

VERIFICA DI ASSOGGETTABILITÀ ALLA VALUTAZIONE DI IMPATTO AMBIENTALE V.I.A. (Art. 19 D. Lgs. 152/06)

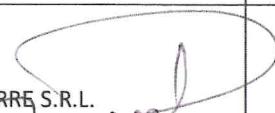
RELAZIONE TECNICA

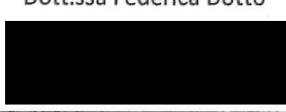
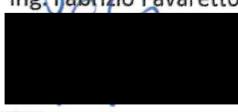


GI ERRE SRL

Via Lerina, 8/10

31034 – Cavaso del Tomba (TV)

Proponente	Titolo del progetto
 GI ERRE S.R.L.	Modifiche alla situazione attualmente autorizzata

Redatto	Verificato	Revisione
Org Numeri Srl Dott.ssa Federica Dotto 	Org Numeri Srl Ing. 	Rev. 00 del 02/10/2025

Sommario

1.	PREMESSA	2
2.	DESCRIZIONE MODIFICHE IN PROGETTO	2
2.1	Ampliamento della superficie del sedime in cui si trova l'impianto di recupero rifiuti della ditta GI ERRE.....	3
2.2	Installazione nuove linee per il trattamento e la selezione dei rifiuti metallici.....	4
2.3	Aumento della quantità massima stoccabile istantanea e massima ritirabile all'anno	6
2.4	Introduzione nuovi codici EER.....	6
3.	INQUADRAMENTO AMBIENTALE.....	8
4.	DESCRIZIONE DELL'AZIENDA.....	9
5.	DESCRIZIONE AREE DI LAVORO.....	11
5.1	ZONA ESTERNA NEL PIAZZALE DEPOSITO ROTTAMI	11
5.1.1	Modifica richiesta: riorganizzazione zona esterna piazzale deposito rottami	11
5.2	AREA INTERNA AL CAPANNONE.....	11
5.2.1	Lavorazione cavi	11
6.	DESCRIZIONE LINEE PRODUTTIVE E IMPIANTI.....	12
6.1	LINEA DI TRATTAMENTO ROTTAMI	14
6.2	TRITURATORE FRANZOI TRF2115.....	14
6.2.1	Funzionamento generale dell'impianto	15
6.3	MACINAZIONE E SEPARAZIONE FRANZOI	16
7.	MATERIALE CHE CESSA LA QUALIFICA DI RIFIUTO PRODOTTO DALL'ATTIVITÀ DI TRATTAMENTO R4	18
8.	RIFIUTI PRODOTTI DALLE ATTIVITÀ DI TRATTAMENTO R4 E R12	18
9.	DESCRIZIONE OPERAZIONI DI RECUPERO	18
10.	EMISSIONI IN ATMOSFERA	24
10.1	IMPIANTO FRANZOI DI MACINAZIONE E SEPARAZIONE - PUNTO DI ESPULSIONE N.1	24
10.1.1	Eliminazione della fase di decantazione del fango	25
10.2	EMISSIONI IN ATMOSFERA - IMPIANTO TRITURAZIONE CAVI ELETTRICI	26
10.3	EMISSIONI IN ATMOSFERA - CENTRALE TERMICA CIVILE A BIOMASSA	26
11.	SCARICHI IDRICI.....	27
12.	PIANO DI SICUREZZA (PS).....	28
13.	MISCELAZIONE RIFIUTI.....	28
14.	ALLEGATI	34

1. PREMESSA

La relazione tecnica in oggetto è redatta nell'ambito richiesta di modifica del Decreto Autorizzativo n. 119 del 30/04/2025 rilasciato alla ditta GI ERRE S.r.l. dalla Provincia di Treviso ai sensi dell'art. 208 del D. Lgs. 152/2006, relativamente all'impianto di recupero rifiuti non pericolosi di Via Lerina, 8-10 – 31034 Cavaso del Tomba (TV).

Al fine di ottimizzare la propria attività produttiva, la Ditta intende richiedere le seguenti modifiche alla situazione impiantistica attualmente autorizzata:

- ampliamento della superficie del sedime in cui si trova l'impianto di recupero rifiuti della ditta GI ERRE;
- installazione di n. 2 nuove linee per il trattamento e la selezione dei rifiuti metallici (impianto vagliatura e cernita e impianto selezione);
- richiesta di aumento della quantità massima stoccabile istantanea da 406 t a 2900 t e di conseguenza aumento di quantità massima ritirabile all'anno da 9900 t a 20000 t;
- introduzione dei seguenti nuovi codici non pericolosi EER 160112, 190102, 190112, 190118, 191001, 191006 e 191212.

La necessità di attivare la procedura di verifica di assoggettabilità a V.I.A. è legata al fatto che la quantità massima giornaliera di rifiuti trattati (operazioni di recupero R13-R12-R4 – Allegato C alla parte IV del D. Lgs n. 152/2006) svolta all'interno dell'impianto è superiore alle 10 t/giorno, e in base al combinato disposto dall'art. 19 e dall'Allegato IV alla parte II del D. Lgs n. 152/2006 e s.m.i., l'intervento rientra nella procedura di verifica di assoggettabilità alla Valutazione di Impatto Ambientale da parte della Provincia di Treviso.

La ditta GI ERRE S.r.l., con sede legale e operativa in via Lerina 8/10 a Cavaso del Tomba (TV), era autorizzata dalla Provincia di Treviso all'esercizio di un impianto di recupero di rifiuti non pericolosi, allo scarico delle acque dell'impianto di depurazione e alle emissioni in atmosfera, con Decreto Autorizzativo n. 187/2012 del 02/05/2012, così come modificato con il decreto n. 390/2017 del 13/10/2017.

In data 02/11/2021, la ditta ha presentato domanda di rinnovo dell'autorizzazione n. 187/2012 del 02/05/2012.

Successivamente, la Provincia ha rilasciato il Decreto N. Reg. 119 del 30/04/2025 che costituisce autorizzazione unica per l'impianto di cui all'art. 1 ai sensi dell'art. 208 del D. Lgs. n. 152/2006 e comprende:

- autorizzazione alla modifica del layout, del sistema di abbattimento polveri del macchinario denominato "mulino Franzoi" e alla sostituzione del macchinario per il trattamento dei cavi elettrici, come da istanza di cui all'art. 1;
- autorizzazione all'esercizio dell'impianto di recupero rifiuti secondo le prescrizioni del presente provvedimento a partire dalla data di accettazione della garanzia finanziaria da parte della Provincia di cui al successivo art. 5;
- autorizzazione alle emissioni in atmosfera alle condizioni riportate nell'Allegato tecnico al presente provvedimento;
- autorizzazione agli scarichi delle acque meteoriche di dilavamento, provenienti dai due impianti di disoleazione a servizio dei piazzali adibiti alla gestione dei rifiuti, parcheggio e viabilità, con recapito nel Torrente Ponticello alle condizioni riportate nell'Allegato tecnico al presente provvedimento.

In data 04/07/2025, la ditta GI ERRE ha inviato una pec alla Provincia di Treviso, comunicando quanto segue:

"In riferimento al Decreto Autorizzativo n. 119 del 30/04/2025, rilasciato dalla Provincia di Treviso alla ditta GI ERRE SRL di Via Lerina n. 8-10 Cavaso del Tomba (TV), a seguito della domanda di rinnovo dell'autorizzazione trasmessa in data 02/11/2021, si informa che si è reso necessario modificare la planimetria delle aree di lavorazione, per esigenze autorizzative e di lavorazione.

Pertanto, si allega la planimetria di stabilimento aggiornata e relazione tecnica di accompagnamento e si chiede di prendere atto della presente planimetria revisione n. 8 del 26/06/2025 e di considerarla parte integrante del Decreto Autorizzativo n. 119 del 30/04/2025 e quindi di sostituirla alla precedente".

Il 01/10/2025 la Provincia di Treviso ha trasmesso alla ditta GI ERRE la presa d'atto relativa all'aggiornamento planimetrico (Pratica. N° 1903 / 2021 di cui al prot. 2025 / 54582 del 01/10/2025):

"la planimetria d'impianto denominata "Planimetria stabilimento" pervenuta in data 04/07/2025, assunta al prot. n. 37144 del 07/07/2025, allegata al presente provvedimento, sostituisce la planimetria "Planimetria stabilimento – layout organizzativo dell'attività" pervenuta in data 28/11/2023, assunta al prot. n. 70684, ferma restando la rimanente documentazione approvata con DDP n. 119 del 30/04/2025".

2. DESCRIZIONE MODIFICHE IN PROGETTO

Si riporta di seguito una descrizione delle modifiche in progetto e dell'attività svolta dalla ditta.

L'intervento non apporterà variazioni ai seguenti aspetti:

- Struttura edilizia dell'impianto esistente;
- Sistema di trattamento delle acque meteoriche di dilavamento delle superfici scoperte;
- Emissioni in atmosfera;
- Attività di recupero autorizzate;

- Tipologia di rifiuti conferibili all'impianto (salvo l'introduzione di nuovi codici EER, in linea con le tipologie di rifiuti già trattati).

2.1 Ampliamento della superficie del sedime in cui si trova l'impianto di recupero rifiuti della ditta GI ERRE

La ditta insiste su un'area produttiva, classificata dal Piano Regolatore Generale con destinazione urbanistica "D1 – zone produttive per insediamenti artigianali, industriali, magazzini e ad essi assimilabili".

La zona in cui insiste l'insediamento (che, ribadiamo, è classificata come zona produttiva dal PRG comunale) comprende insediamenti produttivi, appezzamenti agricoli e qualche insediamento abitativo.

Il terreno di proprietà, e attualmente autorizzato all'attività di recupero rifiuti, si estende per circa 9.100 m² ed è recintato lungo l'intero perimetro. La superficie dell'insediamento è interamente impermeabilizzata.

La ditta GI ERRE intende ampliare la superficie su cui esercita la propria attività, pertanto ha stipulato un contratto d'affitto con la società Realtec S.r.l. per lo stabile e la superficie scoperta adiacente all'area in cui GI ERRE esercita l'attività di recupero rifiuti.

Pertanto, la superficie su cui viene effettuata l'attività aumenterebbe da 9100 m² a 10500 m², quindi con un incremento di circa 1400 m² rispetto all'area attualmente autorizzata.

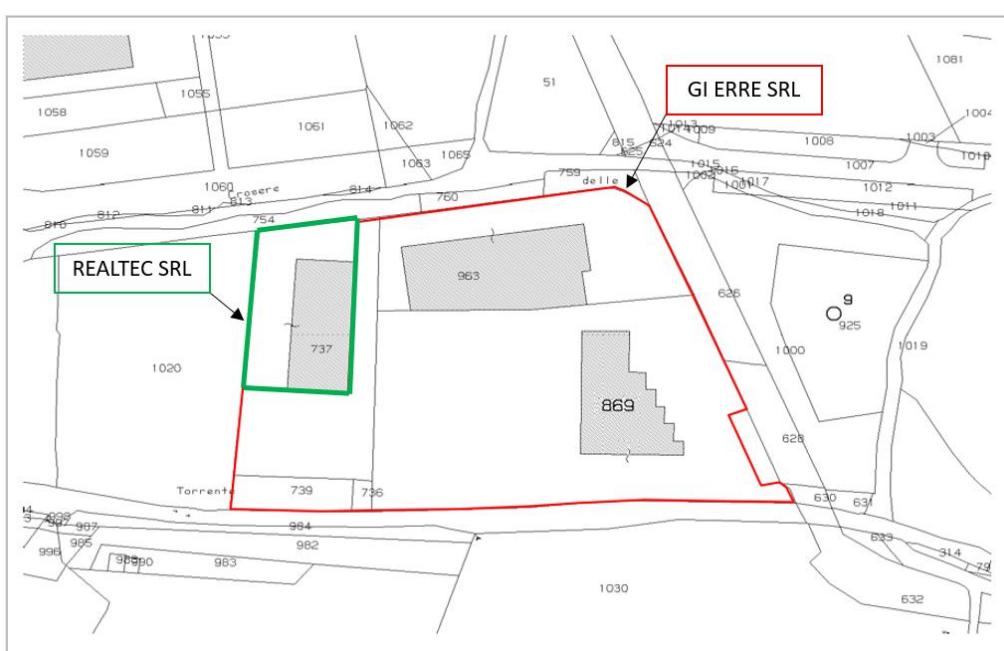
L'accesso al lotto avviene da via Ponticello, strada interna della zona produttiva di Cavaso. Il contesto è urbanizzato da opifici di media-grande dimensione.

La società Realtec ha apportato alcune modifiche edilizie dello stabile in questione, previa presentazione della documentazione di progetto necessaria.

Il progetto ha previsto l'innalzamento della copertura del laboratorio-deposito, lasciando inalterato il corpo adibito a uffici-servizi-abitazione. L'ampliamento in altezza si è reso necessario per collocare all'interno del locale parte delle nuove linee di lavorazione. In particolare, si prevedeva una traslazione verticale della copertura di 3,05 m, portando l'altezza media interna a 7,50 m. L'innalzamento del fabbricato è stato delimitato dalle pareti esistenti del capannone, mentre la nuova copertura a due falde inclinate è impostata dalla sommità dei pannelli prefabbricati in cls. Le nuove strutture (colonne e travi) sono state realizzate in acciaio con manto di copertura in pannelli sandwich coibentati con finitura in lamiera grecata. La nuova lattoneria è stata realizzata in alluminio verniciato colore Testa di Moro (marrone).

L'ampliamento previsto si estende per una superficie coperta di 670 mq e per una superficie scoperta di 730 mq, per un totale di 1400 mq.

Lo scopo di questo intervento è il contenimento all'interno del capannone di una parte dei nuovi impianti, che richiede un'altezza maggiore di quella ora disponibile. Di seguito un estratto della mappa catastale.



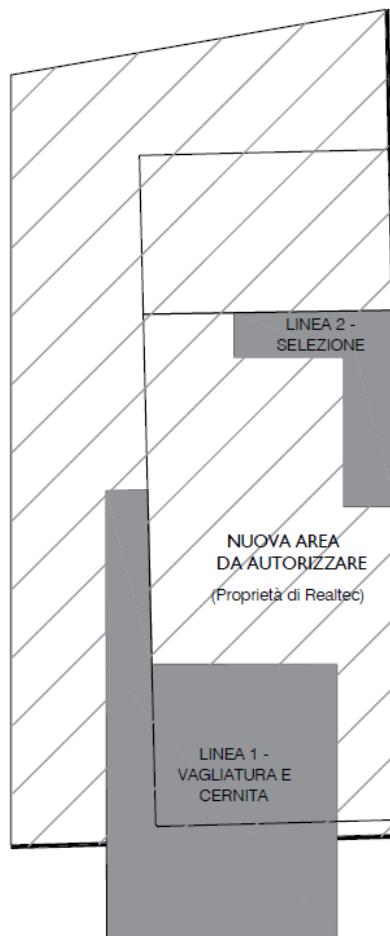
n. 04340230269-05122024-1231 ed assunto al protocollo del comune di Cavaso del Tomba al prot. 0011788 in data 05/12/2024) in merito all'installazione di impianti di trattamento e selezione rifiuti metallici.

Successivamente, il Comune di Cavaso del Tomba (TV) ha rilasciato alla Ditta REALTEC l'Autorizzazione Paesaggistica ai sensi dell'art. 146 del D. Lgs. 22.01.2004, n. 42 e s.m.i., relativa agli interventi previsti dal progetto inerente le opere di cui all'oggetto della domanda. Per completezza si allega il decreto di autorizzazione di cui al Prot. n. 0005407 del 19/05/2025.

2.2 Installazione nuove linee per il trattamento e la selezione dei rifiuti metallici

Oltre all'ampliamento della superficie su cui si esercita l'attività di recupero rifiuti non pericolosi la ditta GI ERRE intende installare due nuovi impianti più performanti per migliorare la capacità di selezione e per la produzione sia di materiale valorizzato da gestire ancora come rifiuto oppure per la produzione di materiale che ha cessato la qualifica di rifiuto (End of Waste, EoW). Il materiale in uscita dai nuovi impianti, ricavato anche dai rifiuti di cui ai EER 160112, 190102, 190112, 190118, 191001, 191006 e 191212, è materiale di pregio, idoneo ad essere inviato in fonderia; in questo modo si contribuisce ad un'economia circolare: si valorizza un rifiuto e si evita di estrarre ed utilizzare metalli vergini.

Di seguito una rappresentazione dello stabile di proprietà della società Realtec Srl con l'individuazione delle aree in cui verranno posizionati gli impianti. Come si può vedere saranno in parte all'interno dello stabile e in parte all'esterno, a ridosso dello stabile.



I nuovi impianti saranno strutturati in:

- linea 1 impianto vagliatura e cernita, a sua volta suddiviso in 3 linee a seconda della granulometria in uscita (fine, media, grossa);
- linea 2 impianto selezione con separatore ottico.

Linea 1 - Impianto vagliatura e cernita

L'impianto 1 si suddivide in 3 linee a seconda della granulometria in uscita (fine, media, grossa), che può essere indicativamente:

- Fine 2 mm a 15 mm;
- Medio 15 mm a 40 mm;
- Grosso da 40 mm a 200 mm.

Tale impianto è dotato di separatore/puleggia magnetica che consente di togliere la parte ferrosa e di cernitrici a correnti parassite che tolgoni la parte metallica non ferrosa (3 puleggi magnetiche, una per ciascuna granulometria).

Il materiale a granulometria media e grossa viene sottoposto ad un ulteriore trattamento di rifinitura con macchine a sensori indotti, per togliere l'eventuale residuo non ferroso che è rimasto (la componente ferrosa è già stata tolta per mezzo di magnete).

Tale passaggio di rifinitura si rende necessario in quanto le macchine che effettuano la prima selezione hanno un margine d'errore, e quindi potrebbe essere rimasto un residuo metallico.

Quest'ultimo processo richiede tempo perché avviene lentamente, pertanto viene eseguito alla fine del trattamento di vagliatura.

Il materiale trattato in uscita dalla linea 1 può essere classificato come rifiuto (EER 191212, 191202 o 191203) o come EoW a seconda del caso.

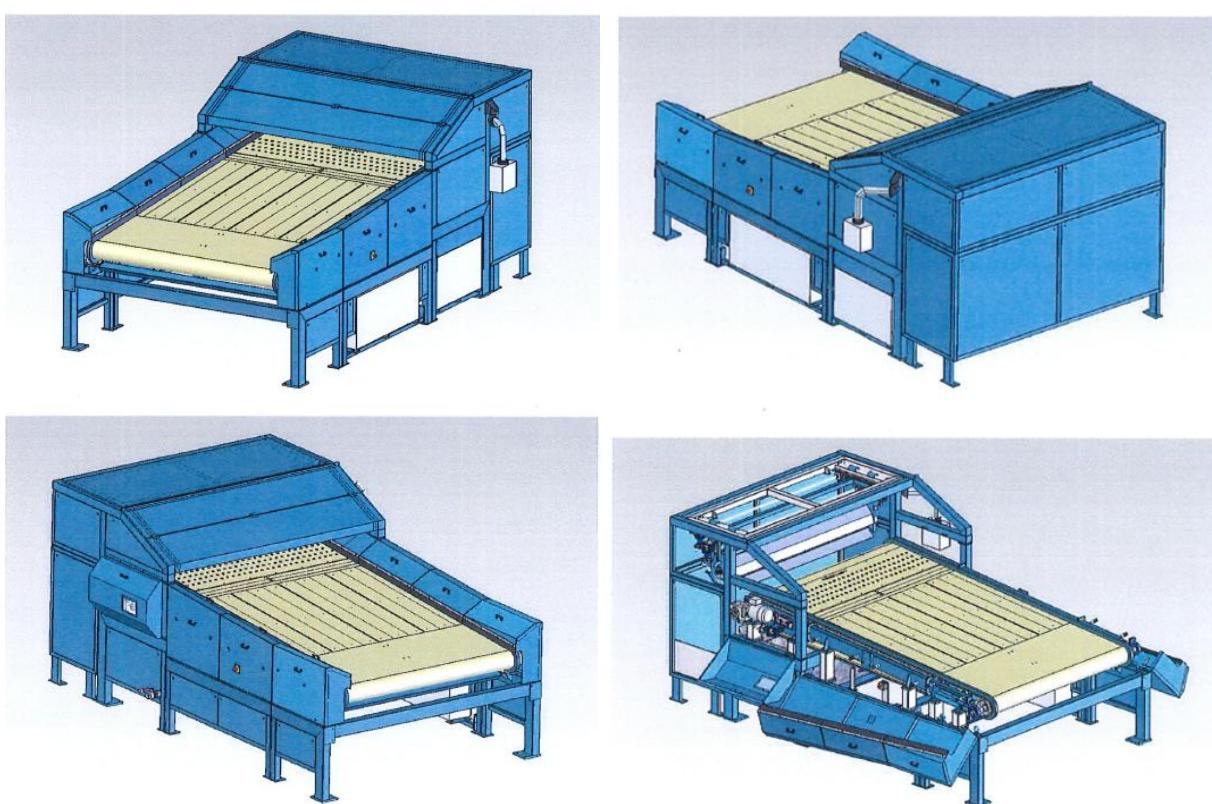
Il materiale di granulometria medio o grossa in uscita dalla linea 1, può essere inviato a soggetti terzi come rifiuto o EoW oppure viene inviato alla linea 2 per un ulteriore trattamento di selezione.

Linea 2 - Impianto selezione con separatore ottico

La linea 2 è dotata di selettori ottici che consentono di suddividere ulteriormente i vari tipi di metalli, sia ferrosi che non ferrosi.

L'impianto è stato progettato per la separazione di materiali metallici da altri materiali. L'impiego tipico di questo separatore è quello della separazione dei materiali metallici residui provenienti da precedenti processi di separazione. Il principio operativo della macchina è basato sul riconoscimento di oggetti metallici per mezzo di un sistema a sensori e sulla loro separazione per mezzo di getti d'aria opportunamente sincronizzati per mezzo di un sistema elettronico. I getti d'aria deviano la traiettoria degli oggetti metallici monitorati e ne permettono la separazione fisica dal flusso del materiale trattato. La macchina è stata progettata per poter operare sia singolarmente oppure in cascata ad altre macchine. Nel secondo caso, cioè utilizzando macchine a cascata, è possibile affinare il grado di recupero del materiale e rilevare materiali di diversa composizione ad ogni stadio di separazione.

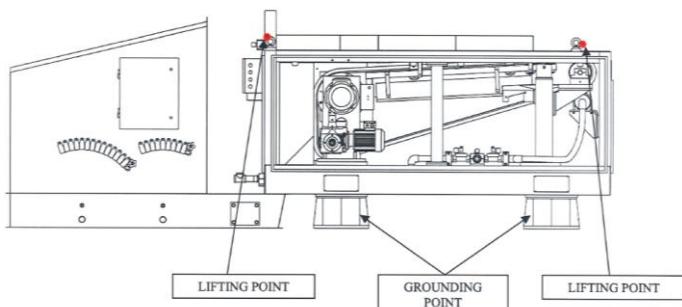
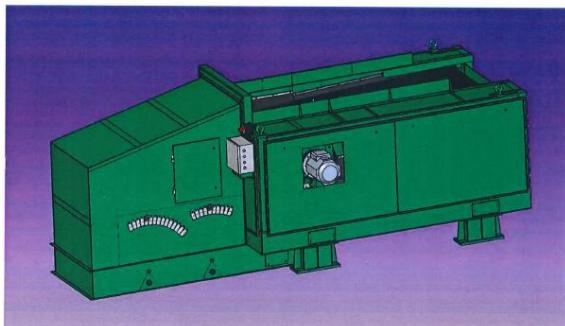
Si riportano di seguito alcune immagini rappresentative dell'impianto.



Cernitrice ad induzione

Il separatore ad induzione è stato progettato per separare materiali metallici elettroconduttori non ferrosi da materiali inerti, ossia non elettroconduttori. Il principio di funzionamento della macchina si basa sull'induzione nei materiali elettroconduttori di correnti parassite (correnti di Faoucault) per mezzo di un campo magnetico pulsatorio generato da un tamburo posto in rotazione attorno al suo asse; l'intensità di dette correnti è proporzionale sia all'intensità del campo magnetico nel punto, sia alla sua frequenza, e dunque alla velocità angolare del rullo induttore. Una corrente elettrica genera nel suo intorno un campo magnetico, che nel caso della macchina separatrice ha nome uguale a quello del

magnete induttore; la conseguenza è che il materiale elettroconduttore viene respinto dal rullo prolungandone la traiettoria di caduta, mentre il materiale inerte prosegue nella sua traiettoria naturale. Una rappresentazione grafica del separatore la si può vedere di seguito.



L'inserimento di nuovi macchinari non comporta alcuna modifica in merito alle operazioni di recupero svolte presso l'impianto, anzi permette di migliorare le operazioni di recupero svolte e la qualità del materiale in uscita.

Il materiale che verrà trattato nelle nuove linee di lavorazione sopra descritte, non produrrà polvere o emissioni diffuse, in quanto trattasi infatti di materiale "di pregio" privo di polvere o di particolato, in quanto un'eventuale presenza di polvere o particolato fine andrebbe a compromettere il buon funzionamento del macchinario dotato anche di selettori ottici.

Tali processi e impianti non richiedono l'impiego di acqua, di conseguenza non vengono neanche generati scarichi di processo.

Gli impatti che possono eventualmente derivare dal funzionamento di tali impianti sono:

- rumore, per cui si rimanda al documento di valutazione previsionale di impatto acustico;
- consumo di energia.

2.3 Aumento della quantità massima stoccabile istantanea e massima ritirabile all'anno

GI ERRE SRL, in occasione della domanda di rinnovo dell'autorizzazione all'esercizio inviata in data 02/11/2021, al fine di migliorare l'operatività del proprio impianto, aveva chiesto le seguenti modifiche:

- una parziale variazione del proprio lay-out, con revisione delle aree di stoccaggio e di trattamento;
- la dismissione della sezione dell'impianto draga-fanghi collegata all'impianto di abbattimento delle emissioni in atmosfera del mulino Franzoi.

Grazie a tali migliorie di gestione dell'impianto e sfruttando tecnologie più performanti che intende installare, la ditta prevede di poter ritirare e trattare una quantità maggiore di rifiuti, anche per questa ragione chiede un aumento dei quantitativi ritirabili e stoccabili attualmente autorizzati.

Pertanto, si chiede un aumento della:

- quantità massima stoccabile istantanea da 406 t a 2900 t;
- quantità massima ritirabile all'anno da 9900 t a 20000 t.

In riferimento alla polizza fideiussoria, si precisa che la quantità stoccabile richiesta (2900 t), sarà costituita da:

- 2550 ton di rifiuti ricompresi al punto 6.3 ALLEGATO A Dgr n. 2721 del 29/12/2014, ovvero ascritti ai EER rientranti nei punti 2.1, 3.1, 3.2 e 6.2 dell'Allegato 1, Suballegato 1 del D.M. 5/2/98, a cui si applica il costo di € 0,02/Kg;
- 350 ton di rifiuti che non rientrano nel punto 6.3 ALLEGATO A Dgr n. 2721 del 29/12/2014, a cui si applica il costo di € 0,2/Kg.

2.4 Introduzione nuovi codici EER

La ditta GI ERRE chiede l'autorizzazione a poter ritirare e trattare i rifiuti di cui ai seguenti codici:

- EER 160112 "Pastiglie per freni, diverse da quelle di cui alla voce 160111";
- EER 191212 "Altri rifiuti (compresi materiali misti) prodotti dal trattamento meccanico dei rifiuti, diversi da quelli di cui alla voce 191211";
- EER 190102 "Materiali ferrosi estratti da ceneri pesanti";
- EER 190112 "Ceneri pesanti e scorie, diverse da quelle di cui alla voce 190111";
- EER 190118 "Rifiuti della pirolisi, diversi da quelli di cui alla voce 190117";
- EER 191001 "Rifiuti di ferro e acciaio";
- EER 191006 "Altre frazioni, diverse da quelle di cui alla voce 191005".

Tale esigenza nasce dalla necessità di rispondere alle richieste di mercato, considerato che GI ERRE dispone di impianti

idonei per il trattamento e recupero di tali rifiuti. Infatti, tali tipologie di rifiuto sono in linea con le altre tipologie di rifiuti attualmente trattati presso l'impianto di recupero di GI ERRE.

In merito ai rifiuti di cui ai EER 190102, 190112 e 190118 che possono differire rispetto ai rifiuti attualmente trattati in impianto, si precisa che le nuove linee in progetto consentiranno di valorizzare anche tali tipologie di rifiuto e a ricavare componenti metalliche che potranno essere avviate in fonderia per essere ancora riutilizzabili.

I rifiuti di cui ai codici EER 160112, 190102, 190112, 190118, 191001, 191006 e 191212 possono essere sottoposti ad operazioni di messa in riserva con recupero di materia (mediante selezione, cernita, accorpamento, riduzione volumetrica), al fine di suddividere i vari materiali e/o componenti in modo da ricavarne materiale di pregio.

Come già anticipato, la ditta GI ERRE intende installare due nuove linee per il trattamento dei rifiuti che consentirebbero una selezione e cernita dei vari materiali molto più spinta ed efficace. Per questo motivo potrebbe trattare anche i rifiuti di cui al EER della categoria 19, in uscita da altri impianti di recupero rifiuti, che non possedendo la tecnologia idonea, non riescono a valorizzare.

I rifiuti di cui ai EER 190102, 190112 e 190118 derivano da processi di incenerimento o pirolisi di rifiuti. Il materiale in uscita da tali processi di incenerimento e pirolisi contiene un'elevata concentrazione di metalli che può essere ancora recuperata e valorizzata grazie alle tecnologie che GI ERRE intende installare.

I rifiuti di cui ai EER 191001, 191006 derivano da operazioni di frantumazione di rifiuti contenenti metallo e i rifiuti di cui ai EER 191212 derivano da operazioni di selezione meccanica di metalli, tali tipologie di rifiuti contengono un'elevata quantità di metalli che può essere ancora recuperata e valorizzata grazie alle tecnologie che GI ERRE intende installare.

Il materiale di cui al EER 191212 è costituito principalmente da metalli misti ferrosi e non ferrosi, con una composizione indicativamente di 80% materiale di pregio e 20% materiale di scarto (es inerte, plastica e/o tessuto, ecc).

Pertanto, GI ERRE per mezzo di impianti performanti che intende installare riuscirebbe a separare il materiale di scarto dalla frazione metallica; quest'ultima verrebbe suddivisa tra metalli ferrosi e non ferrosi, che successivamente verrebbe ulteriormente ripartita nelle varie leghe, grazie alle nuove tecnologie performanti a disposizione.

Le pastiglie dei freni di cui al EER 160112 e i rifiuti di cui ai EER 191001, 191006 possono essere sottoposti ad operazioni di selezione e cernita e frantumazione per mezzo delle tecnologie già in possesso della ditta GI ERRE, allo scopo di separare le frazioni di scarto (es inerte, materiale ceramico ecc) dalle componenti metalliche che possono essere recuperate e valorizzate. Il materiale frantumato può essere avviato alle nuove linee di vagliatura e selezione e cernita, che consentono di separare la componente metallica dal materiale di scarto. Successivamente, una volta selezionata la componente metallica, questa può essere ulteriormente suddivisa nelle varie leghe, per valorizzare al massimo i metalli presenti.

Il materiale ricavato dai EER 160112, 190102, 190112, 190118, 191001, 191006 e 191212, è materiale di pregio, idoneo ad essere inviato in fonderia. In questo modo si riducono i potenziali impatti negativi sull'ambiente derivanti da un trattamento non spinto di questi rifiuti. Ad esempio, si possono evitare o ridurre le emissioni in atmosfera di diossine e di altri inquinanti prodotti dall'eventuale fusione di materiale plastico, tessile o inerte che potrebbero essere ancora contenuti nei rifiuti non sottoposti ad operazioni di recupero come quelle che potrebbe effettuare GI ERRE per mezzo dei propri nuovi impianti performanti.

Altresì, si contribuisce ad un'economia circolare: si valorizza un rifiuto e si evita di estrarre ed utilizzare metalli vergini, considerata anche la scarsa disponibilità di alcuni metalli preziosi.

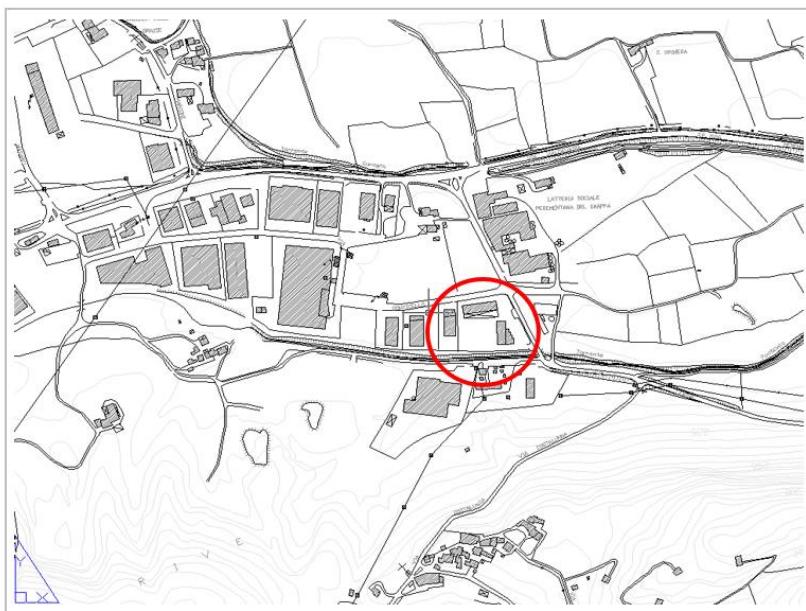
Si riporta di seguito una descrizione dello stato di fatto e dell'attività svolta da GI ERRE.

3. INQUADRAMENTO AMBIENTALE

L'azienda si trova nel Comune di Cavaso del Tomba in provincia di Treviso, in via Lerina, 8-10. L'impianto si raggiunge lungo la S.P. 26 che collega Bassano del Grappa a Pederobba, dove si immette sulla S.S. 348 che collega Treviso a Busche, all'incrocio con la S.S. 50; precisamente via Lerina è una traversa della S.P. 26, in corrispondenza della "Latteria". L'impianto è ben collegato anche con Monfumo e Asolo, attraverso la S.P. 23.

Il centro di raccolta insiste su un'area produttiva, classificata dal Piano Regolatore Generale con destinazione urbanistica "D1 – zone produttive per insediamenti artigianali, industriali, magazzini e ad essi assimilabili".

La zona in cui insiste l'insediamento (che, ribadiamo, è classificata come zona produttiva dal PRG comunale) comprende insediamenti produttivi, appezzamenti agricoli e qualche insediamento abitativo.



4. DESCRIZIONE DELL'AZIENDA

La ditta GI ERRE SRL, con sede legale ed operativa in via Lerina, 8/10 in Cavaso del Tomba (TV) è stata costituita nel 1999. Lo stabilimento in cui ha sede l'azienda è stato realizzato nel 1989 e gestito da Veneta Asfalti S.p.A., (attività di assemblaggio) sino all'acquisizione da parte di GI ERRE SRL nel 1999, a seguito della quale sono state eseguite modifiche strutturali (parziale demolizione capannone e modifica area uffici), oltre, ovviamente, ad essere stata modificata l'attività svolta.

GI ERRE SRL svolge l'attività di recupero rottami metallici in generale, secondo le disposizioni previste dalla normativa vigente in materia di rifiuti e nel rispetto delle prescrizioni delle autorizzazioni rilasciate dall'Amministrazione Provinciale di Treviso.

L'azienda dispone dell'intera struttura in affitto da parte della società Realtec.

Sede legale e operativa	Indirizzo	via Lerina, 8/10 – 31034 Cavaso del Tomba
	Telefono	+39 0423 562284
	E-mail	info@gierrerottami.it
	P.e.c.	gierrerottami@legalmail.it

Rappresentante legale	Gazzola Renato
Tecnico Responsabile dell'impianto	Gazzola Giulio
Attività lavorativa	Recupero, lavorazione e commercio all'ingrosso di rottami di ferro e metalli. Trasporto e noleggio cassoni per stoccaggio rifiuti
Codice ISTAT	46.87.10 Commercio all'ingrosso di rottami e cascami metallici

Orari di lavoro	Turno giornaliero: 8 ⁰⁰ – 12 ⁰⁰ ; 13 ³⁰ – 17 ³⁰ (flessibile) 5 giorni/settimana dal lunedì al venerdì.
N. dipendenti	n. 10 persone (di cui 3 amministrativi part-time, 1 autista, 6 addetti in impianto), oltre il titolare.
Presenza personale	8 h/d

L'azienda ha implementato un Sistema di Gestione Ambientale ai sensi della norma UNI EN ISO 14001:2015 e di un Sistema Qualità per l'attività di recupero rottami ferrosi e non ferrosi ai sensi dei Regolamenti UE n. 333/2011 e n. 715/2013.

AUTORIZZAZIONI DELL'AZIENDA

Stabilimento:

- **Certificato di agibilità** rilasciato al precedente proprietario Veneta Asfalti S.p.A. (in data 24/07/1992) e certificato di agibilità parziale rilasciato a GI ERRE SRL (per modifiche) n. 20/99 – prot. 7341/EV/99;
- **Concessione edilizia n. 2292** rilasciata al precedente proprietario Veneta Asfalti S.p.A. in data 10/04/1989 e concessioni edilizie relativa alle modifiche eseguite da GI ERRE SRL (n. 4740 del 27/01/1999 e n. 4794 del 02/08/1999).

Altre autorizzazioni o certificazioni ambientali:

- Autorizzazione iscrizione all'Albo Nazionale Gestori Ambientali CATEGORIA 4-E, Iscrizione n. VE13156, rilasciata il 23/12/2020 (prot. n.32717/2020 del 26/10/2020): raccolta e trasporto di rifiuti speciali non pericolosi, quantità annua complessivamente trattata superiore o uguale a 3.000 t. e inferiore a 6.000 t.
- Autorizzazione iscrizione all'Albo Nazionale Gestori Ambientali CATEGORIA 1-F, Iscrizione n. VE13156, rilasciata il 16/02/2021 (prot. n. 1736/2021 del 15/01/2021): raccolta e trasporto di rifiuti urbani, popolazione complessivamente servita inferiore a 5.000 abitanti.
- Certificazione ISO 14001:2015 da parte dell'ente certificatore UKAS Environmental Management n. certificato 18136, rev. 7 del 18/10/2024, con scadenza 17/10/2027.

L'azienda è certificata dall'Ottobre del 2006.

- Attestato di conformità al Regolamento UE 333/2011 da parte dell'ente certificatore URS Italia n. 1029/0007/A, rev. 5 del 11/01/2024, con scadenza 10/01/2027.

Data prima emissione 11/01/2012.

- Attestato di conformità al Regolamento UE 715/2013 da parte dell'ente certificatore URS Italia n. 1029/0007/IT, rev. 4 del 18/12/2023, con scadenza 17/12/2026.

Data prima emissione 18/12/2014.

Certificato prevenzione incendi:

In data 25/05/2022 l'azienda ha inviato tramite SUAP la pratica di rinnovo quinquennale, come previsto dal DPR n. 151/2011, per le seguenti attività:

- 12.2.B: depositi e/o rivendite di liquidi infiammabili e/o combustibili e/o oli lubrificanti, diatermici, di qualsiasi derivazione, di capacità geometrica complessiva superiore a 1 m³.
- 49.1.A: gruppi per la produzione di energia elettrica sussidiaria con motori endotermici ed impianti di cogenerazione di potenza complessiva superiore a 25 kW.

TIPOLOGIA DI ATTIVITÀ

L'azienda svolge le seguenti attività:

- Trasporto, recupero e commercio all'ingrosso di rottami di ferro e materiali metallici e veicoli fuori uso già bonificati;
- Demolizioni di capannoni industriali in ferro e cemento armato, silos, centrali Enel, vagoni ferroviari, macchinari ed impianti in genere;
- Trasporto e noleggio cassoni per stoccaggio rifiuti.

MATERIALI TRATTATI

Data la natura delle lavorazioni, non sono impiegati presso GI ERRE SRL prodotti ausiliari, né materie prime. Gli unici prodotti usati sono riconducibili ad oli e grassi lubrificanti, oltre ad oli per comandi oleodinamici, impiegati per la manutenzione dei macchinari utilizzati per il recupero dei rifiuti in ingresso (pressa, frantumatore, etc.). Le schede dati di sicurezza di tali prodotti sono archiviate e rese disponibili da parte del personale. Gli eventuali rifiuti prodotti dall'attività di manutenzione sono gestiti in modalità di deposito temporaneo.

5. DESCRIZIONE AREE DI LAVORO

5.1 ZONA ESTERNA NEL PIAZZALE DEPOSITO ROTTAMI

Il piazzale esterno dello stabilimento si estende su una superficie di circa 7.140 m² ed è realizzato con opportune pendenze al fine di convogliare le acque in una rete di raccolta realizzata con pozetti in calcestruzzo con caditoia in ghisa (distribuiti lungo il piazzale). L'azienda dispone di una rete di raccolta acque piovane, distinta in acque incidenti sulle coperture ed acque incidenti sul piazzale (tutto interamente realizzato con uno strato di cemento armato di spessore pari a 30 cm, realizzato attraverso la posa in opera di una doppia rete eletrosaldata Ø 6, maglia 20 cm x 20 cm).

Le prime non sono soggette ad autorizzazione e vengono scaricate in fosso limitrofo lo stabilimento. Le seconde sono potenzialmente contaminate dalle attività di stoccaggio e trattamento dei rifiuti e trattate negli impianti di trattamento delle acque già autorizzato.

5.1.1 Modifica richiesta: riorganizzazione zona esterna piazzale deposito rottami

A seguito delle valutazioni condotte dopo 20 anni di esercizio, la società GI ERRE SRL ha deciso di rivedere l'organizzazione delle aree; nel progetto dell'azienda, l'area esterna verrebbe ripartita in settori, in cui i rifiuti e/o i prodotti di recupero vengono stoccati in aree dedicate alla ricezione dei rifiuti in ingresso, alla loro lavorazione e al successivo stoccaggio del rottame che ha cessato la qualifica di rifiuto (EoW).

La suddivisione delle aree verrebbe effettuata per mezzo dell'uso di:

- blocchi preformati in calcestruzzo ad incastro, per lo stoccaggio di rifiuti in cumuli;
- di cassoni scarabili del volume di 20 m³ oppure 30 m³.

Si riporta nella planimetria allegata il lay-out proposto, l'identificazione delle aree e individuazione dei rifiuti/rottami da depositare (cfr. allegato n. 1).

5.2 AREA INTERNA AL CAPANNONE

All'interno del capannone è installato un nastro trasportatore dotato di deferrizzatore impiegato per ottimizzare la separazione e aumentare il recupero dei materiali, in cui gli operatori procedono ad una selezione manuale del materiale triturato.

Nel capannone trova collocazione anche l'officina aziendale, in cui vengono effettuate sporadiche operazioni di manutenzione (affilatura, riparazione delle attrezzature, ecc...).

Nelle vicinanze del nastro trasportatore, verranno collocati dei cassoni metallici destinati alla raccolta dei prodotti di recupero, costituiti in prevalenza da rottame non feroso, qualificato EoW ai sensi del Regolamento UE 715/2013. La collocazione interna si rende necessaria per il valore di mercato del rottame in oggetto e per evitare i ripetuti furti di materiale che stanno interessando gli impianti di recupero rottami.

5.2.1 Lavorazione cavi

L'impianto di lavorazione dei cavi elettrici (separatore MG mod. SP/610 – F) di cui alla precedente domanda di autorizzazione, che consente di separare il rame o l'alluminio dagli isolanti plastici non risulta più in uso, come da comunicazione del 15/12/2016 inviata dall'azienda alla Provincia di Treviso a mezzo pec.

Le componenti dell'impianto vengono destinate all'eventuale sostituzione di sezioni di altri impianti della ditta GI ERRE SRL.

A seguito della comunicazione inviata dall'azienda alla Provincia di Treviso in data 15/12/2016, l'impianto di lavorazione dei cavi elettrici (separatore MG mod. SP/610 – F), non è stato più utilizzato.

Negli anni una parte dei componenti di tale impianto sono stati smontati e destinate alla sostituzione di sezioni di altri impianti della ditta. Attualmente risultano presenti in stabilimento alcune sezioni dell'impianto di origine, che potrebbero essere:

- installate, in caso di rottura, per la sostituzione di componenti danneggiati degli impianti esistenti di triturazione/macinazione;
- utilizzati nella costruzione di nuovi impianti.

L'azienda intende installare un nuovo impianto, di ridotta potenzialità, per il trattamento dei cavi elettrici eventualmente presenti nei rottami in ingresso all'impianto. Il nuovo impianto sarà in grado di macinare qualsiasi tipo di cavo (elettrico, elettronico, rigido o flessibile), e separerà il rame e/o l'alluminio dal materiale isolante, prestandosi, specificamente, per la macinazione di cavi di diametro fine (generalmente non superiore ai 5 mm). Come riscontrabile nel manuale d'uso e manutenzione l'impianto non produrrà emissioni in atmosfera e avrà un livello molto basso di inquinamento acustico, con consumi energetici ridotti grazie a granulatori con alta capacità di taglio. Le dimensioni d'ingombro di tale apparecchiatura saranno pari a circa 2/3 metri di lunghezza per 1,5 metri di larghezza.

Il principio di funzionamento si basa sulla macinazione fine dei cavi, per mezzo di un granulatore a lame, con successiva separazione della frazione metallica dalla frazione polimerica per mezzo di un piano vibrante (separazione sulla base del differente peso specifico dei materiali), ottenendo 2 flussi di scarico distinti.

I cavi oggetto di trattamento sono contenuti nella massa metallica di rifiuti conferita in impianto e verranno separati dal

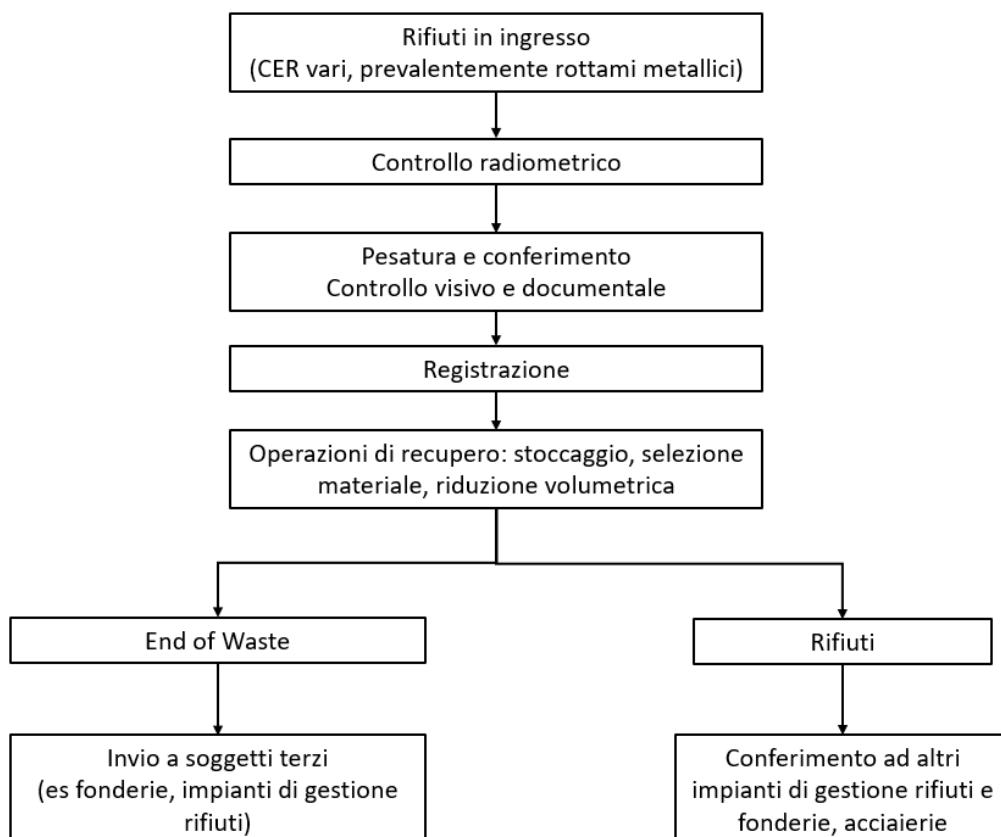
rottame mediante operazioni di selezione e cernita manuale, con distinzione dei cavi sulla base del conduttore metallico costitutivo; in tal modo i cavi potranno essere avviati a macinazione secondo flussi di lavoro distinti, consentendo un recupero selettivo della tipologia di metallo in essi contenuto.

Si ipotizza un utilizzo saltuario di tale impianto, in funzione della quantità di cavi presenti nel rottame; indicativamente, sulla base dell'esperienza operativa maturata, si ipotizza un utilizzo pari a circa 4 ore/mese, con una quantità di metallo recuperato pari a circa 500 kg/mese.

6. DESCRIZIONE LINEE PRODUTTIVE E IMPIANTI

GI ERRE SRL, secondo le disposizioni previste dalla normativa vigente in materia di rifiuti e nel rispetto delle prescrizioni delle autorizzazioni rilasciate dall'Amministrazione Provinciale di Treviso, svolge nel proprio impianto di Cavaso del Tomba l'attività di recupero rifiuti prevalentemente rottami metallici.

Si riporta di seguito il flusso generale delle attività svolte all'interno dello stabilimento:

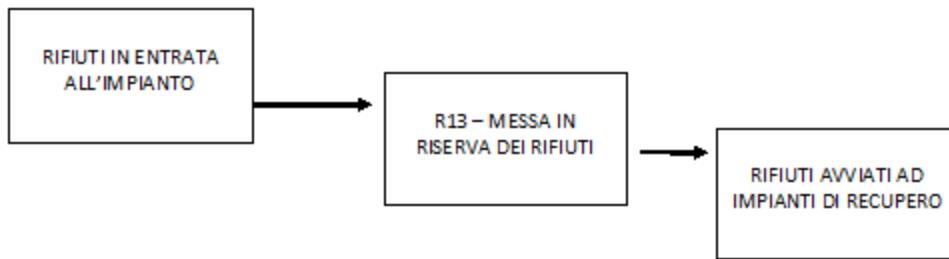


In dettaglio, le attività di recupero rifiuti autorizzate dalla Provincia di Treviso (Decreto N. Reg. 119 del 30/04/2025) e non oggetto di alcuna richiesta di modifiche, sui rifiuti in ingresso all'impianto, possono essere suddivise nei flussi gestionali di seguito descritti:

Attività di recupero R13-R12-R4

I rifiuti a matrice metallica, in ingresso all'impianto, a seguito di verifiche effettuate (verifiche amministrative della documentazione di accompagnamento, verifiche radiometriche del carico e quantificazione del peso) vengono depositati presso il settore di Conferimento (cfr. planimetria, in sigla "Area 0"). In tale area, adibita ad operazioni messa in riserva R13, i rifiuti possono essere sottoposti, a seconda della tipologia e della qualità del carico di rifiuti, a tre distinte attività:

- 1) **Operazione R13 per recupero presso impianti terzi:** attività di sola Messa in Riserva, finalizzata all'avvio a recupero dei rifiuti presso impianti terzi, regolarmente autorizzati. All'interno di ciascun contenitore sarà presente solamente una tipologia (codice EER) di rifiuto, provenienti, di solito, da diversi produttori. Si riporta di seguito uno schema di flusso delle fasi di gestione di tali rifiuti:



- 2) **Operazione R13:** Messa in Riserva dei rifiuti che saranno successivamente sottoposti a recupero all'interno dell'impianto della Ditta. All'interno del contenitore/cumulo potranno essere stoccati rifiuti che hanno lo stesso codice EER ma proveniente da produttori diversi.
- 3) **Operazione R12:** rifiuti aventi differente codice EER, ma caratteristiche merceologiche analoghe e destinate al medesimo ciclo di recupero presso l'impianto o presso impianti terzi regolarmente autorizzati, possono essere stoccati all'interno del medesimo cumulo/scarrabile. Di solito tale modalità gestionale, nel rispetto delle premesse sopra riportate, viene attuata quando i quantitativi sono contenuti e/o la qualità/pezzatura del rifiuto o vi sono specifiche necessità da parte dei clienti, che non giustificano una selezione spinta.

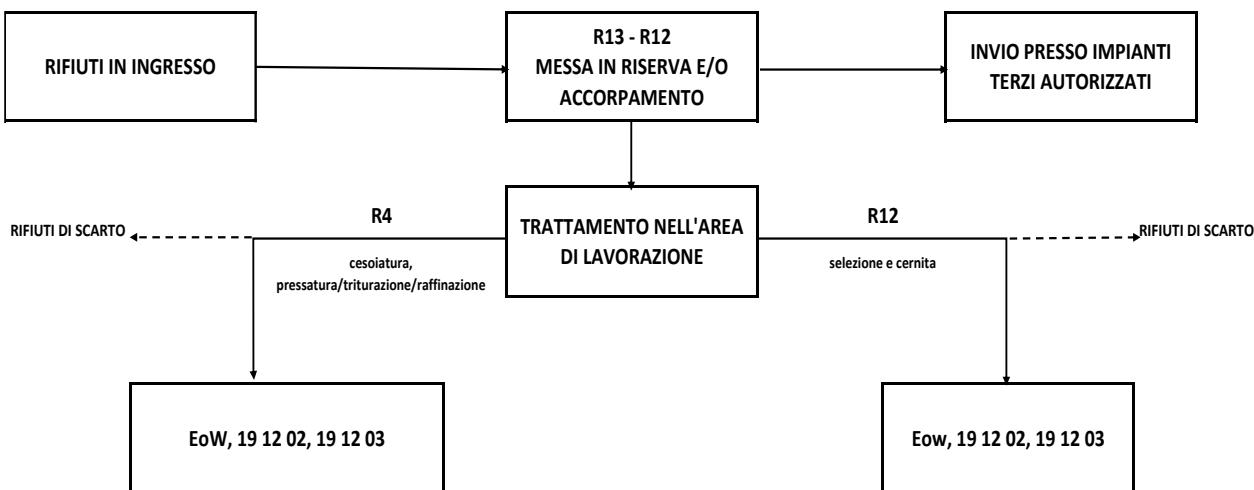
A seguito di tale operazione di accorpamento, si potranno originare EoW se, le verifiche condotte denotano il rispetto dei criteri di cui ai Regolamenti UE n. 333/2011 e/o n. 715/2013 e/o quanto definito nel PGO per i rottami metallici che non sono ricompresi nei Regolamenti citati oppure il codice EER 191202 "metalli ferrosi" oppure 191203 "metalli non ferrosi", con deposito nelle aree, opportunamente identificate mediante cartellonistica, riportate nella planimetria allegata.

I rifiuti sottoposti a trattamento presso l'impianto della ditta proponente, stoccati all'interno delle aree di messa in riserva, mediante mezzo semovente munito di benna a polipo o manualmente, vengono prelevati e scaricati all'interno dell'area adibita alla selezione, cernita e riduzione volumetrica: tali operazioni sono finalizzate all'eliminazione delle eventuali sostanze indesiderate presenti nei rifiuti, alla separazione degli stessi per frazioni merceologiche (tipo di metallo) e qualora necessario i rifiuti possono essere ridotti di volumetria. In relazione alla tipologia di materiale e alle esigenze tecniche della Ditta le operazioni di selezione e cernita potranno essere svolte manualmente oppure meccanicamente (mediante l'ausilio di mezzo semovente munito di benna a polipo), mentre le operazioni di riduzione volumetrica potranno essere realizzate mediante l'ausilio di cesoie oppure mediante mezzo semovente munito di cesoia idraulica. Le descritte fasi di trattamento dei rifiuti possono essere indirizzate a due distinte operazioni di recupero, come nel seguito descritte:

- 4) **Operazione R12:** fasi di trattamento dei rifiuti finalizzate alla riqualificazione merceologica ed economica dei rifiuti, che non portano alla produzione di materiale che ha cessato la qualifica di rifiuto. Il materiale ottenuto sarà classificato ancora come rifiuto e ad esso verrà attribuito il codice EER 191202 "Metalli ferrosi" o 191203 "metalli non ferrosi" a seconda della tipologia. Durante le operazioni di selezione e cernita potranno essere prodotti anche materiali di scarto a cui verrà attribuito il codice EER 1912XX a seconda della merceologia dello stesso. Tali materiali saranno stoccati nel settore Area 2 indicata in planimetria all'interno di contenitori ben identificati.
- 5) **Operazione R4:** fasi di trattamento dei rifiuti finalizzate alla produzione di materiali che cessano la qualifica di rifiuto, in conformità ai Regolamenti UE n. 333/2011 e n. 715/2013. L'azienda è autorizzata ad effettuare operazioni di recupero R4 anche su rottami metallici, non ricompresi nei Regolamenti Europei 333/2011 e 715/2013, dai quali si possono generare End of Waste, come definito nel Piano di Gestione Operativa. Tali materiali, denominati "End of Waste", previe verifiche di rispondenza ai criteri definiti in detti Regolamenti, vengono depositati nelle specifiche aree (in sigla "Area 3") identificate nella planimetria. Qualora le verifiche tecniche evidenziassero che il materiale non è conforme ai Regolamenti UE sopracitati verrà trattato come rifiuto prodotto dalle operazioni di recupero a cui verrà attribuito il codice EER 191203 o 191202.

Durante le operazioni di selezione e cernita si possono produrre anche rifiuti di scarto a cui viene attribuito il codice EER 1912XX a seconda della merceologia dello stesso o eventualmente 191212 qualora non sia possibile definire un codice EER del capitolo 19 più adatto alla tipologia del materiale. Tali rifiuti, prodotti dall'attività di recupero effettuata in impianto, vengono stoccati in scarabili depositati nell' "Area 2", riportata nella planimetria in allegato.

Si riporta di seguito uno schema di flusso delle fasi di gestione di tali rifiuti:



Attività di recupero R13-R12-R4

Valgono le stesse considerazioni sopra descritte in riferimento alle operazioni da effettuarsi sui rifiuti in ingresso in impianto, di cui ai EER 070213 rifiuti plastici e 160119 plastica.

L'eventuale rispondenza ai criteri specifici contenuti nel DM 05/02/98 e/o a leggi specifiche, fa cessare la qualifica di rifiuto, commercializzando il materiale plastico con la qualifica di EoW, come definito nel al capitolo 4 del Piano di Gestione Operativa.

6.1 LINEA DI TRATTAMENTO ROTTAMI

L'impianto di recupero di GI ERRE SRL è stato autorizzato per operazioni di "messa in riserva (R13) di rifiuti speciali (pericolosi e non pericolosi) con raggruppamento (per tipologia) e selezione/cernita (R12) e recupero (R4) di rifiuti non pericolosi". Per i diversi rifiuti autorizzati le operazioni di trattamento consistono, oltreché nella messa in riserva per tipologia di rifiuto, nella cernita preliminare, nella selezione (al fine di rimuovere eventuali materiali e sostanze indesiderati), nelle eventuali operazioni di smontaggio e tranciatura e nelle operazioni di pressatura/cesoiatura e di riduzione volumetrica (macinazione) con selezione (separazione magnetica e cernita) dei metalli. Per tutti i rifiuti conferibili in impianto è autorizzata l'operazione di sola messa in riserva (R13), senza alcun successivo trattamento.

Le operazioni di pressatura/cesoiatura, macinazione e separazione magnetica vengono effettuate con appositi macchinari mentre le varie altre operazioni di cernita-selezione-smontaggio-tranciatura vengono effettuate manualmente e con l'ausilio di caricatore a polipo, "in cumulo" nelle apposite aree di selezione.

Per la riduzione volumetrica delle frazioni metalliche selezionate recuperate dai rifiuti, viene utilizzata una pressa-cesoia (alimentata con caricatore a polipo), che trovasi dislocata in area scoperta sul piazzale centrale dello stabilimento. L'area esterna viene anche utilizzata per la manovra dei vettori, per il deposito di prodotti di recupero qualificati come EoW e per lo stoccaggio di rifiuti prodotti, stoccati entro container e/o cumuli.

6.2 TRITURATORE FRANZOI TRF2115

Il processo di triturazione prevede il sollevamento del materiale da triturare mediante una gru semovente dotata di ragno la quale trasferisce il materiale nella tramoggia del trituratore accompagnandola fino al completo avviamento della triturazione.

L'impianto TRF2115 FRANZOI è stato concepito per il trattamento dei metalli come il ferro da raccolta, parti di automobili, pacchi auto, pacchi raccolta, lamierini e altri tipi di materiali ferrosi. L'utilizzo del trituratore non è continuo, ma viene attivato a fronte di un carico sufficiente di materiale da triturare.

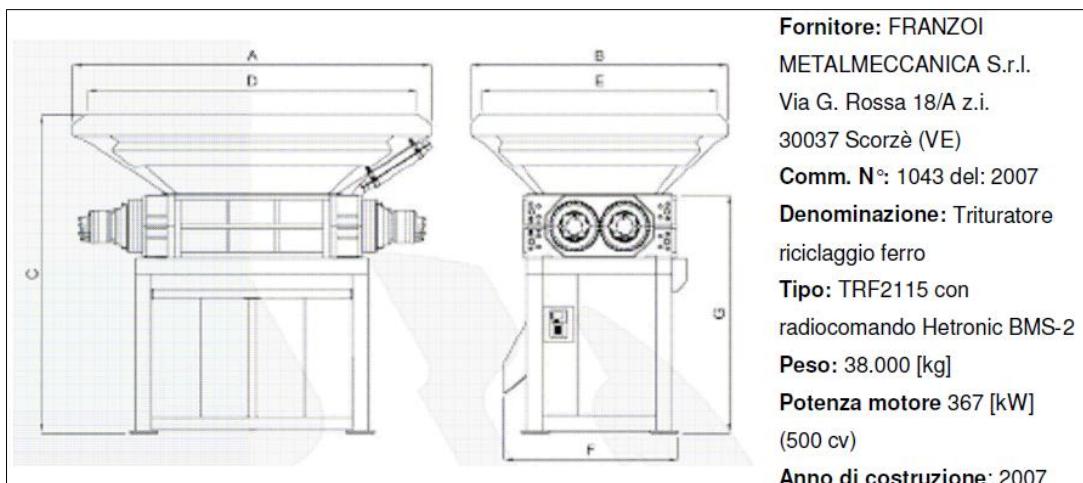
Il trituratore (rappresentato in planimetria dal simbolo a stelle rosse) viene utilizzato per una riduzione grossolana dei rottami metallici ferrosi e non ferrosi. La pezzatura esitante da tale trattamento è indicativamente di 400 x 150 mm e tale trattamento non genera polveri/emissioni in atmosfera proprio perché la pezzatura è grossolana e pertanto non produce particolato fine/polveroso.

Solitamente il materiale viene sottoposto a triturazione come pre-trattamento per ridurre la pezzatura, prima di inviarlo al mulino. In altri casi il materiale una volta triturato non viene sottoposto alla macinazione per mezzo di mulino.

Il trituratore è dimensionato solo per il settore d'impiego, le sue parti principali sono realizzate in acciaio elettratosaldato e possono essere così distinte:

1. Trituratore;
2. Tramoggia di carico;
3. Motorizzazione turbodiesel;

4. Postazione di comando/radicomando;
5. Impianto elettrico;
6. Serbatoi liquidi.



Dimensioni	
Larghezza A:	4.940 [mm]
Lunghezza B:	3.350 [mm]
Altezza C:	4.370 [mm]
Tramoggia D x E	4.510 x 3.220 [mm]

1. Trituratore

Il trituratore è costituito da elementi in struttura elettrosaldata collegati tra loro con viti e spine. Il basamento supporta due rotorini che montano dei denti di triturazione, disposti in modo da massimizzare la produttività della macchina.

2. Tramoggia di carico

Ha la funzione di bocca di carico, attraverso la quale viene introdotto il materiale all'interno del trituratore. È costruita in lamiera di acciaio elettrosaldato.

3. Motorizzazione turbo Diesel

La motorizzazione è posizionata nella parte inferiore dell'impianto, sotto il trituratore. Il motore è collegato a delle pompe idrauliche che trasmettono il moto al trituratore. Il motore è protetto da una cofanatura che serve anche a ridurre la rumorosità della macchina.

4. Postazione di comando - Radiocomando

Il radiocomando è uno degli elementi più importanti dell'impianto, perché permette di gestire il Trituratore TRF2115 in tutte le sue funzioni rispettando le distanze di sicurezza durante il suo funzionamento. Il radiocomando è predisposto di tre joystick, otto selettori, un pulsante rosso e un led centrale. I joystick sono comandi proporzionali e gestiscono la traslazione della macchina e il numero di giri del trituratore.

5. Impianto elettrico

Tutti i cablaggi e i collegamenti a interruttori e altri dispositivi elettrici secondo la normativa. Sono protetti da eventuali urti e lacerazioni mediante tubazioni e copribili.

6. Serbatoi liquidi

Un'accurata lubrificazione è assolutamente necessaria per un funzionamento del trituratore senza disturbi ed evita costose riparazioni. Ciò riguarda in particolare la regolare lubrificazione di tutti i cuscinetti a rotolamento. La lubrificazione va fatta con la frequenza prestabilita per tutti i punti di lubrificazione con i lubrificanti indicati e nelle quantità prescritte.

6.2.1 Funzionamento generale dell'impianto

Il materiale da lavorare deve essere caricato nella tramoggia superiore. Attraverso la rotazione delle macine e per la loro conformazione, il materiale viene progressivamente triturato.

Il materiale lavorato cade su uno scivolo che lo scarica a terra; lo scivolo consente l'installazione di un eventuale nastro trasportatore o di un container di raccolta. La macchina funziona in modo autonomo attraverso un motore diesel che ne fornisce la potenza necessaria. La rotazione delle macine avviene tramite quattro motori idraulici configurati in modo da rendere indipendente ciascuno dei due alberi.

Per motivi di sicurezza ogni rotazione degli alberi è preceduta e/o accompagnata da un segnale acustico.

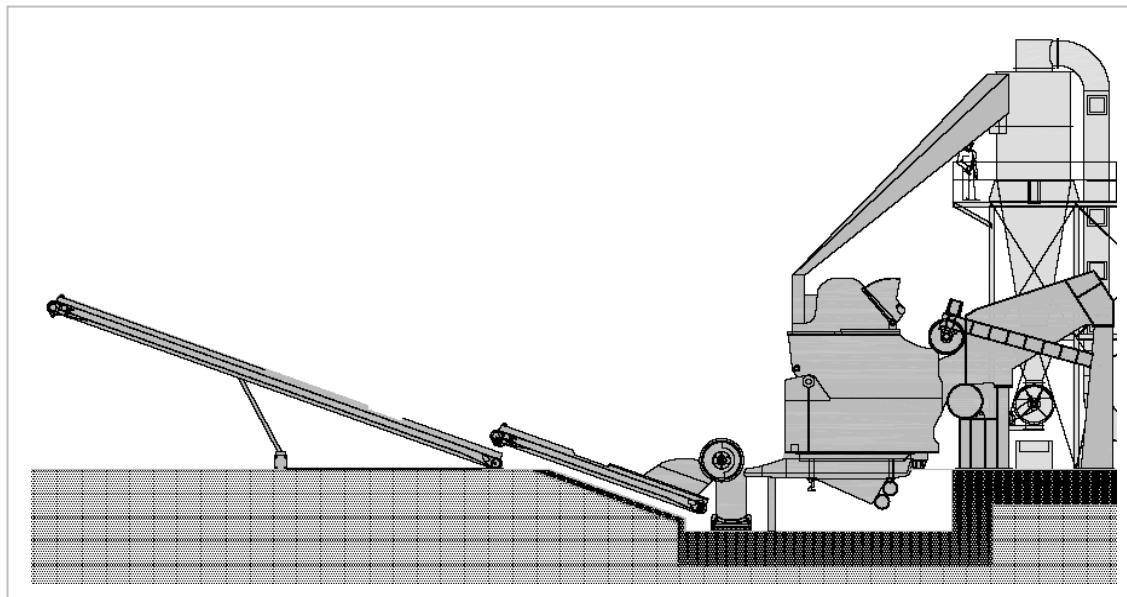
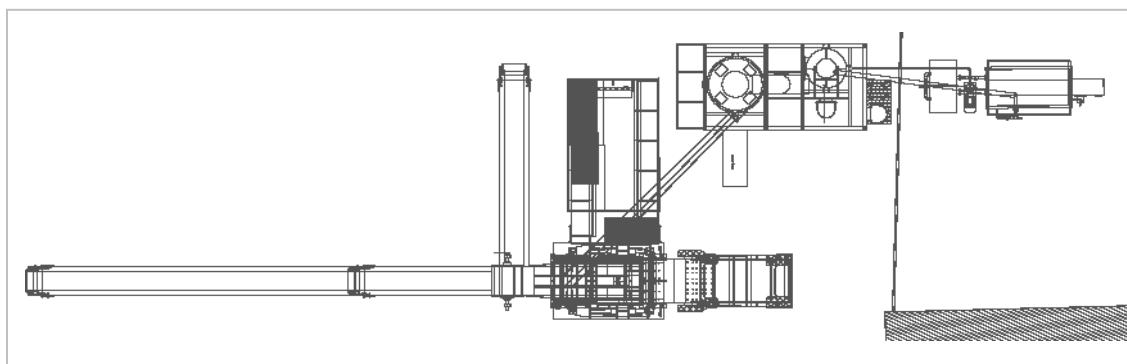
Durante il funzionamento della macchina l'operatore che la gestisce deve:

- Assicurarsi che non vi siano anomalie che possano compromettere il funzionamento della stessa. Se viene individuata un'anomalia l'operatore dovrà immediatamente interrompere il lavoro, che potrà riprendere solo a problema risolto;
- Prestare attenzione agli allarmi presenti sulla macchina quali, lampeggiante, cicalino sonoro ed i relativi messaggi a monitor;
- Prestare attenzione a rumori anomali provenienti dalla macchina;
- Lavorare mantenendo una adeguata distanza di sicurezza, garantita da radiocomando.

6.3 MACINAZIONE E SEPARAZIONE FRANZOI

L'attuale ciclo di trattamento dei rottami metallici, provenienti da entrambe le linee sopra-descritte, può prevede la necessità di ricorrere ad una macinazione spinta, per mezzo di un mulino frantumatore a martelli mobili (modello MRF FRANZOI 1716), per la produzione di rottame triturato di piccola pezzatura. La macinazione siffatta consente una separazione spinta delle frazioni ferrose, dalle parti non ferrose e dai vari residui che possono essere contenute nel rifiuto metallico d'origine (inerti, plastiche, vetro, ecc). Il prodotto della triturazione viene successivamente inviato a fusione presso fonderie e/o acciaierie.

Il mulino MRF FRANZOI è ubicato nel piazzale esterno, e posto sotto aspirazione, con convogliamento delle emissioni di polveri generate dal processo, ad un impianto di abbattimento ad umido, secondo le caratteristiche tecniche riportate nella domanda di autorizzazione presentata nell'anno 2012.



Il processo di macinazione e di separazione si articola attraverso le seguenti fasi:

- alimentazione dei rottami metallici precedentemente separati;

- frantumazione;
- separazione inerti grossolani;
- separazione e cattura parti polverulente mediante cicloni;
- separazione magnetica parti ferrose;
- separazione pneumofora di metalli non ferrosi;
- separazione e cattura inerti da metalli non ferrosi mediante ciclone.

7. MATERIALE CHE CESSA LA QUALIFICA DI RIFIUTO PRODOTTO DALL'ATTIVITÀ DI TRATTAMENTO R4

Dall'attività di trattamento R4 "Riciclo/Recupero metalli" eseguita sui rifiuti metallici, viene prodotto materiale che cessa la qualifica di rifiuto, conforme:

- alle specifiche tecniche disciplinate dal punto 1 dell'Allegato I al Regolamento UE n. 715/2013 (rame, ottone e bronzo);
- alle specifiche tecniche disciplinate dal punto 1 dell'Allegato I e punto 1 dell'Allegato II al Regolamento UE n. 333/2011 (ferro, acciaio, alluminio);
- materiale che ha cessato la qualifica di rifiuto per l'industria metallurgica conforme alle specifiche UNI e ISO per i metalli non ferrosi (stagno, zinco e piombo) di cui al DM 05/02/1998.

8. RIFIUTI PRODOTTI DALLE ATTIVITÀ DI TRATTAMENTO R4 E R12

Dalle attività di recupero di rifiuti svolte dalla Ditta proponente vengono potenzialmente prodotte le seguenti tipologie di rifiuti:

- EER 191201 "carta e cartone";
- EER 191202 "Metalli ferrosi";
- EER 191203 "Metalli non ferrosi";
- EER 191204 "Plastica e Gomma";
- EER 191207 "Legno";
- EER 191211* "Altri rifiuti (compresi materiali misti) prodotti dal trattamento meccanico dei rifiuti, contenenti sostanze pericolose";
- EER 191212 "altri rifiuti (compresi materiali misti) prodotti dal trattamento meccanico dei rifiuti, diversi da quelli di cui alla voce 19 12 11".

9. DESCRIZIONE OPERAZIONI DI RECUPERO

Si riporta di seguito l'elenco dei codici EER autorizzati e delle relative operazioni di recupero a cui possono essere sottoposti. I rifiuti in ingresso provengono da aziende e sono costituiti prevalentemente da rottami metallici (per esempio da dismissione/demolizione di impianti/capannoni industriali, vagoni ferroviari, macchinari ed impianti in genere scarti di produzione, ecc). Una quota parte dei rifiuti può provenire anche da privati.

Gestione rifiuti xx.xx.99

I rifiuti xx.xx.99 trattati dalla ditta sono costituiti da rottami metallici.

In fase di accettazione delle partite di rifiuti la ditta verifica la conformità del formulario e che il carico rispecchi quanto indicato nel formulario.

Inoltre, in fase di accettazione delle partite di rifiuti e nelle successive fasi di lavorazione sarà verificata l'assenza di qualsiasi materiale che rappresenti un pericolo per la salute, la sicurezza e l'ambiente (quali rifiuti medici, prodotti per l'igiene personale contaminati, rifiuti pericolosi, rifiuti organici compresi alimenti, sostanze tossiche).

In generale, per i rifiuti metallici di cui ai EER XXYY99 e quelli esclusi dal DM 5 febbraio 98, le provenienze saranno analoghe a quelle previste al punto 3.2.1 del DM 05/02/98 (attività industriali, artigianali, agricole, commerciali e di servizi; lavorazione di metalli non ferrosi; raccolta differenziata; impianti di selezione o di incenerimento di rifiuti; attività di demolizione). Dall'esperienza operativa maturata nel corso della propria ventennale esperienza, si osserva che, nel caso dei metalli, il produttore attribuisce i codici XXYY99 di norma agli scarti metallici costituiti da spezzoni o da pezzi di dimensioni compiute, non riferibili a residui di limatura, trucioli, polveri e/o particolato.

Per i codici 10 02 99, 10 08 99, 11 05 99, 12 01 99, 16 01 22 è consentito il ritiro limitatamente a rottami metallici.

Per i codici appartenenti al capitolo 19 12 XX e XX XX 99 in ingresso, l'omologa deve, tra le altre informazioni:

- descrivere l'operazione che è stata svolta sui rifiuti dal produttore (EER 19 12 XX) e il ciclo di produzione (EER XX XX 99);
- descrivere a quale operazione verranno sottoposti i rifiuti presso l'impianto;

sui rifiuti in ingresso su cui è stata eseguita dal produttore l'operazione R12 di miscelazione, tale informazione deve essere riportata sull'omologa, come anche previsto al punto precedente, e i rifiuti devono essere sottoposti presso l'impianto esclusivamente al recupero effettivo con produzione di materiali EoW, se autorizzati.

Gestione rifiuti polverulenti

I rifiuti identificati dai codici EER 120102 "Polveri e particolato di materiali ferrosi" e 120104 "Polveri e particolato di materiali non ferrosi" polverulenti dovranno pervenire in impianto all'interno di big-bag o contenitori chiusi ed essere mantenuti all'interno dell'imballo di origine. Essi devono essere soggetti alle sole procedure ispettive per il ricevimento del rifiuto all'impianto; su tali rifiuti non deve essere eseguita alcuna lavorazione (neppure la selezione e la cernita) e

devono essere posti in messa in riserva esclusivamente all'interno del capannone. Nel caso di big-bags danneggiati, il singolo collo deve essere inserito tal quale all'interno di big-bag integro, adottando procedure tali da ridurre al minimo la produzione di polveri. La messa in riserva deve avvenire esclusivamente in contenitori ed il travaso può essere effettuato esclusivamente da contenitore a contenitore, evitando dispersioni di polveri e liquidi.

L'operazione di accorpamento è consentita esclusivamente come mero accostamento di colli senza sconfezionamento, al fine di ottimizzare il trasporto verso impianti terzi.

Gestione rifiuti in ingresso con codice 19

La ditta è autorizzata a ricevere rifiuti con codice 19 (EER 191002, 191202, 191203) che provengono da altri impianti di trattamento rifiuti.

Tali impianti possono sottoporre i rifiuti metallici ad un primo trattamento di selezione e cernita e/o ad operazioni di riduzione volumetrica, ma non effettuano operazioni di recupero selettivo, ad esempio perché non hanno a disposizione impianti o macchinari utili ad eseguire questo tipo di operazioni, pertanto conferiscono i rifiuti metallici presso altri impianti come ad esempio GI ERRE.

Inoltre, spesso gli impianti che non producono quantitativi sufficienti da poterli conferire alle acciaierie, affidano i propri rifiuti metallici ad impianti come GI ERRE, che accorda tali rifiuti, previo trattamento degli stessi se necessario, e successivamente li invia in acciaieria. Quindi in questo caso può sottoporre tali rifiuti anche solo a miscelazione per unire partite di rifiuti merceologicamente omogenee ma con codice d'ingresso differente, con attribuzione del codice EER 1912XX.

CODICE EER	DESCRIZIONE	Riduzione volumetrica	Eliminazione frazioni estranee	Selezione e cernita	Recupero metalli	Recupero plastica	Accorpamento EER uguali provenienti da diversi produttori	Miscelazione non in deroga	Messa in riserva EER Uguale stesso produttore
		R12	R13 - R12	R13 - R12	R13 - R4	R13 - R3	R13 - R12	R13 - R12	R13
07 02 13	Rifiuti plastici	X	X	X		X	X	X	X
10 02 99	Altri rifiuti non specificati altrimenti Prescrizione indicata al punto 14	X	X	X	X		X	X	X
10 08 99	Altri rifiuti non specificati altrimenti Prescrizione indicata al punto 14	X	X	X	X		X	X	X
11 05 01	Zinco solido	X	X	X	X		X	X	X
11 05 99	Altri rifiuti non specificati altrimenti Prescrizione indicata al punto 14	X	X	X	X		X	X	X
12 01 01	Limatura e trucioli di metalli ferrosi	X	X	X	X		X	X	X
12 01 02	Polveri e particolato di metalli ferrosi Prescrizione indicata al punto 17						X		X
12 01 02	Polveri e particolato di metalli ferrosi Prescrizione indicata al punto 15	X	X	X	X		X	X	X
12 01 03	Limatura e trucioli di metalli non ferrosi	X	X	X	X		X	X	X
12 01 04	Polveri e particolato di metalli non ferrosi Prescrizione indicata al punto 17						X		X
12 01 04	Polveri e particolato di metalli non ferrosi Prescrizione indicata al punto 15	X	X	X	X		X	X	X

CODICE EER	DESCRIZIONE	Riduzione volumetrica	Eliminazione frazioni estranee	Selezione e cernita	Recupero metalli	Recupero plastica	Accorpamento EER uguali provenienti da diversi produttori	Miscelazione non in deroga	Messa in riserva EER Uguale stesso produttore
		R12	R13 - R12	R13 - R12	R13 - R4	R13 - R3	R13 - R12	R13 - R12	R13
12 01 05	Limatura e trucioli di materiali plastici	X	X	X		X	X	X	X
12 01 99	Rifiuti non specificati altrimenti Prescrizione indicata al punto 14	X	X	X	X		X	X	X
15 01 04	Imballaggi metallici	X	X	X	X		X	X	X
16 01 03	Pneumatici fuori uso		X						X
16 01 06	Veicoli fuori uso, non contenenti liquidi né altre componenti pericolose	X	X	X	X		X	X	X
16 01 12 (**)	Pastiglie per freni, diverse da quelle di cui alla voce 160111	X	X	X	X		X	X	X
16 01 16	Serbatoi per gas liquidi	X	X	X	X		X	X	X
16 01 17	Metalli ferrosi	X	X	X	X		X	X	X
16 01 18	Metalli non ferrosi	X	X	X	X		X	X	X
16 01 19	Plastica	X	X	X		X	X	X	X
16 01 20	Vetro								X
16 01 22	Componenti non specificati altrimenti Prescrizione indicata al punto 14	X	X	X	X		X	X	X
16 02 14	Apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci da 160209 a 160213	X	X	X	X		X	X	X

CODICE EER	DESCRIZIONE	Riduzione volumetrica	Eliminazione frazioni estranee	Selezione e cernita	Recupero metalli	Recupero plastica	Accorpamento EER uguali provenienti da diversi produttori	Miscelazione non in deroga	Messa in riserva EER Uguale stesso produttore
		R12	R13 - R12	R13 - R12	R13 - R4	R13 - R3	R13 - R12	R13 - R12	R13
16 02 16	Componenti rimossi da apparecchiature fuori uso diversi da quelli di cui alla voce 160215	X	X	X	X		X	X	X
17 04 01	Rame, bronzo, ottone	X	X	X	X		X	X	X
17 04 02	Alluminio	X	X	X	X		X	X	X
17 04 03	Piombo	X	X	X	X		X	X	X
17 04 04	Zinco	X	X	X	X		X	X	X
17 04 05	Ferro e acciaio	X	X	X	X		X	X	X
17 04 06	Stagno	X	X	X	X		X	X	X
17 04 07	Metalli misti	X	X	X	X		X	X	X
17 04 11	Cavi, diversi da quelli di cui alla voce 170410*	X	X	X	X		X	X	X
19 01 02 (**)	Materiali ferrosi estratti da ceneri pesanti	X	X	X	X		X	X	X
19 01 12 (**)	Ceneri pesanti e scorie, diverse da quelle di cui alla voce 190111	X	X	X	X		X	X	X
19 01 18 (**)	Rifiuti della pirolisi, diversi da quelli di cui alla voce 190117	X	X	X	X		X	X	X
19 10 01 (**)	Rifiuti di ferro e acciaio	X	X	X	X		X	X	X
19 10 06 (**)	Altre frazioni, diverse da quelle di cui alla voce 191005	X	X	X	X		X	X	X
19 10 02	Metalli ferrosi	X	X	X	X		X	X	X
19 12 02	Metalli ferrosi	X	X	X	X		X	X	X
19 12 03	Metalli non ferrosi	X	X	X	X		X	X	X

CODICE EER	DESCRIZIONE	Riduzione volumetrica	Eliminazione frazioni estranee	Selezione e cernita	Recupero metalli	Recupero plastica	Accorpamento EER uguali provenienti da diversi produttori	Miscelazione non in deroga	Messa in riserva EER Uguale stesso produttore
		R12	R13 - R12	R13 - R12	R13 - R4	R13 - R3	R13 - R12	R13 - R12	R13
19 12 12 (**)	Altri rifiuti (compresi materiali misti) prodotti dal trattamento meccanico dei rifiuti, diversi da quelli di cui alla voce 191211	X	X	X	X		X	X	X
20 01 36	Apparecchiature elettriche ed elettroniche fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci 200121, 200123 e 200135 Prescrizione indicata al punto 16	X	X	X	X		X	X	X
20 01 40	Metallo	X	X	X	X		X	X	X
Sono inoltre ammessi allo stoccaggio R13 i rifiuti prodotti in impianto dalle operazioni di recupero autorizzate, qualora non già ricompresi in elenco e allo stoccaggio D15 i rifiuti esitati dalle lavorazioni che costituiscono frazioni estranee e/o impurezze, non avviabili a recupero.									

(**) Codici EER da autorizzare

10. EMISSIONI IN ATMOSFERA

10.1 IMPIANTO FRANZOI DI MACINAZIONE E SEPARAZIONE - PUNTO DI ESPULSIONE N.1

Le emissioni polverulente prodotte dall'impianto Franzoi sono poste sotto aspirazione, con successivo convogliamento ad un impianto di abbattimento a umido (impianto abbattimento polveri a ciclone). Le analisi di autocontrollo effettuate in questo decennio di esercizio, in corrispondenza del cammino identificato con il n. 1, hanno denotato il pieno rispetto dei limiti autorizzati.

Negli anni è stato progressivamente ridotto l'utilizzo dell'impianto Franzoi, in quanto è radicalmente cambiato il mercato del rottame metallico: le principali destinazioni del rottame trattato, quali fonderie e acciaierie, oggigiorno richiedono una qualità che può essere garantita, in via prioritaria, solo selezionando a monte il rottame in ingresso all'impianto. Tale aspetto, congiuntamente con i costi di esercizio richiesti per l'effettuazione di trattamento spinti, hanno ridotto drasticamente l'utilizzo dell'impianto Franzoi.

Punto di emissione n. 1	Fase produttiva che genera l'emissione convogliata o diffusa in ambiente di lavoro	ore/giorno e giorni/anno dedicati alla fase produttiva	Tipologia dell'impianto di abbattimento installato																		
1	EMISSIONE CONVOGLIATA: <i>Frantumazione di rottame metallico tramite mulino a martelli e separazione materiale</i>	4 ore/settimana per 30 settimane/anno Portata reale operatività impianto ≈ 15 t/h, Portata reale operatività impianto = 60 t/settimana Numero max. addetti attività N. 1	<table border="1"> <tr><td>Portata massima di progetto</td><td>Nm³/h: 20.000</td></tr> <tr><td>Diametro del camino</td><td>750 mm</td></tr> <tr><td>Concentrazione di materiale particolato nella corrente</td><td>Entrata: 120 mg/Nmc Uscita: 10 mmg/Nmc</td></tr> <tr><td>Tipo di materiale articolato abbattuto</td><td>Polveri, metalli nelle polveri: ferro, alluminio, rame, nichel, zinco</td></tr> <tr><td>Portata di liquido</td><td>30.000 litri/h</td></tr> <tr><td>Pressione del liquido</td><td>32 atm</td></tr> <tr><td>Tipo abbattitore</td><td>lavat. Vent gr 440</td></tr> <tr><td>Pompa tipo</td><td>N40-160 A-KW 4</td></tr> <tr><td>Ugello tipo</td><td>EHW 3663 (Ø 1 ½)</td></tr> </table> <p>DATI TECNICI IMPIANTO: GRUPPO FILTRANTE AD UMIDO COMPRENDENTE:</p> <p>→ n. 1 lavatore venturi mod. IDROVENT Portata minima: 18.800 Nm³/h Portata massimo: 23.000 Nm³/h Il lavatore è costruito da una gola venturi con il suo diffusore verticale sormontato da un captatore in gocce eliocentrifugo. Il liquido viene iniettato a monte della gola venturi da uno speciale polverizzatore antiocclusione. Nel lavatore venturi le goccioline rallentano e formano uno strato denso in sospensione: le polveri attraversano questo strato di nebbia finissima in sospensione e ne restano catturate. Le goccioline ingrossate dalle polveri inglobate sono poi centrifugate contro la parete del captatore e sono dirette per gravità verso la vasca di raccolta. L'aria depurata è emessa dalla parte superiore attraverso un camino che prolunga l'apparecchio e sul quale è prevista una regolare portella per presa campioni.</p> <p>Concentrazione emissioni di polvere in uscita dal camino del lavatore venturi: 10 mmg/Nmc. Materiale di costruzione: acciaio al carbonio spess. 50/10 → n. 1 ugello spruzzatore nebulizzatore spiralato a cono pieno Ø 1 ½ portata: 500 litri/ minuto pressione: 3 bar → pompa di circolo in ghisa antichiusura avente le seguenti caratteristiche (compressa): portata acqua: 30.000 litri/h</p>	Portata massima di progetto	Nm ³ /h: 20.000	Diametro del camino	750 mm	Concentrazione di materiale particolato nella corrente	Entrata: 120 mg/Nmc Uscita: 10 mmg/Nmc	Tipo di materiale articolato abbattuto	Polveri, metalli nelle polveri: ferro, alluminio, rame, nichel, zinco	Portata di liquido	30.000 litri/h	Pressione del liquido	32 atm	Tipo abbattitore	lavat. Vent gr 440	Pompa tipo	N40-160 A-KW 4	Ugello tipo	EHW 3663 (Ø 1 ½)
Portata massima di progetto	Nm ³ /h: 20.000																				
Diametro del camino	750 mm																				
Concentrazione di materiale particolato nella corrente	Entrata: 120 mg/Nmc Uscita: 10 mmg/Nmc																				
Tipo di materiale articolato abbattuto	Polveri, metalli nelle polveri: ferro, alluminio, rame, nichel, zinco																				
Portata di liquido	30.000 litri/h																				
Pressione del liquido	32 atm																				
Tipo abbattitore	lavat. Vent gr 440																				
Pompa tipo	N40-160 A-KW 4																				
Ugello tipo	EHW 3663 (Ø 1 ½)																				

Punto di emissione n. 1	Fase produttiva che genera l'emissione convogliata o diffusa in ambiente di lavoro	ore/giorno e giorni/anno dedicati alla fase produttiva	Tipologia dell'impianto di abbattimento installato
			<p>pressione: 32 metri giri: 2950/minuto potenza installata: kw + 4 → N. 1 Ventilatore centrifugo ns. tipo PCR 50 grandezza 900 accoppiato tramite trasmissione a cinghie con motore elettrico mec CVE KW 37/4 poli DATI DI FUNZIONAMENTO CON ARIA A 15°C Peso specifico 1,22 kg/m³ - portata: 20.000 Nm³/h - pressione totale: 360 mm/ H₂O - pressione statica: 335 mm/ H₂O - pressione dinamica: 25 mm/H₂O - Kw assorbiti: 25 - kw installati: 37/4 poli - giri ventilatore: 1450 /minuto</p> <p>→ ballatoi e passerelle con piano di calpestio in lamiera bugnata per ispezione e pulizia periodica delle varie utenze dislocate sul ballatoio sopra indicato - scaletta alla marinara completa di ballatoio per il prelievo di campioni dal camino</p> <p>→ Corpo filtrante sul filtro a umido, composto da: - n. 1 separatore di gocce DROP avente un diametro di 1500 - n. 1 grigliato ECO-GRID Diametro 1400 in PP/nero - n. 25.000 corpi di: riempimento ECO SFERA Ø 38 (pari a mc 1) - n. 3 ugelli spruzzatori spray- noz Ø 1" in pp/v Diametro: 1500 mm Altezza: 2000 mm Materiale costruzione: acciaio al carbonio spess. 40/10</p>

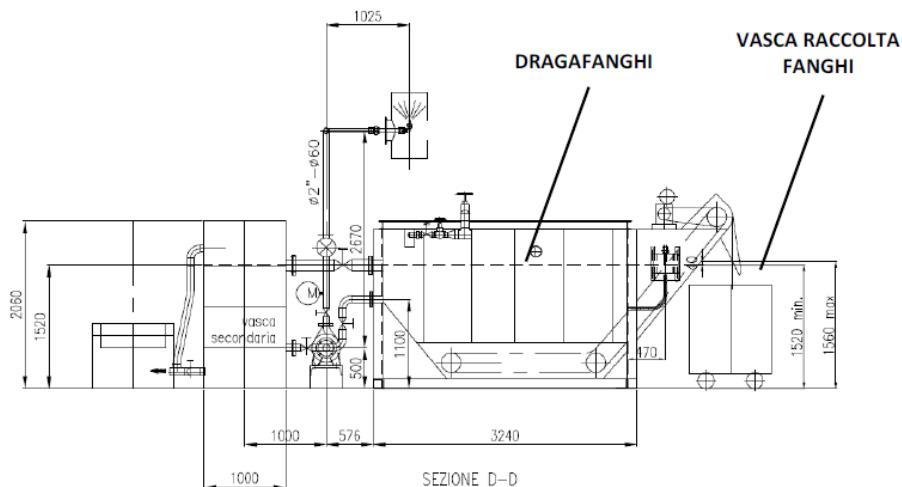
10.1.1 Eliminazione della fase di decantazione del fango

A seguito dell'utilizzo dell'impianto FRANZOI l'azienda ha rilevato che una attenta regolazione della portata d'acqua migliora l'efficienza di abbattimento delle polveri, evitando la formazione di un fango pompatibile che necessita di successivi trattamenti. Il residuo di polveri ottenuti da tale trattamento ha un ridotto contenuto di umidità e si presenta in uno stato solido facilmente gestibile per le successive fasi di smaltimento, presso impianti autorizzati.

Oltre a quanto sopra-descritto, l'eliminazione della fase di decantazione del fango si è resa necessaria anche in ragione di quanto sopra-espresso, sul limitato utilizzo dell'impianto di macinazione e separazione: le condizioni di mercato dell'ultimo quinquennio raramente giustificano un utilizzo continuativo di tale impianto, che pertanto viene utilizzato solo in caso di carenza di rottame e/o di rottame di pregio da dover separare. In tali condizioni la fase di decantazione di una sospensione fangosa risulta problematica a causa del limitato apporto di fango (difficoltà di stratificazione e addensamento del fango) e della necessità di procedere alla pulizia del sistema a seguito di ogni fermata.

L'azienda ha dismesso tale sezione d'impianto e, vista la sua integrità, sta ricercando sul mercato dei possibili acquirenti. Si precisa che il personale dell'azienda verifica periodicamente il buono stato di funzionamento dell'impianto franzoi di macinazione e separazione e del filtro ad umido ed esegue periodica manutenzione sugli stessi, al fine anche di mantenere in costante efficienza il sistema.

Si riporta in calce la sezione draga-fanghi e la relativa vasca raccolta fanghi, oggetto di richiesta di dismissione:



10.2 EMISSIONI IN ATMOSFERA - IMPIANTO TRITURAZIONE CAVI ELETTRICI

In data 12/11/2015 la società GI ERRE SRL aveva comunicato all'AC la modifica non-sostanziale della propria rete di convogliamento ed espulsione delle emissioni autorizzate, con convogliamento degli inquinanti provenienti dalla macinazione cavi all'impianto di abbattimento ad umido filtrante IDROVENT, di cui al camino di espulsione n.1. Tale modifica ha comportato l'eliminazione del punto di emissione n. 2, precedentemente collegato all'impianto di macinazione cavi.

Attualmente l'impianto di lavorazione dei cavi elettrici non risulta più in esercizio, come da comunicazione del 15/12/2016 inviata dall'azienda alla Provincia di Treviso a mezzo pec.

Le componenti dell'impianto vengono destinate all'eventuale sostituzione di sezioni di altri impianti della ditta GI ERRE SRL.

10.3 EMISSIONI IN ATMOSFERA - CENTRALE TERMICA CIVILE A BIOMASSA

In data 12/11/2015 la società GI ERRE SRL aveva comunicato all'AC la dismissione della centrale termica civile a gasolio e la sua sostituzione con una centrale termica a cippato avente una potenzialità termica pari a 30 kW. Tale impianto viene esclusivamente utilizzato nel periodo invernale per il riscaldamento civile degli uffici di stabilimento ed è soggetto a periodiche operazioni di controllo e manutenzione a garanzia della propria efficienza.

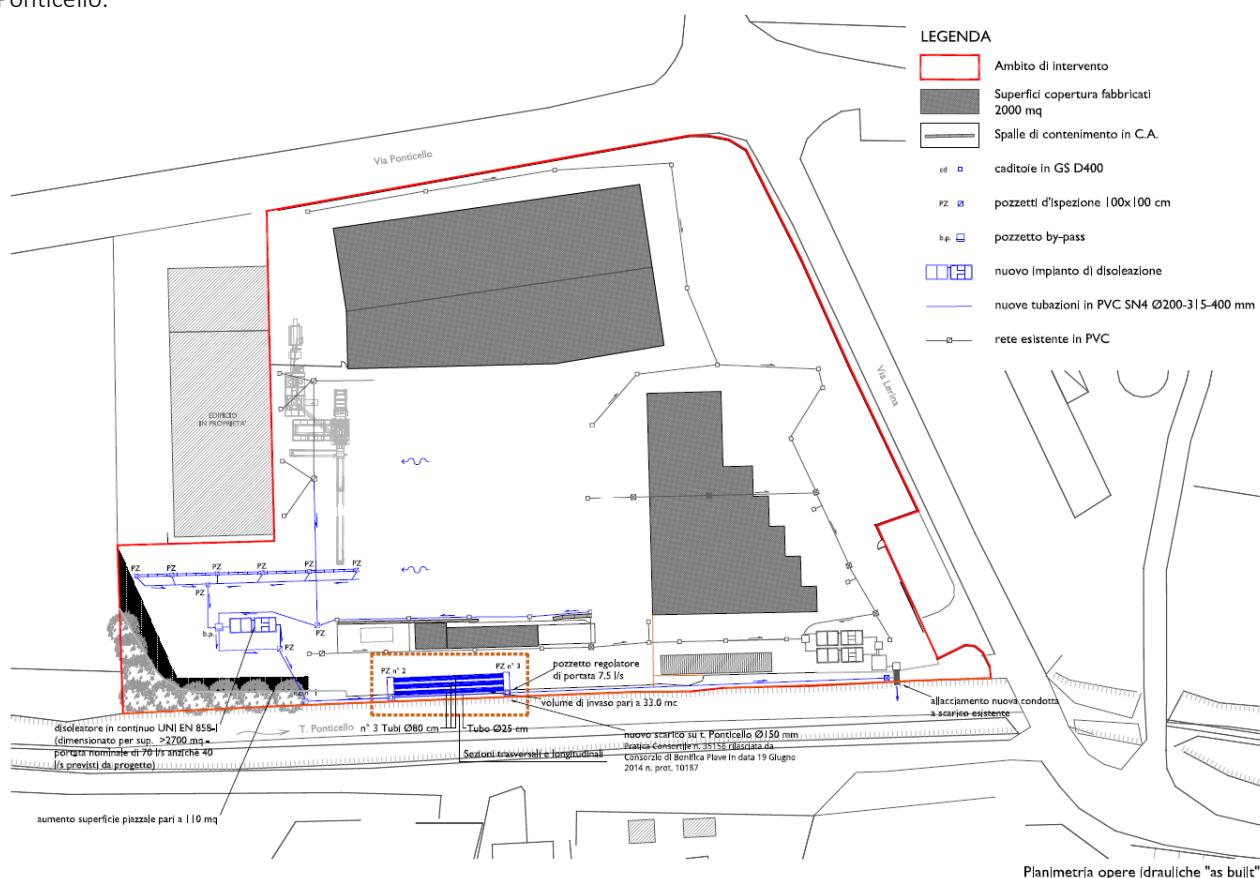
Punto di emissione n. 1C	ore/giorno giorni/anno di esercizio impianto	Potenza termica nominale dell'impianto in kW	Tipo di combustibile utilizzato	Tipologia dell'impianto di abbattimento installato
1.C	8 ore/giorno 120 giorni circa/anno	< 35 kW	Cippato	L'azienda dispone di un Impianto Termico non asservito al ciclo produttivo, unicamente a uso riscaldamento. L'impianto è alimentato a cippato con una potenza nominale del focolare pari a 30 kW.

11. SCARICHI IDRICI

Le acque di dilavamento dei piazzali sono potenzialmente contaminate dalle attività di stoccaggio e trattamento rifiuti. Tali acque, ricadenti nella parte superiore e centrale del piazzale (superficie di circa 4900 m²), vengono raccolte per mezzo di una rete con pozetti in calcestruzzo caditoie in ghisa e da una canaletta aperta prospiciente il lato aperto della tettoia adibita a ricovero attrezzi. Le acque di dilavamento sono convogliate ad un impianto di trattamento costituito da 2 linee in parallelo, ciascuna dotata di una vasca di dissabbiatura e defangazione con un volume da 16 m³, seguita da una vasca di separazione e da una disoleazione primaria e secondaria (volume 16 m³); ciascuna linea è dimensionata per una portata nominale di 60 l/s.

A seguito dell'installazione dell'impianto Franzoi l'azienda ha predisposto una nuova rete di raccolta, con posa di un disoleatore in continuo in grado di trattare le acque di dilavamento ricadenti nella parte inferiore del piazzale (superficie pari a 2700 m²), per una portata nominale pari a 70 l/s; il Certificato di regolare esecuzione di tale opera è stato inviato agli Enti competenti in data 20/08/2015.

La rete di raccolta delle acque di dilavamento esistente e quella successiva, di cui alla precedente domanda di autorizzazione, convogliano in un unico punto scarico finale, con recapito in corpo superficiale, nel recettore torrente Ponticello.



12. PIANO DI SICUREZZA (PS)

Ai sensi del L.R. N. 3/2000 art. 22 comma 2 lett. d) l'impianto:

"deve contenere un piano di sicurezza che disponga le procedure da adottarsi in caso di incidente grave che si estenda al perimetro esterno dello stabilimento. Tale piano deve essere accessibile agli interessati e verificabile da parte delle Autorità comunali e di quelle che esercitano la vigilanza".

L'azienda è in possesso di un Piano di Sicurezza redatto ai sensi del L.R. N. 3/2000 art. 22 comma 2 lett. d) ed ai sensi della Delib. Giunta Reg. n° 242 del 09/02/2010 "Criteri e modalità di predisposizione ed attuazione dei Piani di sicurezza (PS) di cui all'art. 22 della LR n. 3/2000 s.m.i.".

Nel corso degli anni, presso l'impianto della società GI ERRE SRL, non si sono mai verificati eventi con caratteristiche e/o entità tali da causare potenziali situazioni di contaminazione delle matrici ambientali.

Tale piano, in accordo alla Circolare Ministeriale n. 1121 del 21/01/2019 *"Linee guida per la gestione operativa degli stoccaggi negli impianti di gestione dei rifiuti e per la prevenzione dei rischi"*, che indica le iniziative da attuare per prevenire, o quanto meno ridurre, i rischi connessi allo sviluppo di incendi presso impianti che gestiscono rifiuti, costituisce il "Piano di Emergenza Interna" (PEI) di cui all'art. 26-bis del decreto-legge 4 ottobre 2018, n. 113, introdotto dalla Legge 1° dicembre 2018, n. 132.

Il Piano di Emergenza interna è sperimentato su base annuale e riesaminato, e se del caso aggiornato, ad intervalli appropriati e comunque al massimo ogni 3 anni.

13. MISCELAZIONE RIFIUTI

Come chiarito nel capitolo 1 della DGRV 119/2018, l'omogeneizzazione/equalizzazione "in testa" a trattamenti di recupero (o smaltimento), presso il medesimo impianto, non è da considerarsi "miscelazione" e pertanto l'unica operazione, eseguita presso l'impianto della società GIERRE SRL, ascrivibile alla miscelazione è la mera operazione di accorpamento di cui al codice operazione R12.

In altri casi, tuttavia, la presenza di un flusso misto di rifiuti non compromette l'efficacia del successivo trattamento e, anzi, potrebbe essere ad esso funzionale. Infatti, alcuni trattamenti richiedono una preventiva commistione dei rifiuti al fine di garantire l'omogeneità del flusso alimentato all'impianto e la costanza del processo. In questi casi, la "miscelazione" ha lo scopo di preparare una combinazione di rifiuti che garantisca le prestazioni del successivo processo di trattamento, mediante il bilanciamento della loro intrinseca variabilità.

Il capitolo 1 della DGRV 119/2018 definisce che quando la miscelazione è fase preliminare di un processo di trattamento e avviene nel medesimo impianto, non deve essere autorizzata quale operazione a sé stante, in quanto l'autorizzazione dell'intero processo valuta già il trattamento congiunto di rifiuti diversi e ne disciplina le condizioni (tra cui i criteri di ammissibilità, la tracciabilità delle singole partite, ecc.).

L'azienda attualmente effettua la mera attività di miscelazione non in deroga su rifiuti non pericolosi, costituiti prevalentemente da rottami metallici, di natura ferrosa e non ferrosa, senza alcuna deroga ai disposti di cui all'art. 187 del D. Lgs. n.152/06 e s.m.i..

Seppur non ancora attuata, l'azienda è autorizzata ad operazioni di recupero su rifiuti di materiali plastici, per cui valgono le medesime considerazioni sull'accorpamento espresse per i rottami metallici.

Tale attività viene eseguita presso l'impianto ogni qualvolta non sia giustificabile economicamente (ad esempio per esigue quantità o per materiale a basso valore aggiunto), o non sia possibile tecnologicamente, effettuare il recupero all'interno del sito. Con tale operazione si riesce ad ottimizzare i trasporti presso i successivi impianti, nei quali sono svolte le operazioni di recupero "definitive" (vala a dire operazioni diverse da meri pre-trattamenti di cui all'operazione di recupero R12, o stocaggi non funzionali di cui all'operazione R13).

Ai sensi dei "Principi generali" di cui al capitolo 4.1 della DGRV 119/2018:

- (1) Ciascun rifiuto da sottoporre a miscelazione viene caratterizzato in ingresso, considerando, tra l'altro, il ciclo produttivo di provenienza, le eventuali materie prime in esso impiegate e/o gli eventuali contaminanti presenti;
- (2) i rifiuti da sottoporre a miscelazione sono compatibili tra loro e reciprocamente inerti al fine di evitare rischi dovuti a eventuali incompatibilità delle caratteristiche chimico-fisiche dei rifiuti stessi; in merito trattasi di rifiuti di rottami metallici e/o di rifiuti plastici, non pericolosi.
- (3) Presso l'impianto entrano solo rifiuti non pericolosi e pertanto non vi può essere diluizione di concentrazione di inquinanti con incidenza sulle caratteristiche di pericolo.
- (4) la miscelazione è funzionale al successivo trattamento/destino e i rifiuti, miscelati, sono destinati alle stesse operazioni di recupero che subirebbero anche singolarmente. Vista la tipologia di rifiuti sottoposti a questa operazione preliminare (rottami metallici e residui plastici), non si riduce il livello di trattamento a cui il singolo rifiuto potrebbe essere sottoposto, né possono avvenire operazioni ambientalmente non corrette (la natura dei rifiuti

autorizzati e il controllo attuato dal Responsabile Tecnico dell'impianto consentono di escludere/limitare problematiche di natura ambientale).

- (5) la miscelazione garantisce la medesima efficacia del recupero successivo rispetto all'invio dei rifiuti separatamente.
- (6) la miscelazione considererà le peculiarità di particolari categorie di rifiuti, che necessitano, per il loro recupero di specifiche modalità gestionali (imballaggi e RAEE). In fase di omologa del rifiuto e nella successiva fase di ingresso in impianto (fasi di accettazione del rifiuto e di verifica delle partite in ingresso) non saranno accettati e/o saranno respinti carichi non conformi (esempio difformità rispetto al documento di omologa, presenza di materiale estraneo, ecc).
- (7) i lotti di rifiuti ottenuti per miscelazione, sono tracciabili ed è possibile risalire alle partite di origine.
- (8) la miscelazione interesserà solamente rifiuti, senza possibilità di accorpore sostanze/materiali. Le EoW ottenute dalle altre operazioni di recupero effettuate in impianto sono distinte, separate e chiaramente identificate rispetto ai rifiuti.

Ai sensi dei disposti di cui al capitolo 4.2 della DGRV 119/2018 l'azienda effettua attività di accorpamento e miscelazione (R12) di partite di rifiuti non pericolosi:

- con lo stesso EER, che mantengono invariati i codici EER d'ingresso (accorpamento);
- merceologicamente omogenee ma con codice d'ingresso differente, con attribuzione del codice EER 1912XX (miscelazione).

Gli obiettivi della miscelazione (R12) di rifiuti omogenei sono:

- ridurre la movimentazione di carichi con quantitativi minori in favore di trasporti a carico pieno e pertanto ottimizzare le operazioni di trasporto e conferimento ad impianti terzi sotto il profilo economico (ottimizzazione del quantitativo medio trasportato e conseguente riduzione dei costi di trasporto per unità di rifiuto trasportata) e ambientale (contenimento del numero dei viaggi e del traffico);
- ottenere miscele che si presentino omogenee e che consentano di raggiungere la condizione richiesta per il corretto recupero o smaltimento finale presso impianti terzi;
- rendere rapide ed efficienti le attività di gestione interna, con vantaggi economici (es. contenimento del numero di imballaggi utilizzati) e in termini di spazio;
- ottimizzare le condizioni di stoccaggio dei rifiuti.

Le attività di miscelazione per accorpamento dei rifiuti consistono nei seguenti processi:

- verifica delle informazioni relative alle partite, anche visiva all'atto del conferimento;
- attività preliminari, in particolare la decisione delle miscele in relazione agli obiettivi del trattamento, alle caratteristiche del rifiuto, alle operazioni da svolgere presso gli impianti terzi di destinazione e alle caratteristiche chimico-fisiche richieste dal destinatario;
- analisi di fattibilità, sulla base
 - dei requisiti degli impianti di destinazione, ovvero del rispetto delle caratteristiche di ammissibilità;
 - della garanzia che la miscelazione non pregiudichi l'efficacia del trattamento successivo presso impianti terzi;
 - dell'idoneità e della compatibilità dei rifiuti con il trattamento di destino;
 - dello stato fisico "documentale", ma anche delle effettive e reali caratteristiche e natura merceologica dei rifiuti;
 - non ultimo, delle esperienze pregresse;
- definizione delle partite di rifiuti da miscelare in riferimento alle verifiche sopra elencate;

In tutti i casi in cui si effettua la miscelazione, la finalità è quella di ottenere una miscela di rifiuti costituiti dallo stesso materiale, inteso come materiale che ha la medesima composizione fisica e chimica (si tratta, ad esempio, dello stesso metallo così come identificata dalle specifiche CECA, AISI, CAEF e UNI): nella miscela saranno compresi rifiuti provenienti dalle altre operazioni identificabili con la sigla R12, caratterizzati da omogeneità di caratteristiche o rifiuti identificati con EER diversi provenienti da altri produttori, ma che sono costituiti da un materiale omogeneo o con le stesse specifiche o composizione.

Operativamente la miscelazione sarà effettuata utilizzando i caricatori in uso alla Ditta per la movimentazione dei rifiuti, accumulando con commistione i rifiuti nelle aree di stoccaggio o porzioni di esse identificanti il lotto. Qualora sia conveniente dal punto di vista dell'organizzazione logistica dello stoccaggio, l'accumulo può essere effettuato direttamente in cassoni scarrabili.

La Ditta è autorizzata, come riportato nel Decreto n. 119 del 30/04/2025, ad effettuare le seguenti operazioni di miscelazione non in deroga all'art. 187 c. 1 del D. Lgs. 152/2006, secondo le seguenti classi di miscelazione riportate nelle seguenti tabelle e secondo le prescrizioni ivi riportate. Nella tabella seguente, che è stata estratta dal Decreto n. 119 del 30/04/2025, sono stati inseriti anche i nuovi codici per i quali si chiede l'autorizzazione.

Classe PLASTICA	
Destinazione R3 presso altro impianto	
EER	DESCRIZIONE
07 02 13	Rifiuti plastici
12 01 05	Limatura e trucioli di materiali plastici
16 01 19	Plastica

Classe CAVI PARTE METALLICA	
Destinazione R4 presso altro impianto	
EER	DESCRIZIONE
16 02 16	Componenti rimossi da apparecchiature fuori uso diversi da quelli di cui alla voce 16 02 15 (cavi)
17 04 11	Cavi, diversi da quelli di cui alla voce 17 04 10*

Classe RAEE	
Destinazione R4 presso altro impianto	
EER	DESCRIZIONE
16 02 14	Apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci 16 02 09 e 16 02 13
16 02 16	Componenti rimossi da apparecchiature fuori uso diversi da quelli di cui alla voce 16 02 15
20 01 36	Apparecchiature elettriche ed elettroniche fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci 20 01 21, 20 01 23 e 20 01 35 <i>(prescrizione: limitatamente alle apparecchiature costituite prevalentemente da parti metalliche con esclusione di quelle contenenti cinescopi o tubi catodici. Nel caso di apparecchiature definite RAEE l'attività è limitata al solo R13)</i>

Classe METALLI FERROSI E RELATIVE LEGHE	
Destinazione R4 presso altro impianto	
EER	DESCRIZIONE
10 02 99	Altri rifiuti non specificati altrimenti <i>(prescrizione: limitatamente ai rottami metallici)</i>
10 08 99	Altri rifiuti non specificati altrimenti <i>(prescrizione: limitatamente ai rottami metallici)</i>
11 05 99	Altri rifiuti non specificati altrimenti <i>(prescrizione: limitatamente ai rottami metallici)</i>
12 01 01	Limatura e trucioli di metalli ferrosi
12 01 02	Polveri e particolato di materiali ferrosi <i>(prescrizione: limitatamente allo stato fisico non polverulento)</i>
12 01 99	Rifiuti non specificati altrimenti <i>(prescrizione: limitatamente ai rottami metallici)</i>
15 01 04	Imballaggi metallici
16 01 06	Veicoli fuori uso non contenenti liquidi né altre componenti pericolose
16 01 12 (**)	Pastiglie per freni, diverse da quelle di cui alla voce 160111
16 01 16	Serbatoi per gas liquidi
16 01 17	Metalli ferrosi

Classe METALLI FERROSI E RELATIVE LEGHE	
16 01 22	Componenti non specificati altrimenti (prescrizione: limitatamente ai rottami metallici)
17 04 05	Ferro e acciaio
17 04 07	Metalli misti
19 01 02 (**)	Materiali ferrosi estratti da ceneri pesanti
19 01 12 (**)	Ceneri pesanti e scorie, diverse da quelle di cui alla voce 190111
19 01 18 (**)	Rifiuti della pirolisi, diversi da quelli di cui alla voce 190117
19 10 01 (**)	Rifiuti di ferro e acciaio
19 10 06 (**)	Altre frazioni, diverse da quelle di cui alla voce 191005
19 12 02	Metalli ferrosi
19 12 12 (**)	Altri rifiuti (compresi materiali misti) prodotti dal trattamento meccanico dei rifiuti, diversi da quelli di cui alla voce 191211
20 01 40	Metallo

Classe METALLI NON FERROSI (RAME E SUE LEGHE)	
Destinazione R4 presso altro impianto	
EER	DESCRIZIONE
10 02 99	Altri rifiuti non specificati altrimenti (prescrizione: limitatamente ai rottami metallici)
10 08 99	Altri rifiuti non specificati altrimenti (prescrizione: limitatamente ai rottami metallici)
11 05 99	Altri rifiuti non specificati altrimenti (prescrizione: limitatamente ai rottami metallici)
12 01 03	Limatura e trucioli di metalli non ferrosi
12 01 04	Polveri e particolato di materiali non ferrosi (prescrizione: limitatamente allo stato fisico non polverulento)
12 01 99	Rifiuti non specificati altrimenti (prescrizione: limitatamente ai rottami metallici)
15 01 04	Imballaggi metallici
16 01 16	Serbatoi per gas liquidi
16 01 18	Metalli non ferrosi
17 04 01	Rame, bronzo, ottone
17 04 07	Metalli misti
19 01 12 (**)	Ceneri pesanti e scorie, diverse da quelle di cui alla voce 190111
19 01 18 (**)	Rifiuti della pirolisi, diversi da quelli di cui alla voce 190117
19 10 02	Rifiuti di metalli non ferrosi
19 10 06 (**)	Altre frazioni, diverse da quelle di cui alla voce 191005
19 12 03	Metalli non ferrosi
19 12 12 (**)	Altri rifiuti (compresi materiali misti) prodotti dal trattamento meccanico dei rifiuti, diversi da quelli di cui alla voce 191211
20 01 40	Metallo

Classe METALLI NON FERROSI (ALLUMINIO E SUE LEGHE)	
Destinazione R4 presso altro impianto	
EER	DESCRIZIONE

Classe METALLI NON FERROSI (ALLUMINIO E SUE LEGHE)

10 02 99	Altri rifiuti non specificati altrimenti <i>(prescrizione: limitatamente ai rottami metallici)</i>
10 08 99	Altri rifiuti non specificati altrimenti <i>(prescrizione: limitatamente ai rottami metallici)</i>
11 05 99	Altri rifiuti non specificati altrimenti <i>(prescrizione: limitatamente ai rottami metallici)</i>
12 01 03	Limatura e trucioli di metalli non ferrosi
12 01 04	Polveri e particolato di materiali non ferrosi <i>(prescrizione: limitatamente allo stato fisico non polverulento)</i>
12 01 99	Rifiuti non specificati altrimenti <i>(prescrizione: limitatamente ai rottami metallici)</i>
15 01 04	Imballaggi metallici
16 01 16	Serbatoi per gas liquidi
16 01 18	Metalli non ferrosi
16 01 22	Componenti non specificati altrimenti <i>(prescrizione: limitatamente ai rottami metallici)</i>
17 04 02	Alluminio
17 04 07	Metalli misti
19 01 12 (**)	Ceneri pesanti e scorie, diverse da quelle di cui alla voce 190111
19 01 18 (**)	Rifiuti della pirolisi, diversi da quelli di cui alla voce 190117
19 10 02	Rifiuti di metalli non ferrosi
19 10 06 (**)	Altre frazioni, diverse da quelle di cui alla voce 191005
19 12 03	Metalli non ferrosi
19 12 12 (**)	Altri rifiuti (compresi materiali misti) prodotti dal trattamento meccanico dei rifiuti, diversi da quelli di cui alla voce 191211
20 01 40	Metallo

Classe METALLI NON FERROSI (STAGNO E SUE LEGHE)

Destinazione R4 presso altro impianto	
EER	DESCRIZIONE
10 02 99	Altri rifiuti non specificati altrimenti <i>(prescrizione: limitatamente ai rottami metallici)</i>
10 08 99	Altri rifiuti non specificati altrimenti <i>(prescrizione: limitatamente ai rottami metallici)</i>
11 05 99	Altri rifiuti non specificati altrimenti <i>(prescrizione: limitatamente ai rottami metallici)</i>
12 01 03	Limatura e trucioli di metalli non ferrosi
12 01 04	Polveri e particolato di materiali non ferrosi <i>(prescrizione: limitatamente allo stato fisico non polverulento)</i>
12 01 99	Rifiuti non specificati altrimenti <i>(prescrizione: limitatamente ai rottami metallici)</i>
15 01 04	Imballaggi metallici
16 01 16	Serbatoi per gas liquidi
16 01 18	Metalli non ferrosi
16 01 22	Componenti non specificati altrimenti <i>(prescrizione: limitatamente ai rottami metallici)</i>

Classe METALLI NON FERROSI (STAGNO E SUE LEGHE)

17 04 06	Stagno
17 04 07	Metalli misti
19 01 12 (**)	Ceneri pesanti e scorie, diverse da quelle di cui alla voce 190111
19 01 18 (**)	Rifiuti della pirolisi, diversi da quelli di cui alla voce 190117
19 10 02	Rifiuti di metalli non ferrosi
19 10 06 (**)	Altre frazioni, diverse da quelle di cui alla voce 191005
19 12 03	Metalli non ferrosi
19 12 12 (**)	Altri rifiuti (compresi materiali misti) prodotti dal trattamento meccanico dei rifiuti, diversi da quelli di cui alla voce 191211
20 01 40	Metallo

Classe METALLI NON FERROSI (PIOMBO E SUE LEGHE)

Destinazione R4 presso altro impianto

EER	DESCRIZIONE
10 02 99	Altri rifiuti non specificati altrimenti <i>(prescrizione: limitatamente ai rottami metallici)</i>
10 08 99	Altri rifiuti non specificati altrimenti <i>(prescrizione: limitatamente ai rottami metallici)</i>
11 05 99	Altri rifiuti non specificati altrimenti <i>(prescrizione: limitatamente ai rottami metallici)</i>
12 01 03	Limatura e trucioli di metalli non ferrosi
12 01 04	Polveri e particolato di materiali non ferrosi <i>(prescrizione: limitatamente allo stato fisico non polverulento)</i>
12 01 99	Rifiuti non specificati altrimenti <i>(prescrizione: limitatamente ai rottami metallici)</i>
15 01 04	Imballaggi metallici
16 01 16	Serbatoi per gas liquidi
16 01 18	Metalli non ferrosi
16 01 22	Componenti non specificati altrimenti <i>(prescrizione: limitatamente ai rottami metallici)</i>
17 04 03	Piombo
17 04 07	Metalli misti
19 01 12 (**)	Ceneri pesanti e scorie, diverse da quelle di cui alla voce 190111
19 01 18 (**)	Rifiuti della pirolisi, diversi da quelli di cui alla voce 190117
19 10 02	Rifiuti di metalli non ferrosi
19 10 06 (**)	Altre frazioni, diverse da quelle di cui alla voce 191005
19 12 03	Metalli non ferrosi
19 12 12 (**)	Altri rifiuti (compresi materiali misti) prodotti dal trattamento meccanico dei rifiuti, diversi da quelli di cui alla voce 191211
20 01 40	Metallo

Classe METALLI NON FERROSI (ZINCO E SUE LEGHE)

Destinazione R4 presso altro impianto

EER	DESCRIZIONE

Classe METALLI NON FERROSI (ZINCO E SUE LEGHE)

10 02 99	Altri rifiuti non specificati altrimenti <i>(prescrizione: limitatamente ai rottami metallici)</i>
10 08 99	Altri rifiuti non specificati altrimenti <i>(prescrizione: limitatamente ai rottami metallici)</i>
11 05 01	Zinco solido
11 05 99	Altri rifiuti non specificati altrimenti <i>(prescrizione: limitatamente ai rottami metallici)</i>
12 01 03	Limatura e trucioli di metalli non ferrosi
12 01 04	Polveri e particolato di materiali non ferrosi <i>(prescrizione: limitatamente allo stato fisico non polverulento)</i>
12 01 99	Rifiuti non specificati altrimenti <i>(prescrizione: limitatamente ai rottami metallici)</i>
15 01 04	Imballaggi metallici
16 01 16	Serbatoi per gas liquidi
16 01 18	Metalli non ferrosi
16 01 22	Componenti non specificati altrimenti <i>(prescrizione: limitatamente ai rottami metallici)</i>
17 04 04	Zinco
17 04 07	Metalli misti
19 01 12 (**)	Ceneri pesanti e scorie, diverse da quelle di cui alla voce 190111
19 01 18 (**)	Rifiuti della pirolisi, diversi da quelli di cui alla voce 190117
19 10 02	Rifiuti di metalli non ferrosi
19 10 06 (**)	Altre frazioni, diverse da quelle di cui alla voce 191005
19 12 03	Metalli non ferrosi
19 12 12 (**)	Altri rifiuti (compresi materiali misti) prodotti dal trattamento meccanico dei rifiuti, diversi da quelli di cui alla voce 191211
20 01 40	Metallo

(**) Codici EER da autorizzare

Note: i dati per la redazione della presente relazione sono stati forniti da parte del personale aziendale.

14. ALLEGATI

1. Planimetria impianto;

Cavaso del Tomba (TV), data 24/11/2025



AREA DI PROPRIETA' AZIENDALE

Via Ponticello

CONFINE CATASTALE

Area cassoni

AREA 3C

Zona stoccaggio EoW

metallo e plastica

10 mq (per scarribile)

CER 191203

CER 191204

CER 191212

CER 191202

AREA 2C

10 mq (per scarribile)

CER 191203

CER 191204

CER 191212

CER 191202

AREA 1C

10 mq (per scarribile)

Plastica, vetro ecc. No ferosi

CER 1601XX

RAEE

Rifiuti in ingresso

R13

DITTA: GI ERRE SRL
Planimetria stabilimento
Istanza screening VIA

COMUNE DI CAVASO DEL TOMBA (TV),
Via Lerina n. 8-10 CAP 31031
Rev. 08 del 26/06/2025

LEGENDA
Rifiuti in ingresso
Rifiuti in uscita
Rifiuti in R13-R4 - R13-R3 o R13-R12
EoW prodotti
Area X - Area di lavorazione
Area 0 - Ricezione e scarico rifiuti in ingresso
Area 1 - Stoccaggio e trattamento rifiuti
Area 2 - Stoccaggio rifiuti prodotti
Area 3 - Stoccaggio EoW

