Allegato B – Rev. 1

VICO Srl

Stabilimento di Cairo Montenotte

"Sezione valutazione integrata ambientale – Inquadramento e descrizione dell'impianto"



Riproduzione del documento informatico sottoscritto digitalmente da GARERI VINCENZO il 18/05/2018
Allegato B Rev. 1 Provvedimento numero 2018/1685 del 18/05/2018 esecutivo dal 18/05/2018Protocollo numero 2018/25923 del 18/05/2018

Pagina lasciata intenzionalmente vuota

Riproduzione del documento informatico sottoscritto digitalmente da GARERI VINCENZO il 18/05/2018
Allegato B Rev. 1 Provvedimento numero 2018/1685 del 18/05/2018 esecutivo dal 18/05/2018Protocollo numero 2018/25923 del 18/05/2018

INDICE

1 INQUADRAMENTO GENERALE DEL SITO....4

1.1 INQUADRAMENTO AMMINISTRATIVO-URBANISTICO....4
1.2 RIFERIMENTO ALLA CLASSIFICAZIONE ACUSTICA....5
1.3 DESCRIZIONE DI MASSIMA DEL SITO....5
1.4 PRESENZE SUL TERRITORIO NEL RAGGIO DI 200 METRI DAL PERIMETRO DELL'INSEDIAMENTO....5

2 ANALISI DELL'ATTIVITA' E DEL CICLO PRODUTTIVO....6

2.1 DESCRIZIONE DELLE ATTIVITÀ DI RECUPERO RIFIUTI (PRECEDENTEMENTE AUTORIZZATE EX ART. 216 DEL D.LGS 152/06 E D.M. 5.2.1998)....6
2.1.1 Descrizione dell'impianto di densificazione e valorizzazione di rifiuti non pericolosi, prevalentemente metallici, tramite mulino a martelli.....9
2.2 DESCRIZIONE ATTIVITÀ DI DEMOLIZIONE VEICOLI FUORI USO 11
2.2.1 Autoveicoli....11
2.2.2 Veicoli ferroviari....12
2.3 DESCRIZIONE IMPIANTO PER LA BONIFICA MATERIALI/RIFIUTI CONTAMINATI DA AMIANTO E/O IDROCARBURI....16
2.3.1 Configurazione dell'impianto per trattamento di rifiuti e manufatti contenenti idrocarburi....16
2.3.2 Configurazione dell'impianto per trattamento di rifiuti e manufatti contenenti amianto....17
2.4 TERMINALIZZAZIONE DI MATERIE PRIME DA BINARIO A BILICO STRADALE E VICEVERSA 20

3 RAZIONALE UTILIZZO DELL'ACQUA....20

4 EMISSIONI....21

4.1 EMISSIONI IN ATMOSFERA....21
4.1.1 Emissioni convogliate (E1 ed E2)....21
4.1.1.1 Emissione E1....21
4.1.1.2 Emissione E2....23
4.1.2 Emissioni diffuse....24
4.2 SCARICHI IDRICI....25
4.3 EMISSIONI SONORE 25
4.4 RIFIUTI....26
4.5 ENERGIA....26

5 INFORMAZIONI RELATIVE ALLA VITA UTILE PREVISTA PER IL COMPLESSO IPPC ED ALLE PROBLEMATICHE CONNESSE ALLA CHIUSURA, MESSA IN SICUREZZA, BONIFICA E RIPRISTINO DEL SITO INTERESSATO....27

6 IMPIANTI A RISCHIO DI INCIDENTE RILEVANTE....27

7 VALUTAZIONE INTEGRATA DELL'INQUINAMENTO, DEI CONSUMI ENERGETICI ED INTERVENTI PREVISTI DI RIDUZIONE INTEGRATA....27

Riproduzione del documento informatico sottoscritto digitalmente da GARERI VINCENZO il 18/05/2018
Allegato B Rev. 1 Provvedimento numero 2018/1685 del 18/05/2018 esecutivo dal 18/05/2018Protocollo numero 2018/25923 del 18/05/2018

1 INQUADRAMENTO GENERALE DEL SITO

1.1 Inquadramento amministrativo-urbanistico

L'insediamento oggetto del presente documento, è ubicato nel Comune di Cairo Montenotte in Corso Stalingrado 50. *(come da Allegato 2a presentato in sede di istanza)*



A livello catastale esso risulta censito nel seguente modo :

- Catasto Terreni (particelle che individuano l'insediamento): Foglio 69 Particelle 774-862 (in aggiornamento)-863 (in aggiornamento)-869-768 (parte /in aggiornamento)
- Catasto Urbano: Unità immobiliari che censiscono l'insediamento:
  - Foglio 69 Mappale 768 Subalterno 3
  - Foglio 69 Mappale 862 graffato al Mappale 863
  - Foglio 69 Mappale 774
  - Foglio 69 Mappale 869 Subalterno 1
  - Foglio 69 Mappale 869 Subalterno 2
  - Foglio 69 Mappale 869 Subalterno 3 (uffici)

Con riferimento al Piano Regolatore Generale risulta in Zona Di1 per insediamenti produttivi *(come da Allegato 2b presentato in sede di istanza)*

Riproduzione del documento informatico sottoscritto digitalmente da GARERI VINCENZO il 18/05/2018
Allegato B Rev. 1 Provvedimento numero 2018/1685 del 18/05/2018 esecutivo dal 18/05/2018Protocollo numero 2018/25923 del 18/05/2018

Si riporta di seguito una valutazione della presenza di eventuali vincoli e/o criticità connessi all'area in oggetto.

Vincoli/criticità	SI	NO
Vincolo paesistico Ambientale		X
Vincolo Idrogeologico		X
Area esondabile		X
Carsismo		X
Area sismica	Zona 4 (bassa sismicità)	

Strumenti Urbanistici Vigenti:

- Piano Territoriale di Coordinamento Paesistico (PTCP):
  - Assetto Insediativo: AI-CO
  - Assetto Geomorfologico: MO-B
  - Assetto Vegetazionale: COL-ISS
- Piano Territoriale di Coordinamento degli Insediamenti Produttivi dell'Area Centrale Ligure:
  - Distretto di trasformazione della Bormida di Spigno
  - Area N. 4 Bragno - Settore 1
- Schema di Assetto Urbanistico (Settore 1 - Area n. 4 Bragno)
  - Zona di intervento A

1.2 Riferimento alla classificazione acustica

Il Comune di Cairo Montenotte ha adottato sul proprio territorio, come previsto dalla normativa vigente in materia (D.P.C.M. 01/03/1991; L. 447/1995 Legge quadro; L.R. 12/1998), una classificazione acustica approvata dalla Provincia di Savona con Provvedimento n. 26 del 12/02/2002.

Dall'esame della carta di Zonizzazione Acustica si evince che il sito in oggetto ricade in Area VI "Aree esclusivamente industriali".

1.3 Descrizione di massima del sito

L'insediamento oggetto della presente Relazione, è collocato in un'area pianeggiante urbanizzata a destinazione produttiva, in sponda destra del fiume Bormida di Spigno, sita all'interno del parco industriale "Cairo Reindustria" (già Stabilimento ex Agrimont).

1.4 Presenze sul territorio nel raggio di 200 metri dal perimetro dell'insediamento

Tipologia	SI	NO
Attività produttive	X	
Case di civile abitazione		X
Scuole, ospedali, etc.		X
Impianti sportivi e/o ricreativi		X
Infrastrutture di grande comunicazione	X (SS 29 del Colle di Cadibona-Linea ferroviaria)	
Opere di presa idrica destinate al consumo umano		X
Corsi d'acqua, laghi, mare, etc.	X (Fiume Bormida di Spigno)	
Riserve naturali, parchi, zone agricole		X

Riproduzione del documento informatico sottoscritto digitalmente da GARERI VINCENZO il 18/05/2018
Allegato B Rev. 1 Provvedimento numero 2018/1685 del 18/05/2018 esecutivo dal 18/05/2018Protocollo numero 2018/25923 del 18/05/2018

Pubblica fognatura	X	
Metanodotti, gasdotti, acquedotti, oleodotti	X (reti di distribuzione)	
Elettrodotti di potenza maggiore o uguale a 15 kV	X	

2 ANALISI DELL'ATTIVITA' E DEL CICLO PRODUTTIVO

L'attività principale all'interno dell'Azienda consiste nella cernita e lavorazione di rifiuti/materiali di recupero (recupero e preparazione per il riciclaggio di cascami e rottami metallici) e nel commercio all'ingrosso di materiali di recupero.

L'Azienda svolge inoltre attività di demolizione di veicoli fuori uso all'interno del capannone Ex sintesi e di terminalizzazione di materie prime da vagone ferroviario a bilico stradale e viceversa.

A partire dal mese di luglio 2011 è stato inoltre avviato l'impianto di bonifica manufatti/attrezzature e rifiuti pericolosi e non denominato "Area 51" .

Le attività nei cantieri esterni riguardano demolizioni industriali, bonifiche di siti da agenti inquinanti, rimozione e bonifiche da amianto, rifacimento coperture.

L'Azienda ha inoltre acquisito l'autorizzazione per la gestione di impianti mobili del tipo escavatore (Autorizzazione della Provincia di Savona n. 58551 del 04/08/2010).

Di seguito viene riportata la potenzialità produttiva del sito, ma vengono riportati soltanto i dati relativi alla trasformazione in Materia Prima Secondaria (MPS) da rifiuto, produzione che peraltro costituisce il core business aziendale. Vengono invece riportati in maniera dettagliata i dati relativi alla gestione dei rifiuti trattati e prodotti al punto 4) dell'ALLEGATO C al presente provvedimento.

SCHEDA C	POTENZIALITA' PRODUTTIVA

Tipo di prodotto, manufatto o altro	**Quantità prodotta in t/anno**	**Anno di riferimento**
MPS	13.200,00	2012

Di seguito si riporta una presentazione delle attività in essere presso il sito produttivo.

2.1 Descrizione delle attività di recupero rifiuti (precedentemente autorizzate ex art. 216 del D.Lgs 152/06 e D.M. 5.2.1998)

Caratteristiche strutturali dell'impianto

Le caratteristiche strutturali dell'impianto e le relative destinazioni d'uso delle aree sono riportate nella planimetria generale presentata in sede di istanza di autorizzazione e successivamente aggiornata in relazione alle disposizioni di cui all'Allegato D Paragrafo 7.1e 7.2.

La superficie scoperta è interamente cementata con una gettata in calcestruzzo. Il perimetro dell'area è completamente cintato e alcuni spazi sono dedicati al verde nelle quantità stabilite dallo strumento urbanistico comunale. I rifiuti sono stoccati in appositi contenitori, scarrabili, scaffalature o in cumuli sia al coperto che allo scoperto. Sono state comunicate sin dall'inizio dell'attività di recupero, diverse tipologie di rifiuti in modo da non precludere la possibilità di diversificare l'offerta.

Attrezzature utilizzate

Per le attività in oggetto sono utilizzate le attrezzature sotto indicate:

- attrezzatura propria di un'officina meccanica: utensili manuali, utensili elettrici e pneumatici;
- pressa cesoia per la riduzione volumetrica dei rifiuti metallici in pacchi con possibilità di

Riproduzione del documento informatico sottoscritto digitalmente da GARERI VINCENZO il 18/05/2018
Allegato B Rev. 1 Provvedimento numero 2018/1685 del 18/05/2018 esecutivo dal 18/05/2018Protocollo numero 2018/25923 del 18/05/2018

azionamento a distanza tramite radiocomando;

- cesoia oleodinamica per la riduzione della pezzatura dei rifiuti metallici;
- cannello ossipropanico per il taglio dei rottami di grosso spessore utilizzato esclusivamente nelle aree operative esterne
- elettromagneti per la separazione delle componenti ferrose da quelle metalliche ed inerti
- escavatori dotati di accessori quali cesoie idrauliche per il taglio a freddo dei rottami e benna selezionatrice;
- trituratore primario URRACO 95 DK dotato di sistema di nebulizzazione ad acqua per l'abbattimento delle polveri;
- cernitrice di materiale / rifiuti UNISORT C750 FLAKE (nov 2015) mediante l'analisi della luce riflessa nel campo di lunghezza dell'onda visibile, ubicata nel capannone ex carbonato di sodio;
- sistema di selezione rifiuti non pericolosi STEINER XSS tramite ausilio di raggi X,ubicata nel capannone ex carbonato di sodio
- sistema mobile di separazione di metalli non ferrosi STEINER NES 150 210 E 61197 4T e attrezzature correlate (vibrante ZOR 145 165 4P50H - cuffia di scarico ALK 150 120 - Armadio elettrico STNES 150 (PRO) E61, 4000U) mediante sistema a poli a rotazione rapida (campo magnetico permanente)
- caricatori su ruote gommate con braccio idraulico e benna a polipo
- vibrovaglio circolare GBV Impianti VVCI.1200-1/1 composto da due monoblocchi in cascata in grado di selezionare tre pezzature diverse di materiale
- autocarri , con cassone ribaltabile a vasca con pareti rinforzate per il trasporto di rottami, dotato di gru di carico munito di benna a polipo mordente

Le attrezzature di sollevamento indicate sono state regolarmente denunciate all'INAIL (ex ISPESL) e sottoposte a verifica periodica secondo la vigente normativa.

Descrizione delle modalità di svolgimento e di messa in riserva

La descrizione dei processi aziendali relativi alle attività in oggetto è riportata nello schema a blocchi 1) in seguito riportato. La messa in riserva dei rifiuti non pericolosi è sottoposta alle disposizioni di cui all'articolo 216 del decreto legislativo 152/2006, e successive modificazioni. La quantità massima dei rifiuti non pericolosi sottoposti ad operazioni di messa in riserva presso l'impianto rispetta quanto individuato nell'allegato 4 del DM 05.02.1998 sotto l'attività "Messa in riserva". La quantità di rifiuti non pericolosi sottoposti ad operazioni di messa in riserva presso l'impianto non eccede la quantità di rifiuti prodotti, in un anno, all'interno del medesimo impianto. I rifiuti prodotti sono avviati ad operazioni di recupero entro un anno dalla data di produzione. La quantità di rifiuti non pericolosi sottoposti ad operazioni di messa in riserva, ove sia svolta unicamente tale operazione di recupero, non eccede la capacità di stoccaggio autorizzata. I rifiuti messi in riserva sono avviati ad operazioni di recupero entro un anno dalla data di ricezione. La quantità di rifiuti non pericolosi messi in riserva presso l'impianto, ove si effettuano anche le altre operazioni di recupero previste dal DM 05.02.1998, non eccede, in un anno, la quantità di rifiuti che può essere sottoposta ad attività di recupero nell'impianto stesso. In ogni caso, i rifiuti messi in riserva sono avviati alle altre operazioni di recupero entro un anno dalla data di ricezione. Per i rifiuti di cui all'allegato 1, suballegato 1, del DM sopra citato il passaggio fra i siti adibiti all'effettuazione dell'operazione di recupero "R13 - messa in riserva" avviene esclusivamente per una sola volta ed ai soli fini della cernita o selezione o frantumazione o macinazione o riduzione volumetrica dei rifiuti. Nel caso in cui si preveda di procedere, successivamente alla prima messa in riserva, a una seconda messa in riserva presso altro impianto, ciò sarà consentito solo ed unicamente previa verifica che il secondo impianto che effettua la messa in riserva svolga anche una o più tra le operazioni sopra menzionate (cernita o selezione o frantumazione o macinazione o riduzione volumetrica dei rifiuti stessi). Viene distinto il settore per il

Riproduzione del documento informatico sottoscritto digitalmente da GARERI VINCENZO il 18/05/2018
Allegato B Rev. 1 Provvedimento numero 2018/1685 del 18/05/2018 esecutivo dal 18/05/2018Protocollo numero 2018/25923 del 18/05/2018

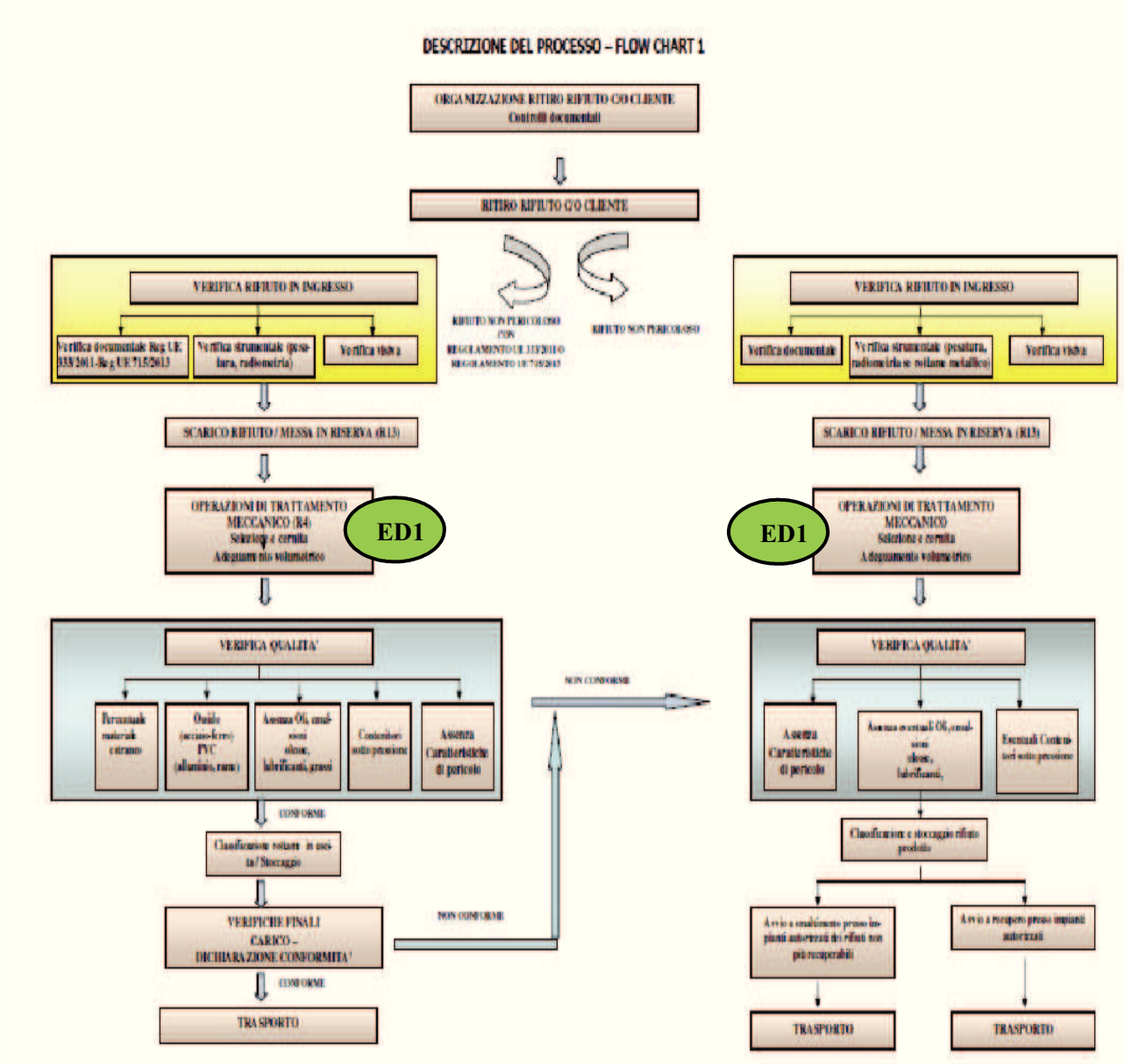
conferimento da quello di messa in riserva. La superficie dedicata al conferimento ha dimensioni tali da consentire un'agevole movimentazione dei mezzi e delle attrezzature in ingresso ed in uscita. Non sono eseguite miscelazioni di rifiuti tra loro non compatibili che possano pregiudicare l'efficacia del trattamento finale e la stessa sicurezza del trattamento e comunque non sono eseguite miscelazioni di rifiuti in difformità a quanto prescritto nell'art. 187 del D Lgs n.152/2006 La trasformazione dei materiali in ferro, acciaio, alluminio e le sue leghe, rame e le sue leghe in materie prime secondarie avviene secondo le modalità operative previste dal Regolamento UE n.333/2011 e Regolamento 715/2013, riportate nello schema a blocchi 1) successivo.

I quantitativi di sostanze/rifiuti trattati e la durata per ciascuna fase variano in funzione dell'operatività, delle esigenze di commessa e della logistica del sito produttivo in oggetto.

L'esercizio di ogni fase può essere interrotto in tempi brevi, in quanto non vi sono lavorazioni che richiedono condizioni e tempi di arresto critici.

Dalle attività sopra descritte e schematizzate nel successivo schema a blocchi 1) deriva l'emissione diffusa denominata **ED1**, meglio descritta al punto 1.2 dell'Allegato C al presente provvedimento.

SCHEMA A BLOCCHI N°1



Riproduzione del documento informatico sottoscritto digitalmente da GARERI VINCENZO il 18/05/2018
Allegato B Rev. 1 Provvedimento numero 2018/1685 del 18/05/2018 esecutivo dal 18/05/2018Protocollo numero 2018/25923 del 18/05/2018

Potenzialità annua dell'impianto

La potenzialità annua dell'impianto è stimabile in circa 110.000 ton/anno.

Ciclo di trattamento nel quale i rifiuti sono destinati ad essere recuperati

Il ciclo di trattamento attraverso il quale i rifiuti non pericolosi sono destinati ad essere recuperati è riportato nello schema a blocchi 1) sopra riportato.

I rifiuti in ingresso seguono percorsi differenti nel caso si tratti di rottami di ferro, acciaio, alluminio e le sue leghe, rame e le sue leghe, da gestire in conformità al Regolamento UE 333/2011 e al Regolamento 715/2013, oppure genericamente di rifiuti non pericolosi da sottoporre a lavorazione.

E' sempre verificata la tipologia del rifiuto in ingresso e la sua non pericolosità (compresa l'assenza di amianto), anche per i rifiuti con codice CER tipo "a specchio" con le modalità previste dal DM 05/02/1998. I test di cessione sul rifiuto tal quale, qualora richiesto dalla normativa vigente, sono effettuati secondo il metodo in allegato 3 al DM 05/02/98. I rifiuti in ingresso ed in uscita sono sottoposti, ove previsto, ad analisi chimico-fisica con frequenza e modalità di campionamento secondo quanto previsto dal DM 05/02/1998: le analisi sono finalizzate a verificare la compatibilità dei rifiuti con l'impianto ed il rispetto delle caratteristiche dichiarate. Alla fine del ciclo di trattamento è possibile pertanto ottenere prodotti con le seguenti caratteristiche:

- materia prima secondaria: rottami di ferro, acciaio e alluminio e le sue leghe, rame e le sue leghe;
- rifiuti recuperabili con valenza economica;
- rifiuti non più recuperabili da avviare a smaltimento

2.1.1 Descrizione dell'impianto di densificazione e valorizzazione di rifiuti non pericolosi, prevalentemente metallici, tramite mulino a martelli.

Caratteristiche strutturali dell'impianto

L'impianto, ubicato all'interno del nuovo capannone nel sito in Corso Stalingrado 50 – 17014 Cairo Montenotte come da planimetria generale presentata in sede di istanza di autorizzazione e successivamente aggiornate in relazione alle disposizioni di cui all'Allegato D Paragrafo 7.1 e 7.2 è destinato alla densificazione ed alla valorizzazione di rifiuti non pericolosi, in prevalenza rottame.

Si riporta di seguito un elenco esemplificativo e non esaustivo di materiali/rifiuti non pericolosi trattabili:

- piccoli motori, trasformatori
- rottami ferrosi
- barattolame
- rottami da recupero impianti di termovalorizzazione
- rottami di recupero da linee di selezione e trattamento di rifiuti urbani e industriali
- rifiuti elettrici ed elettronici
- rottami e scarti di alluminio
- rottami e scarti di rame
- carrozzerie di automobile
- pulper (rifiuto da cartiere)

Si esclude la lavorazione in impianto di rifiuti pericolosi.

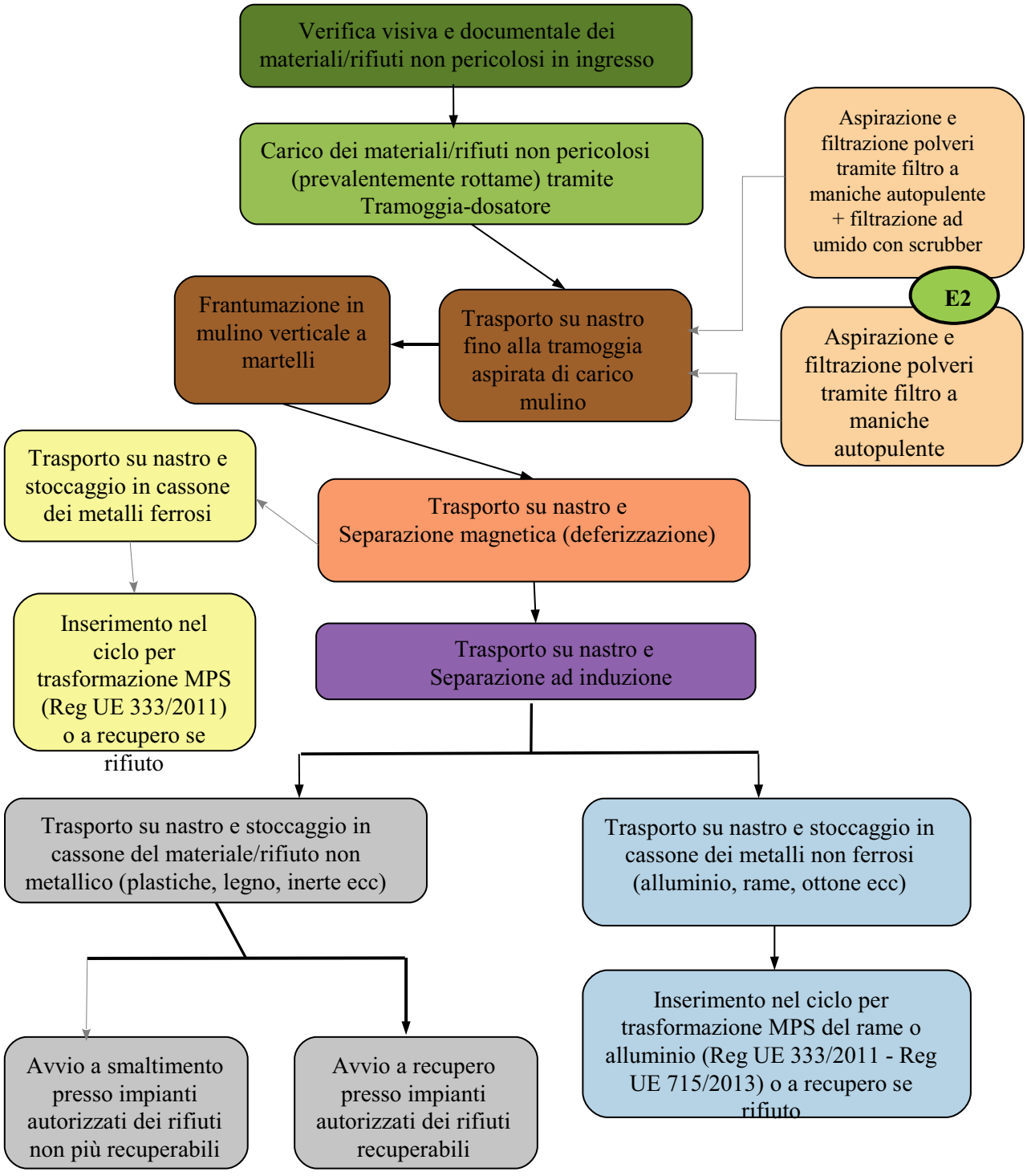
Si riportano di seguito lo schema a blocchi N°1Bis ed il lay out relativo al processo in oggetto, precisando che:

Riproduzione del documento informatico sottoscritto digitalmente da GARERI VINCENZO il 18/05/2018
Allegato B Rev. 1 Provvedimento numero 2018/1685 del 18/05/2018 esecutivo dal 18/05/2018Protocollo numero 2018/25923 del 18/05/2018

- la capacità oraria può variare in funzione della tipologia di materiale in ingresso, della densità e dello spessore dello stesso, del tipo di caricamento, della densità prefissa per il materiale in uscita, dello stato di usura dei componenti;
- i quantitativi di sostanze/rifiuti trattati e la durata per ciascuna fase variano in funzione dell'operatività, delle esigenze di commessa e della logistica del sito produttivo in oggetto.
- l'esercizio di ogni fase può essere interrotto in tempi brevi, in quanto non vi sono lavorazioni che richiedono condizioni e tempi di arresto critici.

Da questa fase del processo produttivo si genererà l'emissione denominata **E2**

SCHEMA A BLOCCHI 1-BIS



Riproduzione del documento informatico sottoscritto digitalmente da GARERI VINCENZO il 18/05/2018
Allegato B Rev. 1 Provvedimento numero 2018/1685 del 18/05/2018 esecutivo dal 18/05/2018Protocollo numero 2018/25923 del 18/05/2018

2.2 Descrizione attività di demolizione veicoli fuori uso

L'Azienda svolge attività di demolizione di veicoli fuori uso all'interno del capannone denominato "Ex sintesi ." Nella planimetria *"Gestione rifiuti pericolosi"* aggiornata e disponibile come da prescrizioni Allegato D punto 7.1 e 7.2. sono riportate le denominazioni delle diverse aree operative.

2.2.1 Autoveicoli

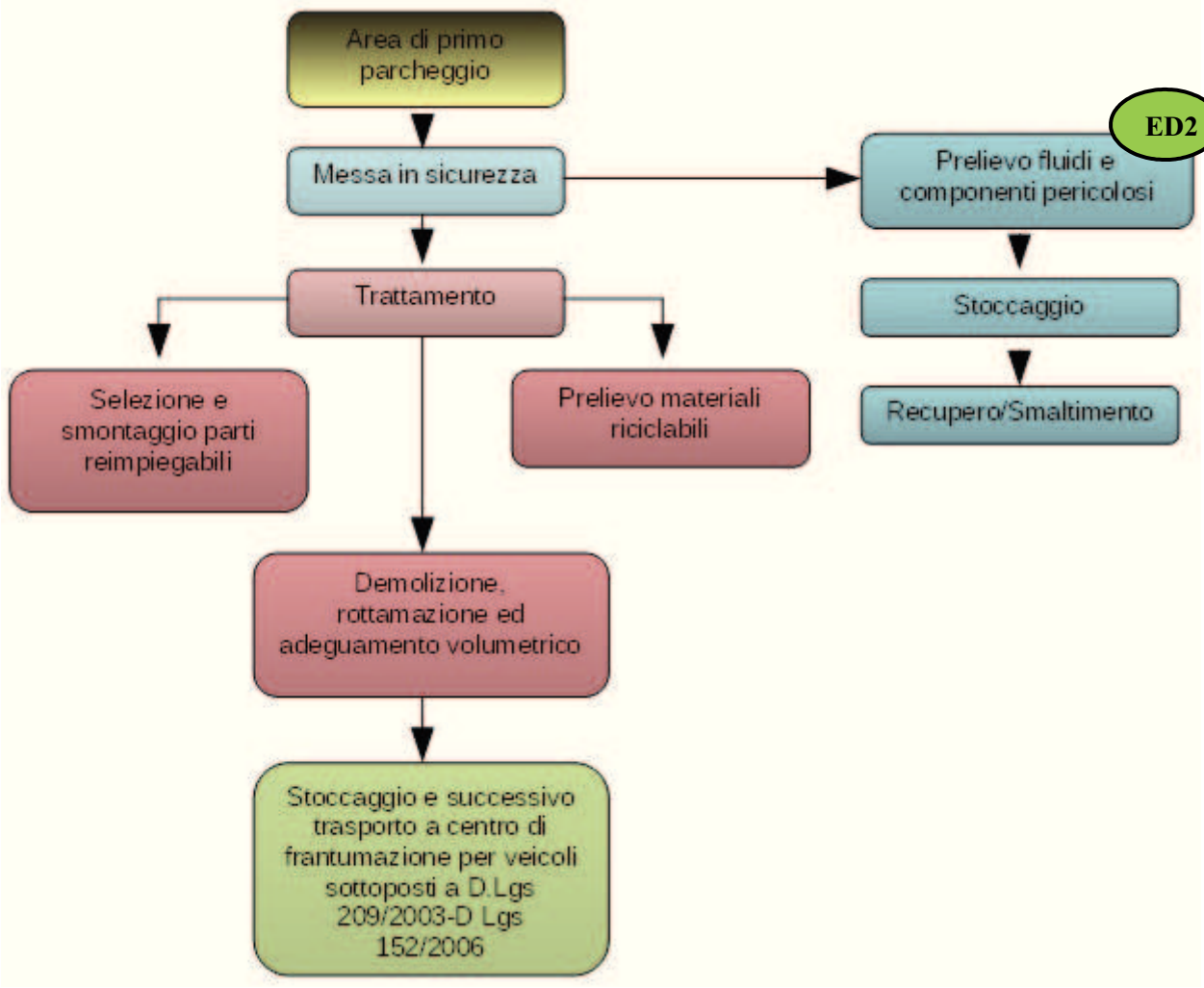
Modalità Operative

I quantitativi di sostanze/rifiuti trattati e la durata per ciascuna fase variano in funzione dell'operatività, delle esigenze di commessa e della logistica del sito produttivo in oggetto.

L'esercizio di ogni fase può essere interrotto in tempi molto brevi, in quanto non vi sono lavorazioni che richiedono condizioni e tempi di arresto critici.

Lo schema a blocchi (N°2) del processo di demolizione autoveicoli fuori uso è di seguito riportato:

SCHEMA A BLOCCHI N°2



Da questa fase del processo si genera l'emissione diffusa denominata **ED2** che sarà meglio descritta al punto 1.2 dell'Allegato C al presente provvedimento.

Si riportano di seguito gli aspetti salienti dal punto di vista operativo e ambientale dell'attività di demolizione di autoveicoli fuori uso.

Riproduzione del documento informatico sottoscritto digitalmente da GARERI VINCENZO il 18/05/2018
Allegato B Rev. 1 Provvedimento numero 2018/1685 del 18/05/2018 esecutivo dal 18/05/2018Protocollo numero 2018/25923 del 18/05/2018

Operazioni di messa in sicurezza e bonifica

I fluidi aspirati vengono depositati in un primo tempo in recipienti, identificati da etichettatura riportante il codice CER, di circa 80 litri di capacità per essere poi travasati tramite idonei sistemi in contenitori della capacità di 1000 litri posti cautelativamente all'esterno del capannone. Tutti i contenitori sono del tipo a tenuta stagna, con etichettatura contenente il codice CER. In particolare gli olii sono stoccati in conformità alla Circolare del Ministero degli Interni n.8 del 17/04/1985, della Delibera Interministeriale del 27/07/1984 e del DM n.392 del 16/05/1986. I carburanti sono avviati all'autoconsumo aziendale. Nella gestione dello stoccaggio dei rifiuti generati dall'attività di messa in riserva e bonifica dei mezzi destinati alla demolizione, è stato prescelto il criterio generale di stoccaggio costituito da deposito in cassoni posizionati in ambiente coperto all'interno della struttura operativa. L'unica eccezione fatta per i materiali di risulta costituiti dai pneumatici fuori uso (CER 160103) e per ciò che concerne paraurti e grandi componenti in plastica (CER 160119), per i quali, viste le caratteristiche oggettive e per motivi legati al carico d'incendio si è considerato opportuno posizionare i rifiuti in adeguati contenitori scarrabili all'esterno della struttura adeguatamente provvisti di telo di copertura. L'impianto di recupero dei gas presenti negli impianti di condizionamento dei veicoli (CER 140601), è costituito da base mobile e viene utilizzato all'interno dello stabile e di conseguenza riposizionato nella sua sede prestabilita, alla fine di ogni procedura di rimozione gas. A tal proposito si precisa che lo stesso impianto utilizza bombole con capienza da 20 kg che quando colmate vengono stoccate nell'apposita zona contraddistinta; tale impianto è conforme alla norma ISO 11650:1999 per le parti applicabili. L'Azienda per la sua attività di demolizione di veicoli fuori uso è regolarmente iscritta al "Registro Nazionale dei gas fluorurati ad effetto serra" nella sezione dedicata, come pure gli operatori operanti sugli impianti di condizionamento dei veicoli. L'impianto di estrazione dei gas combustibili (metano e gpl) viene gestito sul piazzale esterno in zona adiacente ad accesso carraio secondario, indicato in planimetria. Tale attrezzatura, atta alla combustione dei gas residui GPL/metano e al lavaggio a fine ciclo con gas inerte (azoto), è completamente automatica e consente di remotizzare l'operatore per una maggiore sicurezza operativa; sono inoltre stati posizionati attorno all'impianto blocchi in cls di altezza pari a cm 80 disposti in quadro, in modo da proteggerlo da eventuali urti o danneggiamenti. Successivamente alla messa in sicurezza, il veicolo viene smembrato e ne vengono recuperate le parti di qualche interesse economico che vengono conferite nella zona di stoccaggio. La rivendita e il deposito parti di ricambio, sono stati realizzati tenendo presente la necessità di transitare con mezzi di sollevamento motorizzati tra le scaffalature e sono stati quindi previsti i necessari spazi di manovra ed un adeguato dimensionamento della viabilità tra le strutture portanti. I pezzi destinati ad un impiego tal quale sono cartellinati e stoccati per tipologia omogenea, in modo da permetterne una celere individuazione ai fini della rivendita. Gli scaffali sono stati certificati da tecnico abilitato, in riferimento alla portata sostenibile, in osservanza alla normativa vigente in materia. In caso di sversamenti accidentali di liquidi vi è presente una congrua quantità di materiale assorbente, il quale una volta utilizzato viene stoccato in idonei contenitori (tank container) da 1 mc e smaltito presso centri autorizzati. In magazzino è inoltre disponibile una sufficiente quantità di materiale assorbente certificato asservito alla presenza di accumulatori contenenti acido solforico ai sensi del DM 24/01/2011.

2.2.2 Veicoli ferroviari

Le tipologie di veicoli ferroviari oggetto di lavorazione sono le seguenti:

- Carri
- Carrozze
- Locomotori

La demolizione dei carri non presenta caratteristiche di pericolosità e particolari criticità in quanto da essi scaturiscono i seguenti rifiuti:

- CER 170405 "ferro e acciaio" avviato a MPS

Riproduzione del documento informatico sottoscritto digitalmente da GARERI VINCENZO il 18/05/2018
Allegato B Rev. 1 Provvedimento numero 2018/1685 del 18/05/2018 esecutivo dal 18/05/2018Protocollo numero 2018/25923 del 18/05/2018

- CER 191207 "legno diverso da quello di cui alla voce 19 12 06" avviato a recupero.

Le operazioni di demolizione sono eseguite direttamente sul binario.

Per quanto concerne la demolizione delle carrozze e dei locomotori il discorso si sviluppa in modo più articolato non solo per la presenza di fluidi e componenti impiantistiche ma soprattutto per l'eventuale presenza di amianto e/o lana minerale all'interno del veicolo.

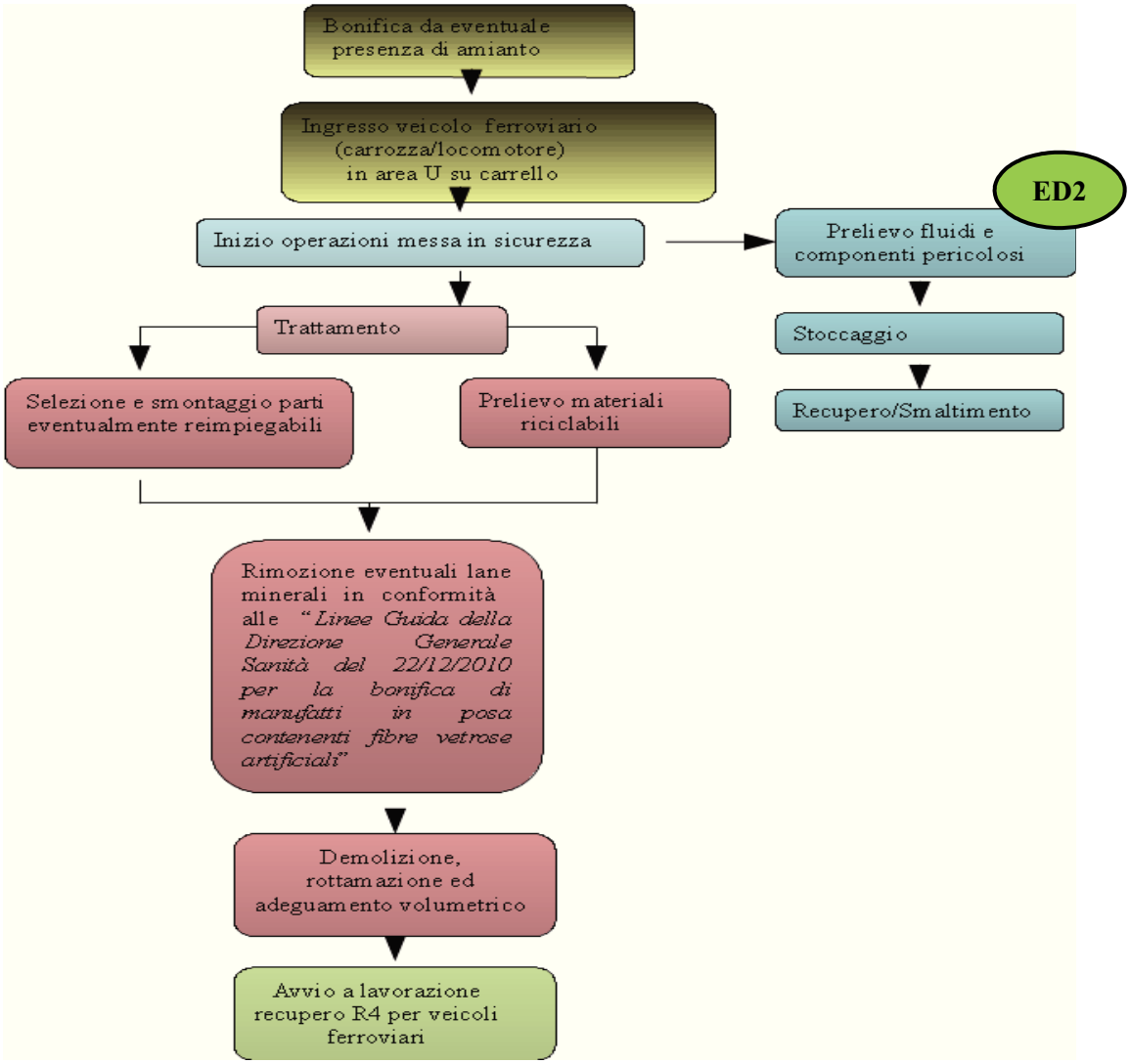
Pertanto nei paragrafi successivi verranno descritte in dettaglio le modalità operative inerenti a tali attività

Modalità Operative

I quantitativi di sostanze/rifiuti trattati e la durata per ciascuna fase variano in funzione dell'operatività, delle esigenze di commessa e della logistica del sito produttivo in oggetto.

L'esercizio di ogni fase può essere interrotto in tempi molto brevi, in quanto non vi sono lavorazioni che richiedono condizioni e tempi di arresto critici. Lo schema a blocchi (N°3) del processo di demolizione per veicoli ferroviari (carrozze e locomotori) fuori uso è il seguente:

SCHEMA A BLOCCHI N°3



Anche da questa fase del processo si genera l'emissione diffusa denominata ED2 che sarà meglio descritta al punto 1.2 dell'Allegato C al presente provvedimento

Riproduzione del documento informatico sottoscritto digitalmente da GARERI VINCENZO il 18/05/2018
Allegato B Rev. 1 Provvedimento numero 2018/1685 del 18/05/2018 esecutivo dal 18/05/2018Protocollo numero 2018/25923 del 18/05/2018

Operazioni di messa in sicurezza e bonifica

a) *Bonifica da eventuale presenza di amianto*

Le parti dei veicoli ferroviari contenenti m.c.a. vengono:

- identificate
- smontate senza rimozione di m.c.a. (in genere si tratta di parti minime in m.c.a. all'interno di apparecchiature elettriche: in tal caso viene smontata l'intera apparecchiatura senza manipolazione diretta di m.c.a.)
- imballate con doppio telo in polietilene ad alto spessore secondo quanto previsto dalla vigente normativa in materia di amianto e
- avviate a bonifica all'interno del sito stesso nell'impianto autorizzato alla bonifica di manufatti e rifiuti contenenti amianto

Tutte le fasi di tale processo hanno una tracciabilità documentale supportata da report fotografici.

b) *Bonifica dei fluidi e componenti meccanici presenti nei veicoli ferroviari*

I fluidi vengono prelevati dai veicoli ferroviari in modo da non dare origine a sversamenti a terra tramite l'ausilio di vasche di raccolta mobili in materiale idoneo alla tipologia di fluido raccolto e identificati da etichettatura riportante il codice CER; successivamente sono poi travasati tramite idonei sistemi in contenitori della capacità di 1000 litri posti cautelativamente all'esterno del capannone e asserviti al reparto veicoli fuori uso. Tutti i contenitori sono del tipo a tenuta stagna, con etichettatura riportante il codice CER.

In particolare gli olii sono stoccati in conformità alla Circolare del Ministero degli Interni n.8 del 17/04/1985, della Delibera Interministeriale del 27/07/1984 e del DM n.392 del 16/05/1986. Il gasolio estratto dai serbatoi dei locomotori è avviato all'autoconsumo aziendale.

Gli accumulatori sono stoccati in idonei contenitori e avviati a recupero presso impianti autorizzati.

Successivamente alla messa in sicurezza, il veicolo ferroviario viene smembrato ed i rifiuti sono prevalentemente stoccati in cassoni metallici secondo le seguenti modalità:

- CER 160122 "componenti non specificati altrimenti" (sedili, moquettes, sportelli e metalli) in cassoni metallici all'aperto ed avviati a recupero tramite centri autorizzati; (Zona V)
- CER 191212 " altri rifiuti (compresi materiali misti) prodotti dal trattamento meccanico dei rifiuti diversi da quelli di cui alla voce 19 12 11); (Zona V)
- CER 160120 "vetro" avviato a recupero; (Zona V)
- CER 200121* "tubi fluorescenti ed altri rifiuti contenenti mercurio" avviati a recupero tramite centri autorizzati; (Zona A)
- CER 160214 "apparecchiature fuori uso diverse da quelle di cui alle voci da 160209 a 160213" (Zona V)

In caso di sversamenti accidentali di liquidi vi è presente una congrua quantità di materiale assorbente, il quale una volta utilizzato viene stoccato in idonei contenitori (tank container) da 1 mc nella zona indicata con lettera "N" nella planimetria denominata "Tav. 7.b.2", aggiornata in relazione alle disposizioni di cui all'Allegato D Paragrafo 7.1 e 7.2, e smaltito presso centri autorizzati. In magazzino è inoltre disponibile una sufficiente quantità di materiale assorbente certificato asservito alla presenza di accumulatori contenenti acido solforico ai sensi del DM 24/01/2011.

c) *Bonifica da eventuale presenza di lane minerali*

Le parti dei veicoli ferroviari interessati dalla presenza di lane minerali viene eseguita a valle del completo smontaggio ed eliminazione di tutti gli arredi interni del veicolo ferroviario: fino a tale momento la coibentazione, presente al di sotto dei rivestimenti interni alla carrozza, non genera esposizione nei soggetti coinvolti nelle lavorazioni.

Riproduzione del documento informatico sottoscritto digitalmente da GARERI VINCENZO il 18/05/2018
Allegato B Rev. 1 Provvedimento numero 2018/1685 del 18/05/2018 esecutivo dal 18/05/2018Protocollo numero 2018/25923 del 18/05/2018

Il processo è stato predisposto seguendo le "Linee Guida della Direzione Generale Sanità del 22/12/2010 per la bonifica di manufatti in posa contenenti fibre vetrose artificiali"

La bonifica prevede le seguenti operazioni:

- ***Confinamento statico*** dell'interno della carrozza mediante chiusura ermetica di tutte le aperture verso l'esterno (finestrini – porte) mediante apposizione di telo in polietilene isolato con nastro adesivo; prima di iniziare qualsiasi operazione che coinvolga la manipolazione della lana minerale, tutte le aperture verso l'esterno della carrozza dovranno essere sigillate mediante posizionamento di fogli in polietilene bianco autoestinguente dello stesso tipo utilizzato per allestire i confinamenti statici durante le rimozioni amianto. I teli verranno sigillati alla struttura stessa della carrozza utilizzando colla spray e nastro adesivo idoneo. L'accesso al veicolo verrà consentito da una delle due porte scorrevoli laterali creando un'apertura a lembi sovrapposti del telo applicato che verranno sigillati uno sull'altro durante l'operatività interna mediante una striscia di nastro biadesivo applicato su uno dei due "flap" di telo.
- ***Rimozione ed insacco della lana minerale:*** la rimozione della lana minerale dovrà essere praticata da personale formato sulla base delle "Linee Guida della Direzione Generale Sanità del 22/12/2010 per la bonifica di manufatti in posa contenenti Fibre Vetrose Artificiali". Tali operatori dotati di tuta tyvek con cappuccio guanti ed occhiali di protezione e semimaschera allestita con filtri P3 per polveri e amianto, opereranno un primo inumidimento della superficie della lana mediante aspersione con pompa airless o spruzzino manuale di semplice acqua, dopodiché asporteranno manualmente la lana minerale che dovrà essere conferita dapprima in sacchi di polietilene successivamente confezionati una volta pieni in big bags omologati ONU 13 H 3 Y. Il materiale generato dovrà essere allontanato dalla carrozza solo a fine turno e l'imballo dovrà essere preventivamente aspirato accuratamente mediante aspiratore a filtrazione assoluta.
- ***Aspirazione e pulizia delle superfici precedentemente interessate da lana minerale***: al termine delle operazioni tutte le superfici interne della carrozza dovranno essere accuratamente aspirate mediante l'aspiratore portatile a filtrazione assoluta in dotazione alla squadra di rimozione, inoltre tutte le superfici precedentemente a contatto con il coibente rimosso dovranno essere soggette ad una accurata applicazione di prodotto incapsulante spruzzato mediante pompa airless o spruzzino manuale.
- ***Incapsulamento con prodotto vinil acrilico*** del tipo utilizzato nelle rimozioni di amianto friabile di tutte le superfici precedentemente interessate dal coibente.

A fine lavorazione il materiale metallico è avviato alla riduzione volumetrica tramite pressa cesoia nel piazzale identificato con la lettera T nella planimetria aggiornata e disponibile come da prescrizioni Allegato D punto 7.1 e 7.2. per essere trasformato in MPS o essere recuperato come rifiuto.

d) *Gestione di eventuali anomalie in corso di produzione*

Nel caso si verificassero situazioni anomale sia per quanto concerne la situazione igienico sanitaria dei veicoli, sia per quanto riguarda la presenza di materiali e componenti differenti da quelli previsti, si provvederà a gestire di volta in volta l'eccezione attraverso valutazioni specifiche, caratterizzazioni analitiche dedicate ecc..

Riproduzione del documento informatico sottoscritto digitalmente da GARERI VINCENZO il 18/05/2018
Allegato B Rev. 1 Provvedimento numero 2018/1685 del 18/05/2018 esecutivo dal 18/05/2018Protocollo numero 2018/25923 del 18/05/2018

2.3 Descrizione impianto per la bonifica materiali/rifiuti contaminati da amianto e/o idrocarburi

L'impianto, classificato Atex, consente le operazioni di bonifica per rifiuti e manufatti contaminati da idrocarburi e/o amianto; si presenta come una piazzola in cemento completamente isolata dall'esterno in modo stagno da una struttura in pannelli preformati che chiude tre dei quattro lati ed il tetto ed a cui si accede attraverso un portale motorizzato posto sul quarto lato. L'area è dotata di un sistema di aspirazione dell'aria interna dimensionato per generare valori di depressione interna nell'ordine di 10 – 20 Pa in modo da non permettere la fuoriuscita di polveri ed odori durante le lavorazioni di bonifica svolte all'interno.

L'impianto è identificato nella planimetria 7.b.2 aggiornata e disponibile come da prescrizioni Allegato D punto 7.1 e 7.2.

Da questa fase del ciclo lavorativo si genera l'emissione convogliata in atmosfera denominata **E1**.

2.3.1 Configurazione dell'impianto per trattamento di rifiuti e manufatti contenenti idrocarburi

La lavorazione consiste nel trattamento mediante lavaggio ad alta pressione dei rifiuti con attrezzatura dedicata. Nello specifico i materiali e i manufatti oggetto di trattamento sono costituiti da vasche, cisterne, serbatoi, valvole e tubazioni, motori contaminati da idrocarburi o da altri inquinanti, provenienti da operazioni di veicoli fuori uso, industria, edilizia sia della propria attività che di terzi. Il trattamento avviene tramite impianto di lavaggio a circuito azzerato delle acque, costituito da ambiente confinato con struttura portante in acciaio al carbonio e pannellatura coibente da 10 cm; l'impianto è dotato di pozzetto di raccolta acque resinato, con caditoie in acciaio inox.

L'accesso ai mezzi operativi è garantito da rampa dedicata. Il lavaggio dei materiali avviene tramite getto di acqua pressurizzata, collegata ad impianto specifico; l'impianto a circuito chiuso per il trattamento delle acque reflue di processo è costituito da un primo pozzetto di decantazione e disoleazione dotato di pompa di rilancio ad un filtro a sabbia, e ad un secondo filtro a carboni attivi, adatto al trattamento di diversi tipi di inquinanti, e infine da un serbatoio di calma della capacità di 1 mc per la raccolta e il riciclo delle acque depurate da rinviare al compressore. Le acque di lavaggio esauste, in quanto più volte utilizzate, sono stoccate in un serbatoio di idonea capacità e caratteristiche di resistenza adeguate, su una superficie pavimentata e dotata di apposito bacino di contenimento. I rifiuti trattati sono avviati agli impianti autorizzati per le attività di recupero/smaltimento con cadenza almeno annuale. Le acque di lavaggio esauste sono smaltite/recuperate con i codici CER 130802* (altre emulsioni); CER 161001* soluzioni acquose di scarto, contenenti sostanze pericolose; CER 161002 soluzioni acquose di scarto, diverse da quelle di cui alla voce 161001. Il carbone esaurito dei filtri, codice CER 061302* rifiuto pericoloso, è stoccato in contenitori tipo big-bags da 1 mc e smaltito da ditte autorizzate; le acque di lavaggio del serbatoio di riciclo sono spurgate con periodicità proporzionale al numero di cicli di lavaggio e al tipo di materiale trattato e quindi smaltite/recuperate tramite ditte autorizzate.

I quantitativi di sostanze/rifiuti trattati e la durata per ciascuna fase variano in funzione dell'operatività, delle esigenze di commessa e della logistica del sito produttivo in oggetto.

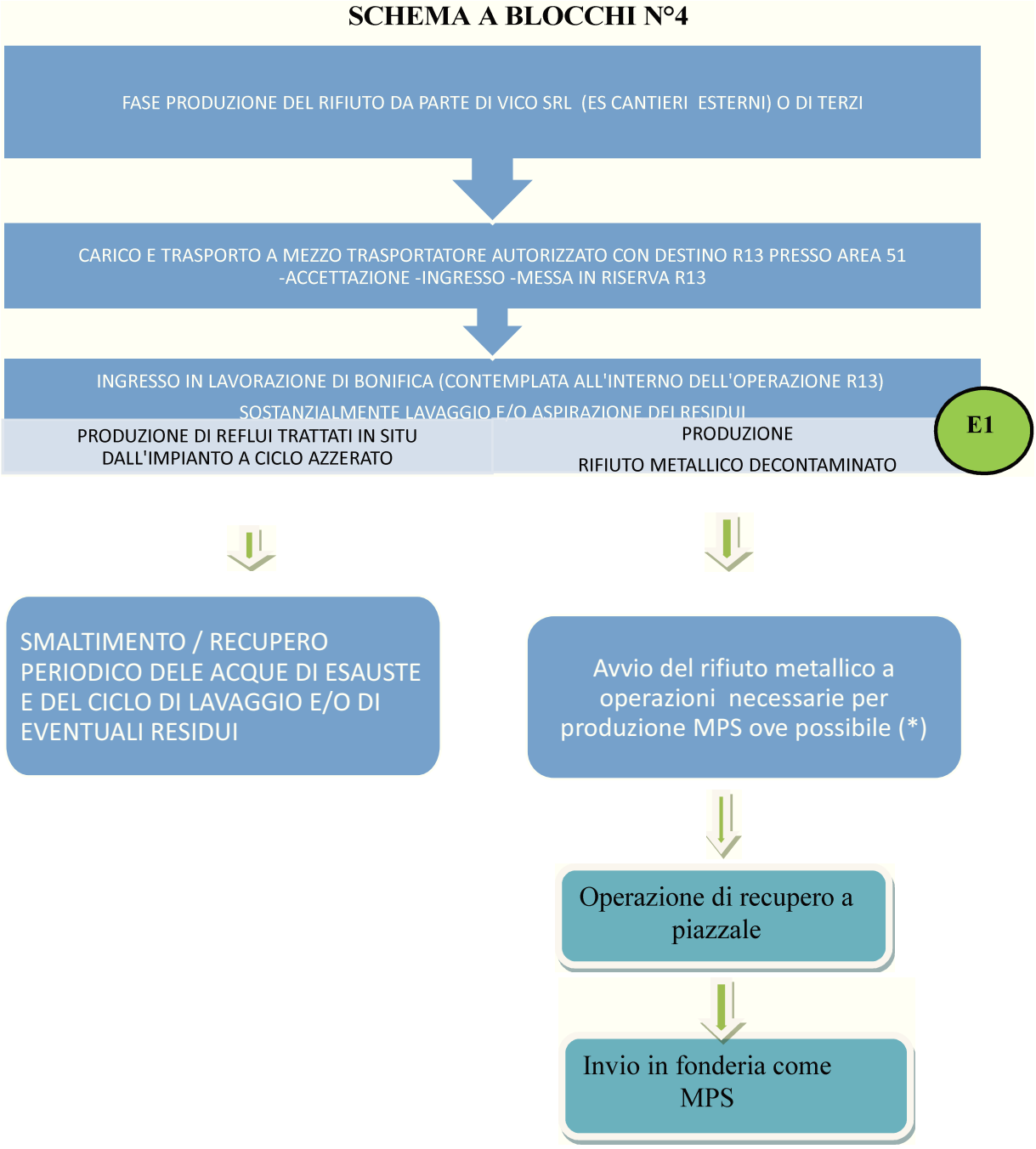
A fronte di commesse di breve durata e distanziate nel tempo, l'acqua stoccata nel serbatoio di calma può rilasciare odori nell'ambiente di lavoro. In tali circostanze l'acqua può essere stoccata direttamente all'interno dell'imballo finale/idoneo contenitore anziché ricircolarla.

L'esercizio di ogni fase può essere interrotto in tempi molto brevi, in quanto non vi sono lavorazioni che richiedono condizioni e tempi di arresto critici.

Nel seguente schema a blocchi (N°4) è riportato il caso più frequente del trattamento in impianto di rifiuti:

Riproduzione del documento informatico sottoscritto digitalmente da GARERI VINCENZO il 18/05/2018
Allegato B Rev. 1 Provvedimento numero 2018/1685 del 18/05/2018 esecutivo dal 18/05/2018Protocollo numero 2018/25923 del 18/05/2018

SCHEMA A BLOCCHI N°4



E1: emissione convogliata 1 (vedi scheda E1.A)

(*) in caso di impossibilità di bonifica totale i "rifiuti pericolosi" e "rifiuti non pericolosi" saranno inviati a recupero / smaltimento

2.3.2 Configurazione dell'impianto per trattamento di rifiuti e manufatti contenenti amianto

Riproduzione del documento informatico sottoscritto digitalmente da GARERI VINCENZO il 18/05/2018
Allegato B Rev. 1 Provvedimento numero 2018/1685 del 18/05/2018 esecutivo dal 18/05/2018Protocollo numero 2018/25923 del 18/05/2018

Le operazioni di bonifica e trattamento dei beni/rifiuti contenenti amianto in impianto consentono di sostituire le operazioni in genere eseguite in loco mediante utilizzo di impianti o ambienti confinati di tipo tradizionale.

L'impianto consente di gestire tali operazioni di trattamento per il recupero di buona parte dei materiali, una volta trattati, semplificando le procedure amministrative e tecniche altrimenti necessarie per ciascun cantiere.

I beni/rifiuti contenenti amianto opportunamente confezionati come previsto dalla Normativa di settore, sono trasferiti all'impianto tramite mezzi autorizzati della ditta Vico srl e/o imprese di trasporto iscritte all'Albo Gestori Ambientali.

L'impianto può ricevere :

- rifiuti contaminati da amianto e che necessitano di trattamento prima di un successivo recupero/smaltimento.
- manufatti, non classificati come rifiuti, contaminati da amianto e che necessitano di trattamento prima di un successivo riuso

propri, di terze parti o in conto lavorazione

L'impianto di bonifica è dotato di una unità di decontaminazione per il personale appositamente allestita ed utilizzata ad ogni ingresso ed uscita dall'area posta in depressione tramite impianto dotato di filtri assoluti; è stata inoltre prevista e allestita una unità di decontaminazione dei materiali, principalmente utilizzata per la decontaminazione dei sacchi di rifiuto in uscita dalle bonifiche amianto, ma utilizzabile all'occorrenza per la decontaminazione di sacchi o big bags contenenti rifiuti di altra natura.

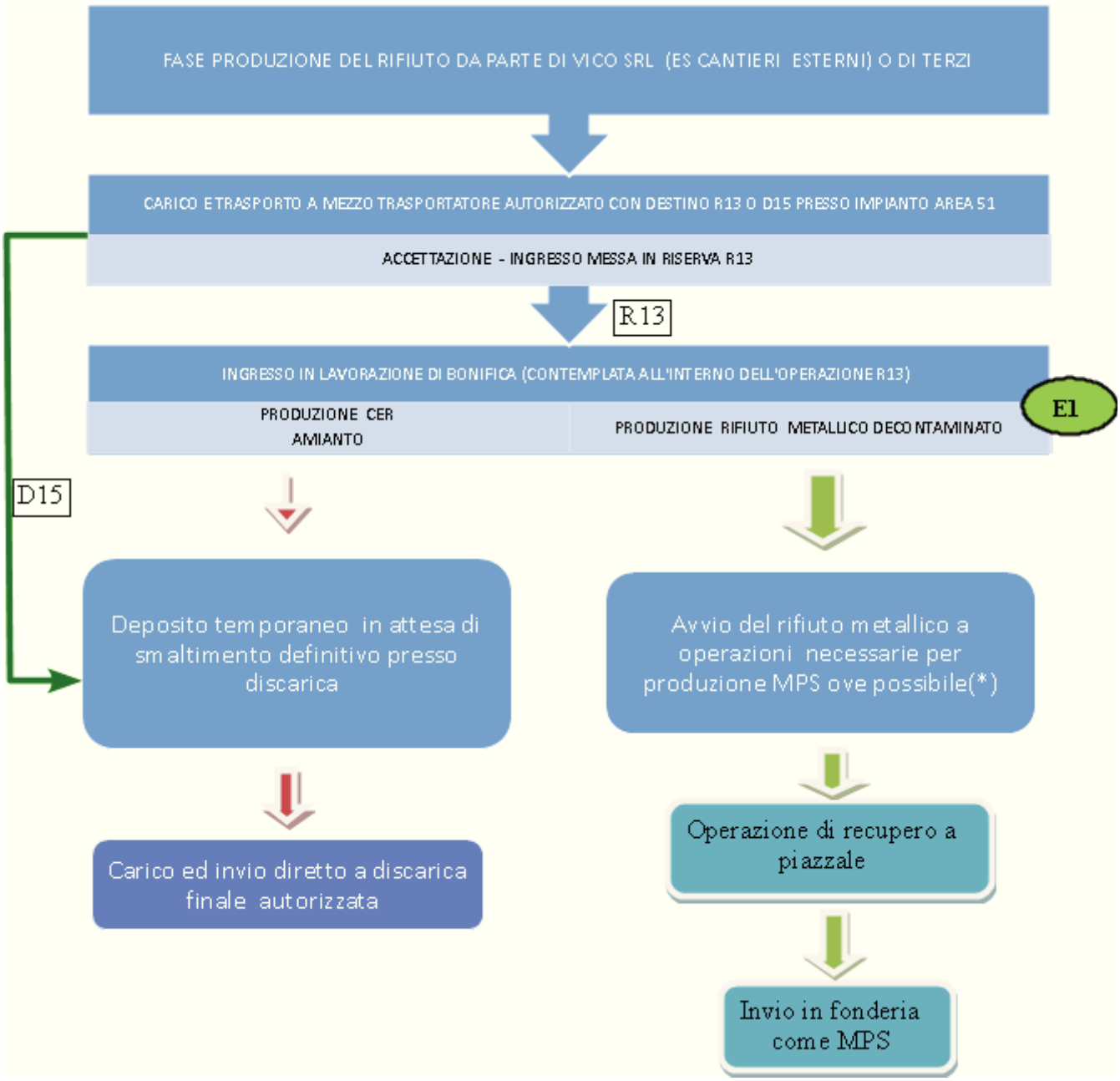
I quantitativi di sostanze/rifiuti trattati e la durata per ciascuna fase variano in funzione dell'operatività, delle esigenze di commessa e della logistica del sito produttivo in oggetto.

L'esercizio di ogni fase può essere interrotto in tempi molto brevi, in quanto non vi sono lavorazioni che richiedono condizioni e tempi di arresto critici.

Nello schema a blocchi (N°5) seguente è riportato il caso più frequente del trattamento in impianto di rifiuti:

Riproduzione del documento informatico sottoscritto digitalmente da GARERI VINCENZO il 18/05/2018
Allegato B Rev. 1 Provvedimento numero 2018/1685 del 18/05/2018 esecutivo dal 18/05/2018Protocollo numero 2018/25923 del 18/05/2018

SCHEMA A BLOCCHI N°5



E1: emissione convogliata 1 (vedi scheda E1.A)

(*) in caso di impossibilità di bonifica totale i "rifiuti pericolosi" e "rifiuti non pericolosi" saranno inviati a recupero / smaltimento

Riproduzione del documento informatico sottoscritto digitalmente da GARERI VINCENZO il 18/05/2018
Allegato B Rev. 1 Provvedimento numero 2018/1685 del 18/05/2018 esecutivo dal 18/05/2018Protocollo numero 2018/25923 del 18/05/2018

2.4 Terminalizzazione di materie prime da binario a bilico stradale e viceversa

L'attività di terminalizzazione di materie prime da binario a bilico stradale e viceversa ha riguardato principalmente e continuativamente la movimentazione e lo stoccaggio del carbonato di sodio per conto dello Stabilimento Solvay nel capannone all'uopo dedicato. Con comunicazione n° 202 LM/am del 28/12/2016 l'azienda ha comunicato la cessazione della attività di terminalizzazione e stoccaggio del carbonato di sodio.

Resta inteso che l'azienda, a seguito di nulla osta favorevole della Provincia di Savona, potrà riprendere la suddetta attività di terminalizzazione previa comunicazione della ripresa della attività stessa comprensiva della descrizione e della valutazione dei suoi impatti ambientali.

3 RAZIONALE UTILIZZO DELL'ACQUA

L'approvvigionamento dell'acqua avviene attraverso la rete idrica dell'acquedotto comunale come da planimetria 7.b.2 aggiornata e disponibile come da prescrizioni Allegato D punto 7.1 e 7.2.

L'impianto per la bonifica di materiali/rifiuti contaminati da amianto e/o idrocarburi, al fine di ridurre i consumi idrici, utilizza un impianto di lavaggio in pressione a circuito chiuso: le acque esauste sono successivamente smaltite/recuperate con idoneo codice CER ad una ditta autorizzata.

Per il nuovo impianto di densificazione e valorizzazione tramite mulino a martelli è previsto l'utilizzo di acqua nel ciclo di lavorazione nel caso sia in funzione lo scrubber: dopo il primo carico pari a mc.7, si provvederà a qualche rabbocco delle perdite di processo; durante l'operatività dello scrubber l'acqua circolerà in circuito chiuso e verrà purificata in continuo da un sistema di defangazione e, una volta esausta, sarà conferita con idoneo codice CER ad una ditta autorizzata.

Riproduzione del documento informatico sottoscritto digitalmente da GARERI VINCENZO il 18/05/2018
Allegato B Rev. 1 Provvedimento numero 2018/1685 del 18/05/2018 esecutivo dal 18/05/2018Protocollo numero 2018/25923 del 18/05/2018

4 EMISSIONI

4.1 EMISSIONI IN ATMOSFERA

4.1.1 Emissioni convogliate (E1 ed E2)

Le emissioni in atmosfera convogliate presenti presso il sito di Via Stalingrado a Cairo Montenotte sono schematizzate nella seguente tabella:

Emissione	Provenienza	Portata (Nm3/h)	Sistema di abbattimento
E1	Impianto di lavaggio Area 51 (amianto)	6.500	Filtro assoluto
E1	Impianto di lavaggio Area 51 (idrocarburi)	6.500	Carboni attivi
E2	Impianto densificazione/valorizzazione	30.000	Filtro a maniche
E2	Impianto densificazione/valorizzazione	30.000	Filtro a maniche + Scrubber (in caso di utilizzo)

4.1.1.1 Emissione E1

Per quanto riguarda l'impianto di lavaggio in Area 51 (da cui si genera l'emissione **E1**), esso ha caratteristiche tali da essere utilizzato per operazioni di bonifica materiale contenente amianto e operazioni di lavaggio di manufatti e/o componenti impiantistici (quali ad esempio serbatoi, scambiatori, apparecchi in genere) contaminati da idrocarburi e sporadicamente da soluzioni acide inorganiche. L'attività, in particolare per quanto concerne il materiale contenente amianto, si svolge come segue:

una volta terminata la bonifica sui cantieri i beni contenenti amianto opportunamente sigillati come previsto dalla normativa di settore, vengono trasferiti all'impianto della ditta utilizzando mezzi autorizzati della stessa azienda e/o imprese autorizzate.

L'impianto è installato all'interno di un capannone industriale esistente, su superficie coperta e pavimentata con gettata di calcestruzzo.

Il ciclo relativo alle operazioni di bonifica dei materiali avviene con l'utilizzo di apposito incapsulante e/o ad umido in tutte le fasi nelle quali potrebbero originarsi fibre aerodisperse, con l'impiego di adeguati D.P.I., mezzi e strutture (docce, aree di decontaminazione ecc.) per gli operatori.

Nell'emissione derivante da queste fasi del ciclo produttivo, denominata **E1**, possono quindi essere presenti inquinanti quali amianto (nel caso ovviamente di trattamento di materiali e rifiuti pericolosi e non pericolosi, contenenti amianto) e SOV, HF, HCl, metalli, nebbie oleose e nebbie acide (a seconda del manufatto sottoposto a lavaggio);

Il sistema di abbattimento asservito a tale emissione sarà costituito da:

- un sistema di estrazione dell'aria che prevede l'utilizzo di un gruppo (estrattore principale + estrattore di emergenza) del quale sono state allegate le caratteristiche tecniche in Tavola N°7 del progetto datato 10/09/2009. Le principali: portata 6500 m3/h prefiltro classe G3, filtro Hepa Classe H13 efficienza > 99,95%, sistema in grado di trattenere con efficienza superiore al 99,97% particelle solide aerodisperse (amianto e polveri) (tale sistema di filtrazione è dotato di opportuno dispositivo di misurazione di pressione differenziale)
- sistema a carboni attivi atti ad adsorbire sia odori organici e solventi vari (carboni attivi tipo "Carbo") sia eventuali vapori acidi e sostanze gassose (carboni attivi tipo "Acid"); il sistema

Riproduzione del documento informatico sottoscritto digitalmente da GARERI VINCENZO il 18/05/2018
Allegato B Rev. 1 Provvedimento numero 2018/1685 del 18/05/2018 esecutivo dal 18/05/2018Protocollo numero 2018/25923 del 18/05/2018

filtrante a carboni attivi è costituito dalle due tipologie di carboni poste in serie.

- La tipologia "acid" è costituita da due cartucce da 34 kg l'una poste in parallelo e alloggiate all'interno del cassone;
- La tipologia "carbo" si trova alloggiata all'interno del nuovo filtro esterno e consta di 900 kg di carbone attivo;

Considerando che nella maggior parte delle lavorazioni l'azienda tratta di materiali contaminati da idrocarburi, considerando che il nuovo pacco filtrante è stato dimensionato per una portata massima di 4000 mc/h e che una portata inferiore non farebbe altro che aumentare il tempo di contatto e quindi l'efficienza del filtro, si stabilisce di non modificare la portata "ottimale" che era stata individuata a suo tempo per le precedenti cartucce di 1900 mc/h, in quanto ancora presenti in serie le cartucce "acid";

TABELLA VALIDA per tipologia "ACID" modulo da 610 X 610

Caratteristiche tecniche	
Costruzione	Acciaio Zincato
Portata aria massima	160% della nominale
Temperatura massima di esercizio	60° c
Umidità relativa massima	60%
Applicazione: gas acidi, H2S, SO2 ecc.	Tipo carbone ACID

Codice SAF	Tipo Carbone	Dimensioni (mm) A	B	C	Contenuto Carbone Kg	Portata aria Q nominale m^3/h	l/s	Perdita di carico iniziale Pa
5/2.1	ACID	610	610	298	34	950	264	220
* 1 m^3/s x10^3 = 1 l/s								

TABELLA DESCRITTIVA DEL NUOVO FILTRO A CARBONI ATTIVI PER IDROCARBURI

Fluido da trattare	ARIA	
Scopo del trattamemto : Rimozione idrocarburi		
Portata in ingresso MAX		
	Nmc/h	4000
	mc/h	4293
Temperatura in ingresso	°C	20
Pressione in ingresso	Bar	*da definire con nuova procedura operativa*
Massimo **ΔP** accettato	Bar	*da definire con nuova procedura operativa*
Concentrazione in ingresso	mg/Nmc	10
Quantità in ingresso	Kg/h	0,04
Concentrazione in uscita	mg/Nmc	0,50
Efficienza	%	95,00

Dimensioni filtro

Velocità di filtrazione	m/sec	0,30
Tempo di contatto	sec	1,30
Numero di unità	n.	1
In serie (S) o in parallelo (P)?	n.p.	
Sezione filtro	mq	3,9750
Lato filtro	m	1,500
Altezza strato carbone	m	0,39
Volume di carbone per filtro	mc	1,5503

Riproduzione del documento informatico sottoscritto digitalmente da GARERI VINCENZO il 18/05/2018
Allegato B Rev. 1 Provvedimento numero 2018/1685 del 18/05/2018 esecutivo dal 18/05/2018Protocollo numero 2018/25923 del 18/05/2018

Perdite di carico	mm c.a.	100

Dati mezzo adsorbente

Volume totale carbone attivo	mc	1,55
Tipo	Carbosorb	64
Densità	t/mc	0,55
Peso	Kg	900
Capacità adsorbimento	%	20
Durata presunta	ore	4,488
Ore di funzion./giorno	ore	8,0
Durata	gg	560,95

In considerazione del fatto che l'impianto di estrazione dell'aria presenta una girante centrifuga ATEX Zona II, unica per le due linee (amianto e idrocarburi) gestita da un unico quadro comandi anch'esso ATEX, l'applicazione di un dispositivo contaore collegato al contatto elettrico del quadro non solo inficerebbe le caratteristiche del dispositivo antideflagrante, ma non farebbe altro che conteggiare le ore totali di accensione dell'impianto senza discriminare la linea di aspirazione utilizzata". Per tale motivo l'azienda utilizza, come già da Autorizzazione N°1595/2013, una procedura particolare per la determinazione dei tempi di sostituzione dei carboni attivi, che è ricompresa nella procedura operativa denominata P.O. 08-04 rev.1, che a seguito delle ulteriori modifiche impiantistiche introdotte nell'aprile 2018 dovrà essere ulteriormente aggiornata ed approvata dagli Enti competenti. In ogni caso i carboni attivi dovranno essere sostituiti ogni qualvolta la loro efficienza scenda al di sotto dell'80%.

4.1.1.2 Emissione E2

L'emissione convogliata che originerà dal nuovo impianto di densificazione e valorizzazione di rifiuti non pericolosi è identificata con la sigla **E2**.

A tale impianto è asservito un impianto di aspirazione e abbattimento "a secco" (filtro a maniche). L'azienda, tuttavia, ha deciso di implementare il sistema di abbattimento installando un ulteriore sistema a "umido" (scrubber); ciò al fine di avere un impianto già predisposto per poter trattare, anche in futuro, diverse tipologie di rifiuti in ingresso alla linea di trattamento ovvero rifiuti già trattati ma aventi caratteristiche particolari.

Attualmente la ditta non ha previsto, a tempi brevi, l'avvio del sistema a umido, pur prevedendone l'installazione.

Descrizione impianto abbattimento:

L'intero impianto è composto da 6 macro-blocchi: filtro a maniche, cicloni di decantazione, tubi venturi, scrubber, trattamento acqua, aspiratore.

Tutto l'impianto è asservito da un quadro elettrico con PLC che gestisce gli allarmi, le sequenze, i motori elettrici ed i sistemi di sicurezza.

Funzionamento:

a) Nella modalità a secco, l'intero flusso di aria passa attraverso i cicloni di decantazione per essere depolverato dalle parti più grossolane che verranno scaricate tramite delle valvole stellari a tenuta su dei sacconi. In seguito il flusso passa attraverso il filtro a maniche per la finitura e la rimozione delle particelle più fini.

   Tutto il processo viene tenuto in essere da un ventilatore/aspiratore che scarica sul camino, dov'è presente un punto di presa per le analisi

Riproduzione del documento informatico sottoscritto digitalmente da GARERI VINCENZO il 18/05/2018
Allegato B Rev. 1 Provvedimento numero 2018/1685 del 18/05/2018 esecutivo dal 18/05/2018Protocollo numero 2018/25923 del 18/05/2018

Le caratteristiche del filtro a maniche asservito alla E2 sono le seguenti:

Tipologia	Filtro a maniche
Superficie filtrante totale	320 m^2
Tipo di maniche	Feltro agugliato in poliestere
Grammatura	500 g/m2
Pulizia	Pulizia automatica ad aria compressa

Immediatamente a valle del mulino è presente camera di calma.

b) Il funzionamento nel caso di utilizzo dell'impianto ad umido sarà il seguente:

Nella modalità ad umido, il BY-PASS verrà deviato nella apposita posizione in modo tale che una parte del flusso d'aria (circa 15000mc/h) passi dapprima nei tubi venturi dove avverrà la prima depolverazione poi l'aria proseguirà verso la finitura eseguita dallo scrubber e dai corpi di riempimento in esso contenuti. Un demister di uscita fermerà tutta la frazione umida prima di essere indirizzata al ventilatore ed al camino.

La restante aria proveniente da altre bocche di aspirazione posizionate nell'impianto, seguirà il punto (a) per unirsi prima del ventilatore ed uscire quindi miscelate, nel camino di espulsione.

L'acqua di processo, che lavora in un circuito chiuso per venturi e scrubber, verrà prelevata per il primo riempimento, dalla linea idrica e poi ripristinata all'occorrenza in caso di calo fisiologico o di perdite di processo.

Siccome, essendo il processo a circuito chiuso, l'acqua tenderà a saturarsi di impurità e dovrà essere trattata da appositi sistemi di depurazione, fino ad una totale sostituzione periodica, quando anche delle variazioni chimiche la renderanno inutilizzabile.

I fanghi di risulta e le acque della sostituzione periodica, saranno conferiti agli appositi centri di smaltimento.

4.1.2 Emissioni diffuse

Sono inoltre presenti presso lo stabilimento in oggetto alcune emissioni diffuse che originano in diverse fasi del ciclo produttivo. Nella seguente tabella si riportano la descrizione di tali emissione e i relativi sistemi di contenimento/mitigazione (di carattere tecnico-gestionale) che la ditta ha adottato e che verranno prescritti nel presente provvedimento.

Sigla	Origine emissioni	Inquinanti potenzialmente emessi	Sistemi di contenimento/mitigazione adottati
ED1	Cernita e lavorazione di rifiuti/metalli di recupero (recupero e preparazione per il riciclaggio di cascami e rottami metallici) – Operazioni di ossitaglio-Cumuli-Saldatura (occasionale)	Polveri e fumi da ossitaglio	Utilizzo di moto spazzatrice con cadenza periodica secondo necessità /All'occorrenza bagnatura del materiale /Procedure
ED2	Demolizione veicoli fuori uso -Prelievo fluidi e componenti pericolosi	Vapori di benzina/gasolio	Utilizzo idonea attrezzatura per aspirazione e stoccaggio/Procedure
		Gas refrigeranti (anche CFC e HCFC)	Utilizzo idoneo recuperatore conforme, per le parti applicabili, alla norma ISO 11650:1999 Iscrizione Azienda e personale dedicato al Registro Nazionale Fgas /Procedure

Riproduzione del documento informatico sottoscritto digitalmente da GARERI VINCENZO il 18/05/2018
Allegato B Rev. 1 Provvedimento numero 2018/1685 del 18/05/2018 esecutivo dal 18/05/2018Protocollo numero 2018/25923 del 18/05/2018

L'Azienda ha inoltre in dotazione presso il reparto demolizione veicoli fuori uso un'attrezzatura ubicata all'esterno denominata Qgas II, (costruttore SELTEK), completamente automatica, per la combustione dei gas residui GPL/metano e il lavaggio a fine ciclo con gas azoto automatico, in media la lavorazione interessa l'asportazione e la combustione della parte residua di un numero di circa 8 bombole al mese.

Si riportano di seguito le specifiche tecniche di tale attrezzatura:

Modello	Seltek Q-Gas II
Anno di costruzione	2010
Tensione nominale (V)	230
Potenza (kW)	2
Massa (Kg)	350
Frequenza (Hz)	50
Potenza termica (kW)	30
Aria compressa (bar)	7

Sono, infine, presenti i seguenti impianti termici ad uso civile. Essi sono alimentati a metano e, anche in considerazione della potenzialità termica del focolare, non necessitano di autorizzazione ai fini dell'inquinamento atmosferico. Dovranno essere sottoposti ai controlli di buon funzionamento ed efficienza previsti dalla normativa relativa agli impianti termici civili.

Marca	**Modello**	**Anno installazione**	**Ubicazione**	**Combustibile**	**Potenza termica del focolare (kW)**
Ferroli	Econcept Kombi 35	2010	Palazzina Uffici Amministrativi (Primo Piano)	Gas di rete	34,8
Victrix 35KWTT	35KWTT	2016	Palazzina Uffici Operativi	Gas di rete	< 35
Immergas	Eolo Extra	2013	Palazzina Uffici Amministrativi	Gas di rete	30

4.2 SCARICHI IDRICI

Non sono presenti scarichi di acque reflue industriali. La ditta recapita le acque reflue domestiche provenienti da locali uffici e spogliatoi nel collettore delle acque nere.

L'Azienda ha revisionato il Piano di Prevenzione e Gestione rev. 1 ai sensi del Regolamento Regionale 10 Luglio 2009, N.4 ed ottenuto l'autorizzazione all'allaccio per lo scarico delle acque di prima pioggia dal Consorzio InterComunale per il Risanamento dell'Ambiente (C.I.R.A.) in data 12/06/2015 prot. N.256/p.

Le coordinate Gauss Boaga relative agli scarichi idrici sono riportate in Allegato C punto 2).

4.3 EMISSIONI SONORE

Il Comune di Cairo Montenotte ha adottato sul proprio territorio, come previsto dalla normativa vigente in materia (D.P.C.M. 01/03/1991; L. 447/1995 Legge quadro; L.R. 12/1998), la classificazione acustica approvata dalla Provincia di Savona con Provvedimento n. 26 del 12/02/2002.

Dall'esame della carta di Zonizzazione Acustica si evince che il sito in oggetto ricade in Area VI *"Aree esclusivamente industriali"*.

L'azienda aveva prodotto, in sede di rilascio della precedente Autorizzazione Integrata Ambientale, la Valutazione previsionale di impatto acustico per l'impianto, allora in progetto, di densificazione e

Riproduzione del documento informatico sottoscritto digitalmente da GARERI VINCENZO il 18/05/2018
Allegato B Rev. 1 Provvedimento numero 2018/1685 del 18/05/2018 esecutivo dal 18/05/2018Protocollo numero 2018/25923 del 18/05/2018

valorizzazione di rifiuti non pericolosi (datata 22/10/2014 e a cura di Tecnico Competente). A seguito di tale valutazione previsionale, ad avvenuta installazione del nuovo impianto la ditta ha provveduto all'insonorizzazione del mulino frantumatore con idonea cofanatura in grado di abbattere il rumore di almeno 25 dB. L'azienda ha provveduto, inoltre, a fine lavori, ad eseguire una verifica "post-operam" circa l'impatto acustico del nuovo impianto (relazione Prot. Provincia N°61202 del 2/10/2015), verificando la compatibilità dell'intervento con il clima acustico della zona.

Con nota prot. 41604 del 24/08/2017 è stata presentata relazione a cura del TCAA Dionigi Pedretti dal titolo *" Verifica post - operam messa in servizio dell'impianto separatore rifiuti non pericolosi Steinert XSS e Monitoraggio dell'inquinamento acustico in ottemperanza alla prescrizione A.I.A"*. Con tale relazione sono state, infatti, presentate anche le risultanze del monitoraggio acustico previsto al punto 4.1.13 dell'Allegato D al P.D. N°2853 del 03/07/2015; la conclusione che si evince da tale relazione è che le attività condotte dalla Vico srl sono compatibili con il clima acustico della zona.

Successivamente sono state presentate le seguenti relazioni in materia di impatto acustico, a seguito di altre modifiche impiantistiche:

- Nota Prot. Provincia N°15061 del 29/03/2018 avente ad oggetto *"Relazione tecnica – Valutazione impatto acustico – Installazione macchina separatrice Steinert Nes 150 210 E 61197 4T"* ;
- Nota Prot. Provincia N°18651 del 19/04/2018 avente ad oggetto *"Relazione tecnica – Valutazione impatto acustico – Nuovo vibrovaglio circolare Brovind Mod. VCI.1200-1/L"*;
- Nota Prot. Provincia N° 20338 del 03/05/2018 comprendente una ulteriore relazione di approfondimento in merito all'impatto acustico aziendale e avente ad oggetto *"Precisazioni alla relazione tecnica – Valutazione impatto acustico - Nuovo vibrovaglio circolare Brovind Mod. VCI.1200-1/L"*;

Sulla base di tutto quanto sopra, come rappresentato nelle conclusioni della relazione di cui alla nota Prot. Provincia N° 20338 del 03/05/2018, si evince, in conclusione, che *"l'impatto acustico del nuovo separatore Steinert Nes 150 210 E 61197 4T, del Brovind Mod. VCI.1200-1/L, e le emissioni totali della VICO srl, risultano compatibili con i limiti assoluti di immissione ed emissione previsti dalla classificazione acustica comunale"*.

La documentazione completa relativa alle citate relazioni è agli atti degli uffici della Provincia di Savona.

In Allegato C punto 3) è riportato in dettaglio quanto rappresentato nell'ultimo aggiornamento Prot. Provincia N° 20338 del 03/05/2018.

4.4 RIFIUTI

Le tipologie, i codici CER, i quantitativi di deposito e le operazioni effettuate sui rifiuti sono schematizzate nell' Appendice 1.

4.5 ENERGIA

Al fine di migliorare le proprie prestazioni ambientali l'Azienda ha installato n. 2 impianti fotovoltaici per la produzione di energia elettrica.

Il primo (denominato **FT1**) è stato installato alla fine dell'anno 2013 sulla copertura del capannone dedicato allo stoccaggio del carbonato di sodio ed ha potenza complessiva pari a 168 kWp, il secondo **(**denominato **FT2)** è installato dal 2011 sulla copertura della palazzina sede degli uffici amministrativi ha potenza complessiva pari a 19,74 kWp.

L'energia prodotta viene utilizzata per autoconsumo e per lo scambio sul posto.

Riproduzione del documento informatico sottoscritto digitalmente da GARERI VINCENZO il 18/05/2018
Allegato B Rev. 1 Provvedimento numero 2018/1685 del 18/05/2018 esecutivo dal 18/05/2018Protocollo numero 2018/25923 del 18/05/2018

I consumi di energia elettrica variano prevalentemente in funzione delle attività di presso-cesoiatura dei rottami eseguite in piazzale: i consumi legati a tale attività non sono prevedibili a priori in quanto legati ai quantitativi ed alla tipologia di materiale ed alla variabilità delle commesse.

Nell'impianto di densificazione e valorizzazione di rifiuti non pericolosi è presente un mulino a martelli con una potenzialità potenza impiegata pari a circa 350 kW.

5 INFORMAZIONI RELATIVE ALLA VITA UTILE PREVISTA PER IL COMPLESSO IPPC ED ALLE PROBLEMATICHE CONNESSE ALLA CHIUSURA, MESSA IN SICUREZZA, BONIFICA E RIPRISTINO DEL SITO INTERESSATO

Il sito occupato dal complesso IPPC VICO S.r.l. si trova nel comune di Cairo Montenotte sulla sponda destra del Fiume Bormida di Spigno ed è una quota parte dello stabilimento ex AGRIMONT, riqualificato attraverso la bonifica e la riconversione industriale di tutte le aree nell'ambito di un progetto globale denominato "Cairo Reindustria ".

Alcune aree occupate dallo stabilimento erano state poste sotto sequestro dalla Magistratura nel 1997, in quanto risultate sospette di contaminazione da metalli pesanti e da idrocarburi, e poi, per quanto attiene specificamente a quella interessata all'intervento della Ditta VICO, dissequestrata e restituita agli aventi diritto con provvedimento della Procura della Repubblica di Savona in data 9 Luglio 1998.

In *Allegato 2g rev.1 presentato in sede di istanza* è riportata la mappatura dei sottoservizi e dei principali serbatoi presenti in Azienda.

Le attività di carico e scarico avvengono prevalentemente all'interno del sito su gomma e su rotaia

Non è prevista al momento la cessazione dell'attività.

A fine esercizio è previsto lo smantellamento di tutte le apparecchiature e di tutti gli impianti. Sarà concordato con gli Enti competenti, anche alla luce di eventuali aggiornamenti normativi, un Piano di Chiusura che preveda i necessari accertamenti da eseguirsi a fine esercizio prima di destinare il sito ad altro uso.

In linea di massima è possibile prevedere che, se la pavimentazione e l'impianto di gestione acque di prima pioggia verranno mantenute costantemente in buono stato con l'esecuzione dei necessari interventi di manutenzione ordinaria e/o straordinaria, non dovrebbero verificarsi contaminazioni né del suolo né delle acque superficiali/sotterranee. In conclusione l'azienda ritiene che l'attività già in essere possa continuare ad essere svolta senza ulteriori accorgimenti in quanto l'impianto possiede i requisiti previsti dalle norme tecniche per le attività in oggetto.

6 IMPIANTI A RISCHIO DI INCIDENTE RILEVANTE

L'attività dell'Azienda non è soggetta agli adempimenti a notifica del D.Lgs 334/99 e non rientra tra gli impianti a rischio di incidente rilevante.

7 VALUTAZIONE INTEGRATA DELL'INQUINAMENTO, DEI CONSUMI ENERGETICI ED INTERVENTI PREVISTI DI RIDUZIONE INTEGRATA

E' stata eseguita una valutazione significativa e funzionale del complesso IPPC in oggetto, volta alla riduzione integrale dell'inquinamento e dei consumi energetici, utilizzando come traccia, in assenza di Linee Guida e BAT specifiche, per l'impianto per la bonifica di materiali/rifiuti contaminati da amianto e/o idrocarburi e per le attività di gestione rifiuti in piazzale, in mancanza di indicazioni specifiche, le "Linee guida per gli impianti di trattamento chimico fisico dei rifiuti solidi" allegati al Decreto

Riproduzione del documento informatico sottoscritto digitalmente da GARERI VINCENZO il 18/05/2018
Allegato B Rev. 1 Provvedimento numero 2018/1685 del 18/05/2018 esecutivo dal 18/05/2018Protocollo numero 2018/25923 del 18/05/2018

Ministeriale del 29/01/2007 "Emanazione di linee guida per l'individuazione e l'utilizzazione delle migliori tecniche disponibili in materia di gestione dei rifiuti, per le attività elencate nell'allegato I del decreto legislativo 18 febbraio 2005, n. 59" (S.O. alla G.U. 130 del 07/06/2007) per le parti applicabili, pur non eseguendo nel sito trattamenti chimico-fisici sui rifiuti solidi ma comunque effettuando una gestione dei rifiuti solidi stessi.

In tale ottica è stata utilizzata come riferimento la sezione H di tali Linee Guida nella quale vengono riportate le BAT valide per tutte le tipologie di impianti trattate all'interno delle Linee Guida sopracitate.

Per l'attività di demolizione veicoli fuori uso è stata utilizzata come riferimento la norma UNI 11448/2012 "Linee guida per il trattamento dei veicoli fuori uso e le conseguenti problematiche ambientali".

Dalle valutazioni eseguite emerge la rispondenza degli impianti del sito Vico srl alle Linee Guida ed alla norma di riferimento Uni sopra riportate.

Riproduzione del documento informatico sottoscritto digitalmente da GARERI VINCENZO il 18/05/2018
Allegato B Rev. 1 Provvedimento numero 2018/1685 del 18/05/2018 esecutivo dal 18/05/2018Protocollo numero 2018/25923 del 18/05/2018