


	B08/008-2_snt COMUNE DI PALMANOVA Provincia di Udine	
---	---	---

STOCCAGGIO PROVVISORIO DI RIFIUTI
AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE
- Sintesi non tecnica -



EMISSIONE	RC	RC	ING. ALBINI	
VERIFICA	DT	RC	ING. BABOS	
APPROVAZIONE	DG	DT	ING. BAZZOCCHI	

- settembre 2009 -

	<p>B08/008-2_snt Indice pag. 1/1</p>	
---	--	---

INDICE

	pag.
1. INTRODUZIONE	1
2. SITO E URBANISTICA	3
3. CICLO PRODUTTIVO	7
4. ENERGIA	11
5. EMISSIONI	12
5.1. ATMOSFERA	12
5.2. SCARICHI IDRICI	12
5.3. RUMORE	12
5.4. RIFIUTI	12
6. SISTEMI DI ABBATTIMENTO E CONTENIMENTO	13
6.1. ARIA	13
6.2. ACQUA	13
6.3. RUMORE	13
6.4. SUOLO	14
7. MONITORAGGIO	15
8. PROCEDURE SPECIALI	16
9. VALUTAZIONE INTEGRATA INQUINAMENTO	17
9.1. ARIA	17
9.2. ACQUA	17
9.3. ENERGIA	17
10. PREVENZIONE INQUINAMENTO	19

	<p>B08/008-2_snt</p> <p>pag. 1/19</p>	
---	---	---

1. INTRODUZIONE

Neda Ambiente s.r.l. è una società di nuova costituzione, nata per rilocalizzare l'attività ora svolta da Petrolcarbo s.r.l. presso l'installazione di Privano (Bagnaria Arsa - Udine), dedicata alla gestione di rifiuti provenienti da un parco clienti che supera le 6000 unità.



Le utenze sono prevalentemente costituite da piccoli produttori che danno luogo ad un ampio spettro di rifiuti. Esemplicativamente si ricordano i centri di raccolta comunali, le officine meccaniche, gli autolavaggi, le autocarrozzerie, i centri di rottamazione dei veicoli, che hanno in comune la produzione di rifiuti quali batterie, oli esauriti, residui di pitture e vernici, fondami di serbatoi o pretrattamenti delle acque di lavaggio, lampade fuori uso di veicoli, ecc..

Preponderante fra questi è il gettito di emulsioni oleose ed oli di vario uso, incluso quello dell'oleodinamica, che trova ormai vasta applicazione in tutti i settori sopra richiamati. Nel caso specifico si tratta di produttori che forniscono magari un solo carico all'anno (si pensi al cambio periodico dell'olio dei serbatoi delle centraline idrauliche), che però deve essere gestito nel rispetto rigoroso della normativa sui rifiuti.

Scopo della nuova installazione è quello della realizzazione, in una zona industriale baricentrica, di un impianto studiato per dare una risposta moderna e sicura alla gestione di questi rifiuti, che rientrano, per la maggior parte, nella categoria dei rifiuti pericolosi. La più recente normativa prevede che gli impianti che gestiscono tale tipo di rifiuti siano assoggettati, per l'autorizzazione, alla procedura di valutazione di impatto ambientale e di autorizzazione integrata ambientale.

L'autorizzazione integrata ambientale (AIA) è una procedura che storicamente si basa sulla direttiva comunitaria 96/61/CE (denominata anche IPPC "*Integrated Pollution Prevention and Control*") che stabilisce l'obbligo di coordinare le diverse autorizzazioni ambientali rilasciate alle industrie, riunendole in un'unica "*autorizzazione integrata ambientale*" con lo scopo di valutare in tale sede l'intera efficienza energetica, antinquinamento e di prevenzione dei rischi, al fine di portare progressivamente il settore produttivo dalla condizione di "*sviluppo non-sostenibile*" a quelle che consentono uno "*sviluppo sostenibile*". In Italia l'attuazione della normativa IPPC si è avuta con il D.Lgs. 4 agosto 1999, n. 372, poi sostituito dal D.Lgs. 18 febbraio 2005, n. 59. Due anni addietro l'originaria Direttiva è stata sostituita dalla Direttiva 2008/1/CE del 15 gennaio 2008, che mantiene ed aggiorna gli obiettivi di quella sostituita.

La procedura di AIA tiene conto in particolare delle emissioni di gas che sono all'origine del cosiddetto "*effetto serra*", ovvero delle "*piogge acide*". La novità introdotta dalla direttiva è costi-

	<p>B08/008-2_snt</p> <p>pag. 2/19</p>	
---	---	---

tuita dal fatto che tali fini vanno perseguiti in maniera “*economicamente compatibile*”, seguendo ed applicando la BAT o MTD, “*Best Available Techniques*” o “*Migliori Tecniche Disponibili*”.

Le BAT o MTD sono individuate a livello comunitario e sono uniformi per tutti i Paesi membri, che provvedono alla stesura nazionale della corrispondente documentazione. In Italia in data 15 aprile 2003 è stata nominata la Commissione Nazionale ex art. 3, comma 2, del decreto legislativo 372/99 per la redazione delle linee guida nazionali per l’individuazione delle migliori tecniche disponibili, Commissione che ha istituito numerosi gruppi tecnici ristretti (GTR), composti da rappresentanti dei ministeri interessati e degli interessi industriali, incaricati di predisporre i documenti di riferimento per l’individuazione delle BAT in ciascuno dei settori ritenuti prioritari.

Mentre per le discariche la linea guida delle MTD è costituita da una legge (D.Lgs. 13 gennaio 2003, n. 36), per i restanti impianti di rifiuti le linee guida sono state approvate con D.M. 29 gennaio 2007 e pubblicate sulla G.U. 7 giugno 2007, n. 130, S.O..

Ulteriori informazioni sulla procedura AIA possono essere trovate ai seguenti link:

- http://ec.europa.eu/environment/ipcc/index_it.htm;
- [http://www.apat.gov.it/site/it-IT/Servizi_per_l'Ambiente/IPPC -
Prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento/](http://www.apat.gov.it/site/it-IT/Servizi_per_l'Ambiente/IPPC_-_Prevenzione_e_riduzione_integrate_dell'inquinamento/);
- <http://eippcb.jrc.es/>.

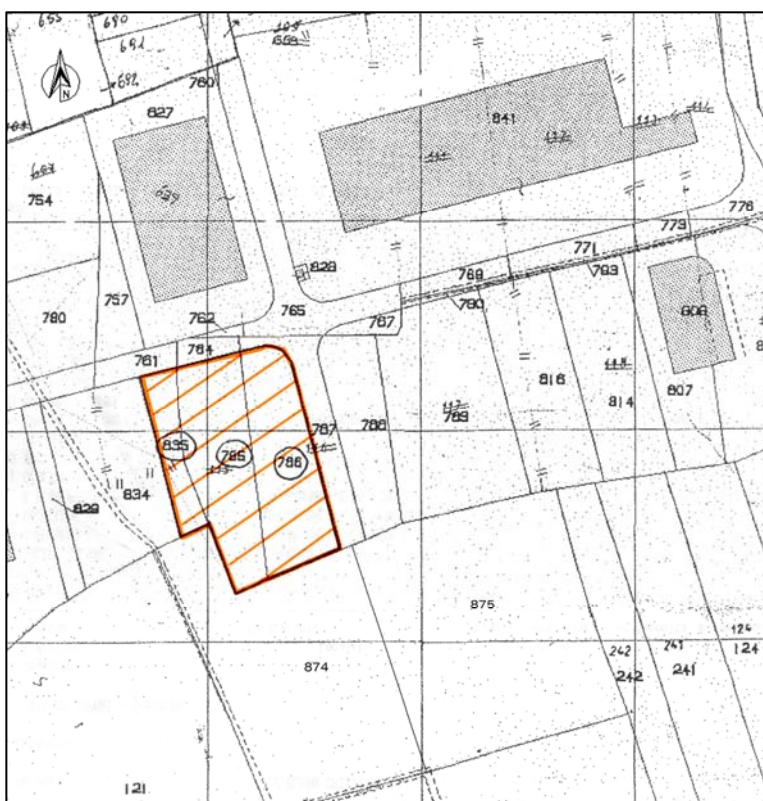
Questo procedimento prevede che il progetto dell’impianto sia verificato rispetto all’impiego delle migliori tecniche disponibili, affinché la costruzione e la gestione siano allineati agli standard migliori per la prevenzione e riduzione integrata dell’inquinamento, anche sotto il profilo dei rischi connessi all’attività regolamentata.

La procedura prevede che durante la vita dell’impianto sia predisposta una relazione annuale sulle verifiche e sui controlli di gestione svolti, relazione che è resa disponibile al pubblico. In questo senso i criteri di pubblicità e trasparenza della normativa IPPC si sposano perfettamente con la normativa in tema di qualità e ambiente, di cui alle norme UNI EN ISO 9001:2008 ed UNI EN ISO 14001:2004, ai sensi delle quali il Gestore dell’impianto intende certificare il proprio Sistema Qualità-Ambiente.

Di seguito, a beneficio del pubblico più ampio, si fornisce la sintesi dei contenuti della documentazione presentata alla Regione Autonoma Friuli Venezia Giulia, competente al rilascio della predetta autorizzazione integrata.

2. SITO E URBANISTICA

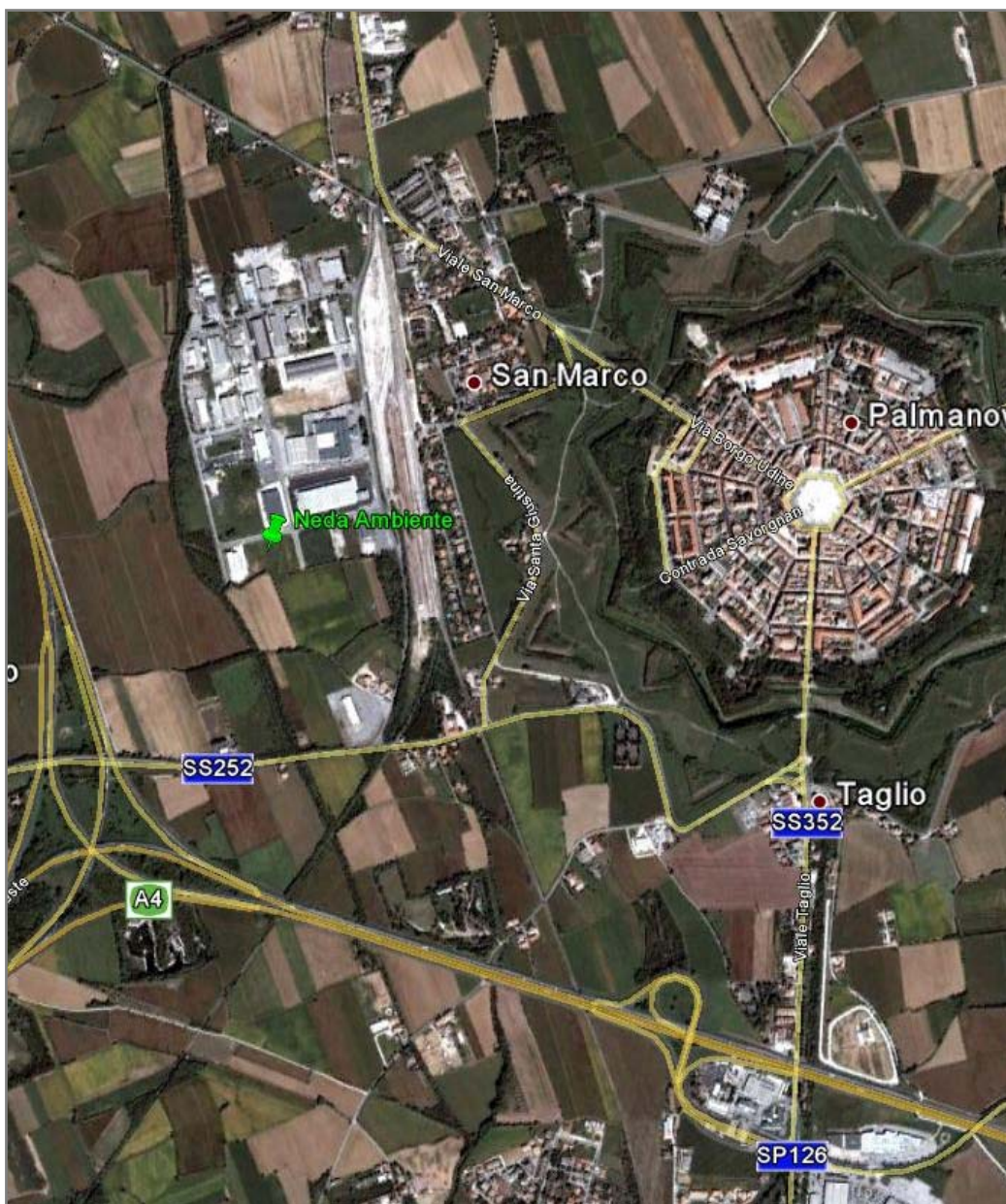
Il sito del nuovo insediamento si trova nella zona industriale del Comune di Palmanova “Zona D.2.B – Comunale Industriale di Espansione”, alla sua estremità sud-ovest, p.c. 835, 785 e 786 del Fg 1 del Comune censuario di Palmanova.





Si tratta di un'area di complessivi 7032 m², posta a 25,7 m s.l.m., delimitata a nord dalla via G. Marinoni (ramo est/ovest – viabilità principale) e ad est dalla via D. Poveromo (viabilità secondaria). Il lato sud corrisponde al limite della zona industriale di Palmanova e quindi confina con un'area a destinazione urbanistica agricola.

La viabilità di accesso è garantita da due strade di interesse regionale (ex strade statali), S.R. 252 “*Napoleonica*” (est/ovest) ed S.R. 352 “*di Grado*” (nord/sud), che consentono un ottimo collegamento alla viabilità autostradale (A4 Torino/Trieste ed A23 Palmanova/Tarvisio). Dal casello di Palmanova si arriva al sito di impianto percorrendo la S.R. 352, svoltando a sinistra prima della Fortezza, per imboccare la S.R. 252 e quindi svoltando a destra dopo aver attraversato la linea ferroviaria Udine-Cervignano del Friuli per imboccare la via Mazzini che porta alla zona industriale vera e propria.

La foto seguente propone una vista aerea della zona industriale di insediamento del nuovo impianto e del territorio contermino.



Sul lato sinistro è visibile il tracciato della Roggia Brentana che delimita ad ovest la zona industriale e che costituisce anche confine comunale: il territorio più ad ovest è di pertinenza del Comune di Gonars, il cui abitato si trova però oltre l'autostrada A 23 Palmanova-Tarvisio.

	<p>B08/008-2_snt</p> <p>pag. 5/19</p>	
---	---	---

Il sito di interesse si trova all'estremo sud dell'area industriale, confinante con una zona agricola (destinazione urbanistica E6), mentre ad est e nord è circondato da strade della zona industriale e, ad ovest, da un altro lotto della stessa.

La zona industriale è delimitata ad est dalla ferrovia, oltre la quale è presente una zona cuscinetto vincolata a tutela del paesaggio della Fortezza, urbanisticamente denominata B.3 - "*Zone di completamento ricadenti in ambiti di tutela ambientale*". A fianco della ferrovia si trova quindi il primo nucleo abitato (circa 35 case), poste alla distanza minima di 350 m dall'insediamento. Più a nord-est, oltre la stazione ed il raggio di 500 m dall'impianto, si sviluppa Borgo San Marco.

In ragione di tale presenza la normativa specifica per la zona industriale prevede che per l'insediamento di industrie insalubri di seconda classe vi sia il parere positivo della ASS: la normativa IPPC prevede che per le industrie insalubri di prima classe, come quelle che trattano rifiuti, il Sindaco si esprima per le eventuali prescrizioni del caso, ove ritenute necessarie.

Procedendo verso est, oltre il citato nucleo abitato, posto in fregio alla ferrovia, si ritrova la circovallazione esterna che collega i due rami nord e sud della S.R. 352 e quindi un'ampia distesa verde, rientrando fra i "*prati stabili*", dedicata a sport equestri.



Verso sud-est, oltre la S.R. 252, è presente il cimitero austro-ungarico, nonché quello comunale, posto poco più distante. Nell'immediato intorno non sono presenti scuole, ospedali, altri impianti sportivi e ricreativi.

Nella zona non sono presenti aree protette o parchi e riserve naturali. Sul lato ovest dell'area industriale corre la Roggia Brentana, la cui area di rispetto termina a confine con il lotto industriale sul quale sorgerà l'impianto.

Sotto il profilo delle infrastrutture la zona industriale è già dotata di tutte quelle necessarie per l'impianto (elettricità, acqua e fognature), il quale, sotto questo profilo, non presenta utilizzi particolarmente significativi.

Anche sotto il profilo viario la presenza dell'impianto non richiede alcun intervento aggiuntivo rispetto a quanto esistente. Infatti il lotto in questione confina con strade interne alla zona industriale sia verso est, che nord: queste si collegano tramite la via Mazzini, che corre parallela alla ferrovia, tanto alla S.R. 352 verso nord, tramite un breve tratto della S.P. 71, che con la S.R. 252 verso sud, senza interessare alcun centro abitato.

Il sedime di impianto presenta buone caratteristiche geotecniche con il tetto della falda freatica normalmente disposto a -5÷7 m dal piano campagna, con possibilità di raggiungere, in massima

 The logo for RISORSE BTA features a stylized green 'e' with a smaller 'e' inside it, followed by the word 'RISORSE' in a bold, sans-serif font and 'BTA' in a smaller font to the right.	B08/008-2_snt pag. 6/19	 The logo for neda ambiente consists of a blue circle with the word 'neda' in white lowercase letters and 'ambiente' in smaller white lowercase letters below it.
--	--	--

piena, il livello di -5 m dallo stesso. In ogni caso è esclusa qualsiasi interferenza fra la stessa e le opere fondazionali dell'impianto.

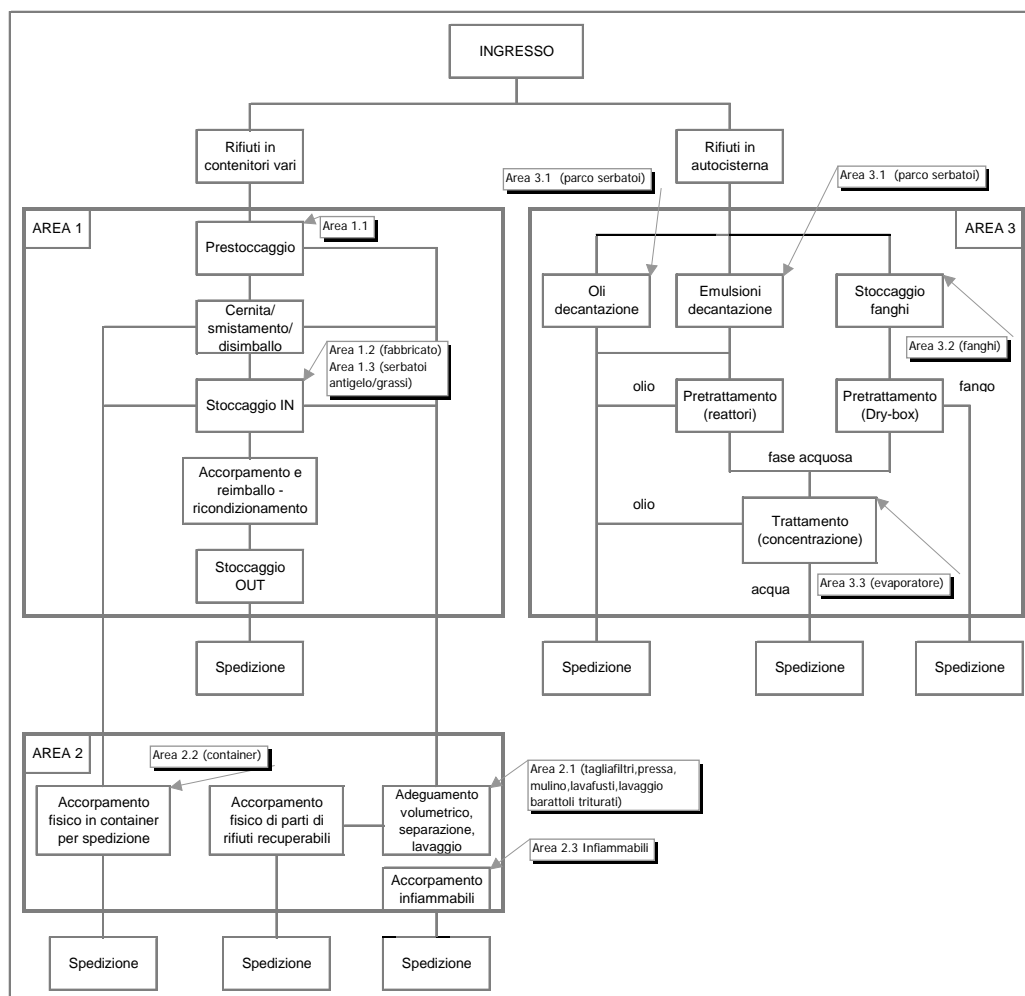
Sotto il profilo degli utilizzi delle acque di falda il più significativo è dato dal pozzo acquedottistico del CAFC ubicato a Fauglis, a circa 900 m in direzione ovest/sud-ovest dal sedime di impianto. Si tratta di un pozzo che però utilizza una falda in pressione molto più profonda rispetto alla falda freatica di cui sopra.

La rete acquedottistica del Comune di Palmanova è gestita dal citato CAFC e non utilizza la falda freatica locale. Esistono però in zona numerosi pozzi di approvvigionamento idrico privato, il più vicino dei quali è quello del Consorzio Agrario che si trova all'angolo fra la S.R. 252 e la via Mazzini di accesso alla zona industriale.



3. CICLO PRODUTTIVO

Con tale termine la normativa IPPC intende la gestione dei rifiuti che sarà svolta all'interno dell'impianto.

La schematizzazione del ciclo comprende tre aree principali, come rappresentate nella seguente figura.



I rifiuti entranti, per la maggior parte costituiti da rifiuti pericolosi, comprendono due flussi principali: uno è costituito dai rifiuti liquidi che entrano in autocisterna, l'altro comprende rifiuti sia solidi che liquidi, contenuti in contenitori di vario tipo, che entrano con mezzi diversi, quali furgoni, autocarri scarrabili, ecc..

	<p style="text-align: center;">B08/008-2_snt</p> <p style="text-align: center;">pag. 8/19</p>	
---	---	---

Le entrate di questi ultimi faranno tutte capo ad un'area di prestoccaggio posto sotto un capannone chiuso al perimetro su tre lati. Qui i contenitori saranno scaricati dagli automezzi per essere controllati, eventualmente disimballati, quindi etichettati per essere poi trasferiti, a mezzo di carrelli elevatori ad azionamento elettrico, sotto il predetto capannone.

Il deposito sarà organizzato per gruppi omogenei di rifiuti con accatastamento dei contenitori. Le cataste saranno disposte tanto sui lati, che nella zona centrale e saranno intervallate da corridoi in modo da garantire sempre l'ispezione visiva di tutti i contenitori in stoccaggio.

Da questa zona sono esclusi i rifiuti più voluminosi che entrano in containers, che saranno stoccati su un'area centrale pavimentata in cls, ma scoperta, indicata come Area 2 nel precedente schema. Una parte di quest'area è anche coperta a tettoia e sarà utilizzata per lavorazioni delle quali si dirà nel seguito, mentre una piccola porzione sarà dedicata allo stoccaggio di contenitori contenenti liquidi infiammabili o contenitori vuoti delle stesse, incluse le bombolette spray di vernici.



I rifiuti entranti in autobotte potranno essere destinati a due serbatoi posti sul filo della viabilità interna destinati ad accogliere antigelo e principalmente acque di falda, ovvero al parco serbatoi e zona fanghi di cui all'Area 3 dello schema precedente.

Si tratta in particolare di oli usati ed emulsioni usate che saranno scaricati sotto pensilina e trasferiti al parco serbatoi posto in un bacino di contenimento di sicurezza. Un bacino a parte è previsto per il contenimento del serbatoio contaminato da PCB (policlorobifenili), obbligatorio per legge. La gestione di oli ed emulsioni esauste costituisce infatti la più antica raccolta differenziata obbligatoria, volta al recupero e/o corretto smaltimento di tali tipi di rifiuti, tutti classificati come "pericolosi". I relativi depositi, si tratta di liquidi non infiammabili, ma combustibili, sono regolamentati dal D.M. 16 maggio 1996, n. 392, che detta norme anche per la raccolta separata dei medesimi rifiuti.

I fanghi vengono invece scaricati in un'apposita tramoggia dalla quale con sistema di coclee, vengono trasferiti in un container dotato di telo drenante per la separazione della fase liquida: tale parte è posta sotto tettoia.

L'impianto, oltre alla funzione di mero stoccaggio ed accorpamento di rifiuti similare esegue anche una serie di operazioni di trattamento che hanno lo scopo di aumentare la recuperabilità dei rifiuti, o di migliorare la fase di smaltimento finale.

In Area 2 è prevista a tal fine una sezione di riduzione volumetrica con un mulino trituratore lento, nonché una stazione di lavaggio di fusti, per il reimpiego, o di pezzi sporchi d'olio. In una

	B08/008-2_snt pag. 9/19	
---	--	---

seconda fase (Fase 2) è prevista l'installazione di una tagliafiltri per la separazione della cartuccia dall'involucro metallico.

In Area 3 è prevista tanto la decantazione naturale nei serbatoi per favorire l'ulteriore separazione di acqua dagli oli in deposito, che il riscaldamento delle emulsioni in un apposito serbatoio per favorire la rottura delle stesse e separazione dell'olio in esse contenuto.

In una successiva fase (Fase 2) è prevista l'installazione di un evaporatore sotto vuoto per spingere ulteriormente tale separazione.

Nell'insieme l'impianto esegue più operazioni come definiti negli allegati B e C del Testo Unico in materia di rifiuti (Parte IV – D.Lgs. 152/2006).



Le stesse vengono diversamente definite: in Allegato B se si tratta di operazioni di smaltimento ed in Allegato C se si tratta invece di operazioni di recupero. Le operazioni sono quelle di deposito preliminare o messa in riserva (D15, R13), di raggruppamento preliminare (D13, R12), di ricondizionamento (D14, R12) e di trattamento chimico/fisico D9 per oli ed emulsioni in particolare (si veda quanto detto in precedenza).

La capacità di deposito è di circa 1900 m³, corrispondenti a 1600 tonnellate. Il totale previsto per la movimentazione annua è di 32000 tonnellate con un massimo adducibile giornalmente di 150 tonnellate (circa cinque bilici o autotreni).

Nella domanda si chiede l'autorizzazione alla miscelazione di liquidi antigelo pericolosi e non pericolosi in quanto entrambi hanno la medesima destinazione finale.

Il progetto dell'impianto prevede numerose cautele per ridurre i rischi di accadimenti sfavorevoli (cadute di fusti, cisternette durante le manovre, spandimenti del contenuto dei contenitori, possibilità di urti fra mezzi in manovra, incendi, ecc.). Per il dettaglio si rimanda all'elaborato di progetto, il quale fornisce anche ragguagli sulla modalità informatica di gestione dei rifiuti in deposito al fine di garantire in qualsiasi momento la loro tracciabilità.

L'impianto non prevede la produzione di scarichi liquidi industriali, ma solo quelli costituiti dalle acque nere prodotte dai servizi, dalle acque piovane intercettate dai tetti e dai piazzali. Per queste ultime è previsto un pretrattamento, costituito da un disoleatore con filtro a coalescenza per la completa rimozione di eventuali trascinalenti di idrocarburi. Il sistema prevede anche una camera di raccolta di eventuali liquidi leggeri che dovessero arrivare nella fognatura a causa di sversamenti accidentali.

	<p>B08/008-2_snt</p> <p>pag. 10/19</p>	
---	--	---

Le emissioni in aria sono costituite da quelle della caldaia uffici e della caldaia per il riscaldamento delle emulsioni, nonché dagli sfiati posti alla sommità dei serbatoi.



Per le caldaie non è previsto alcun trattamento in quanto saranno alimentate a metano o GPL. Gli sfiati del parco serbatoi generano un flusso in uscita in occasione del loro riempimento, ovvero per respirazione naturale, dovuta alla differenza di temperatura notte/giorno.

Il flusso viene raccolto e convogliato in un unico punto dove viene filtrato su carboni attivi che trattengono i composti organici volatili ed eliminano l'emissione di composti odoriferi (tipico odore di idrocarburi).

Per il rumore è prevista la sua riduzione all'origine tramite l'adozione di macchinari adeguati. Lo studio sul clima acustico, effettuato con un opportuno modello previsionale, non ha evidenziato alcun disturbo significativo, nemmeno per la vicina area a destinazione agricola, caso per il quale la legge prevede, oltre al limite del rumore massimo, anche un valore massimo del differenziale di rumore fra le due zone a destinazione urbanistica diversa.

La protezione del suolo sottostante l'impianto è garantita dalla completa pavimentazione dell'area, dall'assenza di tubazioni interrato per il trasporto di rifiuti liquidi e dalla presenza di bacini di contenimento per tutti i serbatoi presenti. Gli sversamenti accidentali di eventuali fusti o cisternette contenenti liquidi saranno tutti raccolti con materiali assorbenti e poi smaltiti come rifiuti.

A favore della sicurezza dell'installazione è prevista un'accurata progettazione elettrica e la dotazione di un impianto antincendio approvato per legge dai Vigili del Fuoco.

 <p>RISORSE BTA</p>	<p>B08/008-2_snt</p> <p>pag. 11/19</p>	 <p>neda ambiente</p>
--	--	--



4. ENERGIA

L'impianto consuma due forme di energia per svolgere la propria attività.

L'energia elettrica viene utilizzata per i servizi generali, per l'azionamento di pompe, ventilatori, ecc., nonché per la ricarica delle batterie dei carrelli elevatori elettrici impiegati per la movimentazione.

Il combustibile (metano o GPL) viene invece impiegato per il riscaldamento degli uffici (attività non IPPC) e per l'alimentazione della caldaia di riscaldamento dei serbatoi dedicati alla rottura delle emulsioni. Il circuito di riscaldamento di questi ultimi prevede come vettore energetico (trasporto di calore) l'olio diatermico invece dell'acqua, che consente di operare a pressione normale e con minori consumi energetici.

Viene previsto un consumo specifico di energia elettrica pari a 8,2 kWh per tonnellata di rifiuto gestito nella Fase 1, che diventa di 9,8 kWh per la Fase 2.

	<p>B08/008-2_snt</p> <p>pag. 12/19</p>	
---	--	---

5. EMISSIONI

Per emissioni si intende qualsiasi sostanza solida, liquida, gassosa, o forma energetica (rumore), che esce dall'impianto ed entra (immissione) nell'ambiente esterno, inteso come aria, acqua, suolo, cosiddette matrici ambientali.

5.1. ATMOSFERA

Il ciclo produttivo non prevede l'utilizzo di forni e similari, quindi non produce in alcun modo fumi.

Gli effluenti principali sono costituiti dall'aria di respirazione dei serbatoi in fase di carico e scarico, nonché dai camini delle due centrali termiche a metano, o GPL, delle quali già si è detto in precedenza.

I mezzi di trasporto durante il transito in impianto danno luogo alle tipiche emissioni veicolari.

5.2. SCARICHI IDRICI

Gli scarichi idrici sono costituiti dalle acque nere dei servizi igienici, dalle acque piovane ricadenti sui tetti e da quelle intercettate dai piazzali pavimentati e dai bacini di contenimento dei serbatoi.

Nelle lavorazioni inerenti i rifiuti non viene impiegato alcun tipo di acqua e quindi non vi sono altri scarichi idrici derivanti da processo industriale.



5.3. RUMORE

Le sorgenti di rumore sono costituite dagli autocarri che trasportano i rifiuti e dai vari macchinari presenti in impianto. Questi sono costituiti principalmente da pompe e ventilatori, dal mulino di triturazione e dalla macchina tagliafiltri prevista nella Fase 2.

Il Comune non ha effettuato ancora la zonizzazione acustica, in ogni caso non vengono svolte attività che danno luogo a sorgenti sonore particolarmente significative, come risulta dall'apposito studio di impatto acustico. L'attività si svolge solo nelle ore diurne.

5.4. RIFIUTI

Sotto questa voce non si intendono i rifiuti di terzi addotti e lavorati, ma quelli prodotti dall'attività lavorativa, in particolare quelli derivanti da materiali inutilizzabili provenienti dalla manutenzione ordinaria dei mezzi e motori operanti all'interno. Si tratta di filtri olio, aria, stracci sporchi usati durante la manutenzione, ecc..

	<p>B08/008-2_snt</p> <p>pag. 13/19</p>	
---	--	---

6. SISTEMI DI ABBATTIMENTO E CONTENIMENTO

Anche questa parte viene esaminata per ogni matrice ambientale potenzialmente interferita.

6.1. ARIA

Come già anticipato i serbatoi producono durante l'operazione di carico un'uscita, seppure modesta, dell'aria contenuta nel serbatoio tramite lo sfiato di sicurezza posto al colmo dello stesso.

L'entità delle impurezze contenute in tali sfiati non obbligherebbe, con riferimento alla normativa specifica, ad alcun trattamento, ma al solo convogliamento in un unico punto di emissione. Viene invece previsto un trattamento su carboni attivi per l'eliminazione, in particolare, dei composti odorigeni tipici degli idrocarburi.

6.2. ACQUA

Le acque dei piazzali pavimentati vengono raccolte e trattate a mezzo di decantazione e disoleazione prima dell'immissione in fognatura. Allo stesso circuito afferiscono le acque piovane ricadenti nei bacini entro cui sono collocati i serbatoi.



Per il trattamento viene impiegato un impianto conforme alle norme per la materia emesse da UNI – “*Ente Nazionale Italiano di Unificazione*”: esso tratta tanto le acque di prima pioggia, che le successive, anche se di portata superiore alle precedenti, in quanto sono previsti due unità che operano sequenzialmente.

Tali unità sono dotate di filtro a coalescenza e camera di raccolta di eventuali liquidi leggeri provenienti da eventuali sversamenti accidentali in modo da impedire il loro passaggio in fognatura. Il sistema è dotato di sistemi di allarme visivo e sonoro sopra suolo.

6.3. RUMORE

Sono previste diverse misure di prevenzione che si sostanziano nell'utilizzo di macchine intrinsecamente poco rumorose, come le pompe a lobi rotanti rivestiti in gomma, o meno rumorose, come il mulino lento adottato per la riduzione volumetrica. Le attività più rumorose sono comunque ubicate nella parte centrale dell'area in modo da ridurre la pressione sonora già al perimetro della proprietà.

Salvo il ventilatore dell'aspirazione degli sfiati, non vi sono macchinari utilizzati a ciclo continuo.

	<p>B08/008-2_snt</p> <p>pag. 14/19</p>	
---	--	---



6.4. SUOLO

A protezione del suolo è prevista la pavimentazione completa delle aree di lavoro e di transito degli automezzi, nonché un'attenta gestione dei rifiuti prodotti dall'impianto. Questi ultimi vengono raccolti in occasione della periodica manutenzione e stoccati entro fusti disposti su pavimento in cls al coperto. Vengono periodicamente asportati da operatori autorizzati.

Anche gli eventuali spandimenti che possono aversi durante le operazioni e manipolazioni effettuate possono dare origine a rifiuti liquidi o solidi, accidentalmente prodotti.

Per gli sversamenti accidentali di manipolazione è prevista la raccolta con materiale assorbente, ove si tratti di spandimenti liquidi. Lo stesso viene poi trattato come rifiuto prodotto dall'impianto, posto negli appositi contenitori e quindi smaltito all'esterno.

Le zone di carico e scarico delle autobotti avvengono in genere sotto pensilina e su pavimentazione con opportune pendenze e pozzetti per la raccolta degli eventuali trafiletti. I rifiuti così raccolti costituiscono rifiuti liquidi dell'impianto, che vengono smaltiti in conformità alla norma.

	<p>B08/008-2_snt</p> <p>pag. 15/19</p>	
---	--	---

7. MONITORAGGIO

Una componente essenziale della filosofia IPPC è affidata al controllo periodico di tutte le attività, oltre che alla adozione di pratiche gestionali ottimali.



Il progetto prevede una specifica descrizione dei cicli e delle procedure di controllo da attuare affinché si possa assicurare che tutte le operazioni vengano svolte in sicurezza: esso è accompagnato da un apposito piano di monitoraggio che accompagna il progetto.

Essenziale risulta innanzitutto la prescrizione del controllo con esplosimetro di tutti i rifiuti liquidi entranti costituiti da emulsioni. Il monitoraggio riguarda ancora gli altri profili di pericolosità, sia dei rifiuti in entrata che di quelli prodotti, nonché l'impatto dell'attività interna.

Sono previsti tanto controlli periodici sul buon funzionamento dei macchinari e dei presidi ambientali, della esecuzione delle manutenzioni periodiche, che l'assenza di fattori di rischio come potenziali focolai di reazione delle sostanze depositate, o perdite di liquidi provenienti dai rifiuti in stoccaggio.

Il progetto prevede anche controlli sui rifiuti ricevuti e su quelli inviati a smaltimento/recupero, come pure specifici controlli ambientali, in particolare per quanto riguarda le emissioni in atmosfera dovute agli sfiati dei serbatoi contenenti oli o emulsioni oleose e la qualità delle acque fognarie prima dell'immissione nella rete pubblica.

Il piano di monitoraggio specifica tutti i parametri da determinare in occasione dei controlli analitici, oltre a specificarne la frequenza.



	<p>B08/008-2_snt</p> <p>pag. 16/19</p>	
---	--	---

8. PROCEDURE SPECIALI

L'impianto non avrà in deposito sostanze pericolose e non eserciterà attività tali da comportare la classificazione fra quelle che possono dar luogo ad “*incidente rilevante*”, tale cioè da comportare grave rischio per l'esterno e per le matrici ambientali. Non è perciò sottoposto alla specifica normativa di settore.

Siccome la classificazione nell'ambito degli impianti, o depositi, a rischio di incidente rilevante non dipende solo dallo svolgimento di una determinata attività, o dallo stoccaggio di determinate sostanze oltre una determinata soglia, ma anche dalla presenza cumulativa di più sostanze pericolose singolarmente sotto il valore di soglia, il progetto prevede le modalità di raccordo fra classi di pericolo dei rifiuti e frasi di rischio da utilizzare in fase gestionale al fine di assicurare che non vengano raggiunti i limiti previsti per l'applicazione delle procedure speciali.

Sotto altro aspetto, il sito non è stato all'origine di fenomeni di inquinamento tali da portare all'attivazione delle speciali procedure previste dalla legge per la bonifica dei suoli e/o delle acque sotterranee.

	<p>B08/008-2_snt</p> <p>pag. 17/19</p>	
---	--	---

9. VALUTAZIONE INTEGRATA INQUINAMENTO

Secondo la normativa deve essere fatta una valutazione globale dell'inquinamento di impianto, che è stata svolta e di cui si espongono per sommi capi le risultanze.

Preliminarmente si segnala che dalla documentazione presentata non risultano, sotto il profilo delle emissioni dell'impianto nel suo complesso, particolari impatti significativi. Ad ogni modo in questa sezione vengono passate in rassegna le principali fonti di emissione per una valutazione dell'inquinamento dovuto all'attività svolta in impianto.

9.1. ARIA

Le emissioni in atmosfera sono del tutto modeste e dovute agli sfiati dei serbatoi di stoccaggio degli oli e dalla caldaia industriale a servizio dei serbatoi di riscaldamento delle emulsioni oleose.

Sulla base dei dati di progetto, l'emissione di COV può essere stimata in 7,2 kg/anno per un funzionamento su 300 giorni lavorativi all'anno, mentre l'emissione di PT10 ad opera della caldaia industriale a metano è quotata in 80 kg/anno.

Si tratta di valori del tutto marginali, che non costituiranno sovraccarico apprezzabile per la preesistente situazione dell'aria.

9.2. ACQUA



L'impianto è allacciato alla rete acquedottistica comunale, che fornisce l'acqua per usi domestici (servizi uffici), mentre l'acqua per uso antincendio potrà essere fornita sia dalla raccolta delle acque piovane intercettate dai tetti, che dall'acquedotto, ovvero direttamente da un pozzo. L'acqua non viene utilizzata per il processo che si svolge nell'impianto.

Tutti gli scarichi saranno allacciati alla pubblica fognatura esistente, che prevede rami separati per le acque meteoriche e per quelle da trattare nel depuratore in cui recapita il relativo ramo. Saranno rispettati in ogni caso i limiti stabiliti dal gestore per l'immissione in fognatura.

Gli scarichi saranno prevalentemente discontinui e non tali da creare sovraccarico significativo rispetto alla situazione attuale.



9.3. ENERGIA

Dall'esame svolto non sono emersi sprechi energetici nelle varie lavorazioni.

 <p>RISORSE BTA</p>	<p>B08/008-2_snt</p> <p>pag. 18/19</p>	 <p>neda ambiente</p>
--	--	---

Il contenimento dei consumi energetici è affidato alla buona efficienza dei macchinari impiegati ed in tal senso sono previsti, durante la gestione, appositi controlli periodici.

L'attività che si svolge nello stabilimento non è del tipo energivoro. Il progetto prevede la piena applicazione delle BAT/MTD e pertanto il consumo energetico deve ritenersi ottimizzato in relazione alle operazioni svolte in impianto.

 <p>RISORSE BTA</p>	<p>B08/008-2_snt</p> <p>pag. 19/19</p>	 <p>neda ambiente</p>
--	--	--

10. PREVENZIONE INQUINAMENTO

L'impianto è come appena detto conforme alle migliori tecnologie disponibili per il settore e quindi non si intravedono nel breve periodo miglioramenti da introdurre a tal fine.

Per garantire la massima prevenzione di rischi di inquinamento, si devono applicare rigorosamente le procedure previste dal progetto per la fase di gestione ed effettuare i controlli periodici previsti dal piano di monitoraggio.

Nella relazione presentata alla Regione è presente una check-list di verifica dell'applicazione per l'impianto in esame delle migliori tecniche disponibili. Il risultato della verifica è assolutamente soddisfacente e pone l'impianto all'avanguardia fra le installazioni di questo tipo, tanto per la parte infrastrutturale, che per quella gestionale.

Villesse, 7 settembre 2009