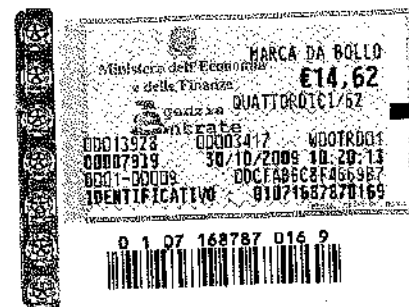




www.ecolfer.com e-mail: info@ecolfer.com



14 DIC. 2009

Spett.le PROVINCIA DI VENEZIA
Settore Politiche Ambientali
Via Forte Marghera, 191
30173 VENEZIA-MESTRE (VE)

Oggetto: Richiesta di integrazione/modifica Decreto di autorizzazione all'esercizio Prot. N. 67442 del 27/09/2005 e ss.mm.ii..

Con la presente la scrivente ECOLFER S.r.l. - nella persona del Legale Rappresentante Stefano CECOTTO - richiede il rinnovo del Decreto di autorizzazione all'esercizio Prot. N. 67442 del 27/09/2005 e ss.mm.ii., relativo al proprio impianto di recupero rifiuti ubicato in Santo Stino di Livenza - Via Lino Zecchetto n. 8. Si richiede inoltre che vengano recepiti nel nuovo provvedimento gli interventi di adeguamento tecnologico, dettagliatamente illustrati nella documentazione allegata, considerando che tale modifica non costituisca variante sostanziale.

Ove non costituisse variante sostanziale, si richiede infine di poter incrementare il quantitativo di rifiuti stoccabili in impianto ai fini della sola messa in riserva portandolo a 840 tonnellate (di cui 40 tonnellate di rifiuti pericolosi ed un massimo di 700 tonnellate di rifiuti prodotti). Non viene mutato il limite massimo di trattamento giornaliero che resta fissato in 100 tonnellate/giorno.

Ad illustrazione e chiarimento di quanto richiesto si allega:

- Elaborato A - Relazione Tecnica;
- N. 2 Tavole progettuali;
- Verifica dei sistemi di stoccaggio.

In considerazione del fatto che l'andamento dei cicli di produzione di rifiuti trattati in impianto subirà un forte incremento con l'approssimarsi dei mesi estivi, si ritiene necessario procedere all'esecuzione degli interventi in programma nel periodo invernale (che normalmente prevede una riduzione nei conferimenti e che per tale motivo ben si presta alla parziale sospensione delle attività impiantistiche); per tale motivo si raccomanda cortesemente che il Vs assenso esplicito sia quanto più possibile sollecito, così da poter impostare e programmare celermente l'esecuzione degli adeguamenti tecnologici ed essere pienamente operativi in concomitanza con l'avvio della stagione primaverile (che corrisponde al periodo di progressivo incremento dei flussi di rifiuti provenienti da raccolta differenziata).

Restando a Vostra disposizione per qualsiasi chiarimento ed in attesa di un Vostro positivo riscontro si porgono

Distinti saluti.

Ecolfer srl
Stefano Cecotto
AMMINISTRATORE UNICO

La Salute di Livenza, dicembre 2009

Ci impegniamo fin d'ora a gestire le informazioni riguardanti la Vs. Azienda secondo quanto previsto dal Decreto Legislativo n° 196/2003 ai sensi dell'articolo 13 (privacy).

Ecolfer Srl
Via Lino Zecchetto 29/31 - 30020 La Salute di Livenza (VE)
Tel. 0421 80153 - Fax 0421 80645 P.IVA 02561610276

**REGIONE VENETO
PROVINCIA DI VENEZIA
COMUNE DI SAN STINO DI LIVENZA**



COMMITTENTE

ECOLFER S.r.l.

Via Lino Zecchetto, 29/31
30020 Santo Stino di Livenza (VE)

UBICAZIONE

Via Lino Zecchetto
30020 - Santo Stino di Livenza (VE)

RIFERIMENTO CATASTALE

Censuario: San Stino di Livenza Foglio: 39
Mappali: 242 Subalterni: -

PROGETTO

Istanza di rinnovo/modifica del Decreto di autorizzazione
all'esercizio Prot. n. 67442 del 27/09/2005 e ss.mm.ii.

OGGETTO

Relazione Tecnica

ELABORATO

A



Studio Tecnico Arch. Matteo DIANESE
Via Bortolazzi, 7 - 30027 San Donà di Piave (VE)
Telefono 0421 222553 - web: www.studiodianese.it
Fax 0421 479166 - mail: m.dianese@studiodianese.it

ELABORAZIONE

Arch. Matteo DIANESE

PRATICA

041.A.2009

REVISIONE N - DATA

Rev. 0 - Dicembre 2009

NOME FILE

-

INDICE

1	Premessa.....	3
2	Procedure amministrative e modifiche impiantistiche.....	3
3	Tipologie e quantitativi di rifiuti ammessi in impianto.....	4
4	Interventi in progetto	4
4.1	Stato attuale	4
4.2	Modifiche ed integrazioni di progetto	5
4.3	Principali sezioni tecnologiche.....	5
5	Pretrattamento: vagliatura e selezione della frazione grossolana.....	6
5.1	Operazioni di scarico dei rifiuti e alimentazione della linea di selezione	6
5.2	Operazioni di vagliatura del rifiuto in ingresso	7
5.3	Selezione manuale del sopravaglio	9
6	Linea di selezione VPL	10
6.1	Piattaforma di selezione.....	10
6.2	Capacità di trattamento e personale impiegato	12
7	Impianto per la selezione dei rifiuti di imballaggi in plastica.....	13
7.1	Vaglio balistico	13
7.2	Separatore ottico	14
7.3	Piattaforma di selezione CPL in PET (selezione per colore).....	15
7.4	Piattaforma di selezione film	16
7.5	Capacità di trattamento e personale impiegato	17
8	Organizzazione degli spazi esterni.....	17
9	Autorizzazione alle emissioni in atmosfera.....	17
10	Valutazione degli effetti ambientali	18

1 Premessa

La Società ECOLFER S.r.l., in sede di rinnovo del Decreto di autorizzazione all'esercizio Prot. N. 67442 del 27/09/2005 e ss.mm.ii., intende apportare alcune migliorie al proprio impianto di recupero di rifiuti, attraverso l'adeguamento e la riorganizzazione delle unità impiantistiche adibite alla selezione di materiali provenienti da raccolta differenziata multimateriale.

Tale iniziativa è giustificata dal continuo incremento dei quantitativi di rifiuti trattati e dalle crescenti esigenze di specializzare e differenziare i circuiti di raccolta e valorizzazione dei materiali recuperati.

Le attrezzature di nuova installazione consentiranno un'attività di selezione più accurata di quei rifiuti provenienti da circuiti di raccolta differenziata multimateriale (vetro, plastica, lattine e metalli in genere) costituiti da frazioni di piccole dimensioni provenienti da aziende private, da circuiti di raccolta differenziata di rifiuti urbani e da altri circuiti di raccolta differenziata.

In particolare si intende procedere integrando le attrezzature impiantistiche per la selezione per tipologia, polimero e colore dei rifiuti di imballaggio in plastica.

2 Procedure amministrative e modifiche impiantistiche

L'intervento proposto richiede una riorganizzazione degli spazi di lavoro al fine di ottenere l'ottimizzazione delle procedure operative relative alle cernita di rifiuti. Tali attività verranno svolte all'interno del capannone prefabbricato in carpenteria metallica con l'obiettivo finale di ottenere un migliore controllo delle fasi di lavorazione dei rifiuti minimizzando gli impatti sul contesto territoriale in cui l'impianto andrà ad operare.

Si ritiene che le modifiche apportate all'impianto siano tali da non costituire variante sostanziale allo stesso in quanto:

- non variano i quantitativi di rifiuti avviati a trattamento;
- non introducono nuove operazioni di recupero sui rifiuti ma ottimizzano e "specializzano" processi già autorizzati;
- non comportano la produzione di nuovi o più significativi fattori di impatto per l'ambiente circostante;
- non prevedono l'introduzione di nuove tipologie di rifiuti;
- non modificano natura e caratteristiche delle emissioni in atmosfera già autorizzate.

Per tale motivo si ritiene plausibile che la presente istanza venga presentata contestualmente alla domanda di rinnovo del Decreto di autorizzazione all'esercizio Prot. N. 67442 del 27/09/2005 e ss.mm.ii..

3 Tipologie e quantitativi di rifiuti ammessi in impianto

Le tipologie di rifiuti ammesse in impianto rimarranno quelle attualmente autorizzate: si riporta (Allegato 1) l'elenco completo con l'indicazione delle operazioni di recupero cui le stesse sono sottoposte.

Viene richiesto invece, qualora non costituisse variante sostanziale, di poter incrementare il quantitativo di rifiuti stoccabili in impianto ai fini della sola messa in riserva portandolo a 840 tonnellate (di cui 40 tonnellate di rifiuti pericolosi e 700 tonnellate di rifiuti prodotti) e non mutando il limite massimo di trattamento giornaliero che resta fissato in 100 tonnellate/giorno. Si precisa che attualmente il quantitativo massimo di rifiuti detenuti in impianto è pari a 500 tonnellate (di cui al massimo 40 tonnellate di rifiuti pericolosi e 400 tonnellate di rifiuti non pericolosi prodotti nell'attività di recupero): viene allegata una verifica funzionale e dimensionale dei sistemi di deposito/contenimento che dimostra come i quantitativi richiesti siano ampiamente garantiti dalla potenzialità teorica di stoccaggio.

4 Interventi in progetto

4.1 Stato attuale

Allo stato attuale è presente una Linea di selezione semi-automatica del VPL (vetro-plastica-lattine) proveniente dalla raccolta differenziata multimateriale.

Tale linea è costituita dalle seguenti unità impiantistiche:

- piattaforma di selezione (comprendente nastro trasportatore con relative postazioni per gli operatori addetti alla cernita manuale, nastro magnetico per la separazione della frazione ferrosa, cappa di aspirazione della frazione leggera);
- ciclone per la separazione della frazione leggera (plastica ed alluminio);
- separatore a correnti indotte per la separazione del materiale metallico non ferroso dalla plastica.

Ad eccezione del vetro, che una volta selezionato viene stoccato in modalità sfusa, le altre frazioni separate - metalli ferrosi, metalli non ferrosi (alluminio), plastica - vengono avviate a macchina pressatrice per l'adeguamento volumetrico ed il confezionamento in balle per la successiva spedizione ad impianti di destinazione finale.

4.2 Modifiche ed integrazioni di progetto

Si riportano di seguito le modifiche ed integrazioni che si intendono apportare all'attuale impianto di selezione del VPL:

- 1) a monte dell'esistente linea di selezione del VPL, si prevede la messa in opera di una nuova unità di pre-trattamento dei rifiuti in ingresso, da realizzarsi mediante l'installazione di:
 - vaglio a tamburo rotante per la separazione su base granulometrica del rifiuto;
 - piattaforma di selezione manuale della frazione grossolana;
 - nastri trasportatori di servizio.
- 2) riorganizzazione del layout dell'esistente linea di selezione del VPL (mantenimento delle attuali unità impiantistiche, ma ridefinizione della loro ubicazione all'interno del capannone);
- 3) a valle dell'esistente linea di selezione del VPL, si prevede di attrezzare una specifica sezione destinata alla selezione - per tipologia, polimero e colore - dei rifiuti di imballaggio in plastica.

Tale nuovo impianto, per la superficie occupata dalle nuove apparecchiature, per il rilevante contenuto tecnologico delle stesse e per il numero dei nuovi prodotti ottenibili, rappresenta di fatto il principale adeguamento che si intende apportare all'impianto esistente.

4.3 Principali sezioni tecnologiche

L'impianto di trattamento dei materiali da raccolta differenziata si comporrà

sostanzialmente di una sequenza organica di sezioni tecnologiche ognuna delle quali è finalizzata all'intercettazione e separazione di determinate tipologie di materiali che compongono la massa di rifiuti avviati a trattamento.

Anticipando brevemente quanto più dettagliatamente illustrato nei paragrafi successivi, si possono individuare le seguenti sezioni tecnologiche:

- pretrattamento mediante vagliatura e selezione della frazione grossolana;
- separazione intermedia attraverso la linea di selezione VPL;
- selezione per tipologia, polimero e colore dei rifiuti di imballaggio in plastica mediante vaglio balistico, selettore ottico e linea di separazione manuale.

Tutti i materiali ottenuti dalle operazioni di selezione potranno poi essere avviati, a seconda della natura e destinazione finale, a macchina pressatrice per l'adeguamento volumetrico e confezionamento in balle.

5 Pretrattamento: vagliatura e selezione della frazione grossolana

5.1 Operazioni di scarico dei rifiuti e alimentazione della linea di selezione

Le operazioni di scarico dei rifiuti sono limitate esclusivamente al passaggio dei rifiuti nella fossa di carico all'interno della quale è alloggiato il nastro trasportatore che alimenta la linea di selezione.

Non appena scaricati a terra i rifiuti verranno rapidamente introdotti in una fossa di caricamento ubicata all'esterno del capannone. All'interno di tale fossa scorre un nastro trasportatore, con andamento prima orizzontale e poi inclinato, realizzato con tapparelle metalliche dotate di listelli angolari per favorire il trascinamento dei rifiuti.

Al termine del nastro trasportatore, in sommità, sarà disposta una tramoggia di convogliamento dei rifiuti. La tramoggia è dotata di scivolo di opportuna inclinazione che, attraversando un'apposita apertura sul tamponamento perimetrale del capannone, consente di alimentare per gravità il vaglio a tamburo rotante disposto all'interno della struttura prefabbricata.

In funzione delle specifiche necessità o delle caratteristiche delle masse di materiali da recuperare potrà essere variata la velocità di rotazione del nastro trasportatore modificando il flusso di rifiuti inviato a trattamento.

Questa fase di alimentazione della linea di selezione rivestirà un'importanza fondamentale per garantire un processo di cernita corretto ed efficace: dovrà essere assicurato, sia agli operatori manuali impegnati che ai sistemi automatici installati, un

flusso costante e misurato di rifiuti tale per cui si crei sul nastro trasportatore uno strato uniforme e di spessore adeguato a consentire una più efficace cernita e selezione dei rifiuti medesimi.

Gli spazi antistanti la fossa di caricamento della linea di selezione sono adeguatamente pavimentati e dotati di sistema di raccolta delle acque convogliate all'impianto di depurazione.

Anche le operazioni di scarico dei rifiuti e successivo invio alla linea di selezione sono effettuate su superfici coperte ed impermeabilizzate, fornite di adeguato sistema di deflusso e raccolta delle acque collettate all'impianto di depurazione.

5.2 Operazioni di vagliatura del rifiuto in ingresso

Come descritto nel paragrafo precedente, i rifiuti scaricati nella fossa vengono portati in quota da un nastro trasportatore e quindi convogliati, mediante una tramoggia di carico dotata di scivolo, ad un vaglio a tamburo rotante disposto all'interno della struttura prefabbricata.

Il tamburo del vaglio rotante, come illustrato in Figura 1, è composto da due sezioni contigue, ciascuna caratterizzata da una propria dimensione delle maglie di vagliatura, in modo da realizzare la separazione di frazioni di materiale aventi diversa granulometria.

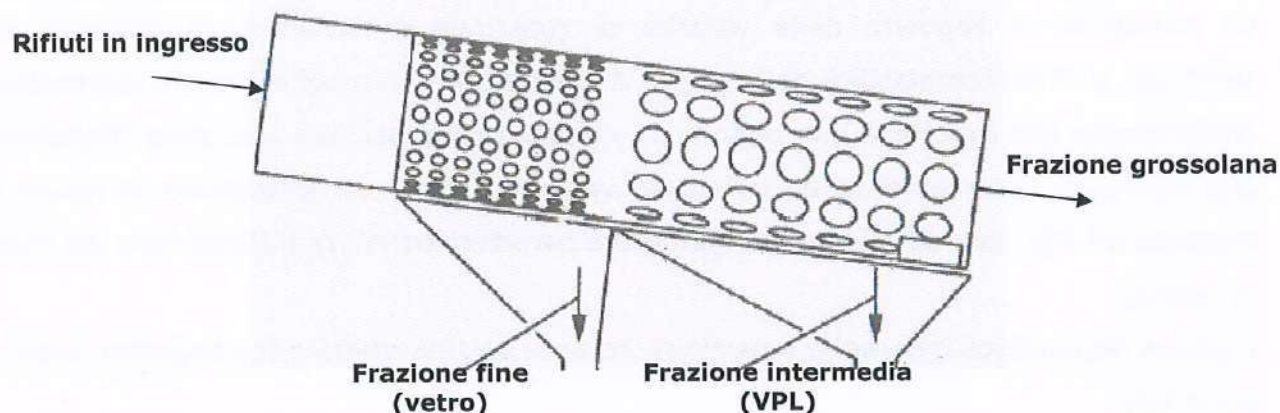


Figura 1: Funzionamento del vaglio rotante a tamburo

La prima sezione del vaglio presenta da una ridotta apertura delle maglie e permette quindi il passaggio della sola frazione fine; la seconda sezione è invece caratterizzata da un'apertura delle maglie di dimensione superiore, in modo da consentire il

passaggio del rifiuto avente la pezzatura del VPL.

Il rifiuto viene immesso all'estremità più alta del tamburo, e per effetto della rotazione e dell'inclinazione del tamburo stesso, il rifiuto viene rivoltato più volte e attraversa il cilindro per tutta la sua lunghezza, venendo più volte in contatto con la maglia del vaglio. Le particelle più minute, costituite quasi esclusivamente da frammenti di vetro, attraversano la parete della prima sezione del vaglio (caratterizzata da una ridotta apertura delle maglie) e vengono raccolte all'interno della tramoggia sottostante, un nastro trasportatore provvede a convogliare tale materiale in un cassone scarrabile; è prevista l'installazione di un separatore magnetico a nastro, disposto trasversalmente al nastro trasportatore, in modo da separare i frammenti metallici ferrosi eventualmente presenti nella frazione fine.

I contenitori per liquidi in vetro e plastica, le lattine e gli imballaggi in acciaio ed alluminio - che costituiscono il VPL - attraversano invece la parete del vaglio in corrispondenza della seconda sezione del tamburo, caratterizzata da una apertura delle maglie idonea al passaggio del VPL stesso. Un nastro trasportatore, alloggiato al di sotto di questa sezione del tamburo, provvede a convogliare il VPL vagliato alla successiva linea di selezione.

Il materiale residuo più grossolano (sopravaglio) rimane invece all'interno del vaglio, raggiunge l'estremità del tamburo opposta a quella d'entrata e si deposita su un nastro trasportatore che convoglia tale materiale ad una piattaforma di selezione manuale.

La possibilità di regolare della velocità di rotazione e l'inclinazione dell'asse del tamburo, e l'intercambiabilità delle griglie di vagliatura con maglie di varie dimensioni, conferiscono alla macchina una opportuna versatilità e flessibilità operativa (flessibilità che consente l'adattamento ad eventuali variazioni delle caratteristiche di rifiuto in ingresso ed alla diversificazione del numero e caratteristiche granulometriche dei flussi in uscita).

L'azione separatrice del vaglio a tamburo rotante origina quindi i tre seguenti flussi di materiale:

- vetro fine depurato attraverso un separatore magnetico da eventuali frammenti di metallo ferroso;
- VPL inviato alla relativa linea di selezione semi-automatica;
- frazione grossolana (costituita prevalentemente da materiale plastico) inviata alla piattaforma di selezione manuale.

5.3 Selezione manuale del sopravaglio

La frazione grossolana costituente il sopravaglio è formata prevalentemente da materiale plastico. Gli operatori addetti alla cernita provvedono a selezionare dal nastro trasportatore le seguenti tipologie di materiale (Figura 2):

- le cassette di plastica;
- le taniche e flaconi, ossia contenitori per liquidi di volume maggiore di 5 litri;
- eventuale altro materiale recuperabile.

Ciascuna delle tipologia di materiale sopraelencate viene quindi selezionata manualmente dall'operatore e depositata nel box sottostante la propria postazione (in taluni casi è possibile che tipologie diverse vengano raccolte in un medesimo box purchè ciò sia funzionale al successivo processo di recupero).

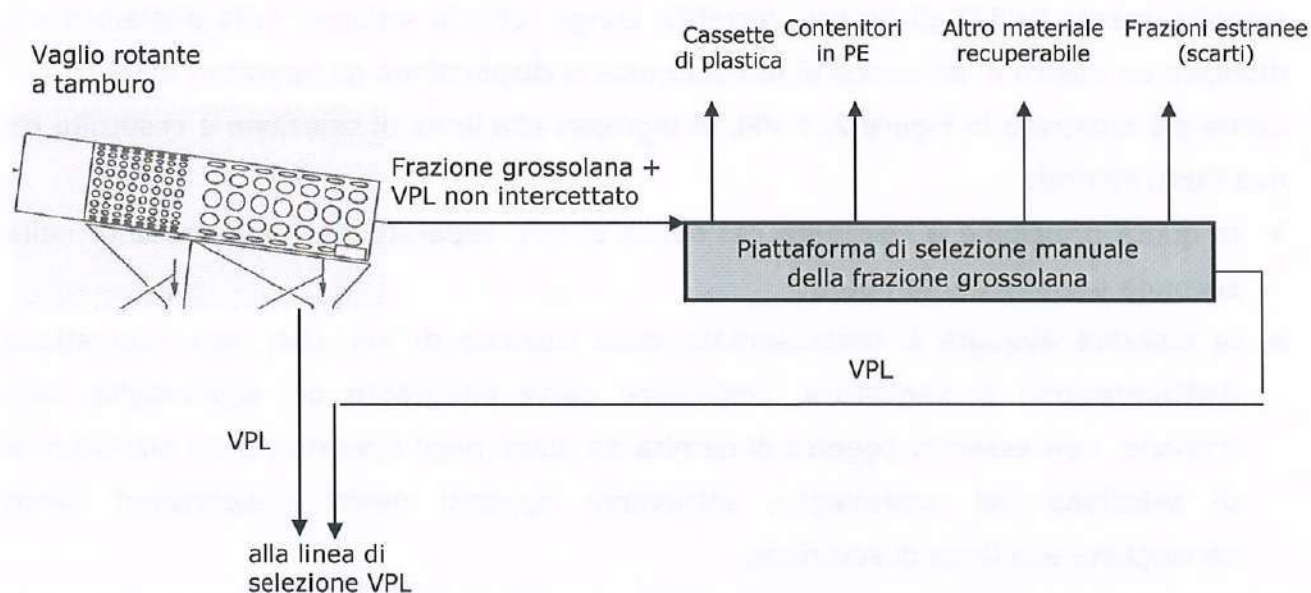


Figura 2: Piattaforma di selezione manuale del sopravaglio

Quando la capacità di stoccaggio del box viene saturata dal materiale cernito ivi depositato, il materiale stesso verrà convogliato, tramite pala meccanica, al nastro di alimentazione della macchina pressatrice che effettuerà le operazioni di adeguamento volumetrico e confezionamento in balle, le quali saranno poi stoccate in una apposita area in attesa di essere avviate agli impianti di destinazione finale.

Gli operatori avranno inoltre il compito intercettare ulteriori frazioni ingombranti non compatibili con il recupero e depositare le stesse in un apposito contenitore.

Poichè il vaglio rotante è caratterizzato da una efficienza di separazione inferiore al



100%, sul nastro trasportatore della piattaforma di selezione sarà presente anche una frazione residua di VPL sfuggita alla precedente operazione di vagliatura. Tale materiale non verrà intercettato dagli operatori addetti alla cernita, e mediante appositi nastri trasportatori verrà opportunamente convogliato alla linea di selezione VPL (Figura 2).

6 Linea di selezione VPL

6.1 Piattaforma di selezione

Nella parte interna del capannone prefabbricato è presente la linea di selezione VPL, costituita da una piattaforma metallica. L'intera struttura, attualmente orientata longitudinalmente rispetto al capannone, nella riorganizzazione del layout verrà invece ri-posizionata in posizione trasversale, sempre in modo tale da lasciare completamente fruibili gli accessi carrabili. Lungo tutto lo sviluppo della piattaforma è montato un nastro di selezione ai lati del quale si disporranno gli operatori manuali.

Come già mostrato in Figura 2, il VPL in ingresso alla linea di selezione è costituito da due flussi distinti:

- la quota principale è costituita dal flusso di VPL separato dal vaglio rotante nella seconda sezione del tamburo;
- la restante aliquota è rappresentata dalla frazione di VPL che, non intercettata dall'operazione di vagliatura, costituisce parte integrante del sopravaglio; tale frazione, non essendo oggetto di cernita da parte degli operatori della piattaforma di selezione del sopravaglio, attraverso appositi nastri trasportatori viene convogliata alla linea di selezione.

Una volta che i rifiuti, su nastro trasportatore, fanno ingresso nella piattaforma di selezione VPL, si susseguono le seguenti operazioni di separazione (illustrate in Figura 3):

Fase 1: i rifiuti vengono privati della frazione ferrosa mediante un separatore magnetico a nastro disposto trasversalmente alla linea di selezione e vengono scaricati in un cassone scarrabile ubicato al di sotto della postazione di deferrizzazione stessa;

Fase 2: i rifiuti passano sotto una cappa di aspirazione della frazione leggera (frazioni plastiche o di alluminio) controllata da operatori manuali che avranno il compito di intercettare ulteriori frazioni ingombranti, non compatibili con il recupero o non

selezionate nelle postazioni precedenti;

Fase 3: i rifiuti rimanenti vengono privati, da operatori manuali, di tutte le frazioni indesiderate o sfuggite alle precedenti fasi lasciando che la sola parte di materiali vetrosi venga scaricata in un cassone scarrabile disposto sotto la postazione stessa;

Fase 4: le frazioni leggere aspirate nella fase 2 vengono convogliate ad un ciclone, all'interno del quale tali frazioni vengono separate dall'aria (che fuoriesce da un camino posto in sommità) e si depositano nella parte inferiore dello stesso e raccolte quindi da un nastro trasportatore; tale nastro è dotato nella sua parte terminale di un separatore a correnti indotte, che separerà le frazioni metalliche non ferrose proiettandole verso un apposito contenitore; le frazioni plastiche (non essendo conduttrici) non subiscono deviazioni della loro traiettoria di caduta e vengono quindi scaricate nel nastro trasportatore che le condurrà alla zona di alimentazione del vaglio balistico per la successiva selezione del materiale plastico in base a tipologia, polimero e colore.

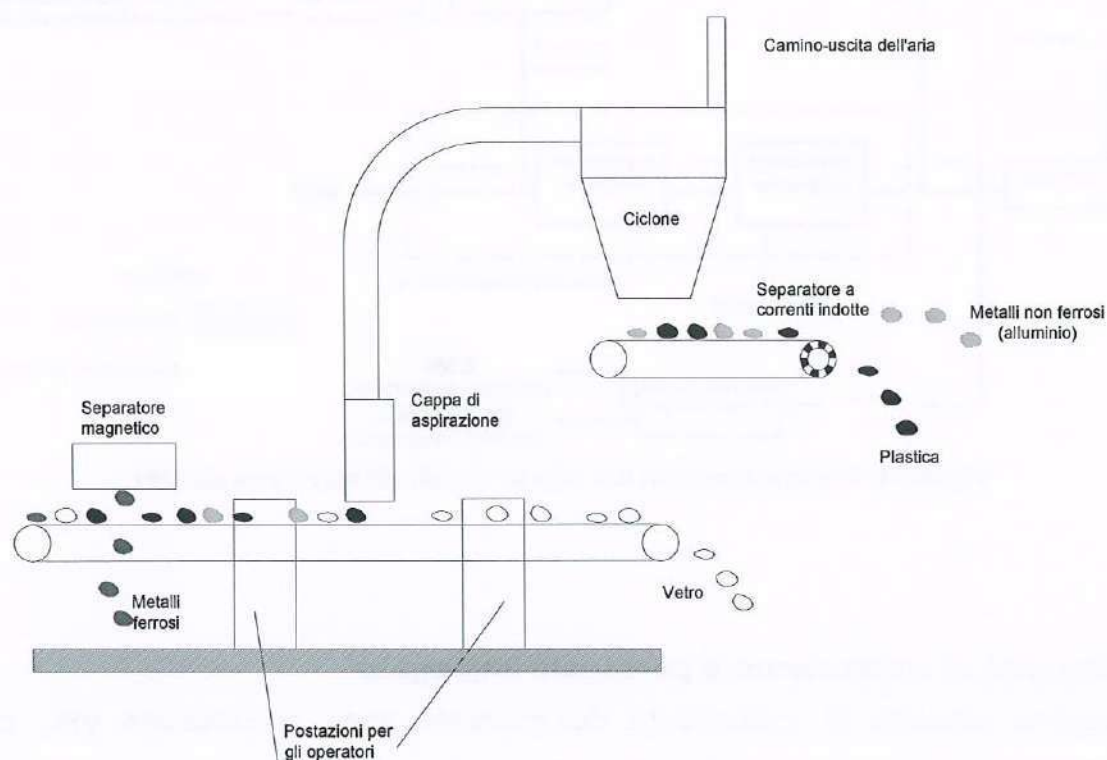


Figura 3: Schema di funzionamento della linea di selezione VPL

Si precisa che tali operazioni potranno essere eseguite esclusivamente su frazioni di rifiuti che presentino caratteristiche dimensionali e tipologiche tali per cui le operazioni

di selezione manuale possano essere condotte con la massima efficacia e nel pieno rispetto della salute e sicurezza degli operatori: si privilegeranno pertanto rifiuti di natura secca e di pezzatura quanto più possibile ridotta per consentirne una agevole intercettazione anche ai dispositivi automatizzati di selezione.

Lo schema di Figura 4 riassume il funzionamento della linea di selezione VPL integrata dalla nuova unità di pretrattamento dei rifiuti (vagliatura e selezione della frazione grossolana).

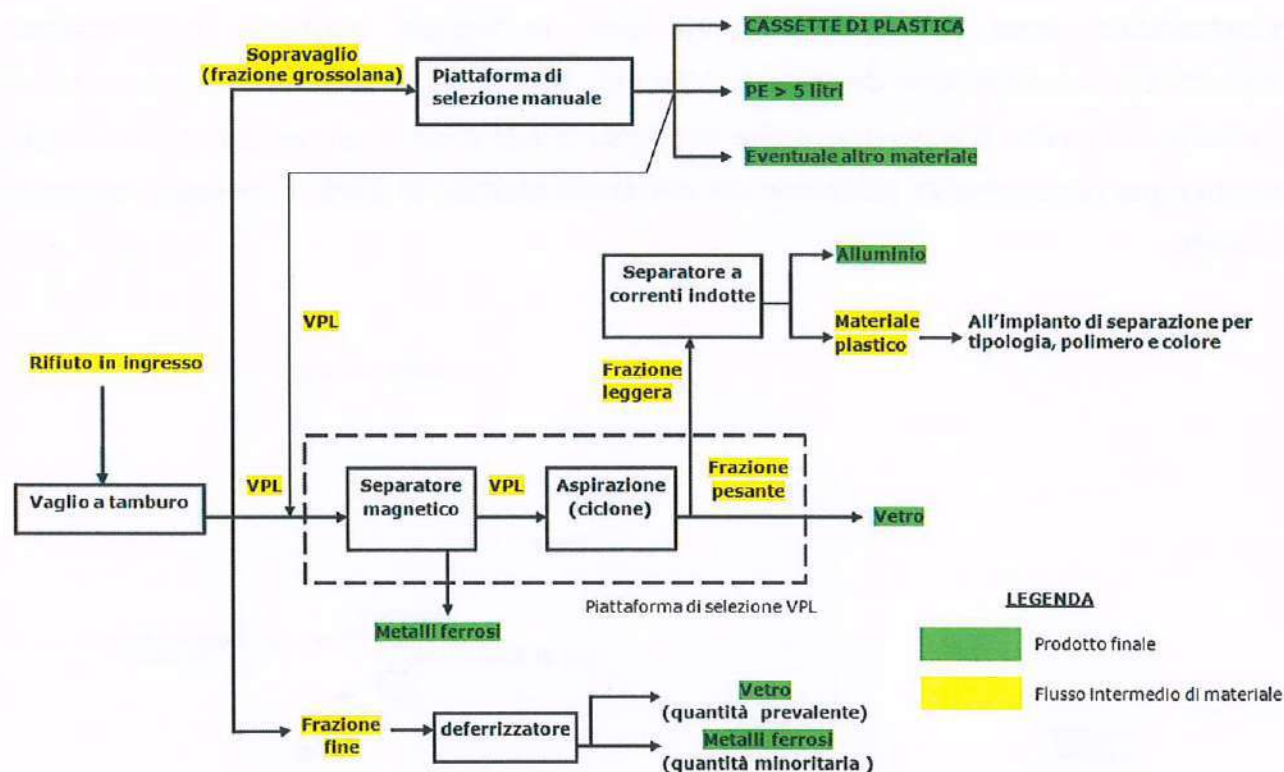


Figura 4: Pre-trattamento del rifiuto e linea di selezione del VPL

6.2 Capacità di trattamento e personale impiegato

La massima capacità di trattamento dell'esistente linea di selezione VPL, con le modifiche e integrazioni sopradescritte, è di circa 10-12 ton/ora e gli operatori impiegati nell'impianto varieranno da un minimo di 6 ad un massimo di 10, a seconda della quantità e tipologia del materiale in ingresso, e al numero e tipologia di prodotti desiderati in uscita.

7 Impianto per la selezione dei rifiuti di imballaggi in plastica

La realizzazione di questo nuovo impianto, con le attrezzature di nuova installazione, consentirà la lavorazione di un flusso di imballaggi misti in plastica, al fine di ottenere la selezione dei film di imballaggio e la separazione per polimero e colore dei Contenitori Per Liquidi (CPL).

L'impianto di separazione è costituito dalle seguenti unità ed apparecchiature:

- vaglio balistico;
- separatore ottico;
- piattaforma di selezione dei CPL in PET dai CPL di altri polimeri (con box di stoccaggio del materiale selezionato);
- piattaforma di selezione film (con alveoli di stoccaggio del materiale selezionato);
- nastro di scarico, a servizio di tutti i box e alveoli di stoccaggio, dai quali riceve il materiale depositato per indirizzarlo alla macchina pressatrice;
- macchina pressatrice per l'adeguamento volumetrico e confezionamento in balle dei prodotti ottenuti dalle operazioni di selezione;
- altri nastri trasportatori di servizio.

Il funzionamento dell'impianto di separazione degli imballaggi in plastica viene descritto nei paragrafi seguenti ed è illustrato nello schema a blocchi di **Errore.**

L'origine riferimento non è stata trovata..

7.1 Vaglio balistico

Il materiale plastico selezionato dall'impianto di separazione VPL, tramite un nastro trasportatore viene convogliato alla zona di alimentazione del vaglio balistico; l'alimentazione viene effettuata nella parte centrale della macchina.

Il vaglio balistico effettua la divisione tra corpi "cavi" (contenitori per liquidi quali bottiglie e flaconi) e corpi "piatti" (film di imballaggio). Il piano di vagliatura è penetrato da un flusso d'aria proveniente dai ventilatori posti nella parte bassa del vaglio.

Il piano di vagliatura, composto da un unico pezzo, compie un movimento ondulatorio in modo da generare il rimbalzo del materiale. Il movimento è ottenuto tramite degli alberi eccentrici trascinati in rotazione da un motoriduttore.

I corpi piatti risultano molto sensibili al movimento ondulatorio del vaglio e tendono

quindi a risalire, mediante una sequenza di rimbalzi, verso la sommità; corpi cavi invece sono poco influenzati dal movimento del vaglio, e tendono quindi a scivolare/rotolare per gravità nella parte bassa. Il vaglio balistico suddividerà il materiale tre flussi distinti, dando origine alle seguenti frazioni:

- i corpi cavi (contenitori per liquidi) in uscita nella parte bassa;
- i corpi piatti (film di imballaggio) in uscita nella parte alta;
- la frazione fine in uscita nella parte inferiore, con granulometria inferiore alle dimensioni delle maglie del vaglio; tale materiale fine si deposita per gravità in un contenitore posizionato al di sotto del vaglio stesso.

7.2 Separatore ottico

Il flusso dei corpi cavi (CPL), originato dall'azione separatrice del vaglio balistico, tramite un nastro trasportatore viene convogliato ad un separatore ottico (Figura 5) il quale effettua il riconoscimento del tipo di polimero costituente il materiale plastico (PET, PE, PP, PS eccetera).

Nello specifico, tale dispositivo viene programmato per attuare il riconoscimento di PET e PEHD (ma è adattabile in funzione dei polimeri che possono comporre il flusso dei rifiuti trattati).

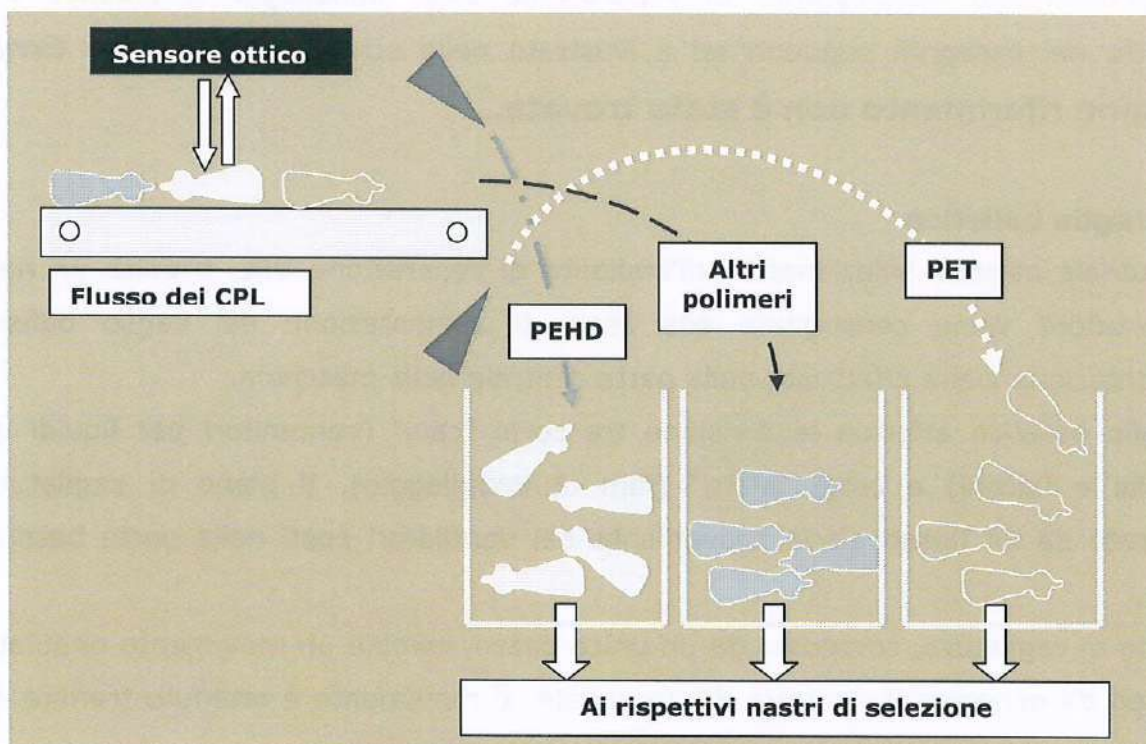


Figura 5: Funzionamento del separatore ottico

L'azione separatrice origina quindi tre distinti flussi in uscita, ossia:

- CPL costituiti da PET;
- CPL costituiti da PEHD;
- CPL costituiti da altri polimeri.

L'unità di separazione quindi, per mezzo di un sensore ottico, analizza la composizione degli oggetti presenti sul nastro; se l'oggetto è costituito da PET o PEHD, il sensore ne registra la posizione sul nastro trasportatore e per mezzo di un software aziona un getto d'aria compressa al momento della caduta dell'oggetto dal nastro stesso. Come conseguenza dell'azione del getto d'aria, l'oggetto in PET o PEHD subisce una deviazione della traiettoria di caduta, e viene quindi depositato in un nastro diverso da quello in cui cadono per gravità gli oggetti che sono costituiti da altri polimeri.

Gli imballaggi costituiti non da PET o PEHD ma da altri polimeri, non vengono infatti riconosciuti dal sensore e non subiscono quindi alcuna deviazione della loro traiettoria di caduta.

I tre distinti contenitori in cui si depositano i flussi in uscita sono rappresentati dalle tramogge di alimentazione delle successive piattaforme di selezione.

Da qui i 3 flussi vengono convogliati all'interno della linea di selezione su di un unico nastro trasportatore suddiviso in tre corsie distinte (lateralì dedicate rispettivamente a PET e PEHD, centrale dedicata ad altri polimeri e rifiuti eventualmente presenti).

7.3 Piattaforma di selezione CPL in PET (selezione per colore)

I contenitori per liquidi in PET o PEHD separati dall'azione del separatore ottico sopradescritto vengono indirizzati alla tramoggia di accumulo della piattaforma di selezione. La piattaforma è formata da una cabina di selezione al cui interno è presente il nastro trasportatore diviso in tre sezioni su cui transita il materiale da cernire.

All'interno della cabina di selezione, gli operatori addetti alla cernita separano manualmente:

- i CPL in PET in base al loro colore da un lato;
- i CPL in PEHD dall'altro.

Gli operatori addetti alla cernita suddividono manualmente dal flusso le distinte tipologie di materiale depositandole nei rispettivi BOX sottostanti la propria postazione.

Nella parte finale della cabina di selezione il nastro convoglia - mediante deflettori - in un'unica corsia centrale tutto il materiale residuo dal quale l'operatore addetto alla cernita recupera l'eventuale materiale plastico sfuggito alle precedenti fasi di selezione depositandolo nei rispettivi BOX. Il materiale residuo che rimane del nastro cadrà nel BOX posto a fine linea riservato allo scarto.

Quando la capacità di stoccaggio del box viene saturata dal materiale cernito ivi depositato, viene effettuato (mediante l'utilizzo di un muletto/pala) lo svuotamento del materiale dal box al nastro di scarico. Il materiale verrà convogliato da tale nastro verso la macchina pressatrice, che effettuerà le operazioni di adeguamento volumetrico e confezionamento in balle, le quali saranno poi stoccate in una apposita area in attesa di essere avviate agli impianti di destinazione finale.

7.4 Piattaforma di selezione film

I corpi piatti in uscita nella parte alta del vaglio balistico sono prevalentemente costituiti da film di imballaggio.

Dalla zona sommitale del vaglio diparte il nastro trasportatore che convoglia il materiale alla piattaforma di selezione film. All'interno della cabina di selezione gli operatori eseguiranno le corrette operazioni di cernita in modo da ottenere un prodotto finale "film di imballaggio" conforme alle specifiche tecniche COREPLA. Dal flusso del materiale sul nastro verrà operata manualmente la rimozione manuale di:

- film di imballaggio di piccole dimensioni (inferiori al formato A4);
- eventuali contenitori per liquidi non separati dalla precedente azione del vaglio;
- altre frazioni estranee.

Gli eventuali contenitori per liquidi cerniti nella cabina di selezione film, verranno poi convogliati alla piattaforma di selezione CPL in modo da effettuare la separazione per polimero e colore, come descritto nel paragrafo precedente.

Le diverse frazioni prelevate da parte degli operatori ed il prodotto finale vengono depositate nei corrispondenti alveoli sottostanti la postazione di cernita.

Il materiale non recuperabile e quindi non intercettato dagli operatori, termina la propria corsa a fine nastro depositandosi in un apposito contenitore.

Quando la capacità di stoccaggio dell'alveolo viene saturata dal materiale cernito ivi depositato, tramite un comando di tipo pneumatico, viene effettuato lo scarico del materiale dall'alveolo al nastro di scarico. Il materiale verrà convogliato da tale nastro verso la macchina pressatrice, che effettuerà le operazioni di adeguamento

volumetrico e confezionamento in balle che saranno poi stoccate in una apposita area in attesa di essere avviate agli impianti di destinazione finale.

7.5 Capacità di trattamento e personale impiegato

La capacità di trattamento della nuova linea di selezione è di circa 3-4 ton/ora e gli operatori impiegati nell'impianto varieranno da un minimo di 6 ad un massimo di 10, a seconda della quantità e tipologia del materiale in ingresso, e al numero e tipologia di prodotti desiderati in uscita.

8 Organizzazione degli spazi esterni

L'organizzazione degli spazi esterni manterrà l'attuale configurazione evidenziando esclusivamente la localizzazione di due nuovi punti di accumulo dei rifiuti selezionati disposti immediatamente a ridosso del capannone prefabbricato e più precisamente in corrispondenza dell'uscita dei nastri di raccolta della frazione fina del vaglio a tamburo e della linea di selezione del VPL.

Si prevede infine di suddividere gli spazi interni ed esterni in aree per la gestione di rifiuti e materie prime secondarie così come riportato nella seguente Tabella.

DENOMINAZIONE ZONA	DESCRIZIONE ATTIVITA' AMBITO OPERATIVO
A	Messa in riserva rifiuti a recupero - R13 -
B	Messa in riserva rifiuti a recupero - R13 -
C	Messa in riserva rifiuti a recupero - R13 -
D	Area trattamento rifiuti - R3/R12 -
E	Messa in riserva rifiuti trattati/prodotti - R13 -
F	Messa in riserva rifiuti trattati/prodotti - R13 -
G	Messa in riserva rifiuti trattati/prodotti - R13 -
H	Messa in riserva rifiuti pericolosi - R13 -
I	Deposito preliminare - D15 -

9 Autorizzazione alle emissioni in atmosfera

In conseguenza degli adeguamenti impiantistici descritti nei capitoli precedenti si rende necessario spostare il sistema di aspirazione collegato all'impianto di abbattimento delle emissioni in atmosfera autorizzate con Decreto Prot. N. 35409/06 del 15/05/2006.

Dal momento che non si prevede alcuna variazione né nelle caratteristiche tecniche

del sistema di aspirazione/abbattimento né nella composizione dei flussi di rifiuti avviati a recupero, si ritiene che la nuova autorizzazione all'esercizio dell'impianto possa mantenere le prescrizioni contenute nel decreto sopra richiamato, recependo esclusivamente la nuova localizzazione del camino.

10 Valutazione degli effetti ambientali

In riferimento a potenziali impatti sulle componenti ambientali si ritiene che le integrazioni all'esistente linea di selezione del VPL e l'installazione della nuova linea di selezione degli imballaggi in plastica non comportino significative variazioni del livello di pressione ambientale determinato dall'insediamento nel suo complesso.

Tale tesi è dimostrata dal fatto che:

- non vengono introdotte nuove tipologie di rifiuti pericolosi o non pericolosi;
- i quantitativi di rifiuti presenti in impianto rimangono invariati;
- le potenzialità di trattamento giornaliero vengono mantenute al di sotto delle 100 tonnellate/giorno;
- tutte le attività di recupero vengono svolte in aree chiuse o coperte;
- sono garantite adeguate opere di protezione ambientale in relazione alle varie matrici ambientali (aria, acqua, suolo).

Si considera invece positivamente sia la possibilità di mettere a disposizione un'insieme di attrezzature mirato alla cernita e valorizzazione dei rifiuti che consenta di massimizzare il recupero e la separazione tra le diverse tipologie di materiali. La scelta impiantistica è infatti orientata dalla ricerca di macchinari ed attrezzature che consentano di mantenere una maggiore flessibilità dei cicli di lavorazione così da poter modificare e ricalibrare gli stessi in funzione delle mutevoli esigenze o richieste del mercato cui l'impianto in questione fa riferimento. Tutto ciò, oltre a conferire una maggiore duttilità, consente di poter dare luogo ad attività a basso impatto ambientale favorendo inoltre l'ottenimento di elevati livelli di sicurezza per gli operatori addetti alle diverse fasi di lavorazione dei rifiuti.

In considerazione delle attività effettuate e dell'organizzazione delle stesse, è possibile inoltre stimare come minime le variazioni sui seguenti fattori che potrebbero costituire fonti d'impatto:

- il traffico in ingresso ed in uscita dall'impianto (riferito sia al sistema circolatorio generale che locale) dovuto alle modifiche non subirà variazioni e rimarrà

caratterizzato da automezzi di medie e piccole dimensioni ed andrà a sovrapporsi, soprattutto per quel che riguarda la circolazione all'interno dell'area, ad un modesto flusso di veicoli e persone;

- la movimentazione dei materiali all'interno dell'impianto avverrà prevalentemente tramite un sistema di nastri trasportatori;
- l'effettuazione delle attività di recupero (selezione, cernita e riduzione volumetrica) dei materiali avverrà nel pieno mantenimento di elevati livelli di sicurezza raggiunti, oltre che con l'impiego di materiali ed attrezzature appropriate, con una coerente e funzionale organizzazione del lay-out aziendale: la distribuzione delle strutture e delle lavorazioni all'interno dell'area interessata è tale da garantire la non interferenza tra le attività svolte e la possibilità di isolare un settore nel caso in cui si verificano particolari eventi accidentali.



COMMITTENTE
ECOLFER S.R.L.

ISTANZA DI RINNOVO/MODIFICA DEL
DECRETO DI AUTORIZZAZIONE ALL'ESERCIZIO
PROT. N. 67442 DEL 27/09/2005 E SS.MM.II.

ELABORAZIONE
ARCH. MATTEO DIANESE



ALLEGATO 1

ELENCO DEI RIFIUTI CONFERITI IN IMPIANTO OPERAZIONI DI TRATTAMENTO

Codice	Descrizione	R3	R13	R12	Adeguatezza volumetrica
01	RIFIUTI DERIVANTI DA PROSPEZIONE, ESTRAZIONE DA MINIERA O CAVA, NONCHE' DAL TRATTAMENTO FISICO O CHIMICO DI MINERALI				
01 04	Rifiuti prodotti da trattamenti chimici e fisici di minerali non metalliferi				
01 04 08	Scarti di ghiaia e pietrisco diversi da quelli di cui alla voce 01 04 07		x		
01 04 13	Rifiuti prodotti dalla lavorazione della pietra, diversi di quelli di cui alla voce 01 04 07		x		
02	RIFIUTI PRODOTTI DA AGRICOLTURA, ORTICOLTURA, ACQUACOLTURA, SELVICOLTURA, CACCIA E PESCA, TRATTAMENTO E PREPARAZIONE DI ALIMENTI				
02 01	Rifiuti prodotti da agricoltura, orticoltura, acquacoltura, selvicoltura, caccia e pesca				
02 01 04	Rifiuti plastici (ad esclusione degli imballaggi)		x	x	
02 01 10	Rifiuti metallici		x	x	
03	RIFIUTI DELLA LAVORAZIONE DEL LEGNO E DELLA PRODUZIONE DI PANNELLI, MOBILI, POLPA, CARTA E CARTONE				
03 01	Rifiuti della lavorazione del legno e della produzione di pannelli e mobili				
03 01 01	Scarti di corteccia e sughero	x	x	x	
03 01 05	Segatura, trucioli, residui di taglio, legno, pannelli di truciolare e piallacci diversi da quelli di cui alla voce 03 01 04	x	x	x	
04	RIFIUTI DELLA LAVORAZIONE DI PELLI E PELLICCE, NONCHE' DELL'INDUSTRIA TESSILE				
04 02	Rifiuti dell'industria tessile				
04 02 09	Rifiuti da materiali compositi (fibre impregnate, elastomeri, plastomeri)		x	x	
04 02 21	Rifiuti da fibre tessili grezze		x	x	
04 02 22	Rifiuti da fibre tessili lavorate		x	x	
07	RIFIUTI DEI PROCESSI CHIMICI ORGANICI				
07 02	Rifiuti della produzione, formulazione, fornitura ed uso (PFFU) di plastiche, gomme sintetiche e fibre artificiali				
07 02 13	Rifiuti plastici		x	x	
10	RIFIUTI PRODOTTI DA PROCESSI TERMICI				
10 02	Rifiuti dell'industria del ferro e dell'acciaio				
10 02 01	Rifiuti del trattamento delle scorie		x	x	
10 02 02	Scorie non trattate		x	x	

NOME ELABORATO
RELAZIONE TECNICA
IDENTIFICATIVO ELABORATO - A -

ELABORAZIONE
STUDIO DIANESE - ARCH. MATTEO DIANESE
VIA BORTOLAZZI, 7 - 30027 SAN DONÀ DI PIAVE (VENEZIA)

DATA **12-2009**
REVISIONE **0**
PAGINA **20 DI 24**

10 02 10	Scaglie di laminazione		x	x	
10 08	Rifiuti della metallurgia termica di altri minerali non ferrosi				
10 08 04	polveri e particolato		x	x	
10 08 09	Altre scorie		x	x	
10 09	Rifiuti della fusione di materiali ferrosi				
10 09 03	Scorie di fusione		x	x	
10 10	Rifiuti della fusione di materiali non ferrosi				
10 10 03	Scorie di fusione		x	x	
10 11	Rifiuti della fabbricazione del vetro e di prodotti di vetro				
10 11 12	Rifiuti di vetro diversi da quelli di cui alla voce 10 11 11		x	x	
10 12	Rifiuti della fabbricazione di prodotti di ceramica, mattoni, mattonelle e materiali da costruzione				
10 12 08	Scarti di ceramica, mattoni, mattonelle e materiali da costruzione (sottoposti a trattamento termico)		x	x	
10 13	Rifiuti della fabbricazione di cemento, calce e gesso e manufatti di tali materiali				
10 13 11	Rifiuti della produzione di materiali compositi a base di cemento, diversi da quelli di cui alle voci 10 13 09 e 10 13 10		x		
10 13 14	Rifiuti e fanghi di cemento		x		
11	RIFIUTI PRODOTTI DAL TRATTAMENTO CHIMICO SUPERFICIALE E DAL RIVESTIMENTO DI METALLI ED ALTRI MATERIALI; IDROMETALLURGIA NON FERROSA				
11 02 06	Rifiuti della lavorazione idrometallurgica del rame, diversi da quelli della voce 11 02 05		x		
11 05	Rifiuti prodotti da processi di galvanizzazione a caldo				
11 05 01	Zinco solido		x	x	
11 05 02	Ceneri di zinco		x		
12	RIFIUTI PRODOTTI DALLA LAVORAZIONE E DAL TRATTAMENTO FISICO E MECCANICO SUPERFICIALE DI METALLI E PLASTICA				
12 01	Rifiuti prodotti dalla lavorazione e dal trattamento fisico e meccanico superficiale di metalli e plastiche				
12 01 01	Limatura e trucioli di materiali ferrosi		x	x	x
12 01 02	Polveri e particolato di materiali ferrosi		x	x	
12 01 03	Limatura e trucioli di materiali non ferrosi		x	x	
12 01 04	Polveri e particolato di materiali non ferrosi		x	x	
12 01 05	Limatura e trucioli di materiali plastici		x	x	
12 01 13	Rifiuti di saldatura		x		
12 01 17	Materiale abrasivo di scarto, diverso da quello di cui alla voce 12 01 16		x		
15	RIFIUTI DI IMBALLAGGIO, ASSORBENTI, STRACCI, MATERIALI FILTRANTI E INDUMENTI PROTETTIVI (NON SPECIFICATI ALTRIMENTI)				
15 01	Imballaggi (compresi i rifiuti urbani di imballaggio oggetto di raccolta differenziata)				

15 01 01	Imballaggi di carta e cartone	x	x	x	x
15 01 02	Imballaggi in plastica		x	x	x
15 01 03	Imballaggi in legno	x	x	x	x
15 01 04	Imballaggi metallici		x	x	x
15 01 05	Imballaggi in materiali compositi		x	x	
15 01 06	Imballaggi in materiali misti	x	x	x	
15 01 07	Imballaggi in vetro		x	x	
15 01 09	Imballaggi in materia tessile		x	x	
15 02	Assorbenti, materiali filtranti, stracci, indumenti protettivi				
15 02 03	Assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi, diversi da quelli di cui alla voce 15 02 02		x	x	
16	RIFIUTI NON SPECIFICATI ALTRIMENTI NELL'ELENCO				
16 01	Veicoli fuori uso appartenenti a diversi modi di trasporto (comprese le macchine mobilinon stradali) e rifiuti prodotti dallo smaltimento di veicoli fuori uso e dalla manutenzione di veicoli (tranne 13, 14, 16 06 e 16 08)				
16 01 03	Pneumatici fuori uso		x	x	
16 01 06	Veicoli fuori uso, non contenenti liquidi né altre componenti pericolose		x		
16 01 16	Serbatoi per gas liquido		x		
16 01 17	Metalli ferrosi		x	x	
16 01 18	Metalli non ferrosi		x	x	
16 01 19	Plastica		x	x	x
16 01 20	Vetro		x	x	
16 01 22	Componenti non specificati altrimenti		x	x	
16 02	Scarti provenienti da apparecchiature elettriche ed elettroniche				
16 02 14	Apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci da 16 02 09 a 16 02 13		x	x	
16 02 16	Componenti rimossi da apparecchiature fuori uso, diversi da quelli di cui alla voce 16 02 15		x	x	
17	RIFIUTI DELLE OPERAZIONI DI COSTRUZIONE E DEMOLIZIONE (COMPRESO IL TERRENO PROVENIENTE DA SITI CONTAMINATI)				
17 01	Cemento, mattoni, mattonelle e ceramiche				
17 01 01	Cemento		x	x	
17 01 02	Mattoni		x	x	
17 01 03	Mattonelle e ceramica		x	x	
17 01 07	Miscugli o scorie di cemento, mattoni, mattonelle e ceramiche, diverse da quelle di cui alla voce 17 01 06		x	x	
17 02	Legno, vetro e plastica				
17 02 01	Legno		x	x	
17 02 02	Vetro		x	x	
17 02 03	Plastica		x	x	x

17 04	Metalli (incluse le loro leghe)				
17 04 01	Rame, bronzo e ottone		x	x	
17 04 02	Alluminio		x	x	
17 04 03	Piombo		x	x	
17 04 04	Zinco		x	x	
17 04 05	Ferro e acciaio		x	x	x
17 04 06	Stagno		x	x	
17 04 07	Metalli misti		x	x	
17 04 11	Cavi, diversi da quelli di cui alla voce 17 04 10		x	x	
17 06	Materiali isolanti e materiali da costruzione contenenti amianto				
17 06 04	Materiali isolanti diversi da quelli di cui alle voci 17 06 01 e 17 06 03		x	x	
17 08	Materiali da costruzione a base di gesso				
17 08 02	Materiali da costruzione a base di gesso diversi da quelli di cui alla voce 17 08 01		x	x	
17 09	Altri rifiuti dell'attività di costruzione e demolizione				
17 09 04	Rifiuti misti dell'attività di costruzione e demolizione, diversi da quelli di cui alle voci 19 09 01, 17 09 02 e 17 09 03		x	x	
19	RIFIUTI PRODOTTI DA IMPIANTI DI TRATTAMENTO DEI RIFIUTI, IMPIANTI DI TRATTAMENTO DELLE ACQUE REFLUE FUORI SITO, NONCHE' DALLA POTABILIZZAZIONE DELL'ACQUA E DALLA SUA PREPARAZIONE PER USO INDUSTRIALE				
19 10	Rifiuti prodotti da operazione di frantumazione di rifiuti contenenti metallo				
19 10 01	Rifiuti di ferro e acciaio		x	x	
19 10 02	Rifiuti di metalli non ferrosi		x	x	
19 12	Rifiuti prodotti dal trattamento meccanico dei rifiuti (ad esempio selezione, triturazione, compattazione, riduzione in pellet) non specificata altrimenti				
19 12 01	Carta e cartone	x	x	x	x
19 12 02	Metalli ferrosi		x	x	x
19 12 03	Metalli non ferrosi		x	x	
19 12 04	Plastica e gomma		x	x	x
19 12 05	Vetro		x	x	
19 12 07	Legno diverso da quello di cui alla voce 19 12 06		x	x	
19 12 08	Prodotti tessili		x	x	
19 12 12	Altri rifiuti (compresi materiali misti) prodotti dal trattamento meccanico dei rifiuti, diversi da quelli di cui alla voce 19 12 11)	x	x	x	x
20	RIFIUTI URBANI (RIFIUTI DOMESTICI E ASSIMILABILI PRODOTTI DA ATTIVITA' COMMERCIALI E INDUSTRIALI NONCHE' DALLE ISTITUZIONI) INCLUSI I RIFIUTI DELLA RACCOLTA DIFFERENZIATA				



COMMITTENTE
ECOLFER S.R.L.

ISTANZA DI RINNOVO/MODIFICA DEL
DECRETO DI AUTORIZZAZIONE ALL'ESERCIZIO
PROT. N. 67442 DEL 27/09/2005 E SS.MM.II.

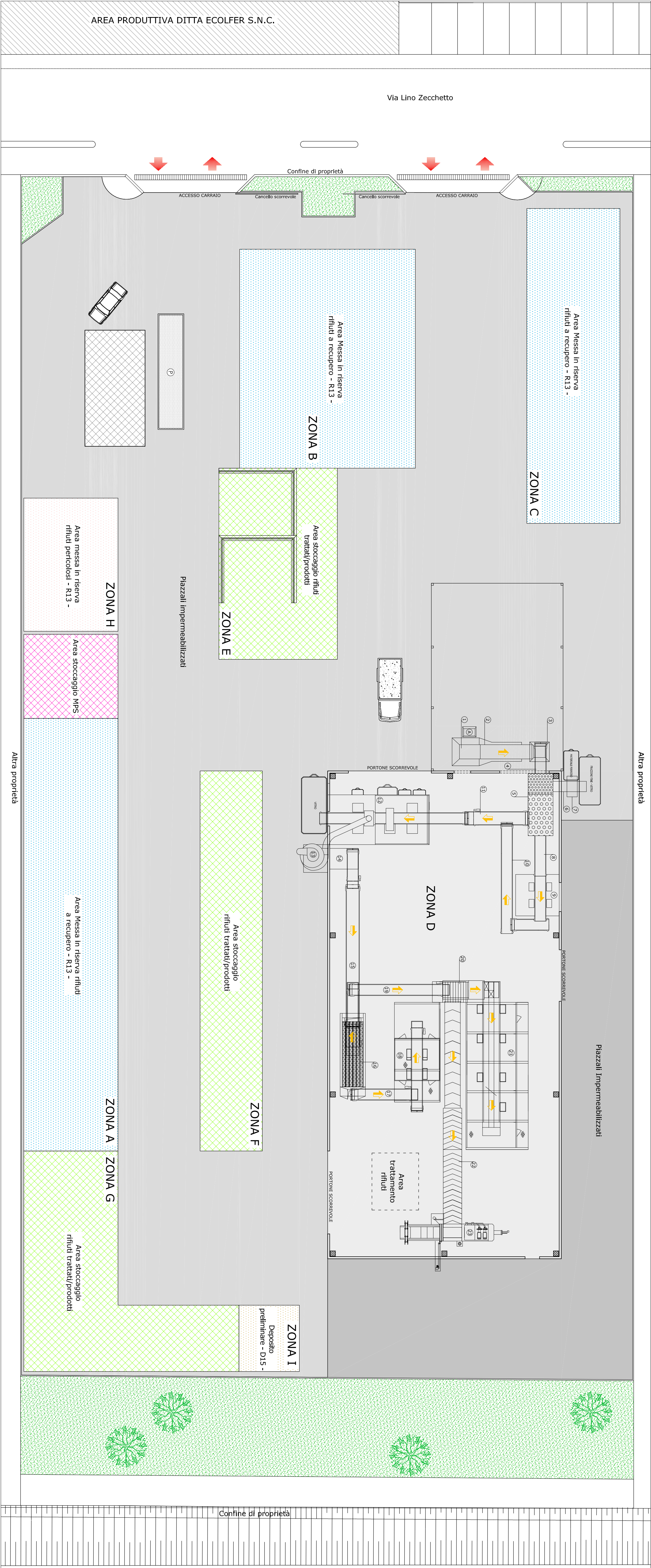
ELABORAZIONE
ARCH. MATTEO DIANESE



20 01	Frazioni oggetto di raccolta differenziata (tranne 15 01)				
20 01 01	Carta e cartone	x	x	x	x
20 01 02	Vetro		x	x	
20 01 10	Abbigliamento		x	x	
20 01 11	Prodotti tessili		x	x	
20 01 23*	Apparecchiature fuori uso contenenti cloro-fluorocarburi		x		
20 01 35*	Apparecchiature elettriche ed elettroniche fuori uso, diverse da quelle di cui alla voce 20 01 21 e 20 01 23, contenenti componenti pericolosi		x		
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		x	x	
20 01 38	Legno, diverso da quello di cui alla voce 20 01 37		x	x	
20 01 39	Plastica		x	x	x
20 01 40	Metallo		x	x	x
20 02	Rifiuti prodotti da giardini e parchi (inclusi i rifiuti provenienti da cimiteri)				
20 02 01	Rifiuti biodegradabili		x	x	
20 03	Rifiuti urbani				
20 03 01	Rifiuti urbani non differenziati		x	x	
20 03 02	Rifiuti dei mercati		x	x	
20 03 07	Rifiuti ingombranti	x	x	x	

LAY-OUT IMPIANTO

Scale 1:200



REGIONE VENETO
PROVINCIA DI VENEZIA
COMUNE DI SAN STINO DI LIVENZA



COMITENTE
ECOLFER S.p.A.
Via Lino Zecchetto, 29/31
30020 Santo Stino di Livenza (VE)

UBICAZIONE
Via Lino Zecchetto
30020 - Santo Stino di Livenza (VE)

REFERIMENTO CATASTALE
Censuaro: San Stino di Livenza
Mappali: 242
Foglio: 39
Subalterni: -

PROGETTO
Istanza di rinnovo/modifica del Decreto di autorizzazione
all'esercizio Prot. n. 67442 del 27/09/2005 e ss.mm.ii.

OGGETTO
Layout impianto

TAVOLA
2

ELABORAZIONE
Arch. Matteo DIANESE



Studio Di Daniele
Via Benvenuto 7 - 20092 San Siro a Paves (VA)
Tel. 0362 509255 - Fax 0362 509256
Web: www.studiiodidaniele.it

PRATICA
041.A.2009

REVISIONE N - DATA
Rev. 0 - Dicembre 2009

NOME FILE
Progetto r1.dwg

Proprietà riservata. Sono vietate la riproduzione, anche parziale, l'utilizzazione o la consegna a terzi senza autorizzazione scritta (art.1715 c.c.).

LEGENDA
Ambiti funzionali e loro organizzazione

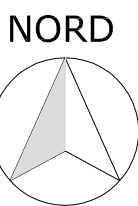
- Accessi all'impianto
- Filari materiali
- Aree di transito interessate da stoccaggio rifiuti
- Aree deposito attrezzature e parcheggio automezzi
- Aree verdi
- Pannelli prefabbricati di contenimento
- Pannelli esistenti (uffici e servizi)
- Fossa a fossa
- Aree Messa in riserva rifiuti non pericolosi
- Aree messa in riserva rifiuti pericolosi
- Aree trattamento rifiuti
- Aree stoccaggio rifiuti trattati/prodotti
- Stoccaggio materie prime secondarie recuperate
- Deposito preliminare rifiuti prodotti

LEGENDA
Impianto tecnologico: linea selezione

- 1. Apriscacco automatico
- 2. Fossa di scarico rifiuti
- 3. Nastro trasportatore per alimentazione linea selezione
- 4. Tramoggia di convogliamento
- 5. Nastro trasportatore a linea rifiuti
- 6. vaglio rotante
- 7. Nastro trasportatore frazione fine
- 8. Separatore magnetico materiali ferrosi
- 9. Nastro trasportatore sovravaglio a piattaforma selezione
- 10. Piattaforma di selezione sovravaglio
- 11. Nastro trasportatore sovravaglio a piattaforma selezione VPL
- 12. Piattaforma selezione VPL
- 13. Cidone aspirazione frazioni leggere
- 14. Nastro trasportatore con separatore a induzione per metalli non ferrosi
- 15. Nastro trasportatore di alimentazione vaglio balistico
- 16. vaglio balistico
- 17. Nastro alimentazione linea selezione corpi duri
- 18. Linea selezione corpi duri (film da imballaggio)
- 19. Linea alimentazione separatore ottico
- 20. Separatore ottico
- 21. Linea selezione polimeri
- 22. Nastro trasportatore alimentazione presa
- 23. Pressa per frazioni leggere

Attività ambiti operativi

ZONA	DESCRIZIONE ATTIVITA' - AMBITO OPERATIVO
A	Messa in riserva rifiuti a recupero - RI3 -
B	Messa in riserva rifiuti a recupero - RI3 -
C	Messa in riserva rifiuti a recupero - RI3 -
D	Area trattamento rifiuti - RI3/RI2 -
E	Messa in riserva rifiuti trattati/prodotti - RI3 -
F	Messa in riserva rifiuti trattati/prodotti - RI3 -
G	Messa in riserva rifiuti pericolosi - RI3 -
H	Messa in riserva rifiuti pericolosi - RI3 -
I	Deposito preliminare - DI15 -





PROVINCIA DI VENEZIA

Politiche Ambientali

Resp. Procedimento: dott. M. Gattolin – tel. 041-2501214

Resp. Istruttoria: p.i. G. Fiorese – tel. 041-2501233

Venezia, **12 FEB. 2010**

Prot. n. **7718 - 10**

Classificazione: XII-I

Oggetto: Ditta **ECOLFER S.r.l. (P.IVA 02561610276)**

Autorizzazione all'esercizio n. 46983 del 30.06.2005 dell'impianto sito in via Lino Zecchetto, Fg 39 mappale 242 (ex mappali 129 e 210) in località La Salute in comune di Santo Stino di Livenza (VE) all'esercizio dell'operazione di messa in riserva di rifiuti (R13) dell'allegato C del D.Lgs. 5 febbraio 1997 n. 22.

NULLA OSTA MIGLIORIE IMPIANTISTICHE NON SOSTANZIALI

Alla Ditta
ECOLFER S.r.l.
Lino Zecchetto n. 29/31
30020 Loc. La Salute S. STINO DI LIVENZA VE

Al Dirigente Responsabile
del Dipartimento Ambiente
della Regione del Veneto
Calle Priuli, 99 Cannaregio
30100 VENEZIA VE

Al Sindaco
del Comune di S. STINO DI LIVENZA
P.zza Aldo Moro, 1
30029, S. STINO DI LIVENZA VE

All'A.R.P.A.V.
Dipartimento Provinciale di Venezia
Via Lissa n. 6
30171 Mestre VE

Al Dipartimento provinciale
di Treviso dell'A.R.P.A.V.
Osservatorio Regionale sui Rifiuti
Via S. Barbara n. 5
31100 TREVISO

IL DIRIGENTE

Visto che

con decreto provinciale n. 46983 del 30.06.2005 è stata rinnovata l'autorizzazione all'esercizio dell'impianto della ditta E.C.O.L.FER S.n.c. sito in via Lino Zecchetto, Fg 39 mappale 242 (ex mappali 129 e 210) in località La Salute in comune di Santo Stino di Livenza (VE) all'esercizio dell'operazione di messa in riserva di rifiuti (R13) dell'allegato C del D.Lgs. 5 febbraio 1997 n. 22;

con decreto provinciale n. 67442 del 27.09.05 è stato approvato il progetto di ampliamento dell'impianto ai sensi dell'art. 27 del D.Lgs. 05.02.1997, n. 22 e dell'art. 24 della L.R. 21.01.2000 n. 3 che all'art. 4) prevede la revoca e sostituzione del decreto prot. n. 46983 del 30.06.2005 alla data dell'avvio dell'esercizio provvisorio;

con decreto provinciale n. 35409 del 15.05.2006 è stato approvato il progetto di ampliamento dell'impianto ai sensi dell'art. 27 del D.Lgs. 05.02.1997, n. 22 e dell'art. 24 della L.R. 21.01.2000 n. 3, prot. 67442 del 27.09.2005 nonché è stata rilasciata autorizzazione alle emissioni in atmosfera ai sensi dell'art. 269 comma 2) del D.Lgs. 152/2006;

con decreto provinciale n. 49804 del 15.05.2006 è stata rilasciata autorizzazione, ai sensi dell'art. 210 del d.lgs. 3 aprile 2006 n. 152 e dell'art. 26 della L.R. 3/2000 all'esercizio dell'impianto sito in via Lino Zecchetto, n. 8 Z.L., per lo svolgimento delle operazioni di recupero (R3) e selezione e cernita di rifiuti non pericolosi, nonché delle operazioni di messa in riserva (R13) di rifiuti pericolosi e non pericolosi, dell'allegato C alla parte IV del medesimo d.lgs. 3 aprile 2006 n. 152 nonché autorizzazione alle emissioni in atmosfera ai sensi dell'art. 269 comma 2) del d.lgs. 3 aprile 2006 n. 152;

con decreto provinciale n. 10797 del 14.02.2008 è stata modificata la tabella delle operazioni di recupero allegata al decreto provinciale n. 49804 del 15.05.2006;

con decreto provinciale n. 77337/08 del 17.11.2008 è stata volturata, a favore della Società ECOLFER S.r.l. con sede legale in via Lino Zecchetto n. 29/31, 30020 località La Salute di S. Stino di Livenza VE, la titolarità del decreto provinciale n. 49804 del 21.06.2007, precedentemente rilasciato a E.C.O.L.FER S.n.c. di Cecotto Stefano, Diego Moreno & C., di autorizzazione all'esercizio fino al 30.06.2010;

la Società ECOLFER S.r.l. ha presentato in data 14/12/2009, acquisita agli atti con prot. n. 76976 del 15.12.2009, istanza di rinnovo del Decreto di autorizzazione all'esercizio Prot. n. 67442 del 27/09/2005 e s.m.i., prevedendo di apportare alcune migliorie all'impianto di recupero di rifiuti;

con successiva nota del 11.01.2010, prot. n. 1022 del 12.01.2010, la società ha trasmesso documentazione integrativa alla richiesta del 14.12.2009;

come illustrato nella Relazione tecnica allegata alla richiesta n. 76976/09, le migliorie si concretizzano nell'adeguamento e nella riorganizzazione delle unità impiantistiche adibite alla selezione di materiali provenienti da raccolta differenziata multi materiale;

con prot. n. 1118 del 12.01.2010 la provincia di Venezia ha trasmesso una richiesta di parere in merito al progetto di modifica non sostanziale dell'impianto ad Arpav Servizio Territoriale di Venezia e al comune di S. Stino di Livenza chiedendo se sussistono, da parte del comune impedimenti o elementi ostativi al rilascio del nulla osta alla realizzazione impiantistica richiesta e al Dipartimento provinciale di Venezia dell'A.R.P.A.V. osservazioni in merito alla richiesta stessa;

con prot. n. 6809 del 9.02.2010 è stata acquisita la nota del Consorzio COREPLA, trasmessa dalla ditta Ecolfer S.r.l., con l'assegnazione della data di verifica ispettiva dell'impianto nella nuova configurazione, a testimonianza della limitatezza dei tempi per il completamento delle modifiche progettuali proposte;

non risultano pervenuti pareri degli Enti, richiesti da questa amministrazione con nota n. 1118 del 12.01.2010;

la modifica richiesta risulta essere non sostanziale in quanto non determina variazione nei quantitativi dei rifiuti autorizzati né alla potenzialità di recupero dell'impianto;

le garanzie finanziarie, prestate dalla ditta ed accettate con prot. n. 77789 del 18.11.2008 a copertura della messa in riserva dei rifiuti autorizzati con decreto prot. n. 77337/08 del 17.11.2008, si intendono regolarmente prestate a copertura della modifica relativa al presente decreto in quanto il loro ammontare non varia essendo legato ai quantitativi di rifiuti stoccati;

il D.M. 05.02.1998 contiene norme tecniche per il recupero di rifiuti non pericolosi;

il DM n. 186/2006 ha modificato il DM n. 05.02.1998;

la legge regionale 21.01.2000, n. 3 integra e modifica la legge regionale 16 aprile 1985 n. 33;

la L.R. 20/2007 ribadisce le competenze di cui agli artt. 5, 6 e 7 della L.R. 3/2000;

il D.Lgs. n. 152/2006 reca "Norme in Materia Ambientale";

il Capo IV della Parte IV del D.Lgs. n. 152/2006 disciplina in particolare le "Autorizzazione e iscrizioni per gli impianti di smaltimento e recupero dei rifiuti";

la Legge Regionale 16.4.1985, n. 33 attribuisce alle Province le competenze relative al rilascio dell'autorizzazione degli impianti ad uso industriale o di pubblica utilità, di cui al D.P.R. 24.5.1988, n° 203, ai sensi degli artt. 6, 12 e 15;

sono state adottate misure per lo snellimento dell'attività amministrativa e dei procedimenti di decisione e di controllo, ai sensi della legge 15 maggio 1997 n. 127;

con deliberazione della Giunta Provinciale n. 33173/839 di verb. del 31.7.1997 è stato approvato il Regolamento sull'ordinamento degli uffici e dei servizi della Provincia che attribuisce al Dirigente il compito di provvedere al rilascio delle autorizzazioni con contenuto anche di natura discrezionale;

il competente ufficio di questa Provincia ha svolto un'istruttoria su quanto richiesto;

210 del d.lgs. visto che la l.r. 21 gennaio 2000, n. 3 all'art. 23, comma 6 indica che le varianti che non riguardino il processo
8 Z.I., per le operazioni di concessione o autorizzazione edilizia da parte del comune competente
3 aprile 2006 non sussistono impedimenti alle modifiche dell'autorizzazione all'esercizio richiesta con prot. n. 76976 del
5 n. 152; 5.12.2009
di recupero

NULLA OSTA

2 S.r.l. con per quanto di competenza di questa amministrazione, alla realizzazione delle opere citate in premessa e indicate
el decreto nella documentazione allegata alla richiesta del 14/12/2009, acquisita agli atti con prot. n. 76976 del 15.12.2009, fermo
o Moreno restando il rilascio della concessione o autorizzazione edilizia da parte del comune di S.Stino di Livenza VE.

976 del Restano salve tutte le prescrizioni contenute nel provvedimento di autorizzazione all'esercizio n. 49804 del
e s.m.i., 15.05.2006 e s.m.i.

IL DIRIGENTE DEL SETTORE

dott. Massimo GATTOLIN

P:\Simla\Ecofer\2010-recupero\mlla-osta.docx