico a fondo mobile, i trasportatori, il trituratore ed il vaglio a rulli, l'inquinante da abbattere è costituito da polvere in aria ambiente originata dalla movimentazione, triturazione e vagliatura del legno riciclato.

Le emissioni diffuse potrebbero derivare, in caso di vento, dalla polvere di legno proveniente dal materiale depositato sui piazzali esterni, per evitare tali emissioni i piazzali sono dotati di muri di contenimento con telo antipolvere ed ugelli brandeggianti con nebulizzazione di acqua, come indicato in Figura 7 e Figura 8 precedenti.

4.2 Scarichi idrici

Il processo produttivo non prevede scarichi idrici se non le acque di dilavamento piazzali e lo scarico dei servizi igienici.

4.3 Emissioni sonore

L'impatto acustico viene valutato quale effetto cumulato dei progetti Impianto PO-PB e del progetto connesso SILVA, la relazione previsionale è riportata nella documentazione cumulativa dei progetti.

4.4 Rifiuti

Il materiale conferito viene normalmente avviato direttamente alla macinatura ma, nel caso i silos di deposito del materiale macinato siano pieni, il materiale conferito viene scaricato nel piazzale pavimentato di deposito individuato dalle corrispondenti sigle CER in attesa della macinatura.

Con riferimento all'Allegato C alla Parte IV del DLgs 152/2006, gli scarti di legno da sottoporre ad operazioni di recupero R12/R13 vengono forniti da aziende autorizzate accompagnati da rapporti di prova che ne certificano la classificazione di rifiuto non pericoloso in quanto esenti da sostanze pericolose ovvero con contenuto previsto entro i limiti stabiliti dalla normativa.

Modalità di campionamento secondo UNI 10802:2013

Ai fini della classificazione i parametri analizzati vengono scelti dal laboratorio accreditato in base alla tipologia del rifiuto ed alle indicazioni fornite dal produttore, viene considerato il processo produttivo di provenienza ai sensi del DLgs 152/2006 parte IV e s.m.i, i riferimenti considerati sono la Decisione 2014/955/UE del 18/12/2014, Regolamento 1357/2014 del 18/12/2014, Regolamento 1342/2014 del 17/12/2014, Legge 125/2015.

Rifiuti dal processo produttivo

Nelle varie fasi di vagliatura e pulizia del legno riciclato si ha la separazione di materiali metallici, carta e plastica. Tutti i rifiuti sono depositati in attesa del prelievo da parte delle aziende autorizzate al trasporto e gestione dei rifiuti in uscita.

Sono inoltre presenti i seguenti rifiuti non quantificabili: CER 130205* - Olii lubrificanti esausti destinati al Consorzio oli usati e CER 190206 Fango da trattamento chimico fisico delle acque meteoriche provenienti dal dilavamento piazzale di deposito degli scarti di legno e da viabilità interna e area impianti.

PROCEDURE DI CONTROLLO

Materiali in ingresso

I flussi dei rifiuti legnosi da impiegare nelle attività di recupero vengono sottoposti a verifica di conformità dei rifiuti accettati alle prescrizioni ed alle condizioni di esercizio stabilite per la specifica attività svolta; il campionamento del rifiuto ai fini della caratterizzazione chimico-fisica è effettuato sul tal quale in modo che il campione sia rappresentativo secondo le norme UNI 10802 "Rifiuti liquidi, granulari, pastosi e fanghi – Campionamento manuale e preparazione ed analisi degli eluati".

Controllo rifiuti in ingresso			
Rifiuti controllati	Modalità di controllo	Frequenza di controllo	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
Tutti i codici CER in entrata	Visivo	Ad ogni carico in ingresso	Archiviazione Foglio di accettazione materiale
	Analitico	Annuale a cura del produttore	Archiviazione Rapporto di analisi

Mancata conformità dei rifiuti di legno di provenienza esterna

In caso di mancata conformità dei rifiuti di provenienza esterna alle caratteristiche stabilite, l'Azienda provvede al respingimento dell'intero carico dandone comunicazione entro 24 ore successive al Servizio regionale ed alla Provincia di provenienza specificando le motivazioni della mancata accettazione, la ragione sociale del produttore/detentore e del trasportatore nonché eventuali destinazioni alle quali i rifiuti stessi sono stati inviati qualora diverse dal produttore/detentore

Aree di stoccaggio dei rifiuti in ingresso impianto e di quelli prodotti internamente

I rifiuti autorizzati al recupero nell'impianto vengono depositati in aree di stoccaggio riportate nell'elaborato grafico S20153-LO_4.00_0_Layout_1_Ubicazione aree_2021-12-15; le operazioni di scarico e trattamento avvengono unicamente all'interno di dette aree.

Messa in riserva

I rifiuti in stoccaggio (messa in riserva) da sottoporre a recupero e quelli in stoccaggio (messa in riserva/deposito preliminare) prodotti dall'impianto e destinati ad impianti di terzi saranno avviati a destino entro un anno dalla data di ricezione o produzione; le aree di stoccaggio dei rifiuti in ingresso ed in uscita sono mantenute distinte e separate fra loro; le aree di messa in riserva sono separate per ciascuna tipologia di rifiuto.

Aree di deposito in cumuli

Le aree interessate dalla movimentazione e stoccaggio in cumuli dei rifiuti sono dotate di idonea pavimentazione impermeabilizzante con canalette e pozzetti di raccolta delle acque con invio a trattamento delle stesse, il tutto realizzato in modo da evitare il dilavamento e la dispersione delle acque su terreno.

La movimentazione e lo stoccaggio dei rifiuti avviene in modo da evitare la dispersione del materiale polverulento anche con uso di sistemi a nebulizzazione d'acqua se necessario

Individuazione delle aree di deposito

Vengono distinti il settore di verifica per accettazione dei carichi di rifiuti in ingresso da quello di messa in riserva, le superfici sono realizzate con sistemi di raccolta di eventuali reflui dispersi accidentalmente da mezzi di trasporto.

Al fine di individuare i rifiuti e le aree autorizzate le aree di stoccaggio vengono identificate in modo univoco con apposita cartellonistica riportante la denominazione della zona ed i rifiuti in stoccaggio (tipologia e codici).

Controllo materia e rifiuti in uscita

La gestione viene effettuata secondo il documento 04_INT_SILVA PO-PB_Gestione amministrativa rifiuti. I rifiuti derivanti dal processo produttivo destinati ad operazioni di recupero e smaltimento da parte di soggetti esterni autorizzati vengono controllati con registrazione carico/scarico e conservazione dei certificati.

Cessazione dell'attività

In caso di cessazione dell'attività di recupero l'Azienda darà preventiva comunicazione a Regione Friuli Venezia Giulia, Comune, ARPA FVG ed AAS n. 5 Friuli Occidentale, allegando il piano di chiusura e ripristino delle aree, con indicazione delle tempistiche e modalità, fornendo dimostrazione che il sito non è soggetto a procedura di bonifica ai sensi della Parte Quarta - Titolo Quinto del DLgs 152/2006 comunicando le risultanze dell'indagine condotta.

5. SISTEMI DI ABBATTIMENTO/CONTENIMENTO EMISSIONI IN ATMOSFERA

Lavorazioni del legno a monte e a valle

Scarico di aria ambiente aspirata da aree di lavoro del legno, Punti di emissione SIL.01 e SIL.02.

La Decisione di esecuzione 2015/2119 UE – 2015 BAT 20 prevede l'uso di filtro cicloni e filtri a maniche per il controllo delle Polveri totali PTS mg/Nm³ secco.

Emissioni in acqua:

Le acque scaricate derivano da precipitazioni meteoriche di dilavamento di piazzali, coperture edifici basamenti pavimentati di impianti, strade interne. I sistemi di controllo di possibili contaminazioni sono costituiti da desabbiatori/ disoleatori e in parte da un impianto chimico/fisico per il dilavamento del piazzale legno.

Emissioni sonore:

Le apparecchiature potenziali fonte di rumore sono insonorizzate. I dettagli sono contenuti nel documento progettuale Valutazione previsionale di impatto acustico.

6. BONIFICHE AMBIENTALI

NON PERTINENTE

7. STABILIMENTI A RISCHIO DI INCIDENTE RILEVANTE

NON PERTINENTE

8. VALUTAZIONE INTEGRATA DELL'INQUINAMENTO

Per la valutazione complessiva dell'inquinamento ambientale provocato dall'impianto in termini di emissioni in atmosfera, scarichi idrici, emissioni sonore, rifiuti, ecc., la valutazione complessiva dei consumi energetici, le tecniche adottate per prevenire l'inquinamento e gli interventi tesi a ridurre le emissioni in aria, in acqua, a minimizzare la produzione di rifiuti e/o a ridurre i consumi energetici e di acqua e **le migliori tecniche disponibili** che il gestore intende adottare per prevenire l'inquinamento ambientale, si rimanda al documento A.002_PAUR_PO-PB_STUDIO DI IMPATTO AMBIENTALE IMPIANTO PO-PB ai sensi dell'Art 27-bis DLgs 152/2006 – Norme in materia ambientale relativo a IMPIANTO PER LA FABBRICAZIONE DI 1.750 m³/g DI PANNELLO TRUCIOLARE DA LEGNO RICICLATO e successivi aggiornamenti ed integrazioni

Ing. Enea Faggiani

