

ALLEGATO 4

alla

DOMANDA DI AUTORIZZAZIONE
INTEGRATA AMBIENTALE

RELAZIONE TECNICA



CORTE SRL
REGIONE AUTONOMA FRIULI VENEZIA GIULIA
PROVINCIA DI UDINE
COMUNE DI BUJA

INDICE

1	INQUADRAMENTO URBANISTICO E TERRITORIALE DELL'IMPIANTO IPPC	3
1.1	INQUADRAMENTO GENERALE	3
1.2	DATI CATASTALI DELL'INSTALLAZIONE	5
1.3	ZONIZZAZIONE TERRITORIALE E CLASSIFICAZIONE ACUSTICA DEL SITO	5
1.4	STATO DEL SITO DI UBICAZIONE DELL'INSTALLAZIONE	6
1.5	INSTALLAZIONI LIMITROFE NEL RAGGIO DI 1 KM DAL PERIMETRO	7
1.6	PIANIFICAZIONE AMBIENTALE REGIONALE	10
2	CICLI PRODUTTIVI	11
2.1	CAPACITÀ PRODUTTIVA MASSIMA DELL'INSTALLAZIONE	11
2.2	FASI E OPERAZIONI LAVORATIVE	14
2.2.1	MULINO A MARTELLI E IMPIANTO DI SELEZIONE METALLI	22
3	ENERGIA	25
3.1	PRODUZIONE DI ENERGIA	25
3.2	IL CONSUMO ENERGETICO	25
3.2.1	CONSUMO DI ENERGIA ELETTRICA	25
3.2.2	CONSUMO DI GPL	26
3.2.3	CONSUMO DI GASOLIO	26
4	EMISSIONI	27
4.1	EMISSIONI IN ATMOSFERA	27
4.1.1	EMISSIONI CONVOGLIATE	27
4.1.2	EMISSIONI DIFFUSE / ALTRE EMISSIONI	28
4.2	SCARICHI IDRICI	28
4.3	EMISSIONI SONORE	28
4.4	RIFIUTI	29
4.4.1	RECUPERO DI RIFIUTI	29
4.4.2	PRODUZIONE DI RIFIUTI	29
5	SISTEMI DI ABBATTIMENTO/CONTENIMENTO	30
5.1	EMISSIONI IN ATMOSFERA	30
5.1.1	MULINO A MARTELLI	30
5.1.2	OSSITAGLIO	30
5.2	EMISSIONI IN ACQUA	31
6	BONIFICHE AMBIENTALI	32
7	STABILIMENTI A RISCHIO DI INCIDENTE RILEVANTE	32
8	VALUTAZIONE INTEGRATA DELL'INQUINAMENTO	32

1 INQUADRAMENTO URBANISTICO E TERRITORIALE DELL'IMPIANTO IPPC

1.1 INQUADRAMENTO GENERALE

Lo stabilimento Corte S.r.l. è situato in Comune di Buja, all'interno della **Zona industriale CIPAF**, un'area a destinazione industriale di circa 2,5 chilometri quadrati, dislocata nei comuni di Osoppo e di Buja.

Con riferimento agli strumenti urbanistici vigenti (PRGC), l'area occupata dall'installazione è classificata D1 – Zona Industriale di Interesse Regionale.

Le realtà manifatturiere più significative all'interno della Zona Industriale sono due importanti complessi produttivi, uno operante nel settore del legno-arredo e uno nel settore siderurgico, rispettivamente:

- ☐ Fantoni S.p.A.;
- ☐ Ferriere Nord S.p.A.;

Questi 2 gruppi industriali, che nel complesso impiegano all'incirca 1500 persone e occupano una superficie che è quasi la metà dell'intera Zona Industriale, senza dubbio hanno un peso rilevante nel determinare le sorti dell'area, sotto tutti gli aspetti: occupazionali, produttivi, economici, logistici e ambientali.

L'area industriale, come si vede nella sottostante figura 1, è delimitata a Nord dallo scalo ferroviario; a Est dalla strada statale S.S. 13 Pontebbana, dalla strada provinciale S.P. 49 Osovana e dall'autostrada A23; a Sud dalla strada provinciale S.P. 55 di Buja e a Ovest dalla strada S.S. 463 del Tagliamento.



Figura 1: vista aerea della Z.I. CIPAF

Ai diretti **confini** dello stabilimento Corte si trovano:

- ☐ a nord: terreni agricoli;
- ☐ a est: strada provinciale n. 49 "Osovana";
- ☐ a sud: terreni agricoli;
- ☐ a ovest: via Praz Dai Trois (strada CIPAF), oltre la quale si trovano terreni agricoli di proprietà del Gruppo Ferriere Nord S.p.A.

I **centri abitati** più vicini, tutti di piccole dimensioni, sono:

- ☐ a sud - ovest: Tomba di Buja a 1 km;
- ☐ a sud - est: Buja, loc. S. Floreano, a 1,5 km;
- ☐ a ovest: Saletti a 0,8 km e Rivoli di Osoppo a 1,5 km.

Nella Tabella 1 sono riportati i dati relativi alla popolazione residente, nel comune che interessa l'installazione.

Comune	Superficie Km ²	Abitanti	Quota m.s.l.m.
Buja	25,50	6674 ¹	226

Tabella 1: popolazione residente nel comune di Buja.

Dal punto di vista logistico l'area è caratterizzata dalla presenza delle infrastrutture di seguito descritte:

Rete ferroviaria:

Al limite Nord della Zona Industriale di Rivoli di Osoppo è presente lo scalo ferroviario CIPAF che serve l'intera area.

Rete autostradale :

A circa 3 km dallo stabilimento si trova l'uscita autostradale di Gemona del Friuli sull'autostrada A23 Udine - Tarvisio.

Rete stradale:

Le 2 strade principali, rispettivamente a est e a ovest della Zona Industriale, sono:

S.P. 49 Osovana che collega Colugna con Pagnacco, Colloredo di Monte Albano, Buja e da un lato verso Rivoli di Osoppo e dall'altro la s.s. 13 a Gemona del Friuli;

S.S. 463 del Tagliamento, che collega Codroipo con Gemona del Friuli, attraverso gli abitati di Dignano, S.Daniele del Friuli, Majano, Osoppo con direzione Nord/Est-sud;

Lo stabilimento CORTE Srl è accessibile a Est mediante la viabilità della zona industriale, Via Europa, che si diparte dalla S.P. 49 Osovana, nel ramo diretto verso il casello autostradale di Gemona del Friuli e da meridione mediante la viabilità della zona industriale di sezione più limitata, via Praz dai Trois, dalla S.P. 49, nel ramo diretto verso Rivoli di Osoppo. Successivamente l'itinerario di accesso all'azienda prevede via delle Nazioni Unite per poi svoltare nella viabilità cieca di via Pradareis. Entrambe queste viabilità hanno buone caratteristiche geometriche e sono limitatamente trafficate. L'accesso da sud e da Nord è anche possibile tramite la S.S. 463 del Tagliamento attraverso via delle Nazioni Unite. Le condizioni di viabilità statali e provinciali nell'area considerata risultano di buona qualità.

Da mettere in evidenza l'elevata percentuale di traffico pesante in tutta l'area stradale sopra riportata, dovuta sia alla prossimità con lo svincolo autostradale sia all'elevata industrializzazione della zona.

1

1.2 DATI CATASTALI DELL'INSTALLAZIONE

L'installazione Corte srl occupa una superficie di 20.380 m², ed è ubicata su Via Praz Dai Trois, dalla quale ha tre accessi (uno pedonale e due carrabili). La seguente tabella 2 riporta le superfici occupate ed i relativi dati catastali:

Descrizione:		Superficie	Foglio	Mappale
area pavimentata:		20.060 m ²	6	560 - 568
			7	779
di cui coperta:		8.808 m ²	6	560 - 568
così suddivisa:	uffici	278 m ²	6	560
	tettoia parcheggio	272 m ²	6	560
	officina + tettoia	841 m ²	6	560
	capannone ferro	3.689 m ²	6	560
	capannone metalli	1.634 m ²	6	568
	tettoia deposito	2.044 m ²	6	560 - 568
	sottostazione ENEL	20 m ²	6	560
	cabina elettrica	30 m ²	6	560
area verde:		320 m ²	6	560
TOTALE		20.380 m²		

Tabella 2: superficie occupata e informazioni catastali dell'installazione.

1.3 ZONIZZAZIONE TERRITORIALE E CLASSIFICAZIONE ACUSTICA DEL SITO

L'analisi puntuale dell'impatto acustico dell'installazione Corte sarà approfondita nel paragrafo 4.3 e nella valutazione di impatto acustico (allegato 11), che riporta i dati misurati in campo e che sono conformi ai limiti vigenti in materia di rumore ambientale.

Il Comune di Buja non ha ancora provveduto alla zonizzazione acustica del territorio comunale ex D.P.M.C. 14/11/97 e quindi l'individuazione delle classi acustiche e dei limiti di riferimento si basa sulla classificazione provvisoria definita dal D.P.C.M. 1 marzo 1991 in base alle zone territoriali omogenee riportate nel PRGC.

Zonizzazione	Limite diurno ² Leq(A) [dB(A)]
Zona A di tutela	65
Zona E/B agricolo-residenziale	70 (agricola) 60 (residenziale)
Zona E4 di interesse agricolo-paesaggistico	70
Zona E6 di interesse agricolo	70
Zona D1 industriale di interesse regionale	70

Tabella 3: limiti rumore ambientale.

²

Non si riportano i limiti notturni in quanto non pertinenti, dal momento che l'attività della ditta si svolge nel tempo di riferimento diurno.

In base al Piano Regolatore vigente del Comune di Buja, lo stabilimento Corte S.r.l. è collocato in D1 - Zona industriale di interesse regionale, il cui limite di riferimento per il tempo di riferimento diurno è di 70 dB(A).

1.4 STATO DEL SITO DI UBICAZIONE DELL'INSTALLAZIONE

Il sito su cui sorge l'installazione Corte è un'area industriale di interesse regionale, portando le caratteristiche tipiche di questo tipo di zone omogenee.

L'installazione sorge nella piana denominata come "Campo di Osoppo e Gemona". Questa unità geografica possiede una forma pressoché triangolare, poggia sull'anfiteatro morenico del Tagliamento e ai due lati è delimitato dalle Prealpi Giulie ad est e dalle Prealpi Carniche ad ovest. L'attuale Campo di Osoppo e Gemona costituisce un piatto cono di deiezione con vertice nei pressi dell'abitato di Ospedaletto e base in corrispondenza dell'Anfiteatro morenico. Esso ha un pendenza minima in corrispondenza di Rivoli d'Osoppo di 0,36%.

In funzione della costruzione dello stabilimento, avvenuta nel 2005, è stata svolta nel 2003 un'indagine geologico tecnica che ha evidenziato come la zona sia collocata su un ampio deposito alluvionale sciolto in cui si riconoscono due orizzonti, escluso il suolo. Il primo orizzonte è caratterizzato da limo argilloso o argilla limosa con sabbia, con una potenza media di 0,5 ÷ 1,1 m, mentre il livello sottostante è costituito da ghiaia e ciottoli sabbiosi, con una potenza di 46 m. La falda freatica è posta alla profondità di - 2,7 m.

L'area su cui sorge l'installazione Corte non è inclusa in un sito inquinato di interesse nazionale né è in alcun modo interessata da procedimenti di bonifica.

La qualità ambientale dell'area intorno al polo industriale è controllata dalla rete di monitoraggio locale, i cui rilevamenti sono effettuati dalle Aziende per i Servizi Sanitari n° 3 e n° 4 e dal dipartimento provinciale di Udine dell'ARPA Friuli Venezia Giulia.

Le amministrazioni comunali di Osoppo e Buja organizzano annualmente un incontro pubblico sullo stato ambientale del sito, con la presentazione ed il commento, da parte degli organi di controllo, delle attività svolte e dei risultati ottenuti. In tale occasione viene distribuito un fascicolo con tutti i dati analizzati ed è lasciato spazio ai commenti da parte dei cittadini e delle aziende insediate nella zona industriale.

Il rapporto contiene non solo i dati rilevati all'ultimo anno oggetto del monitoraggio, ma anche l'andamento storico degli agenti inquinanti e costituisce quindi uno strumento completo per la valutazione della qualità dell'aria. Difficile dare una sintesi di uno studio ampiamente analitico, ad ogni modo si può evidenziare che l'andamento nel tempo della qualità dell'aria ambiente –con riferimento ai limiti di legge via via introdotti nel tempo – è in netto miglioramento.

1.5 INSTALLAZIONI LIMITROFE NEL RAGGIO DI 1 KM DAL PERIMETRO

Tipologia	Breve descrizione
Attività produttive	Consorzio per lo sviluppo industriale ed economico della zona pedemontana Alto Friuli (C.I.P.A.F.), gestisce una zona industriale di 220 ettari e circa 1.700 occupati, tra i Comuni di Gemona, Osoppo e Buia, l'elenco delle aziende insediate è riportato in Tabella 5
Case di civile abitazione	Abitato di Tomba di Buja in direzione sud, al di là della strada SP49 Abitato di Saletti di Buja in direzione ovest Alcune case isolate in direzione est, l di là della strada SP49 e dell'autostrada A23
Scuole, ospedali, etc.	Non presenti.
Impianti sportivi e/o ricreativi	Non presenti.
Infrastrutture di grande comunicazione	Autostrada A23 e Strada Provinciale n.49 Osovana
Opere di presa idrica destinate al consumo umano	Non presenti.
Corsi d'acqua, laghi, mare, etc.	Canale Ledra – Tagliamento Rio Gelato
Riserve naturali, parchi, zone agricole	Non presenti
Pubblica fognatura	Fognatura a servizio della Zona Ind. gestita da Consorzio CIPAF
Metanodotti, gasdotti, acquedotti, oleodotti	Non presenti.
Elettrodotti di potenza maggiore o uguale a 15 kW	Elettrodotto proveniente da S. Daniele lungo via Casali Leoncini e poi prosecuzione verso la sottostazione di Buja
Altro:	-

Tabella 4: descrizione delle strutture ed infrastrutture limitrofe.



Figura 2: installazioni / infrastrutture nel raggio di 1 km dall'installazione Corte.

La seguente tabella 5 riporta l'elenco delle attività produttive insediate nella zona e ricadenti nel raggio di 1 km dall'installazione Corte srl :

AZIENDA	INDIRIZZO
ABC COSTRUZIONI SRL	VIA DELLE NAZIONI UNITE
AUTOTECHNICS ITALIANA S.R.L.	VIA EUROPA UNITA
BUGINI IMPIANTI S.R.L.	VIA VILSBIBURG
C.M.B. SOLUTIONS S.R.L.	VIA CASALI LEONCINI 5
CARPENTERIA METALLICA DI VATTOLO ROMEO	VIA EUROPA UNITA
CARROZZERIA – OFFICINA AITA	VIA EUROPA UNITA
ECOPOINT S.R.L.	VIA VILSBIBURG 8/2
ASTEQ S.R.L.	VIA G. DE SIMON 1
FABBRICA ITALIANA SEDILI AUTOFERROVIARI S.R.L.	VIA G. DE SIMON 6
FANTONI SPA	VIA EUROPA UNITA 1
FERRIERE NORD S.P.A.	VIA DELLE FERRIERE
FIMEX S.R.L.	VIA G. DE SIMON
PROMECIND	VIA VILSBIBURG 6A/1
L.M.B. S.R.L.	VIA EUROPA UNITA 4
LEALE S.N.C.	VIA EUROPA
MECHANICS S.R.L.	VIA CASALI LEONCINI 5
TRACTION E SERVICE S.R.L.	VIA VILSBIBURG 6B/1
MOBILIFICIO DIESSE DI DE SIMON G. & C. S.N.C.	VIA EUROPA UNITA 2
EFFIND	VIA VILSBIBURG 6A/2
PAULUZZO TRASPORTI	VIA VILSBIBURG 20
O.M.S. DI SERAVALLI ENZO	VIA PRAZ DAI TROIS 28
PELFA GROUP	VIA EUROPA UNITA 12B
PEZZETTA FERRUCCIO	VIA EUROPA UNITA 2/C
PEZZETTA INNOCENZO	VIA EUROPA UNITA 2 F
PLANET AUTOMATION S.R.L.	VIA PRAS DAI TROIS
PROMOSTAR S.R.L.	VIA CASALI LEONCINI 5
RI-GOM-MA S.R.L.	VIA EUROPA UNITA 2
SAITEL - S.R.L.	VIA PRAZ DAI TROIS 10
TAU SYSTEM S.R.L.	VIA CASALI LEONCINI 5
TECNOCOORD DI MINUTELLO ANDREA.	VIA PRAZ DAI TROIS 24
SEI LASER CONVERTING	VIA PRAZ DAI TROIS 16
CF CARPENTERIE SRL	VIA VILSBIBURG 1
LOGIST di BASSO MARIANO	VIA VILSBIBURG 18
SRM S.R.L.	VIA VILSBIBURG 6
CARCANO LOGISTICA VENETO SRL	VIA PRAZ DAI TROIS

Tabella 5: elenco delle altre aziende insediate nella zona industriale Cipaf

1.6 PIANIFICAZIONE AMBIENTALE REGIONALE

Da un'analisi della pianificazione ambientale regionale, in particolare il Piano regionale di miglioramento della qualità dell'aria, per l'area che ospita l'installazione Corte non emergono particolari tematiche ambientali o territoriali di rilievo sulle quali il legislatore ritenga di dover intervenire in termini di risanamento ambientale.

Ciò che emerge da tutti i documenti territoriali è che l'area – come del resto l'intero territorio della Regione FVG – ha una ricchezza di risorse ambientali e di biodiversità che vanno tutelate. Ma non si ravvisano situazioni di disagio o di deterioramento sulle quali è necessario intervenire con tempestività.

Inoltre, come riportato al precedente paragrafo 1.4, per ciò che concerne la matrice aria, dalla fine degli anni '90 vi è un monitoraggio puntuale e costante da parte delle Aziende per i Servizi Sanitari n° 3 e n° 4 e del dipartimento provinciale di Udine dell'ARPA Friuli Venezia Giulia.

2 CICLI PRODUTTIVI

2.1 CAPACITÀ PRODUTTIVA MASSIMA DELL'INSTALLAZIONE

La tematica ambientale è da sempre gestita con attenzione da Corte Srl e a partire dal 2006 questo impegno è stato rafforzato con l'adozione di un sistema di gestione ambientale certificato ai sensi della norma ISO 14001.

Le attività produttive svolte da Corte Srl, consistenti essenzialmente nella preparazione di rottame non rifiuto da avviare alla fusione in impianti siderurgici o metallurgici, sono svolte mediante 4 impianti di lavorazione principali:

Tutta l'area in cui si effettuano le attività di seguito riportate è rivestita con pavimentazione in conglomerato cementizio armato, impermeabile e irrobustito al quarzo, dello spessore di 25 cm, poggiato su idoneo strato drenante.

Le tipologie dei rifiuti di rottami ferrosi e non, le relative quantità massime stoccabili ed i relativi codici CER, risultano così individuati e distribuiti all'interno dell'area cementata sopra citata:

Per una miglior comprensione delle attività svolte nell'installazione Corte Srl si ritiene opportuno procedere ad una descrizione complessiva delle varie lavorazioni svolte, ricordando che solo una di esse si configura come attività IPPC.

Tutte le informazioni richieste dall'Autorità – come da schema di relazione tecnica proposto dalla Regione FVG – sono pertanto ricondotte alla descrizione delle singole lavorazioni di seguito descritte nelle loro linee generali.

L'attività della Corte Srl consiste essenzialmente nel recupero di rifiuto metallico ferroso e non ferroso per la produzione di:

- rottame "end of waste" ai sensi del regolamento (UE) 333/2011;
- rottame "end of waste" ai sensi del regolamento (UE) 715/2013;
- materie prime secondarie per l'industria metallurgica.

I prodotti ottenuti sono destinati all'impiego come materia prima nell'industria siderurgica – metallurgica.

La seguente tabella 6 riporta suddivisi per tipologia i rifiuti che la Corte Srl può annualmente ricevere e recuperare presso il suo impianto produttivo, ai sensi della Comunicazione di Inizio attività di recupero rifiuti (rinnovo) depositata presso la competente Provincia di Udine – Direzione d'Area Ambiente in data 08/02/2013:

TIPOLOGIA RIFIUTI		caratteristiche		QUANTITA' AUTORIZZATA	QUANTITA' MASSIMA STOCCABILE ISTANTANEA	ATTIVITA' DI RECUPERO	SIGLA R/n	CARATTERISTICHE MATERIE PRIME / PRODOTTI OTTENUTI
§ D.M.05/02/98 e s.m.i.	CER			[t/anno]	[t]	§ D.M.05/02/98 e s.m.i.	SIGLA R/n	§ D.M. 05/02/98 s.m.i. / REG. UE 333/2011 / REG. UE 715/2013
3.1	10 02 10	Rifiuti di ferro, acciaio e ghisa	caratteristiche	89.000	15.000	3.1.3 c)	R13; R4	Rottame non rifiuto ai sensi del REG. UE 333/2011
	10 02 99							
	12 01 01							
	12 01 02							
	12 01 99							
	15 01 04							
	16 01 17							
	17 04 05							
	19 01 02							
	19 01 18							
	19 12 02							
	20 01 40							
3.2	10 08 99	Rifiuti di metalli non ferrosi e loro leghe	Rifiuti di metalli non ferrosi o loro leghe anche costituiti da rottami e cascami di barre, profili, lamiere, nastri di alluminio, foglio di alluminio, rame elettrolitico nudo, rottame di ottone, rottami e cascami di nichel, cupronichel, bronzo, zinco, piombo e alpacca, imballaggi, fusti, latte, vuoti e latrine di metalli ferrosi e non ferrosi e acciaio anche stagnato; PCB e PCT < 25 ppb, ed eventualmente contenenti inerti, metalli non ferrosi, plastiche ecc. < 20% in peso, oli < 10% in peso; non radioattivi	5.000	2.000	3.2.3 c)	R13; R4	3.2.4 c) Rottame non rifiuto ai sensi del REG. UE 333/2011 (per il rottame di alluminio e sue leghe) Rottame non rifiuto ai sensi del REG. CE 715/2013 (per il rottame di rame e sue leghe)
	11 05 01							
	11 05 99							
	12 01 03							
	12 01 04							
	12 01 99							
	15 01 04							
	17 04 01							
	17 04 02							
	17 04 03							
	17 04 04							
	17 04 06							
	17 04 07							
	19 10 02							
	19 12 03							
	20 01 40							
5.1	16 01 06	Parti di autoveicoli, di	Parti bonificate di autoveicoli, veicoli a motore,	5.000	2.000	5.1.3	R13	I rifiuti vengono sottoposti Verifica visiva e

TIPOLOGIA RIFIUTI*		QUANTITÀ AUTORIZZATA		QUANTITÀ MASSIMA STOCCABILE ISTANTANEA	ATTIVITÀ DI RECUPERO	SIGLA R/n	CARATTERISTICHE MATERIE PRIME/ PRODOTTI OTTENUTI
§ D.M.05/02/98 e s.m.i.	CER	descrizione	caratteristiche	[l/anno]	[t]	§ D.M.05/02/98 e s.m.i.	§ D.M. 05/02/98 s.m.i. / REG. UE 333/2011 / REG. UE 715/2013
	16 01 16 16 01 17 16 01 18 16 01 22	veicoli a motore, di rimorchi e simili	rimorchi e simili private di batterie, di fluidi, di altri componenti e materiali pericolosi, nonché di pneumatici e delle componenti plastiche recuperabili				selezione del materiale, con suddivisione in base alle caratteristiche di dimensioni e spessori per essere sottoposti alle successive lavorazioni. I rifiuti metallici ottenuti dalla prima selezione come sopra descritta vengono avviati a recupero presso lo stesso impianto per la produzione di rottame non rifiuto ai sensi del Reg.UE 333/2011 mediante operazioni di trattamento meccanico (taglio, cesoiatura, selezione, separazione, pulizia).
5.7	17 04 11	Spezzoni di cavo con il conduttore di alluminio ricoperto	Fili o cavi o trecce di alluminio puro o in lega ricoperti con materiali termoplastici, elastomeri, carta impregnata con olio o tessuto fino al 50%, piombo fino al 55%	745	15	5.7.3 a)	R13
5.8	17 04 11	Spezzoni di cavo di rame ricoperto	Spezzoni di cavo, anche in treccia, rivestiti da isolanti costituiti da materiali termoplastici, elastomeri, carta impregnata con olio, piombo o piomboplasto; costituiti da rame fino al 75%, piombo fino al 72%	990	60	5.8.3 a)	R13
5.16	16 02 14 16 02 16 20 01 36	Apparecchi elettrici, elettrotecnici ed elettronici; rottami elettrici ed elettronici contenenti e non metalli preziosi.	Oggetti di pezzatura variabile, esclusi tubi catodici, costituiti da parti in resine sintetiche, vetro o porcellana e metalli assemati, alcuni con riporto di metalli preziosi.	200	50	5.16.3	5.16.4
5.19	16 02 14 16 02 16 20 01 36	Apparecchi domestici, apparecchiature e macchinari post-consumo non contenenti sostanze lesive dell'ozono stratosferico di cui alla legge 549/93 o HFC.	Apparecchi domestici, apparecchiature e macchinari destinati a dismissione, con esclusione dei trasformatori contenenti oli contaminati da PCB e PCT.	1.500	400	5.19.3	R13
							I rifiuti metallici ottenuti dal disassemblaggio come sopra descritto vengono avviati a recupero presso lo stesso impianto, fino a produzione di rottame non rifiuto secondo regolamento UE 333/2011, mediante frantumazione delle carcasse e successiva selezione dei metalli

Tabella 6: quadro riassuntivo delle attività di recupero rifiuti autorizzate presso l'installazione

2.2 FASI E OPERAZIONI LAVORATIVE

Tutte le operazioni di controllo in accettazione / lavorazione dei rifiuti in ingresso e di qualità del materiale in uscita sono gestite tramite procedure del SGQA che ricalca le prescrizioni del Regolamento UE 333/11, del Regolamento UE 715/13 e del Decreto Min. 5 febbraio 1998. Si veda in proposito l'allegato 17B che riporta le procedure di sistema più significative a riguardo.

Le operazioni di recupero di rifiuti svolte presso lo stabilimento Corte Srl si possono suddividere nelle seguenti:

FASE A: Pesatura e controllo in accettazione

La pesatura/controllo radioattività dei rifiuti in ingresso avviene con una pesa del tipo a tappeto, installata a fianco della palazzina uffici e sovrastata dal portale della radioattività. In fase di accettazione del carico, oltre al controllo radiometrico, viene effettuato mediante telecamera un primo controllo visivo per accertare la conformità del carico,

FASE B: Scarico del materiale e messa in riserva

Il materiale viene scaricato, generalmente mediante ribaltamento del cassone, secondo le indicazioni del personale di piazzale, nelle aree di messa in riserva del rifiuto, per tipologia omogenea, come da planimetria – allegato 8. Durante lo scarico si effettua un controllo visivo sulla qualità / conformità del materiale.

FASE C: Selezione e Trattamento

Il materiale scaricato viene sottoposto a cernita manuale o meccanica, mediante autogrù semovente / carroponente attrezzato con polipo, e successivamente avviato alla riduzione volumetrica.

I rifiuti eventualmente derivanti da questa prima fase di cernita (carta, cartone, legno, plastica, imballaggi...) sono stoccati in cassoni per poi essere avviati al recupero, presso impianti esterni autorizzati.

Il materiale una volta cernito viene avviato ai successivi trattamenti meccanici per la riduzione volumetrica tramite:

- Pressa-cesoia – con questo impianto si realizza la produzione di rottame non rifiuto ai sensi dei Regolamenti (UE) n. 333/2011 e 715/2013 mediante l'operazione di riduzione volumetrica del rifiuto, ottenuta per pressatura e cesoiatura (attività non IPPC);
- Mulino a martelli – con questo impianto si realizza la produzione di rottame non rifiuto ai sensi del Regolamento (UE) n. 333/2011 mediante l'operazione di frantumazione di rifiuto metallico ferroso (attività IPPC); l'attività svolta con il mulino e le macchine ad esso collegate verranno descritte nel dettaglio nel seguito della presente relazione
- Escavatore mobile attrezzato con pinza idraulica – con questo impianto si realizza la produzione di rottame non rifiuto ai sensi dei Regolamenti (UE) n. 333/2011 e 715/2013 mediante l'operazione di riduzione volumetrica del rifiuto, ottenuta per cesoiatura (attività non IPPC);
- Ossitaglio – con questo impianto si realizza la produzione di rottame non rifiuto ai sensi dei Regolamenti (UE) n. 333/2011 mediante l'operazione di riduzione volumetrica del rottame, ottenuta per taglio del rifiuto per mezzo di un canello manuale (attività non IPPC).

Le operazioni sopra elencate vengono eseguite in funzione del materiale in ingresso, del suo grado di omogeneità e pulizia ed in funzione delle sue caratteristiche dimensionali.

Per quanto riguarda il calcolo della capacità produttiva massima degli impianti di lavorazione, nella presente relazione tecnica si fa riferimento alla quantità in peso di rifiuto ferroso in ingresso in impianto, espressa in Mg/h, tenendo conto poi del fatto che il ciclo produttivo della Corte si sviluppa su un unico turno giornaliero, considerato standard, di 8 ore al giorno.

Impianto	Attività IPPC	Capacità produttiva oraria [Mg/h]	Capacità produttiva giornaliera std (8 h) [Mg/gg]
Mulino a martelli	Sì	20	160
Pressa – cesoia	NO	30	240
Escavatore con cesoia	NO	12,5	100
Ossitaglio manuale	NO	2,5	20

Tabella 7: capacità produttiva impianti di lavorazione

I rifiuti delle tipologie 5.7 e 5.8 (spezzoni di cavo di alluminio o rame ricoperti) non vengono sottoposti ad alcuna lavorazione, ma solamente stoccati per tipologie omogenee all'interno di cassoni dedicati e successivamente venduti ad altri impianti.

Il prodotto finito ottenuto dalle fasi lavorative sopra descritte viene stoccato in cumuli / cassoni su area pavimentata / coperta come da planimetria – allegato 8, suddiviso per tipologia omogenea (rottame “end of waste” ai sensi del Reg. UE 333/2011; rottame “end of waste” ai sensi del Reg. UE 715/2013; materia prima secondaria per l'industria metallurgica), pronto per la consegna al cliente finale.

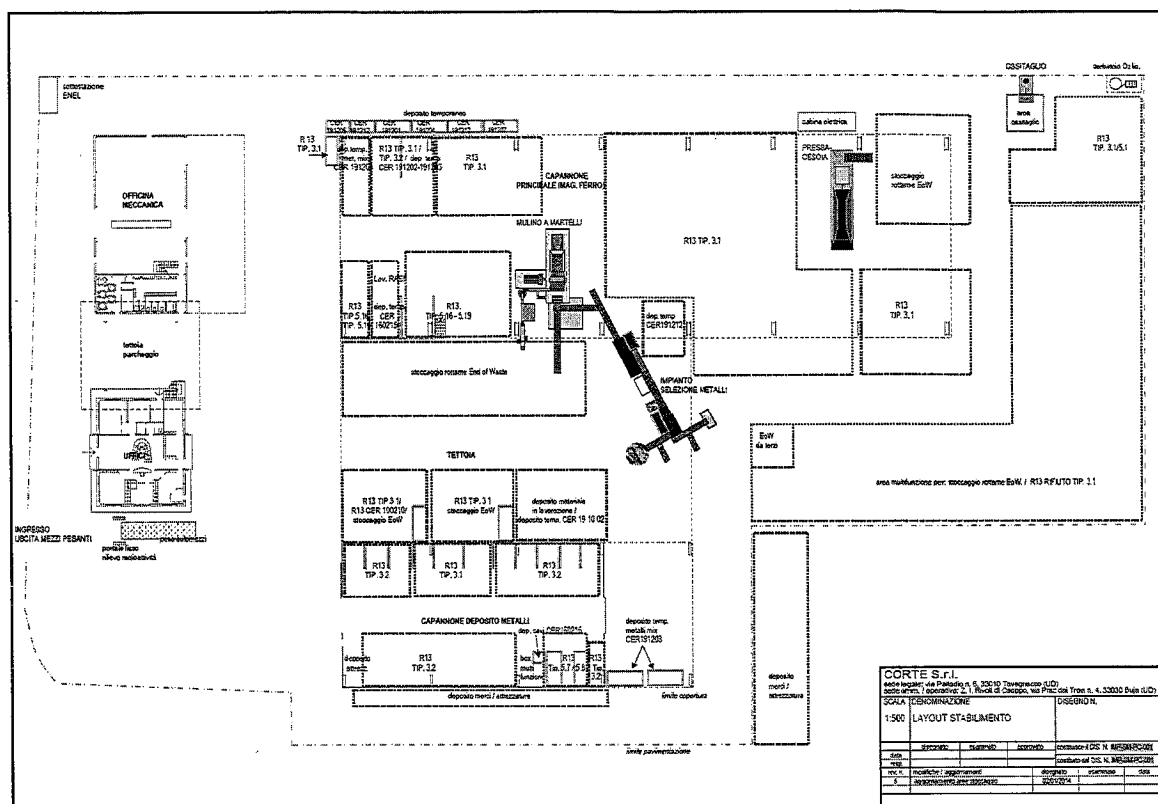
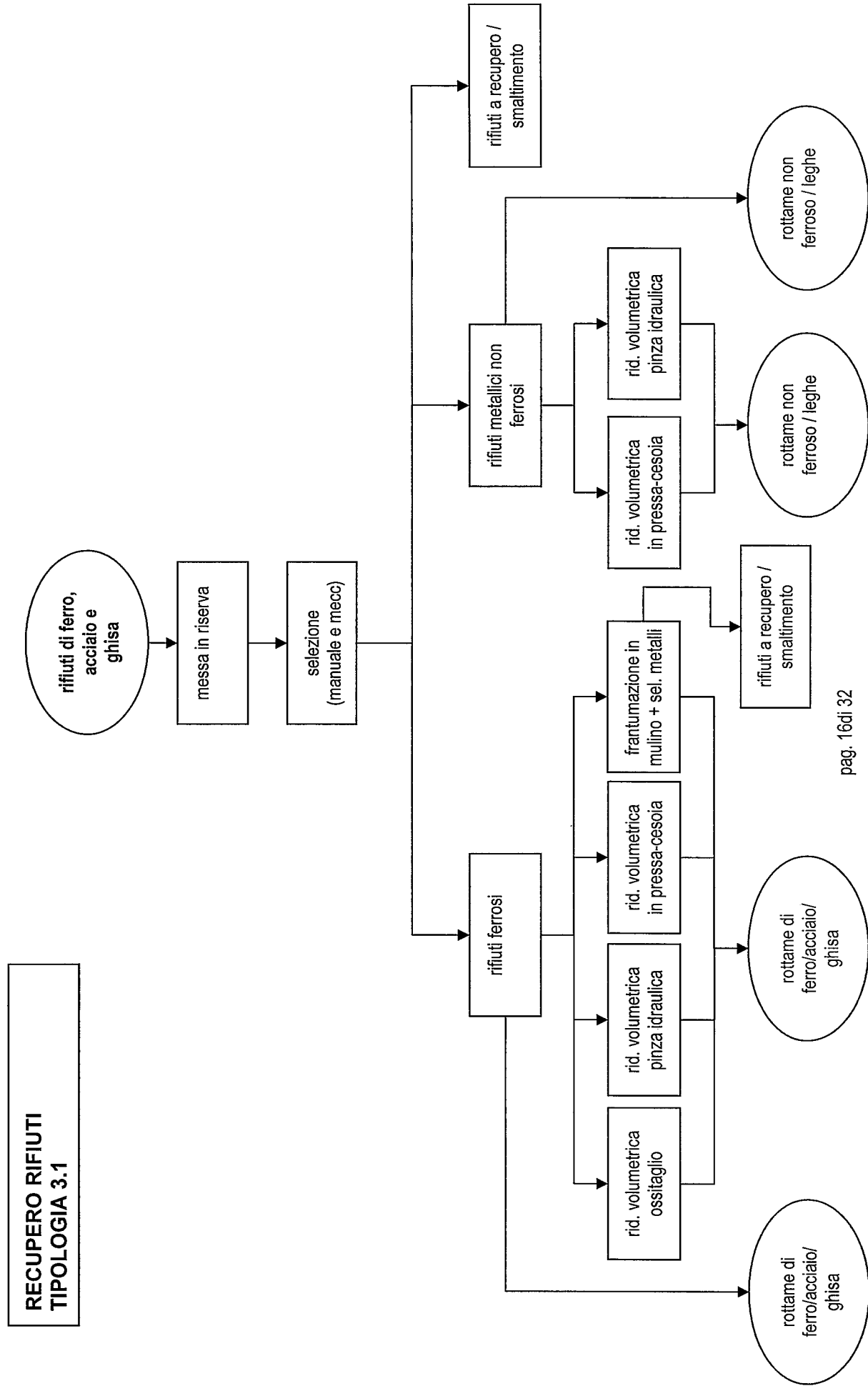
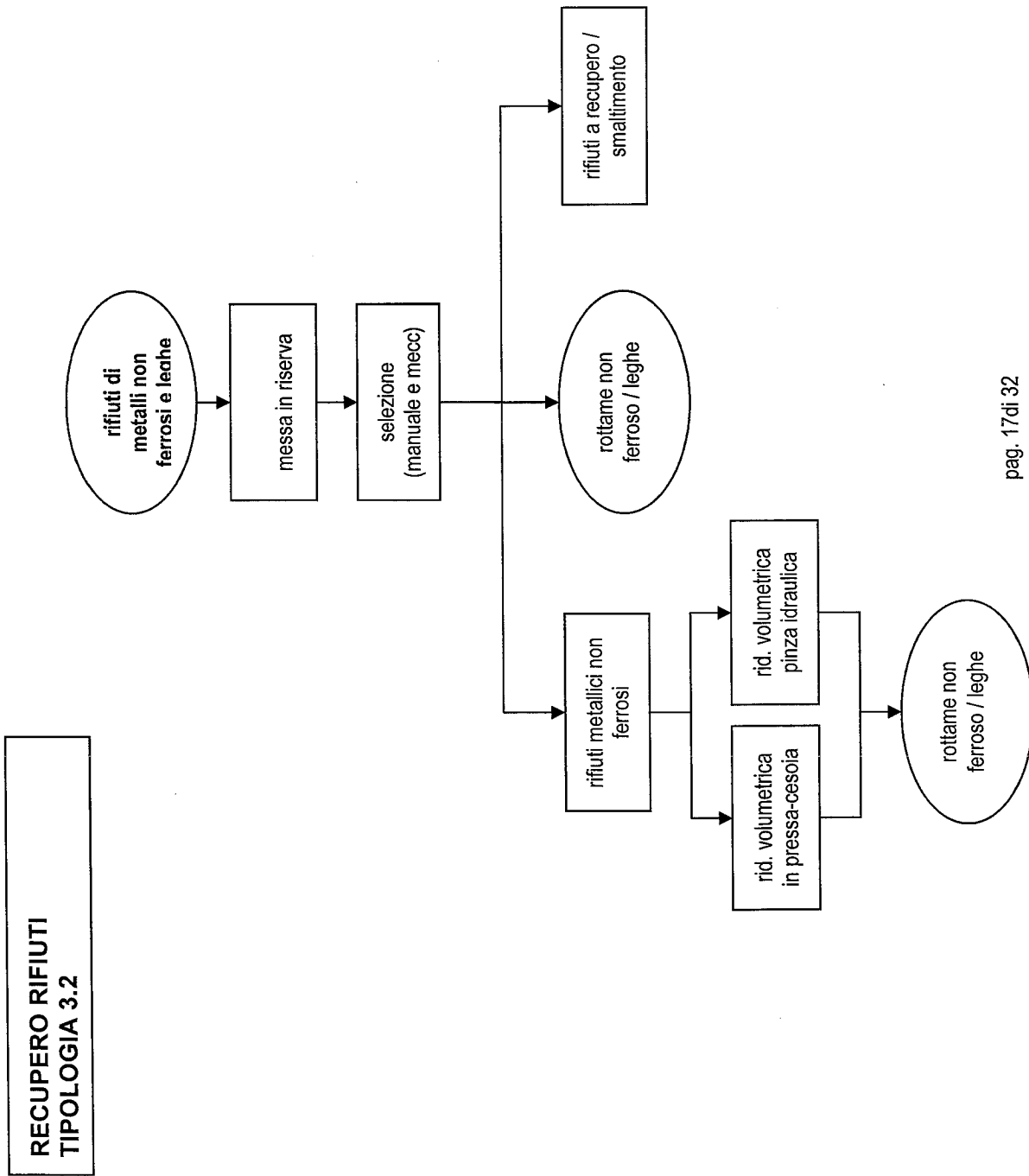


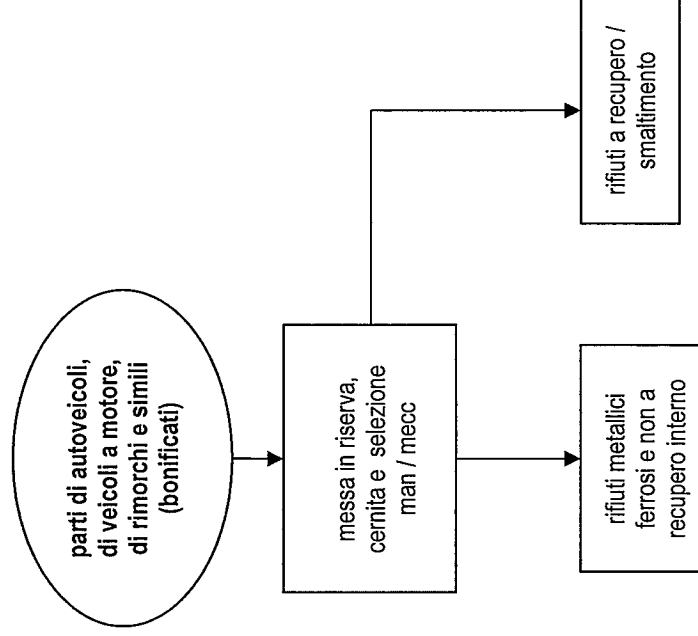
Figura 3: plant layout dell'installazione

Nella pagina seguente sono riportati i diagrammi di flusso relativi alle attività di recupero di rifiuti non pericolosi svolte presso l'impianto produttivo della Corte S.r.l..

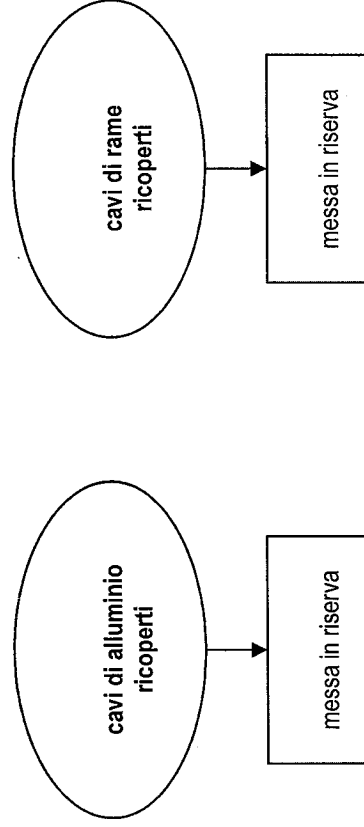




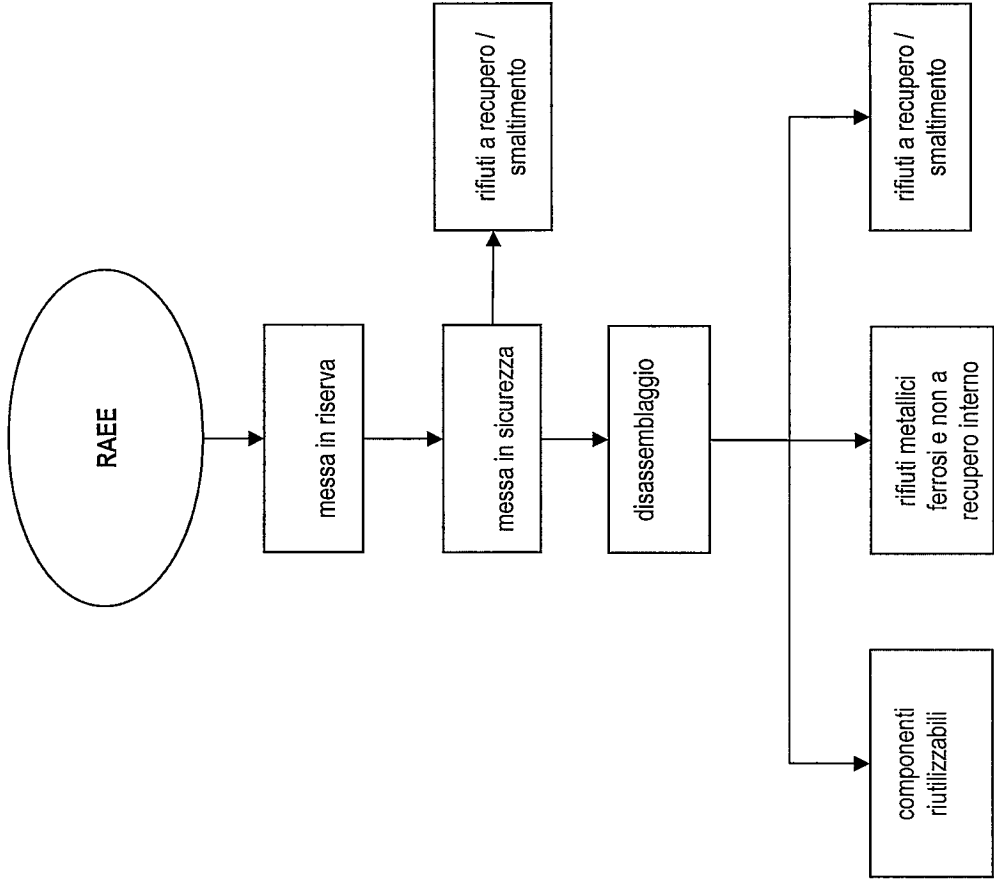
**RECUPERO RIFIUTI
TIPOLOGIA 5.1**

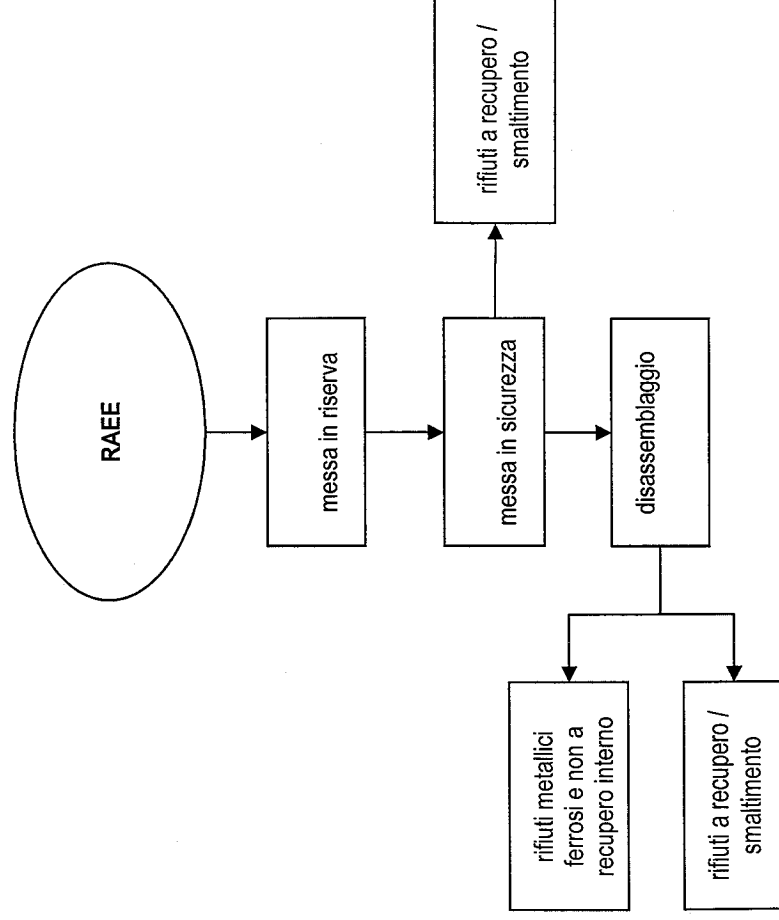


**RECUPERO RIFIUTI
TIPOLOGIA 5.7 e 5.8**



RECUPERO RIFIUTI
TIPOLOGIA 5.16



**RECUPERO RIFIUTI
TIPOLOGIA 5.19**

2.2.1 MULINO A MARTELLI E IMPIANTO DI SELEZIONE METALLI

La frantumazione di rifiuto ferroso svolta con il mulino a martelli è l'unica attività IPPC svolta nell'installazione Corte Srl. Si ritiene quindi opportuno dedicare uno specifico paragrafo alla descrizione della lavorazione svolta nel mulino ed a quelle direttamente consecutive, disposte in linea con la frantumazione.

Per quanto concerne i parametri di esercizio del mulino a martelli + impianto selezione metalli, come anche di tutte le altre attività produttive dell'installazione, si consideri:

- funzionamento a giornata dalle ore 7 alle ore 12 e dalle ore 13 alle ore 18
- manutenzione costante, programmata (controlli, lubrificazioni, sostituzione elementi a usura) e a guasto.

Il mulino a martelli, d'ora in poi denominato semplicemente "mulino", è posizionato (vedi planimetria – allegato n. 8) al coperto, su di un basamento in cemento armato, realizzato su proprie fondazioni, nel capannone utilizzato per le attività principali, ovvero lo stoccaggio e la lavorazione del rottame ferroso.

La materia prima lavorata, ovvero il rifiuto ferroso, è immessa verticalmente nella bocca di carico del mulino, mediante caricatore gommato o carroponte, e traslata orizzontalmente mediante un pistone spintore, che porta il materiale verso il rotore a martelli, completamente chiuso dentro la struttura del mulino, dove il materiale viene macinato fino a ottenere una pezzatura tale da permetterne la fuoriuscita attraverso la griglia di scarico.

Il principio di funzionamento è illustrato nella seguente figura:

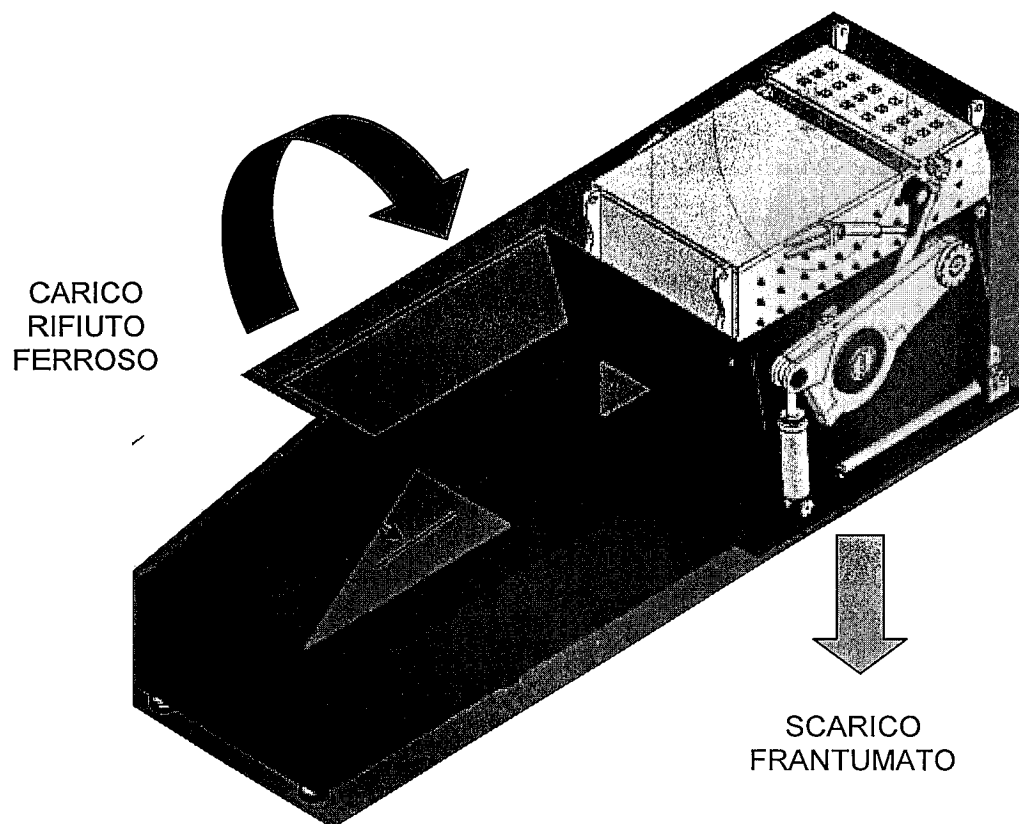


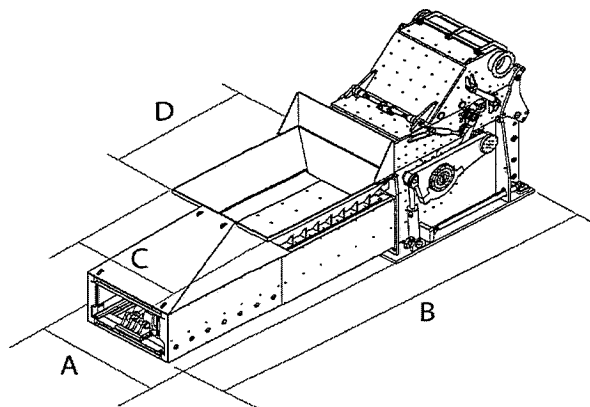
Figura 4 - mulino a martelli

Il materiale così frantumato cade su un piano vibrante inclinato (dotato di bocchette laterali di aspirazione) che porta il prodotto alla successiva fase di cernita: un tamburo magnetico separa automaticamente il rottame ferroso (cosiddetto "proler") dal materiale non ferroso.

Il proler viene trasportato da un nastro in gomma al cumulo di prodotto finito, posizionato su area pavimentata e coperta, mentre il restante materiale è trasportato, mediante un altro nastro trasportatore in gomma, all'impianto di selezione metalli.

Specifiche tecniche mulino a martelli:

- bocca di carico dimensioni = $C \times D = 2.650 \times 3.400$ mm
- bocca di carico capacità = 3 ton
- dimensioni totali mulino = $A \times B = 2.500 \times 10.000$ mm
- potenza elettrica installata (motore principale + impianti ausiliari) = 1.290 kW
- potenzialità = 20 t/h



L'impianto di selezione metalli è costituito da:

1. nastro trasportatore di alimentazione vaglio;
2. vaglio rotante;
3. nastro trasportatore di scarico vaglio;
4. nastro trasportatore di alimentazione macchina separatrice a correnti parassite;
5. separatore a correnti indotte;
6. nastro trasportatore di scarico scarto;
7. nastro trasportatore di scarico metalli non ferrosi.

Le 2 macchine essenziali costituenti l'impianto di selezione metalli sono il vaglio di cui al precedente punto 2 il separatore a correnti indotte di cui al punto 5.

Vaglio rotante

È costituito da un cilindro rotante posto sul piano orizzontale sostenuto da un telaio in acciaio ed azionato mediante motore elettrico. Dal vaglio il materiale con pezzatura < 12 mm viene inviato in un cassone metallico posto alla base della struttura di sostegno del vaglio stesso mentre quello con pezzatura > 12 mm viene inviato alla successiva macchina separatrice per l'estrazione dei metalli.

Il vaglio è racchiuso su tutti i lati da lamiere di tamponamento, tranne sul lato inferiore, per consentire lo scarico del materiale vagliato su tramogge che portano il materiale alle successive lavorazioni.

Specifiche tecniche:

- diametro = 1.500 mm
- lunghezza totale = 6.500 mm
- inclinazione rispetto al piano orizzontale = 10°
- velocità di rotazione = $0 \div 30$ giri/min
- potenza elettrica installata = 11 kW
- potenzialità = 5 t/h

Separatore a correnti indotte

È una macchina che opera la separazione dei metalli dal materiale di scarto sfruttando le correnti elettriche indotte nei pezzi metallici dal campo magnetico generato da una ruota polare, dette correnti di Foucault. Le componenti metalliche non ferrose presenti sul letto del materiale che attraversa il separatore subiscono una repulsione magnetica dovuta alle correnti di Foucault e vengono proiettate all'interno di un cassone metallico ad esse dedicate. Il restante materiale cade invece per gravità su un nastro trasportatore, lungo il quale un operatore allontana manualmente i pezzi di acciaio inossidabile. Il materiale di scarto dal nastro trasportatore cade in un cassone metallico, dal quale viene poi prelevato e portato nella vicina area di deposito.

A monte della ruota polare vi è un tamburo magnetico per la cattura di eventuali residui ferrosi presenti nel materiale, il quale viene preventivamente allargato mediante un piano vibrante, per massimizzare la resa delle successive separazioni.

Specifiche tecniche:

- piano vibrante da 1920 mm × 950 mm (larghezza)
- tamburo deferizzatore Ø 300 mm × 1000 mm
- ruota polare Ø 400 mm × 1000 mm
- potenza elettrica installata = 14 kW
- potenzialità = 5 t/h

Per la captazione e l'abbattimento delle polveri generate dalla frantumazione del rottame, il mulino è dotato di un impianto di aspirazione ed abbattimento, costituito da un ciclone separatore seguito da un filtro a maniche in depressione, con sistema di pulizia automatica delle maniche filtranti mediante controlavaggio ad aria compressa. Il sistema di abbattimento sarà descritto nel paragrafo 5.

La seguente figura 5 descrive il layout del mulino con annesso vaglio e separatore a correnti indotte:

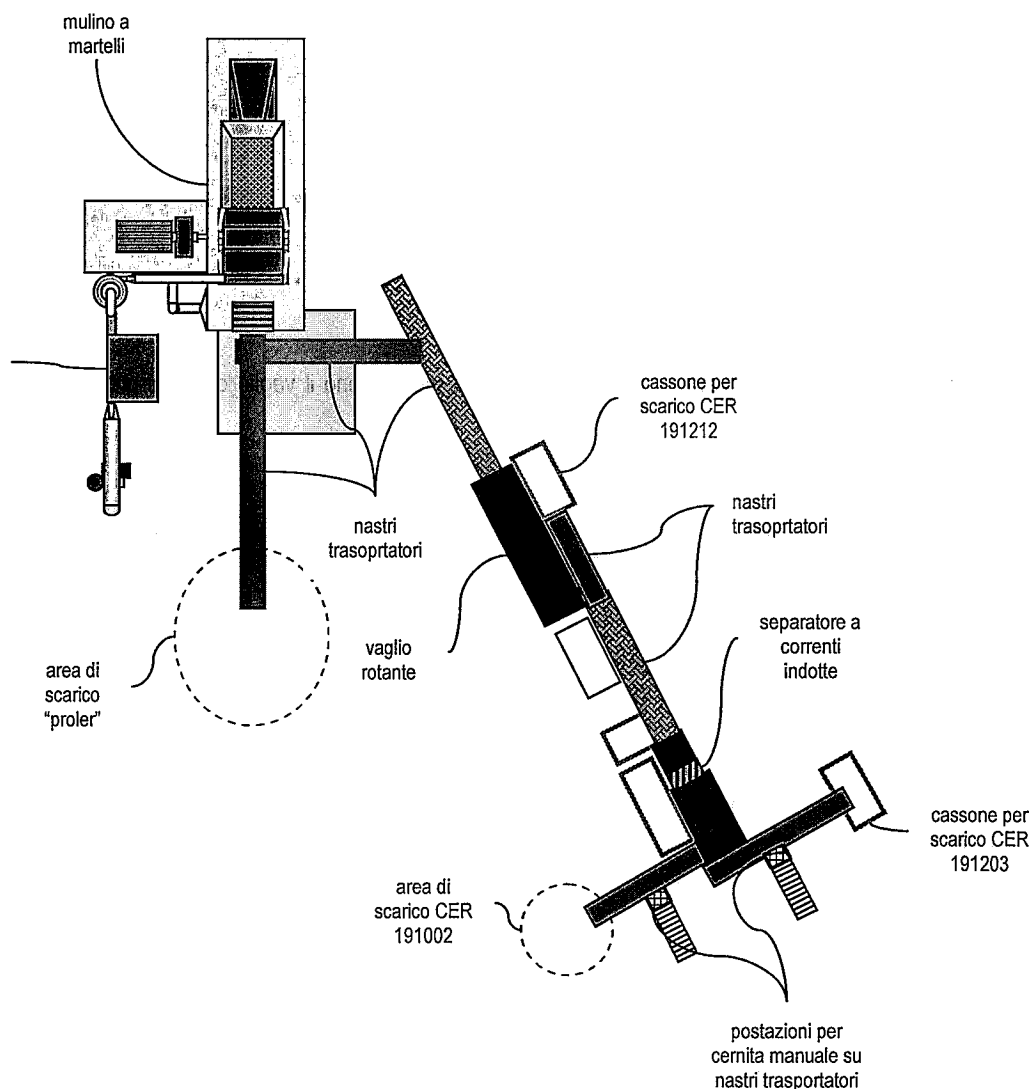


Figura 5 – layout mulino e impianto metalli

3 ENERGIA

3.1 Produzione di energia

Non pertinente

3.2 Il consumo energetico

Non essendo possibile identificare in modo puntuale i consumi energetici connessi con le singole attività produttive svolte all'interno dell'installazione Corte nella presente sezione si illustreranno nella loro globalità i consumi energetici dell'installazione, suddivisi in consumi di energia elettrica, GPL e gasolio.

3.2.1 CONSUMO DI ENERGIA ELETTRICA

L'energia elettrica è impiegata principalmente per i seguenti scopi:

- illuminazione e fornitura di energia agli uffici
- illuminazione e fornitura di energia all'officina
- illuminazione interna dei capannoni di lavorazione
- illuminazione esterna dei piazzali e delle aree di manovra
- fornitura di forza elettro-motrice a:
 - carro ponte
 - pressa -cesoia
 - mulino a martelli e impianto metalli

La seguente tabella 8 riporta il consumo di EE della Corte nell'anno 2013 suddiviso nei 12 mesi:

periodo	consumo [MWh]
gennaio	54,725
febbraio	33,438
marzo	42,496
aprile	35,156
maggio	41,005
giugno	29,604
luglio	38,728
agosto	27,685
settembre	41,199
ottobre	53,798
novembre	42,928
dicembre	34,636
TOTALE 2013	475,398

Tabella 8 – consumo di energia elettrica

L'attività maggiormente energivora è il mulino a martelli, con il collegato impianto metalli. Per i valori di potenza installata si faccia riferimento ai valori indicati al paragrafo 2.2.1.

3.2.2 CONSUMO DI GPL

La Corte è dotata di 2 serbatoi per lo stoccaggio del GPL, uno interrato e uno fuori terra, entrambi della capacità di 3 mc.

La seguente tabella riporta gli impieghi e i consumi annuali di GPL.

Descrizione	Capacità	Utilizzo	Consumo annuale 2013
Serbatoio GPL interrato	3 mc	Alimentazione caldaie per riscaldamento uffici e spogliatoio / refettorio	8100 lt
Serbatoi GPL fuori terra	3 mc	Ossitaglio manuale	2932 lt

Tabella 9 – consumo di GPL

3.2.3 CONSUMO DI GASOLIO

Si tratta di un input energetico di critica importanza per l'azienda, sia per quanto riguarda i valori economici in gioco, sia per l'essenzialità dei mezzi che utilizzano la risorsa – gasolio per il loro funzionamento.

Per ottimizzarne il consumo la flotta di mezzi di trasporto aziendale è dotata di impianti satellitari, i cui dati vengono utilizzati per l'ottimizzazione della logistica. La Corte è dotata di una stazione di erogazione carburante ad uso privato, alimentata da 2 serbatoi interrati della capacità lorda di 9,5 mc ciascuno.

Il gasolio è approvvigionato da fornitori esterni con cadenza all'incirca settimanale ed è destinato al rifornimento degli automezzi aziendali, come riportato nella seguente tabella 10 riassuntiva:

Tipologia	Descrizione	Gasolio anno 2013
Automezzi di trasporto rifiuti / rottame	3 autocarri a rimorchio con portata superiore alle 7,5 ton 7 trattori stradali con relativo semirimorchio (portata > 7,5 ton)	~65%
Mezzi semoventi per il trattamento dei rifiuti	3 autogrù gommate per la cernita dei rifiuti, il carico dei camion e l'alimentazione degli impianti produttivi (pressa-cesoia, mulino) 1 escavatore cingolato attrezzato con cesoia idraulica per il taglio dei rottami	~25%
Altri	carrelli elevatori autoveicoli ad uso commerciale	~10%
Totale		381.082 lt

Tabella 10 – consumo di gasolio per autotrazione

Nel corso del 2013 la Corte Srl ha prodotto 72.950 Ton di rottame, pertanto si può calcolare un consumo specifico di energia per unità di prodotto pari a:

- 6,5 kWh di energia elettrica per tonnellata di prodotto;
- 5,2 lt di gasolio per tonnellata di prodotto.

4 EMISSIONI

Tutte le emissioni descritte nel seguito sono esistenti ed autorizzate. La presente descrizione qualitativa deve intendersi completata dalle schede E ed F che descrivono numericamente ogni singolo punto emissivo.

4.1 EMISSIONI IN ATMOSFERA

4.1.1 EMISSIONI CONVOGLIATE

Esistono presso l'installazione Corte due tipologie di emissioni in atmosfera derivanti dalle lavorazioni svolte, entrambe opportunamente captate e trattate, prima di essere scaricate in atmosfera da camini autorizzati. Esse sono:

- polveri di rottami ferrosi originate dall'attività IPPC di frantumazione in mulino.
- fumi da ossitaglio (attività non IPPC).

Annualmente entrambi i punti di emissione sono sottoposti a campionamento e analisi, come da prescrizione dell'autorizzazione N. DET. 2008/6003 del 13/10/2008, avente durata di 15 anni. Si riportano nella seguente tabella 11 i risultati dell'ultimo controllo periodico annuale, effettuato in febbraio 2014:

processo	punto emiss.	camino		portata [Nm ³ /h]	T fumi [°C]	inquinanti	conc. misurata [mg/Nm ³]	Deviazione standard [± mg/Nm ³]	conc. limite [mg/Nm ³]	sistema abbattimento
		h [m]	φ [mm]							
rid. volumetrica (frantumazione)	E1	21	700	15.000	amb	polveri	0,360	0,046	20	ciclone + filtro a maniche
rid. volumetrica (ossitaglio)	E2	4,6	700	15.000	amb	polveri	0,337	0,055	10	filtro a maniche

Tabella 11 – emissioni in atmosfera da lavorazioni

Le prese per il campionamento delle emissioni sono a norma UNI 10169 ed effettivamente accessibili. Per la loro descrizione si veda la seguente tabella 12:

punto di emissione	descrizione del punto di campionamento
E1	bocchello di tipo A (Ø = 2" ½, chiusura con tappo filettato) quota dal suolo: 10,15 m scale fisse / ballatoi: assenti
E2	bocchello di tipo A (Ø = 2" ½, chiusura con tappo filettato) quota dal suolo: 3,4 m scale fisse / ballatoi: assenti

Tabella 12 – descrizione dei punti di campionamento

Si riporta in allegato 18 il rapporto di prova completo sulla valutazione delle emissioni in atmosfera del 28/02/2014, già trasmesso al Servizio Emissioni della Provincia di Udine in data 20/03/2014.

Si segnala la presenza di ulteriori 2 punti di emissione – costituiti da caldaie per il riscaldamento dell'acqua per i servizi igienici e per il riscaldamento degli ambienti. Le caldaie che generano le emissioni hanno potenza termica nominale inferiore a quella indicata nella parte I dell'allegato IV alla parte quinta del decreto legislativo 3 aprile 2006 n.152 e s.m.i.

La sottostante tabella 13 descrive nel dettaglio le 2 caldaie:

Fase del ciclo produttivo	Potenza termica nominale [kW]	Combustibile utilizzato	Tipologia di impianto (civile / industriale)
Riscaldamento / raffreddamento uffici	32,8 (η=97,4%)	GPL	Civile
Riscaldamento / raffreddamento officina	26,5 (η=90%)	GPL	Civile

Tabella 13 – emissioni in atmosfera da caldaie per riscaldamento

4.1.2 EMISSIONI DIFFUSE / ALTRE EMISSIONI

Vista la tipologia di materiale trattato, non sono ragionevolmente prevedibili emissioni diffuse.

A titolo del tutto precauzionale tutte le operazioni industriali vengono svolte su aree pavimentate e/o coperte, pertanto non si generano impatti ambientali all'esterno del perimetro aziendale.

4.2 SCARICHI IDRICI

Il ciclo produttivo svolto presso l'installazione Corte non prevede l'utilizzo di acqua di processo né la formazione di acque di scarico di processo.

Gli scarichi idrici risultano pertanto essere:

- scarichi assimilabili alle acque reflue domestiche derivanti da servizi igienici e mense / refettori;
- scarichi derivanti da acque meteoriche di dilavamento non contaminate (dilavamento coperture e aree pavimentate non adibite a deposito materiali);
- scarichi derivanti da acque meteoriche di dilavamento potenzialmente contaminate (dilavamento aree pavimentate adibite a deposito materiali).

Tutti gli scarichi sopra elencati vengono conferiti alla rete cosortile CIPAF in un unico punto di consegna, come da planimetria – allegato 10.

Lo scarico è autorizzato dal CIPAF con delibera protocollo n. 914 del 30/07/2012, avente durata triennale.

Vista la natura delle acque scaricate, non è possibile fare una previsione quantitativa relativa allo scarico annuale. A titolo indicativo si consideri quanto riportato nella seguente tabella 14:

tipologia di scarico	Frequenza di scarico	Q.tot annua [m³]
Scarichi assimilabili alle a.r.domestiche	giornaliera	~ 200
Acque meteoriche	Precipitazioni atmosferiche	~ 39.500

Tabella 14 – scarichi idrici

I dati indicati fanno riferimento per lo scarico delle acque assimilabili alle domestiche a dati di approvvigionamento acqua da acquedotto CAFC, mentre per lo scarico di acque meteoriche si considera una piovosità media annuale per la zona di 1.970 mm/anno (fonti OSMER) per una superficie totale pavimentata di 20.060 mq.

Lo scarico di acque meteoriche di dilavamento piazzali con deposito di materiale viene prima convogliato all'impianto di trattamento acque che sarà descritto nel paragrafo 5.

Si allega (allegato n. 18) l'ultimo rapporto di prova relativo alle analisi periodiche effettuate sulle acque di scarico in uscita dall'impianto di trattamento. Da esso si evince il rispetto di tutti i limiti prescritti in autorizzazione.

4.3 EMISSIONI SONORE

Per una puntuale valutazione dell'impatto acustico dell'installazione Corte si rimanda alla relazione di allegato 11.

Tale valutazione risale al 2010 e si ritiene tutt'ora valida dal momento che da allora non è stata apportata alcuna modifica impiantistica tale da avere influenza sull'impatto acustico dell'installazione. La valutazione è stata effettuata infatti dopo l'ultima importante modifica del 2008 che riguardava l'installazione del mulino a martelli.

4.4 RIFIUTI

Rispetto alla gestione dei rifiuti, l'installazione Corte Srl si configura come:

- recuperatore di materia da rifiuti (operazione R13 / R4)
- produttore di rifiuti

4.4.1 RECUPERO DI RIFIUTI

Per quanto riguarda il recupero di rifiuti, tale attività coincide con l'attività produttiva svolta presso l'installazione e per tutti i contenuti relativi si rimanda al capitolo 2 della presente relazione alla comunicazione di inizio attività (rinnovo) di recupero rifiuti in regime semplificato presentata presso la competente provincia di Udine in data 08/02/2013 e valida per 5 anni (allegata a scheda riassuntiva B).

4.4.2 PRODUZIONE DI RIFIUTI

I rifiuti prodotti dall'installazione si possono raggruppare in 2 macro-categorie, ovvero i rifiuti prodotti dalle attività di recupero rifiuti e gli altri rifiuti derivanti dalla manutenzione delle attrezzature e delle infrastrutture.

La gestione rifiuti è presidiata da idonee procedure del sistema di gestione ambientale certificato ISO 14001.

La produzione dei rifiuti è contenuta entro lo stretto necessario ed essi sono prioritariamente avviati a recupero e solo in forma residuale a smaltimento. Per le aree di stoccaggio dei rifiuti si faccia riferimento alla planimetria di allegato 8.

I rifiuti da manutenzione sono stoccati presso l'officina automezzi, mentre per lo stoccaggio dei rifiuti da recupero si veda l'allegato 8.

La seguente tabella 14 riporta nel dettaglio i rifiuti prodotti dall'installazione Corte Srl nel 2013 (da recupero o da manutenzione):

rifiuto	CER	provenienza del rifiuto	modalità di stoccaggio	quantità 2013 [ton]
scarti di olio minerale per motori, ingranaggi e lubrificazione, non clorurati	13 02 05*	manutenzione	fusto	1,7
imballaggi in materiali misti	15 01 06	recupero	cumulo	6,92
assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti), stracci e indumenti di protezione, contenenti sostanze pericolose	15 02 02*	manutenzione	fusto	0,04
filtri dell'olio	16 01 07*	manutenzione	fusto	0,1
componenti non specificati altrimenti	16 01 22	recupero	cumulo	0,042
componenti pericolosi rimossi da apparecchiature fuori uso	16 02 15*	recupero	fusto	0,955
componenti rimossi da apparecchiature fuori uso, diversi da 16 02 15	16 02 16	recupero	cassone / cumulo	192,755
batterie al piombo	16 06 01*	manutenzione	cesta	5,020
fanghi prodotti da altri trattamenti delle acque reflue industriali	19 08 14	manutenzione	vasca in cemento	24,14
rifiuti di metalli non ferrosi	19 10 02	recupero	cumulo	55,8
carta e cartone	19 12 01	recupero	cassone	0,6
metalli ferrosi	19 12 02	recupero	cumulo	2.885,23
metalli non ferrosi	19 12 03	recupero	cumulo	540,42
plastica e gomma	19 12 04	recupero	cassone	19,3
vetro	19 12 05	recupero	cassone	3,84
legno, diverso da quello di cui alla voce 19 12 06	19 12 07	recupero	cumulo	75,37
altri rifiuti prodotti dal trattamento meccanico dei rifiuti, diversi da 19 12 11 – contrappesi in cemento	19 12 12	recupero	cassone	109,11
altri rifiuti prodotti dal trattamento meccanico dei rifiuti, diversi da 19 12 11 – scarto da frantumazione/selezione metalli	19 12 12	recupero	cumulo	221,42

Tabella 15 – rifiuti prodotti dall'installazione nel 2013

5 SISTEMI DI ABBATTIMENTO/CONTENIMENTO

5.1 EMISSIONI IN ATMOSFERA

I contenuti del presente capitolo si intendono integrati con quanto riportato alle schede riassuntive E ed F.

Per tutti i sistemi di contenimento degli impatti sulle emissioni sonore si rimanda alle relazioni di impatto acustico.

Per tutti i sistemi di contenimento degli impatti sulla produzione dei rifiuti si rimanda al capitolo 4. Su questo tema preme sottolineare come l'installazione Corte, attraverso i processi di recupero dei rifiuti descritti, provveda al massimo recupero possibile dei rifiuti in ingresso. I rifiuti prodotti dall'installazione infatti sono – oltre ai normali rifiuti da manutenzione degli impianti – le frazioni inerti che non possono essere recuperate.

5.1.1 MULINO A MARTELLI

Le polveri dei rottami ferrosi prodotte durante la frantumazione nel mulino sono captate da un impianto di aspirazione ed abbattimento, costituito da:

- prese e condotti di aspirazione;
- ciclone separatore per la separazione delle particelle grosse;
- filtro a maniche in depressione per l'abbattimento delle particelle sottili;
- ventilatore centrifugo;
- camino di espulsione aria.

La portata d'aria trattata dall'impianto è di 15'000 Nm³/h e la concentrazione di inquinante (polveri totali) emessa a camino è < 20 mg/Nm³. L'impianto di aspirazione e abbattimento è dotato di un sistema automatico di contro-lavaggio delle maniche filtranti.

La seguente tabella 16 riporta una descrizione tecnica dettagliata dell'impianto abbattimento:

fase emissiva	frantumazione metalli
modalità / caratteristiche di captazione	☐ aspirazione diretta da vano di frantumazione (tubo di aspirazione Ø = 450 mm) ☐ cappa laterale in uscita materiale frantumato: 1950 × 350 mm
descrizione dell'impianto di abbattimento	☐ pre-abbattitore centrifugo ☐ filtro a maniche a secco, in depressione
descrizione pre-abbattitore	ciclone separatore
materiale e struttura ciclone	Struttura in acciaio zincato
dimensioni ciclone	Ø max = 1450 mm h = 4300 mm
materiale e struttura filtro	pannellature in acciaio zincato con struttura a pianta rettangolare
dimensioni filtro	2400 × 4000 × h 9200 mm
maniche filtranti	feltro ag. acrilico antistatico 550 g/m ² idro-oleorepellente
n. maniche	165
dimensioni maniche	Ø 123 × 3000 mm
superficie filtrante	192 m ²
resa di abbattimento	emissione < 20 mg/Nm ³
manutenzione	☐ pulizia maniche: automatica, mediante controlavaggio con soffi di aria compressa ☐ raccolta polveri: big - bag sotto ciclone; big - bag scarico filtro ☐ ispezioni regolari per valutazione integrità maniche filtranti

Tabella 16 – sistema abbattimento polveri di frantumazione

5.1.2 OSSITAGLIO

I fumi di ossitaglio sono captati da un impianto di aspirazione ed abbattimento, costituito da:

- cappa aspirante a parete;
- filtro a maniche in depressione;
- coppia di ventilatori centrifughi;
- camino di espulsione aria.

La portata d'aria trattata dall'impianto è di 15'000 Nm³/h e la concentrazione di inquinante (polveri totali) emessa a camino è < 10 mg/Nm³. L'impianto di aspirazione e abbattimento è dotato di un pressostato differenziale per rilevare la necessità di effettuare la pulizia delle maniche filtranti.

La tabella 17 riporta una descrizione tecnica dettagliata dell'impianto abbattimento:

Fase emissiva	Ossitaglio
modalità / caratteristiche di captazione e	parete di aspirazione (2190 × h 2150 mm) in lamiera zincata, con tetto superiore e bandelle laterali di contenimento.
descrizione dell'impianto di abbattimento	cabina di aspirazione - filtrazione, posizionata a terra con filtro a maniche statico, in depressione, del tipo chiuso
materiale e struttura filtro	pannelli modulari in lamiera zincata, presso-piegata e saldata.
dimensioni filtro	4500 × 2190 × h 2750 mm
maniche filtranti	Maniche in agugliato poliestere termofissato con trattamento di lisciatura
n. maniche	nd
dimensioni maniche	nd
superficie filtrante	70 m ²
resa di abbattimento	emissione < 20 mg/Nm ³
manutenzione	☐ pulizia maniche: manuale ☐ raccolta polveri: cassettei metallici a piede filtro ☐ ispezioni regolari per valutazione integrità maniche filtranti

Tabella 17 – sistema abbattimento fumi ossitaglio

5.2 EMISSIONI IN ACQUA

L'impianto di depurazione delle acque della Corte Srl consiste in un impianto di trattamento preliminare delle acque di scarico.

Il layout dell'impianto è illustrato nell'allegato 10.

All'impianto di trattamento confluiscono le acque da meteoriche da dilavamento piazzali dove può trovarsi depositato materiale e che pertanto sono da considerare potenzialmente contaminate.

L'impianto è composto da 2 linee di trattamento in parallelo, costituite ciascuna da:

1. 1 vasca di dissabbiatura avente dimensioni interne: cm 400×200×200h
2. 1 vasca di calma e sfioro avente dimensioni interne: cm 400×200×200h
3. 1 vasca di disoleazione avente dimensioni interne: cm 400×200×200h

Le acque transitano prima nelle vasche di dissabbiatura, per l'eliminazione degli inquinanti con caratteristiche di peso specifico ed idrodinamiche analoghe a quelle delle vere sabbie (pezzetti di vetro o di metallo, sassolini, terre...), dopodiché vengono inviate alle vasche di calma, dove si ha una ulteriore separazione delle particelle in sospensione.

In tali vasche avviene anche lo sfioro delle acque eccedenti le portate, in modo tale da impedire la fuoriuscita del materiale sedimentato e delle parti oleose.

Nelle successive vasche di disoleazione, munite di setto intermedio e di tubazione a sifone in entrata e in uscita, avviene la separazione e la cattura delle particelle oleose.

Il rendimento è garantito dal tempo di ritenzione, dalle tubazioni a sifone e dalla parete intermedia posta nella zona centrale del disoleatore a ridosso della quale si stratifica l'olio.

Per aumentare la resa dell'impianto, nei vani di disoleazione sono stati installati dei cuscini oleoassorbenti idrorepellenti.

Con cadenza annuale vengono asportati e correttamente smaltiti i fanghi dall'impianto di trattamento. Si veda a riguardo la precedente tabella 15.

La seguente figura 6 descrive l'impianto:

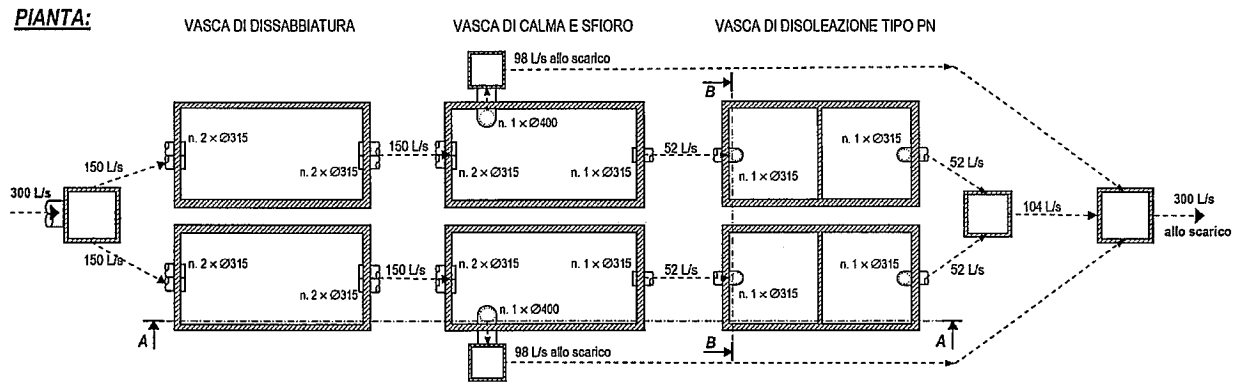


Figura 6 – impianto di trattamento acque

6 BONIFICHE AMBIENTALI

Questa sezione non è pertinente dal momento che l'installazione non si trova in un sito inquinato di interesse nazionale. Né nel corso del tempo si sono mai verificati incidenti o rischi di danni ambientali che abbiano richiesto interventi di bonifica o di messa in sicurezza d'emergenza.

7 STABILIMENTI A RISCHIO DI INCIDENTE RILEVANTE

Questa sezione non è pertinente.

8 VALUTAZIONE INTEGRATA DELL'INQUINAMENTO

L'installazione Corte Srl opera un controllo integrato dei vari impatti ambientale non solo per misure di salvaguardia delle risorse naturali ma anche perché i parametri ambientali sono cruciali per l'efficienza del processo industriale. L'installazione è in possesso dal 2006 di un sistema di gestione ambientale certificato ISO 14001 che consente una gestione e un controllo puntuale e registrato dei diversi impatti ambientali.

Inoltre ricordiamo, come già richiamato, è ubicata in Zona Industriale Rivoli, nella quale insistono importanti ed impattanti attività industriali. La zona industriale di Rivoli di Osoppo è oggetto di monitoraggio ambientale dedicato da parte di ARPA FVG e delle Aziende per i Servizi Sanitari n.3 (Alto Friuli) e n.4 (Medio Friuli). Tale sorveglianza – attiva dai primi anni '90 – ha mostrato una contrazione complessiva degli impatti ambientali delle aziende dell'area, con particolare riguardo alla qualità dell'aria.

L'azienda non ha avuto nell'ambito della propria gestione alcun incidente ambientale rilevante.

Dal punto di vista ambientale si possono fare le seguenti considerazioni:

- L'installazione Corte, visto il tipo di attività svolta, ovvero il recupero di rifiuti per la produzione di materie prime per un settore produttivo essenziale come quello siderurgico / metallurgico, è di per se stessa un'attività produttiva inserita in un circolo "virtuoso" di riutilizzo delle risorse, in special modo tramite il mulino a martelli, che opera un recupero spinto sul rottame ferroso, mediante tutte le fasi di cernita meccanica post frantumazione.
- i soli rifiuti prodotti riguardano i materiali inerti separati dal rottame e i rifiuti delle manutenzioni impiantistiche ordinarie, riducendo al minimo la produzione degli scarti. Laddove possibile i rifiuti prodotti vengono avviati preferibilmente ad impianti di recupero regolarmente autorizzati e solo in forma residuale a smaltimento;
- la risorsa idrica non costituisce un parametro ambientale critico per l'attività dell'installazione ed i consumi idrici sono limitati ai servizi igienici per i dipendenti;
- l'impatto sulle emissioni in atmosfera è limitatissimo, come mostra il raffronto con i limiti di legge dei valori di emissione misurati, ed in ogni caso adeguatamente controllato

Per ciò che riguarda l'attività IPPC 5.3.lettera b) punto 4. di recupero di rifiuti non pericolosi con capacità superiore a 75 Mg/giorno mediante trattamento in frantumatori metallici, ad oggi non sono ancora state pubblicate le BAT di settore. Pertanto un'analisi dell'applicazione delle migliori tecniche disponibili per lo svolgimento di tale attività è rimandata fino all'approvazione delle stesse.