



PROVINCIA DI GORIZIA

34170 Gorizia - Corso Italia, 55 - tel. 04813851 - fax 0481385251 - Cod. Fisc. e p. IVA 00123060311 -

DIREZIONE TERRITORIO E AMBIENTE

Prot. 32418 / 04

Rif. nota Prot. 31111 dd. 10.12.2004

Gorizia,

27 DIC. 2004

RACCOMANDATA A/R

Spett. le

ECOSTUDIO S.r.l.
Via Trieste (zona industriale)
34070 - Villesse (GO)

Oggetto: D.Lgs. n. 22/1997, artt. 31 e 33 e D.M. 5 febbraio 1998 - Comunicazione operazioni di recupero di rifiuti non pericolosi
Posizione n. 11 del Registro imprese che effettuano operazioni di recupero
Inizio attività

Con riferimento all'oggetto e alla Vs. nota pervenuta in data 10.12.2004, con la quale si comunica che l'impianto sito in Via Trieste (Zona Industriale) nel Comune di Villesse, attualmente, utilizza per le proprie attività le aree evidenziate in verde nei lotti 1,2,8,4 dell'allegata planimetria

vista la nota pervenuta in data 09.08.2004, come integrata con nota dd. 03.09.2004, di comunicazione di inizio delle operazioni di recupero di rifiuti non pericolosi così come descritte nell'allegata relazione tecnica;

rilevato che la Ditta in indirizzo, con nota Prot. 27995 dd. 08.11.2004, ha presentato una nuova relazione tecnica descrittiva delle attività di recupero di rifiuti non pericolosi presso l'impianto sito a Villesse, in Via Trieste (Zona Industriale);

la Provincia di Gorizia prende atto di quanto riportato nella nota Prot. 31111 dd. 10.12.2004 e precisa che l'inizio delle operazioni di recupero di cui alla nota Prot. Provincia di Gorizia n. 27995 dd. 08.11.2004, dovrà avvenire necessariamente dopo 90 giorni dalla data della stessa e, pertanto, con decorrenza 6 febbraio 2005.

Distinti saluti.

Il Dirigente
Ing. Flavio Gabrielcig

**RELAZIONE RELATIVA ALLA COMUNICAZIONE
SUL RECUPERO DI RIFIUTI DESTINATI AL
RIUTILIZZO PRESENTATA IN DATA 06/08/04**
(D. Lgs. 92/97 e S.M.I. Art. 33 D.M. 05/02/98)

**N° REGISTRO PROVINCIALE IMPRESE CHE
EFFETTUANO COMUNICAZIONE**

POSIZ. N. 44

Società : ECO STUDIO S.r.l.
Sede legale: L.go Castelvechchio, n°2
34078 SAGRADO (GO)
Uffici: B.go S. Maria Maddalena, n. 2
34072 GRADISCA D'ISONZO (GO)
Unità operativa : Via Trieste - Zona industriale s.n.
34070 VILLESSE GO (lotti n. 1,2,8,4)

08 Novembre 2004



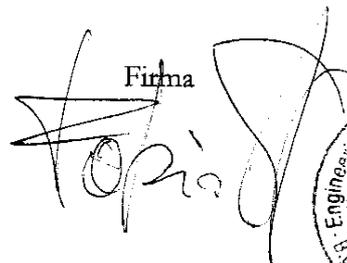
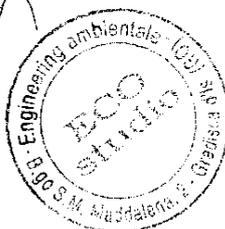
POSSESSO DEI REQUISITI SOGGETTIVI (ART. 10) RICHIESTI PER LA GESTIONE DEI RIFIUTI COME SOTTO INDICATI :

Il sottoscritto Fabio Spessot nato a Gorizia il 22.05.1967, e residente a Ronchi dei Legionari (GO) in Via Del Ronco n° 5, cittadinanza italiana, C.F. SPS FBA 67E22 E098L, in qualità di Presidente del Consiglio di amministrazione nonché di legale rappresentante della società "ECO STUDIO S.r.l." con sede legale in Sagrado (GO) – L.go Castelvecchio n°2 – cod. fisc. e partita I.V.A. 00519450316

DICHIARO SOTTO LA MIA PERSONALE RESPONSABILITA'

- a) di essere cittadino italiano e residente in Italia;
- b) di essere domiciliato, residente ovvero di avere sede o stabile organizzazione in Italia;
- c) che la Ditta è iscritta nel registro delle imprese c/o la CCIAA di Gorizia al n° 58053/96;
- d) che la Società non si trova in stato di fallimento, di liquidazione, di cessazione di attività, e in qualsiasi altra situazione equivalente secondo la legislazione straniera;
- e) di non aver mai riportato condanne con sentenza passata in giudicato salvi gli effetti della riabilitazione e della sospensione della pena:
a pena detentiva per reati previsti dalle norme a tutela dell'ambiente;
alla reclusione per un tempo non inferiore ad un anno per un delitto contro la pubblica amministrazione, contro la fede pubblica, contro il patrimonio, contro l'economia pubblica, ovvero per un delitto in materia tributaria;
alla reclusione per un tempo non inferiore a due anni per un qualunque delitto non colposo;
- f) che la società si trova in regola con gli obblighi relativi al pagamento dei contributi previdenziali ed assistenziali in favore dei lavoratori;
- g) di non essere sottoposto a misure di prevenzione di cui all'art. 3 della Legge 27/12/1956 n° 1423 e successive modifiche od integrazioni;
- h) di non essersi reso colpevole di false dichiarazioni nel fornire le informazioni richieste.

Gradisca d'Isonzo, 8 novembre 2004

Firma



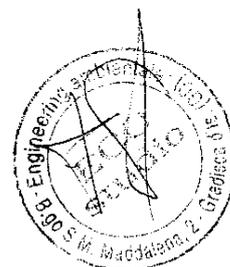
La ditta ECO STUDIO S.r.l. con sede operativa a Villesse in via Trieste z.i., P. iva e c.f. : 00519450316 che opera nel settore del recupero e riciclaggio di rifiuti speciali

evidenzia:

- a) che tali attività avverranno nel rispetto delle norme tecniche e delle condizioni specifiche di cui al D.M. 05/02/98 nonché del D.Lgs. 22/97 e successive modifiche ed integrazioni, l'impianto di recupero rifiuti di cui alla presente comunicazione è realizzato nel rispetto delle norme urbanistiche, del D.P.R. 203/88 della L. 319/76, nonché D. Lgs. 152/99 e successive modifiche ed integrazioni.

L'impianto tratterà le seguenti tipologie:

- **Rifiuti di carta, cartone e prodotti di carta;**
- **Rifiuti di vetro in forma non disperdibile;**
- **Rifiuti di metalli e loro leghe sotto forma metallica non disperdibile;**
- **Rifiuti contenenti metalli derivati dalla fonderia, fusione e raffinazione di metalli;**
- **Altri rifiuti contenenti metalli;**
- **Rifiuti di plastiche;**
- **Rifiuti ceramici ed inerti;**
- **Rifiuti derivati da operazioni di conciatura e dell'utilizzo del cuoio e rifiuti tessili;**
- **Rifiuti di legno e sughero;**
- **Rifiuti solidi in caucciù e gomma;**
- **Fanghi;**
- **Rifiuti recuperabili mediante procedimenti di digestione anaerobica;**
- **Rifiuti compostabili;**
- **Rifiuti recuperabili con processi di pirolisi e massificazione;**
- **Rifiuti destinati alla produzione di fertilizzanti.**



LE ATTIVITÀ DI RECUPERO CHE S'INTENDONO SVOLGERE :

ALLEGATO 1

RIFIUTI DI CARTA, CARTONE, E PRODOTTI DI CARTA

1.1 Tipologia: rifiuti di carta, cartone e cartoncino, inclusi poliaccoppiati, anche di imballaggi [150101] [150105] [150106] [200101].

1.1.1 Provenienza: attività produttive (industria cartaria, cartotecnica, di trasformazione della carta, tipografie, industrie grafiche, legatorie, produzione di imballaggi) distribuzione di giornali, raccolta differenziata di RSU, altre forme di raccolta in appositi contenitori; attività di servizio.

1.1.2 Caratteristiche del rifiuto: rifiuti, costituiti da: fustellati di cartone, refili, refili misti di tipografia, rigatini di edizione, libri bianchi scartonati invenduti, opuscoli colorati invenduti, cartone ondulato, cartone bianco multistrato, con o senza stampa, bianco giornale da periodici, bianco giornale da quotidiani, resa illustrati invenduti, resa quotidiani invenduti; miscela di carte e cartoni di diverse qualità con presenza di materiali non utilizzabili.

1.1.3 Attività di recupero: b) messa in riserva [R13] per la produzione di materia prima secondaria per l'industria cartaria mediante selezione, eliminazione di impurezze e di materiali contaminati, compattamento in conformità alle seguenti specifiche [R3]: impurezze quali metalli, sabbie e materiali da costruzione, materiali sintetici, carta e cartoni collati, vetro, carte prodotte con fibre sintetiche, tessili, legno, pergamena vegetale e pergamino nonché altri materiali estranei, max 1% come somma totale; carta carbone, carta e cartoni cerati e paraffinate, carte bituminate assenti; formaldeide e fenolo assenti; PCB + PCT < 25 ppm. 1.4

1.1.4 Caratteristiche delle materie prime e/o dei prodotti ottenuti: a) carta, cartone e cartoncino nelle forme usualmente commercializzate; b) materie prime secondarie per l'industria cartaria rispondenti alle specifiche delle norme UNI-EN 643.

Attività gestionale: la produzione di materia prima secondaria per l'industria cartaria prevede le seguenti operazioni:

- 1) selezione;
- 2) verrà effettuato manualmente l'eliminazione di impurezze e di materiali contaminati;
- 3) il materiale scartato verrà macinato (riduzione volumetrica) (macinatore Hammel) e smaltito presso impianti autorizzati.
- 4) la carta recuperata verrà depositata nella sua area e consegnata alle industrie della carta

Il materiale di cui sopra verrà selezionato e depositato in apposite aree come identificato sulla planimetria allegata nel lotto n. 8.

L'eventuale fermo impianto sarà dovuto alle necessarie manutenzioni che vengono effettuate periodicamente.

Quantità lavorate: 8000 tonn./anno



1.2 **Tipologia:** scarti di pannolini e assorbenti [150203].

1.2.1 **Provenienza:** attività di produzione.

1.2.2 **Caratteristiche del rifiuto:** scarti costituiti da fibra di cellulosa, film di polietilene ed ovatta di cellulosa.

1.2.3 **Attività di recupero:** b) messa in riserva [R13] per la produzione di materia prima secondaria per l'industria cartaria mediante selezione, eliminazione di impurezze e di materiali contaminati, compattamento in conformità alle seguenti specifiche [R3]: impurezze quali metalli, sabbie e materiali da costruzione, materiali sintetici, carta e cartoni collati, vetro, carte prodotte con fibre sintetiche, tessili, legno, pergamina vegetale e pergamino nonché altri materiali estranei max 1% come somma totale; carta carbone, carta e cartoni cerati e paraffinate, carte bituminate assenti; formaldeide e fenolo assenti; PCB + PCT <25 ppm. 2.4 **Caratteristiche delle materie prime e/o dei prodotti ottenuti:** a) carta e cartone nelle forme usualmente commercializzate. b) materie prime secondarie per l'industria cartaria rispondenti alle specifiche delle norme UNI-EN 643.

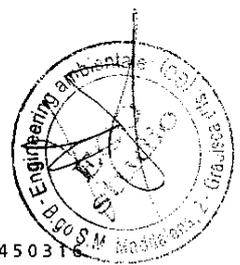
Attività gestionale: la produzione di materia prima secondaria per l'industria cartaria prevede le seguenti operazioni:

- 3) selezione;
- 4) eliminazione di impurezze e di materiali contaminati verrà effettuato manualmente;
- 5) compattamento in conformità alle seguenti specifiche:
 - 5.1) impurezze quali metalli, sabbie e materiali da costruzione, materiali sintetici, carta e cartoni collati, vetro, carte prodotte con fibre sintetiche, tessili, legno, pergamina vegetale e pergamino nonché altri materiali estranei, max 1% come somma totale; carta carbone, carta e cartoni cerati e paraffinate, carte bituminate assenti; formaldeide e fenolo assenti; PCB + PCT <25 ppm. 1.4

Il materiale di cui sopra verrà selezionato e depositato in apposite aree come identificato sulla planimetria allegata nel lotto n. 8.

L'eventuale fermo impianto sarà dovuto alle necessarie manutenzioni che vengono effettuate periodicamente.

Quantità lavorate: 100 tonn./anno



RIFIUTI DI VETRO IN FORMA NON DISPERSIBILE

2.1 Tipologia: imballaggi, vetro di scarto ed altri rifiuti e frammenti di vetro; rottami di vetro [170202] [200102] [150107] [191205] [160120].

2.1.1 Provenienza: raccolta differenziata in appositi contenitori e/o altre raccolte differenziate; selezione da RSU e/o RAU; attività industriali, artigianali commerciali e di servizi; autodemolizione autorizzate ai sensi del decreto legislativo 5 febbraio 1997, n. 22 e successive modifiche e integrazioni.

2.1.2 Caratteristiche del rifiuto: vetro di scarto con l'esclusione dei vetri da tubi raggio-catodici delle lampade a scarica ed altri vetri contaminati da sostanze radioattive e dei contenitori etichettati come pericolosi ai sensi della legge 29 maggio 1974, n. 256, decreto del Presidente della Repubblica 24 novembre 1981, n. 927 e successive modifiche e integrazioni; non radioattivo ai sensi del decreto legislativo 17 marzo 1995, n. 230.

2.1.3 Attività di recupero: b) messa in riserva [R13] per la produzione di materie prime secondarie per l'industria vetraria mediante cernita manuale, vagliatura, frantumazione e/o macinazione, separazione metalli magnetici, asportazione dei materiali leggeri, separazione automatica metalli non magnetici, separazione automatica corpi opachi, per l'ottenimento di rottame di vetro pronto al forno con le seguenti caratteristiche: Pb <0,3 ppm sull'eluato effettuato in base ai criteri riportati nel Dm 21/3/73 "Disciplina igienica degli imballaggi, recipienti, utensili destinati a venire in contatto con le sostanze alimentari o con sostanze di uso personale" e successive modifiche e integrazioni (Supplemento G.U. n. 104 del 20 aprile 1973); per il rottame di vetro di colore misto pronto al forno: materiale solido costituito da rottame di vetro sodio-calcico con granulometria >3 mm, ceramica e porcellana <0,01%, pietre <0,02%, metalli magnetici <0,002%, metalli amagnetici <0,01%, materiali organici <0,1%, altri vetri 0,5%, umidità <3% in peso, frazione sottovaglio (<3 mm) <5%; per il rottame di vetro di colore giallo, mezzo bianco o bianco pronto al forno: materiale solido costituito da rottame di vetro sodio-calcico con granulometria >3mm, ceramica e porcellana <0,01%, pietre <0,01%, metalli magnetici <0,002%, metalli amagnetici 0,01% (0,003% per il rottame di vetro trasparente), materiali organici <0,1%, altri vetri <0,5% (4% per il rottame di vetro trasparente), umidità <3% in peso, frazione sottovaglio (<3mm) <5% [R5]; c) messa in riserva [R13] per la produzione di materie prime secondarie per l'edilizia, per la formazione di rilevati e sottofondi stradali, riempimenti e colmature, come strato isolante e di appoggio per tubature, condutture e pavimentazioni anche stradali e come materiale di drenaggio, mediante cernita manuale, vagliatura, frantumazione e/o macinazione, separazione metalli magnetici, asportazione dei materiali leggeri, separazione automatica metalli non magnetici, separazione automatica corpi opachi, analisi del contenuto in metalli pesanti, e verifica dei limiti di cui al test di cessione effettuato sul rifiuto tal quale secondo il metodo in allegato 3 al presente decreto [R5].

2.1.4 Caratteristiche delle materie prime e/o dei prodotti ottenuti: a) manufatti in vetro; b) materie prime secondarie conformi alle specifiche merceologiche fissate dalle CCIAA di Roma e Milano destinate alla produzione di vetro, carta vetro e materiali abrasivi nelle forme usualmente commercializzate; c) materie prime secondarie per l'edilizia.

Attività gestionale: il materiale sopra indicato proviene da autodemolitori autorizzati ai sensi del D.Lgs. 5/02/1997, n. 22 e prevede le seguenti operazioni:

- 1) prefantumazione con pinza oleodinamica (Cat. 320);
- 2) triturazione del materiale (macinatore Hammel);

Il materiale di cui sopra verrà selezionato e depositato in apposite aree come identificato sulla planimetria allegata nel lotto n. 8.

L'eventuale fermo impianto sarà dovuto alle necessarie manutenzioni che vengono effettuate periodicamente.

Quantità lavorate: 100 tonn./anno

RIFIUTI DI METALLI E LORO LEGHE SOTTO FORMA METALLICA NON DISPERDIBILE

3.1 Tipologia: rifiuti di ferro, acciaio e ghisa [120102] [120101] [160117] [150104] [170405] [190118] [190102] [200140] [200140] e, limitatamente ai cascami di lavorazione, i rifiuti identificati dai codici [100299] e non [120199].

3.1.1 Provenienza: attività industriali, artigianali, agricole, commerciali e di servizi; lavorazione di ferro, ghisa e acciaio, raccolta differenziata; impianti di selezione o di incenerimento di rifiuti; attività di demolizione.

3.1.2 Caratteristiche del rifiuto: rifiuti ferrosi, di acciaio, ghisa e loro leghe anche costituiti da cadute di officina, rottame alla rinfusa, rottame zincato, lamierino, cascami della lavorazione dell'acciaio, e della ghisa, imballaggi, fusti, latte, vuoti e lattine di metalli ferrosi e non ferrosi e acciaio anche stagnato; PCB, PCT <25 ppb, ed eventualmente contenenti inerti, metalli non ferrosi, plastiche, etc., <5% in peso, oli <10% in peso; non radioattivo ai sensi del decreto legislativo 17 marzo 1995, n. 230.

3.1.3 Attività di recupero: c) messa in riserva [R13] per la produzione di materia prima secondaria per l'industria metallurgica mediante selezione, trattamento a secco o a umido per l'eliminazione di materiali e/o sostanze estranee in conformità alle seguenti caratteristiche [R4]: oli e grassi <0,1% in peso PCB e PCT <25 ppb, Inerti, metalli non ferrosi, plastiche, altri materiali indesiderati max 1% in peso come somma totale solventi organici <0,1% in peso; polveri con granulometria <10 non superiori al 10% in peso delle polveri totali; non radioattivo ai sensi del decreto legislativo 17 marzo 1995, n. 230; non devono essere presenti contenitori chiusi o non sufficientemente aperti, né materiali pericolosi e/o esplosivi e/o armi da fuoco intere o in pezzi.

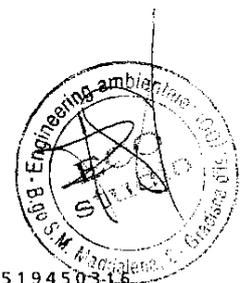
3.1.4 Caratteristiche delle materie prime e/o dei prodotti ottenuti: a) metalli ferrosi o leghe nelle forme usualmente commercializzate; b) sali inorganici di ferro nelle forme usualmente commercializzate; c) materia prima secondaria per l'industria metallurgica conforme alle specifiche CECA, AISI, CAEF e UNI.

Attività gestionale: il materiale sopra indicato proviene da ns. raccolta differenziata sia manuale che tramite calamita (deferizzatore).

Il materiale di cui sopra verrà selezionato e depositato in apposite aree come identificato sulla planimetria allegata nel lotto n. 8.

L'eventuale fermo impianto sarà dovuto alle necessarie manutenzioni che vengono effettuate periodicamente.

Quantità lavorate: 2.000 tonn./anno



3.2 Tipologia: rifiuti di metalli non ferrosi o loro leghe [110599] [110501] [150104] [200140] [191203] [200140] [120103] [120104] [170401] [191002] [170402] [191002] [170403] [170404] [191002] [170406] [170407] [191002] e, limitatamente ai cascami di lavorazione i rifiuti individuati dai seguenti codici [100899] [120199].

3.2.1 Provenienza: attività industriali, artigianali, agricole, commerciali e di servizi; lavorazione di metalli non ferrosi; raccolta differenziata; impianti di selezione o di incenerimento di rifiuti; attività di demolizione

3.2.2 Caratteristiche del rifiuto: rifiuti di metalli non ferrosi o loro leghe anche costituiti da rottami e cascami di barre, profili, lamiere, nastri di alluminio, foglio di alluminio, rame elettrolitico nudo, rottame di ottone, rottami e cascami di nichel, cupronichel, bronzo, zinco, piombo e alpacca, imballaggi, fusti, latte vuoti e lattine di metalli ferrosi e non ferrosi e acciaio anche stagnato; PCB e PCT <25 ppb, ed eventualmente contenenti inerti, plastiche, etc. <20% in peso, oli <10% in peso; no radioattivo ai sensi del decreto legislativo 17 marzo 1995, n. 230.

3.2.3 Attività di recupero: c) messa in riserva [R13] per la produzione di materie prime secondarie per l'industria metallurgica mediante selezione, trattamento a secco o ad umido per l'eliminazione di materiali e/o sostanze estranee in conformità alle seguenti caratteristiche [R4]: oli e grassi <2% in peso PCB e PCT <25 ppb, inerti, metalli non ferrosi, plastiche, altri materiali indesiderati <5% in peso come somma totale solventi organici <0,1% in peso polveri con granulometria <10 µ non superiori al 10% in peso delle polveri totali; non radioattivo ai sensi del decreto legislativo 17 marzo 1995, n. 230; non devono essere presenti contenitori chiusi o non sufficientemente aperti, né materiali pericolosi infiammabili e/o esplosivi e/o armi da fuoco intere o in pezzi.

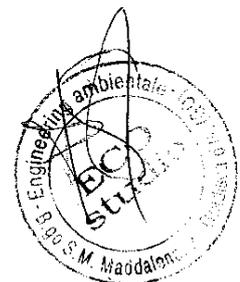
3.2.4 Caratteristiche delle materie prime e/o dei prodotti ottenuti: a) metalli o leghe nelle forme usualmente commercializzate; b) sali inorganici di rame nelle forme usualmente commercializzate; e) materia prima secondaria per l'industria metallurgica, conforme alle specifiche UNI ed EURO.

Attività gestionale: il materiale sopra indicato proviene da ns. raccolta differenziata sia manuale che tramite calamita (deferizzatore).

Il materiale di cui sopra verrà selezionato e depositato in apposite aree come identificato sulla planimetria allegata nel lotto n. 8.

L'eventuale fermo impianto sarà dovuto alle necessarie manutenzioni che vengono effettuate periodicamente.

Quantità lavorate: 500 tonn./anno



5.8 Tipologia: spezzoni di cavo di rame ricoperto [170401] [170411] [160122] [160118] [160216]

5.8.1 Provenienza: scarti industriali o da demolizione e manutenzione di linee elettriche, di telecomunicazioni e di apparati elettrici, elettrotecnici e elettronici; riparazione veicoli; attività demolizione veicoli autorizzata ai sensi del decreto legislativo 5 febbraio 1997, n. 22 e successive modifiche e integrazioni; industria automobilistica

5.8.2 Caratteristiche del rifiuto: spezzoni di cavo, anche in traccia, rivestiti da isolanti costituiti da materiali termoplastici, elastomeri, carta impregnata con olio, piombo e piomboplasto; costituiti da Cu fino al 75% e Pb fino al 72%.

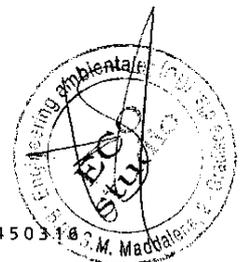
5.8.3 Attività di recupero: messa in riserva di rifiuti [R13] con lavorazione meccanica (cesoiatura, triturazione, separazione magnetica, vibrovagliatura e separazione densimetrica) per asportazione del rivestimento; macinazione e granulazione della gomma e della frazione plastica, granulazione della frazione metallica per sottoporla all'operazione di recupero nell'industria metallurgica [R4] e recupero della frazione plastica e in gomma nell'industria delle materie plastiche [R3].

5.8.4 Caratteristiche delle materie prime e/o dei prodotti ottenuti: rame e piombo nelle forme usualmente commercializzate; prodotti plastici e in gomma nelle forme usualmente commercializzate.

Il materiale di cui sopra verrà selezionato e depositato in apposite aree come identificato sulla planimetria allegata nel lotto n. 8.

L'eventuale fermo impianto sarà dovuto alle necessarie manutenzioni che vengono effettuate periodicamente.

Quantità lavorate: 200 tonn./anno



RIFIUTI DI PLASTICHE

6.1 Tipologia: rifiuti di plastica; imballaggi usati in plastica compresi i contenitori per liquidi, con esclusione dei contenitori per fitofarmaci e per presidi medico-chirurgici [020104] [150102] [200139] [191204].

6.1.1 Provenienza: raccolte differenziate, selezione da R.S.U. o R.A.; attività industriali, artigianali e commerciali e agricole.

6.1.2 Caratteristiche del rifiuto: materiali plastici, compresi teli e sacchetti, tubetti per rocche di filati, di varia composizione e forma con eventuale presenza di rifiuti di altra natura.

6.1.3 Attività di recupero: messa in riserva [R13] per la produzione di materie prime secondarie per l'industria delle materie plastiche, mediante asportazione delle sostanze estranee (qualora presenti), macinazione e/o granulazione, lavaggio e separazione per l'ottenimento di materiali plastici contenenti massimo 1% di impurità e/o di altri materiali indesiderati diversi dalle materie plastiche [R3].

6.1.4 Caratteristiche delle materie prime e/o dei prodotti ottenuti: materie prime secondarie conformi alle specifiche UNIPLAST-UNI 10667.

Il materiale di cui sopra verrà selezionato e depositato in apposite aree come identificato sulla planimetria allegata nel lotto n. 8.

Attività gestionale: il materiale sopra indicato viene recuperato con le seguenti operazioni:

3) cernita manuale;

Il materiale di cui sopra verrà selezionato e depositato in apposite aree come identificato sulla planimetria allegata nel lotto n. 8.

L'eventuale fermo impianto sarà dovuto alle necessarie manutenzioni che vengono effettuate periodicamente.

Quantità lavorate: 500 tonn./anno

6.5 Tipologia: paraurti e plance di autoveicoli in materie plastiche [070213] [160119] [120105].

6.5.1 Provenienza: attività di demolizione veicoli autorizzata ai sensi del decreto legislativo 5 febbraio 1997, n. 22 e successive modifiche e integrazioni, attività di riparazione e sostituzione su veicoli in servizio; industria automobilistica.

6.5.2 Caratteristiche del rifiuto: manufatti interi o parti di essi in plastica. Eventuale presenza di cariche inerti, gomma, pigmenti, additivi.

6.5.3 Attività di recupero: messa in riserva di rifiuti [R13] con triturazione, lavaggio e flottazione per la separazione degli inquinanti per sottoporre la frazione plastica all'operazione di recupero nell'industria delle materie plastiche [R3].

6.5.4 Caratteristiche delle materie prime e/o dei prodotti ottenuti: prodotti in plastica nelle forme usualmente commercializzate.

Il materiale di cui sopra verrà selezionato e depositato in apposite aree come identificato sulla planimetria allegata nel lotto n. 8.

L'eventuale fermo impianto sarà dovuto alle necessarie manutenzioni che vengono effettuate periodicamente.

Quantità lavorate: 500 tonn./anno



RIFIUTI CERAMICI E INERTI

7.1 Tipologia: rifiuti costituiti da laterizi, intonaci e conglomerati di cemento armato e non, comprese le traverse e traversoni ferroviari e i pali in calcestruzzo armato provenienti da linee ferroviarie, telematiche ed elettriche e frammenti di rivestimenti stradali, purché privi di amianto [101311] [170101] [170102] [170103] [170802] [170107] [170904] [200301].

7.1.1 Provenienza: attività di demolizione, frantumazione e costruzione; selezione da RSU e/o RAU; manutenzione reti; attività di produzione di lastre e manufatti in fibrocemento.

7.1.2 Caratteristiche del rifiuto: materiale inerte, laterizio e ceramica cotta anche con presenza di frazioni metalliche, legno, plastica, carta e isolanti escluso amianto.

7.1.3 Attività di recupero: messa in riserva di rifiuti inerti [R13] per la produzione di materie prime secondarie per l'edilizia mediante fasi meccaniche e tecnologicamente interconnesse di macinazione, vagliatura, selezione granulometrica e separazione della frazione metallica e delle frazioni indesiderate per l'ottenimento di frazioni inerti di natura lapidea a granulometria idonea e selezionata, con eluato del test di cessione conforme a quanto previsto in allegato 3 al presente decreto e con caratteristiche di cui alle norme CNR-UNI 10006 [R5];

7.1.4 Caratteristiche delle materie prime e/o dei prodotti ottenuti: materie prime secondarie per l'edilizia conformi alle specifiche della CCLAA di Milano.

Attività gestionale: il materiale indicato arriva presso l'area di recupero dove viene sottoposto alle seguenti operazioni:

- 1) eliminazione manuale/meccanica (caricatore Colmar) di materiali estranei non conformi;
- 2) prefantumazione con pinza oleodinamica delle parti grossolane (Pala Cat. 320);
- 3) triturazione del materiale (macinatore Hammel pot. lavorativa 930 mc al giorno);
- 4) vagliatura per selezione delle pezzature (Vaglio Trommel Powerscreen pot. lavorativa 800 mc al giorno);
- 5) al momento dell'uscita del materiale verrà effettuato l'apposita analisi chimica (test di cessione).

Il materiale di cui sopra verrà selezionato e depositato in apposite aree come identificato sulla planimetria allegata nel lotto n. 1.

L'eventuale fermo impianto sarà dovuto alle necessarie manutenzioni che vengono effettuate periodicamente.

Quantità lavorate: 20.000 tonn./anno



7.2 Tipologia: rifiuti di rocce da cave autorizzate [010410] [010413] [010399] [010408]

7.2.1 Provenienza: attività di lavorazione dei materiali lapidei.

7.2.2 Caratteristiche del rifiuto: materiale inerte in pezzatura e forma varia, comprese le polveri.

7.2.3 Attività di recupero: e) utilizzo per recuperi ambientali (il recupero è subordinato all'esecuzione del test di cessione sul rifiuto tal quale secondo il metodo in allegato 3 al presente decreto) [R10]; f) utilizzo per realizzazione di rilevati e sottofondi stradali e ferroviari e aeroportuali, piazzali industriali previo eventuale trattamento di cui al punto d) (il recupero è subordinato all'esecuzione del test di cessione sul rifiuto tal quale secondo il metodo in allegato 3 al presente decreto) [R5];

7.2.4 Caratteristiche delle materie prime e/o dei prodotti ottenuti: a) cemento nelle forme usualmente commercializzate;

b) e c) conglomerati cementizi e bituminosi e malte ardesiache.

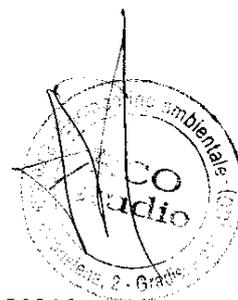
Attività gestionale: il materiale indicato arriva presso l'area di recupero dove viene sottoposto alle seguenti operazioni:

- 1) eliminazione manuale/meccanica (caricatore Colmar) di materiali estranei non conformi;
- 2) prefantumazione con pinza oleodinamica delle parti grossolane (Pala Cat. 320);
- 3) triturazione del materiale (macinatore Hammel pot. lavorativa 930 mc al giorno);
- 4) vagliatura per selezione delle pezzature (Vaglio Trommel Powerscreen pot. lavorativa 800 mc al giorno)
- 5) il seguente materiale verrà utilizzato prevalentemente per la realizzazione di piazzali industriali.

Il materiale di cui sopra verrà selezionato e depositato in apposite aree come identificato sulla planimetria allegata nel lotto n. 1.

L'eventuale fermo impianto sarà dovuto alle necessarie manutenzioni che vengono effettuate periodicamente.

Quantità lavorate: 3.000 tonn./anno



7.11 Tipologia: pietrisco tolto d'opera [170504] [170107].

7.11.1 **Provenienza:** manutenzione delle strutture ferroviarie.

7.11.2 **Caratteristiche del rifiuto:** pietrisco tolto d'opera costituito da roccia silicea e cristallina o calcare per circa il 70%, con sabbia e argilla per circa il 30%.

7.11.3 **Attività di recupero:** messa in riserva di rifiuti inerti [R13] con separazione delle frazioni indesiderate e della eventuale frazione metallica per sottoporla all'operazione di recupero nell'industria metallurgica [R4] e per sottoporre la frazione inerte alle seguenti operazioni di recupero: d) formazione di rilevati, sottofondi stradali e piazzali industriali (il recupero è subordinato all'esecuzione del test di cessione sul rifiuto tal quale secondo il metodo in allegato 3 al presente decreto) [R5]; e) recuperi ambientali (il recupero è subordinato all'esecuzione del test di cessione sul rifiuto tal quale secondo il metodo in allegato 3 al presente decreto) [R10];

7.11.4 **Caratteristiche delle materie prime e/o dei prodotti ottenuti:** a) conglomerati cementizi nelle forme usualmente commercializzate. b) cemento nelle forme usualmente commercializzate

Attività gestionale: il materiale indicato arriva presso l'area di recupero dove viene sottoposto alle seguenti operazioni:

- 1) eliminazione manuale/meccanica (caricatore Colmar) di materiali estranei non conformi;
- 2) prefantumazione con pinza oleodinamica delle parti grossolane (Pala Cat. 320);
- 3) triturazione del materiale (macinatore Hammel pot. lavorativa 930 mc al giorno) con calamita (deferizzatore) per l'eliminazione di corpi estranei (metallo in genere...);
- 4) vagliatura per selezione delle pezzature (Vaglio Trommel Powerscreen pot. lavorativa 800 mc giorno)
- 5) il seguente materiale verrà utilizzato prevalentemente per la realizzazione di piazzali industriali.
- 6) al momento dell'uscita del materiale verrà effettuato l'apposita analisi chimica (test di cessione).

Il materiale di cui sopra verrà selezionato e depositato in apposite aree come identificato sulla planimetria allegata nel lotto n. 1.

L'eventuale fermo impianto sarà dovuto alle necessarie manutenzioni che vengono effettuate periodicamente.

Quantità lavorate: 2.000 tonn./anno



7.23 Tipologia: conchiglie [020203] [020102] [200303].

7.23.1 Provenienza: pulizia arenili; industria prodotti ittici.

7.23.2 Caratteristiche del rifiuto: conchiglie con eventuale presenza di materiali estranei (sabbia, alghe, plastiche, ecc.).

7.23.3 Attività di recupero: messa in riserva di rifiuti [R13] con selezione, lavaggio e separazione della componente non inerte.

7.23.4 Caratteristiche delle materie prime e/o dei prodotti ottenuti: a) bottoni o altri manufatti simili nelle forme usualmente commercializzate. b) cemento nelle forme usualmente commercializzate.

Attività gestionale: la lavorazione di questa tipologia di materiale viene effettuata con le seguenti modalità:

- 1) pulizia arenile con trattore agricolo con traino di rastrellone ;
- 2) raccolta con pala mod Cat. 320 su container scarrabile e portato presso il centro di raccolta dove viene effettuata la vagliatura per selezione delle parti estranee (Vaglio rotante mod. Trommel Powerscreen o Vaglio Doppstadt SM518).

Il materiale di cui sopra verrà selezionato e depositato in apposite aree come identificato sulla planimetria allegata nel lotto n. 1.

L'eventuale fermo impianto sarà dovuto alle necessarie manutenzioni che vengono effettuate periodicamente.

Quantità lavorate: 15.000 tonn./anno

7.30 Tipologia: sabbia e conchiglie che residuano dalla vagliatura dei rifiuti provenienti dalla pulizia degli arenili [170506] [200303].

7.30.1 Provenienza: processo di vagliatura dei rifiuti provenienti dalla pulizia degli arenili.

7.30.2 Caratteristiche del rifiuto: miscela di sabbia, altri inerti, conchiglie e altre

7.30.3 Attività di recupero: messa in riserva di rifiuti (R13) con vagliatura, pulizia e drenaggio e captazione delle acque di eluzione e di percolazione, eventuale separazione della frazione costituita da conchiglie con materiale estraneo <10% per sottoporre il rifiuto alle seguenti operazioni di recupero: a) cementifici [R5]. b) ripascimento di arenili soggetti a fenomeni erosivi [R10];

7.30.4 Caratteristiche delle materie prime e/o dei prodotti ottenuti: a) cemento nelle forme usualmente commercializzate.

Attività gestionale: la lavorazione di questa tipologia di materiale viene effettuata sul posto con le seguenti modalità:

- 1) raccolta materiale sull'arenile con trattore agricolo con traino di rastrellone oppure con pala meccanica CAT. 320 ;
- 2) posizionamento di impianto mobile (Vaglio rotante mod. Trommel Powerscreen con pot. lavorativa di 400 mc al giorno o Vaglio Doppstadt SM518) in area delimitata presso l'arenile dove viene effettuata la vagliatura del materiale con suddivisione della sabbia dai materiali estranei..
- 3) riporto della sabbia per ripascimento dell'arenile e relativo smaltimento del materiale scartato in discarica autorizzata.

L'eventuale fermo impianto dell'attrezzatura sarà dovuto alle necessarie manutenzioni che vengono effettuate periodicamente.

Quantità lavorate: 20.000 tonn./anno

RIFIUTI DERIVATI DA OPERAZIONI DI CONCIATURA E DALL'UTILIZZO DEL CUOIO E RIFIUTI TESSILI

8.4 Tipologia: rifiuti di materiali tessili compositi e della lavorazione di fibre naturali, sintetiche e artificiali [040221] [040222] [040209] [160122] [200110] [200111]

8.4.1 Provenienza: industria della produzione, lavorazione ed utilizzo delle fibre tessili naturali, sintetiche e artificiali; industria della confezione, industria del mobile, industria automobilistica; industria dei rivestimenti e della pavimentazione tessile.

8.4.2 Caratteristiche del rifiuto: rifiuti di lino, cotone, lana e altre fibre naturali, artificiali e sintetiche

8.4.3 Attività di recupero: messa in riserva [R13] per la produzione di materie prime secondarie per l'industria tessile mediante selezione, separazione, igienizzazione [R3].

8.4.4 Caratteristiche delle materie prime e/o dei prodotti ottenuti: materie prime secondarie per l'industria tessile conformi alle specifiche merceologiche delle CCIAA di Milano e Firenze.

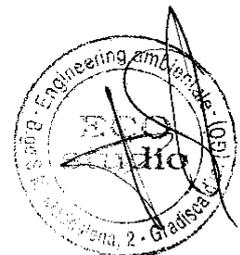
Attività gestionale: il materiale indicato arriva presso l'area di recupero dove viene sottoposto alle seguenti operazioni:

- 1) separazione materiale manuale/meccanica (caricatore Colmar con benna mordente) di materiali estranei;

Il materiale di cui sopra verrà selezionato e depositato in apposite aree come identificato sulla planimetria allegata nel lotto n. 8.

L'eventuale fermo impianto dell'attrezzatura sarà dovuto alle necessarie manutenzioni che vengono effettuate periodicamente.

Quantità lavorate: 2.000 tonn./anno



RIFIUTI DI LEGNO E SUGHERO

9.1 Tipologia: scarti di legno e sughero, imballaggi di legno [030101] [030105] [150103] [030199] [170201][200138] [191207] [200301].

9.1.1 Provenienza: industria edile e raccolta differenziata, attività industriali, artigianali, commerciali, agricole e di servizio; attività di demolizioni.

9.1.2 Caratteristiche del rifiuto: legno in scarti di diverse dimensioni e segatura, con possibili presenze di polveri di natura inerte; cassette, pallets e altri imballaggi in legno non trattato, sfridi di pannelli (compensati listellari, di fibra, di particelle ecc.) di legno trattato, nobilitato, compreso MDF, polverino di carteggiatura.

9.1.3 Attività di recupero: messa in riserva di rifiuti di legno [R13] con lavaggio eventuale, cernita, adeguamento volumetrico o cippatura per sottoporli alle seguenti operazioni di recupero:a) recupero nell'industria della falegnameria e carpenteria [R3];b) recupero nell'industria cartaria [R3];c) recupero nell'industria del pannello di legno [R3];

9.1.4 Caratteristiche delle materie prime e/o dei prodotti ottenuti:a) manufatti a base legno e sughero nelle forme usualmente commercializzate;b) pasta di carta e carta nelle forme usualmente commercializzate;c) pannelli nelle forme usualmente commercializzate.

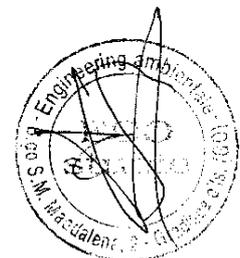
Attività gestionale: il materiale indicato arriva presso l'area di recupero dove viene sottoposto alle seguenti operazioni:

- 1) arrivo del materiale trasportato nei container;
- 2) scarico nell'area indicata in planimetria lotto n. 2;
- 3) separazione materiale manuale/meccanica (caricatore Colmar con benna mordente o pala meccanica Cat. 320) di materiali estranei;
- 4) macinazione del materiale (legno) pulito (macinatore Hammel pot. lavorativa per la seguente tipologia di materiale 2.300 mc al giorno o utilizzo del Vaglio rotante Powerscreen pot. lavorativa 1.200 mc al giorno).
- 5) il materiale dopo la riduzione volumetrica viene caricato su appositi mezzi (bilico o piano mobile) e viene consegnato a recupero nelle industrie del legno.

Il materiale di cui sopra verrà selezionato e depositato in apposite aree come identificato sulla planimetria allegata nei lotti n. 8 e n. 2.

L'eventuale fermo impianto dell'attrezzatura sarà dovuto alle necessarie manutenzioni che vengono effettuate periodicamente.

Quantità lavorate: 20.000 tonn./anno



9.2 Tipologia: scarti di legno e sughero, imballaggi di legno [030101] [030105] [030105].

9.2.1 Provenienza: industria della lavorazione del legno vergine.

9.2.2 Caratteristiche del rifiuto: legno vergine in scarti di diverse dimensioni e segatura, con possibili presenze di polveri di natura inerte.

9.2.3 Attività di recupero: messa in riserva di rifiuti di legno [R13] per l'ottenimento di materie prime secondarie mediante lavaggio, cernita, adeguamento volumetrico o cippatura [R3].

9.2.4 Caratteristiche delle materie prime e/o dei prodotti ottenuti: legno variamente cippato, granulati e cascami di sughero, tondelli in conformità alle specifiche fissate dalle CCIAA di Milano e Bolzano.

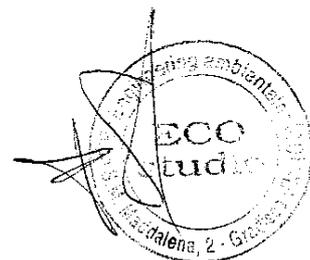
Attività gestionale: il materiale indicato arriva presso l'area di recupero dove viene sottoposto alle seguenti operazioni:

- 1) arrivo del materiale trasportato nei container;
- 2) scarico nell'area indicata in planimetria lotto n. 2;
- 3) separazione materiale manuale/meccanica (caricatore Colmar con benna mordente o pala meccanica Cat. 320) di materiali estranei;
- 4) macinazione del materiale (legno) pulito (macinatore Hammel con deferizzatore "per eliminazione di corpi metallici" pot. lavorativa per la seguente tipologia di materiale 2.300 mc al giorno o utilizzo del Vaglio rotante Powerscreen pot. lavorativa 1.200 mc al giorno).
- 5) il materiale dopo la riduzione volumetrica viene caricato su appositi mezzi (bilico o piano mobile) e viene consegnato a recupero nelle industrie del legno.

Il materiale di cui sopra verrà selezionato e depositato in apposite aree come identificato sulla planimetria allegata nei lotti n. 8 e n. 2.

L'eventuale fermo impianto dell'attrezzatura sarà dovuto alle necessarie manutenzioni che vengono effettuate periodicamente.

Quantità lavorate: 20.000 tonn./anno



RIFIUTI SOLIDI IN CAUCCIÙ E GOMMA

10.2 Tipologia: pneumatici non ricostruibili, camere d'aria non riparabili e altri scarti di gomma [160103].

10.2.1 **Provenienza:** industria della ricostruzione pneumatici, attività di sostituzione e riparazione pneumatici e attività di servizio, attività di autodemolizione autorizzata ai sensi del decreto legislativo 5 febbraio 1997, n. 22 e successive modifiche e integrazioni, autoriparazione e industria automobilistica.

10.2.2 **Caratteristiche del rifiuto:** pneumatici usurati e camere d'aria con eventuale presenza di inquinanti superficiali (IPA <10 ppm); scarti di gomma di varie dimensioni e forme.

10.2.3 **Attività di recupero:** messa in riserva di rifiuti di gomma [R13] con lavaggio, triturazione e/o vulcanizzazione per sottoporli alle seguenti operazioni di recupero: a) recupero nell'industria della gomma per mescole compatibili [R3]; b) recupero nella produzione bitumi [R3]; c) realizzazione di parabordi previo lavaggio chimico fisico se contaminato, eventuale macinazione, compattazione e devulcanizzazione [R3].

10.2.4 **Caratteristiche delle materie prime e/o dei prodotti ottenuti:** a) manufatti in gomma nelle forme usualmente commercializzate; b) e c) bitumi e parabordi nelle forme usualmente commercializzate.

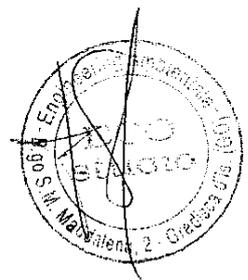
Attività gestionale: il materiale indicato arriva presso l'area di recupero dove viene sottoposto alle seguenti operazioni:

- 1) arrivo del materiale sfuso trasportato nei container;
- 2) scarico nell'area indicata in planimetria lotto n. 2;
- 3) separazione manuale della parte metallica (cerchione);
- 4) riduzione volumetrica con macinatore Hammel pot. lavorativa per la seguente tipologia di materiale 60 mc al giorno o utilizzo del macinatore Bano Unimac 1300 per avere pezzatura ancora + inferiore.
- 5) raccolta del materiale o nei sacchi Big-Bags o sfuso nel container
- 6) destinazione di recupero presso industria della gomma.

Il materiale di cui sopra verrà selezionato e depositato in apposite aree come identificato sulla planimetria allegata nei lotti n. 8 e n. 2.

L'eventuale fermo impianto dell'attrezzatura sarà dovuto alle necessarie manutenzioni che vengono effettuate periodicamente.

Quantità lavorate: 250 tonn./anno



10.3 Tipologia: pneumatici ricostruibili [160103].

10.3.1 **Provenienza:** raccolta differenziata; attività di servizio ed utilizzo, autoriparazione, autodemolizione autorizzata ai sensi del decreto legislativo 5 febbraio 1997, n. 22 e successive modifiche e integrazioni, autoriparazione e industria automobilistica.

10.3.2 **Caratteristiche del rifiuto:** pneumatici usurati.

10.3.3 **Attività di recupero:** messa in riserva di rifiuti di gomma [R13] con selezione e accettazione delle carcasse per sottoporle alle operazioni di recupero di rasatura, eventuali riparazioni e soluzionatura; vulcanizzazione controllo finale e rifinitura [R3].

10.3.4 **Caratteristiche delle materie prime e/o dei prodotti ottenuti:** pneumatici ricostruiti rispondenti alle norme UNI 9950.

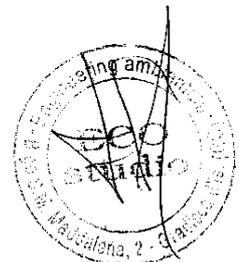
Attività gestionale: il materiale indicato arriva presso l'area di recupero dove viene sottoposto alle seguenti operazioni:

- 7) arrivo del materiale sfuso trasportato nei container;
- 8) scarico nell'area indicata in planimetria lotto n. 2;
- 9) separazione manuale della parte metallica (cerchione);
- 10) riduzione volumetrica con macinatore Hammel pot. lavorativa per la seguente tipologia di materiale 60 mc al giorno o utilizzo del macinatore Bano Unimac 1300 per avere pezzatura ancora + inferiore.
- 11) raccolta del materiale o nei sacchi Big-Bags o sfuso nel container
- 12) destinazione di recupero presso industria della gomma.

Il materiale di cui sopra verrà selezionato e depositato in apposite aree come identificato sulla planimetria allegata nei lotti n. 8 e n. 2.

L'eventuale fermo impianto dell'attrezzatura sarà dovuto alle necessarie manutenzioni che vengono effettuate periodicamente.

Quantità lavorate: 250 tonn./anno



12. FANGHI

12.2 *Tipologia:* fanghi di dragaggio [170506].

12.2.1 *Provenienza:* attività di dragaggio di fondali di laghi, dei canali navigabili o irrigui e corsi d'acqua (acque interne), pulizia di bacini idrici.

12.2.2 *Caratteristiche del rifiuto:* materiale composto da limi, argille, sabbie e ghiaie con contenuto in acqua <80%, idrocarburi totali <30 mg/kg SS, PCB <0,01 mg/kg SS, IPA <1 mg/Kg SS, pesticidi organoclorurati <0,01mg/kg SS, coliformi fecali <20 MPN in 100 ml; salmonelle assenti in 5000 ml.

12.2.3 *Attività di recupero:* a) formazione di rilevati e sottofondi stradali previo essiccamento ed eventuale igienizzazione (il recupero è subordinato all'esecuzione del test di cessione sul rifiuto tal quale secondo il metodo in allegato 3 al presente decreto) [R5]; b) esecuzione di terrapieni e arginature, ad esclusione delle opere a contatto diretto o indiretto con l'ambiente marino, previo essiccamento ed eventuale igienizzazione (il recupero è subordinato all'esecuzione del test di cessione sul rifiuto tal quale secondo il metodo in allegato 3 al presente decreto) [R5].

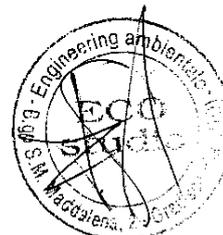
Attività gestionale: il materiale indicato arriva presso l'area di recupero dove viene sottoposto alle seguenti operazioni:

- 1) arrivo del materiale sfuso trasportato nei container;
- 2) test di cessione in entrata da parte del produttore in caso di mancanza viene richiesto dall'impianto;
- 3) essiccazione.

Il materiale di cui sopra verrà selezionato e depositato in apposite aree come identificato sulla planimetria allegata nei lotti n. 1.

L'eventuale fermo impianto dell'attrezzatura sarà dovuto alle necessarie manutenzioni che vengono effettuate periodicamente.

Quantità lavorate: 10.000 tonn./anno



12.3 Tipologia: fanghi e polveri da segazione e lavorazione pietre, marmi e ardesie [010410] [010413]

12.3.1 Provenienza: lavorazione materiali lapidei di natura calcarea.

12.3.2 Caratteristiche del rifiuto: fanghi contenenti oltre l'85% di carbonato di calcio sul secco.

12.3.3 Attività di recupero: previa eventuale disidratazione, essiccamento, vagliatura, frantumazione, micronizzazione: e) realizzazione di rilevati e sottofondi stradali (il recupero è subordinato all'esecuzione del test di cessione sul rifiuto tal quale secondo il metodo in allegato 3 al presente decreto) [R5]; f) attività di recuperi ambientali (il recupero è subordinato all'esecuzione del test di cessione sul rifiuto tal quale secondo il metodo in allegato 3 al presente decreto) [R10]; g) utilizzo per la copertura di discariche per RSU; la percentuale di rifiuto utilizzabile in miscela con la materia prima non dovrà essere superiore al 30% in peso (il recupero è subordinato all'esecuzione del test di cessione sul rifiuto tal quale secondo il metodo in allegato 3 al presente decreto) [R5]

12.3.4 Caratteristiche delle materie prime e/o dei prodotti ottenuti: a) conglomerati cementizi nelle forme usualmente commercializzate; b) cemento nelle forme usualmente commercializzate; c) prodotti cartari nelle forme usualmente commercializzate; d) idropitture.

Attività gestionale: il materiale indicato arriva presso l'area di recupero dove viene sottoposto alle seguenti operazioni:

- 1) eliminazione manuale/meccanica (caricatore Colmar) di materiali estranei non conformi;
- 2) prefantumazione con pinza oleodinamica delle parti grossolane (Pala Cat. 320);
- 3) triturazione del materiale (macinatore Hammel pot. lavorativa 930 mc al giorno);
- 4) vagliatura per selezione delle pezzature (Vaglio Trommel Powerscreen pot. lavorativa 800 mc al giorno)
- 5) il seguente materiale verrà utilizzato prevalentemente per la realizzazione di piazzali industriali.

Il materiale di cui sopra verrà selezionato e depositato in apposite aree come identificato sulla planimetria allegata nel lotto n. 1.

L'eventuale fermo impianto dell'attrezzatura sarà dovuto alle necessarie manutenzioni che vengono effettuate periodicamente.

Quantità lavorate: 1.000 tonn./anno



12.5 Tipologia: marmoresine [010413].

12.5.1 Provenienza: industria della lavorazione degli agglomerati e di altri materiali lapidei trattati.

12.5.2 Caratteristiche del rifiuto: fanghi e rottami lapidei a base di CaCO₃ con presenza di stirene <500 ppm sul secco.

12.5.3 Attività di recupero: b) formazione di rilevati e sottofondi stradali (il recupero è subordinato all'esecuzione del test di cessione sul rifiuto tal quale secondo il metodo in allegato 3 al presente decreto) [R5];

12.5.4 Caratteristiche delle materie prime e/o dei prodotti ottenuti: a) cemento nelle forme usualmente commercializzate;

Attività gestionale: il materiale indicato arriva presso l'area di recupero dove viene sottoposto alle seguenti operazioni:

- 1) eliminazione manuale/meccanica (caricatore Colmar) di materiali estranei non conformi;
- 2) prefantumazione con pinza oleodinamica delle parti grossolane (Pala Cat. 320);
- 3) triturazione del materiale (macinatore Hammel pot. lavorativa 930 mc al giorno);
- 4) vagliatura per selezione delle pezzature (Vaglio Trommel Powerscreen pot. lavorativa 800 mc al giorno)
- 5) il seguente materiale verrà utilizzato prevalentemente per la realizzazione di piazzali industriali.

Il materiale di cui sopra verrà selezionato e depositato in apposite aree come identificato sulla planimetria allegata nel lotto n. 1.

L'eventuale fermo impianto dell'attrezzatura sarà dovuto alle necessarie manutenzioni che vengono effettuate periodicamente.

Quantità lavorate: 1.000 tonn./anno

12.8 Tipologia: fanghi da trattamento acque di processo [070612] [070412] [070312] [070212] [070112] [061399] [070512] [060503] [070712] [100121] [190812] [190814]

12.8.1 Provenienza: centrali termoelettriche, industria chimica e manifatturiera e del legno

12.8.2 Caratteristiche del rifiuto: fanghi costituiti indicativamente da sabbia 67%, limo 29% e argilla 4% sul secco e contenenti allume, sali di ferro, carbonato di calcio, idrossido di magnesio.

12.8.3 Attività di recupero: b) industria dei laterizi e argilla espansa [R5].

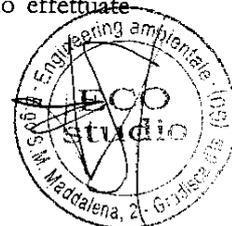
12.8.4 Caratteristiche delle materie prime e/o dei prodotti ottenuti: a) cemento nelle forme usualmente commercializzate;

b) laterizi e argilla espansa nelle forme usualmente commercializzate.

Il materiale di cui sopra verrà selezionato e depositato in apposite aree come identificato sulla planimetria allegata nel lotto n. 1.

L'eventuale fermo impianto dell'attrezzatura sarà dovuto alle necessarie manutenzioni che vengono effettuate periodicamente.

Quantità lavorate: 2.000 tonn./anno



RIFIUTI RECUPERABILI MEDIANTE PROCEDIMENTI DI DIGESTIONE ANAEROBICA

15.1 Tipologia: frazione organica da RSU e rifiuti speciali non pericolosi a matrice organica, recuperabili con processi di digestione anaerobica [020106] [020204] [020305] [020403] [020502] [020603] [020702] [020705] [030309] [030310] [030311] [190805] [200302] [200201] [200108].

15.1.1 Provenienza: raccolta differenziata di frazione umida dei rifiuti urbani e raccolta selettiva dei rifiuti speciali non pericolosi assimilati a matrice organica.

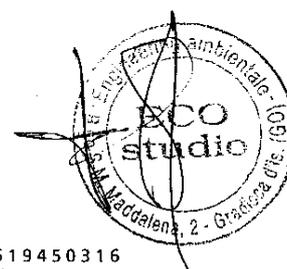
15.1.2 Caratteristiche del rifiuto: frazione organica da rifiuti urbani e speciali non pericolosi assimilati a matrice organica.

15.1.3 Attività di recupero: produzione di biogas mediante:- processo di digestione anaerobica previo eventuale trattamento di separazione dei materiali indesiderabili finalizzato a ottenere una matrice con contenuto di materiali indesiderabili massimo pari la 5% in peso sul tal quale e triturazione. Si intende per digestione anaerobica il processo di trasformazione della sostanza organica da condursi in reattori chiusi (digestori), in completa assenza di ossigeno (anaerobiosi) con formazione di un gas costituito prevalentemente da CH₄ e CO₂ (biogas). Le fasi di ricevimento, stoccaggio, selezione della frazione organica e produzione di biogas devono avvenire in ambiente chiuso; i punti di emissione in atmosfera devono essere dotati di sistemi per minimizzare gli odori che utilizzino le migliori tecnologie disponibili e di idonei impianti per l'abbattimento degli altri inquinanti fino ai limiti di emissione del Dpr 203/88. Per le polveri il limite è fissato a 10 mg/Nm³. L'impianto deve disporre di aree separate per lo stoccaggio delle frazioni di rifiuti risultanti dalle eventuali operazioni di selezione. L'area dell'impianto deve essere recintata. Il biogas derivato deve essere trattato per l'abbattimento del contenuto di particolato, HCl, H₂S, NH₃ e deve avere le caratteristiche individuate alla voce 2 dell'allegato 3 al presente Dm; il suo utilizzo è, comunque, soggetto alle procedure di cui agli articoli 31 e 33 del decreto legislativo 5 febbraio 1997, n. 22 e successive modifiche e integrazioni.

Il materiale di cui sopra verrà selezionato e depositato in apposite aree come identificato sulla planimetria allegata nel lotto n. 4.

L'eventuale fermo impianto dell'attrezzatura sarà dovuto alle necessarie manutenzioni che vengono effettuate periodicamente.

Quantità lavorate: 20.000 tonn./anno



RIFIUTI COMPOSTABILI

16.1 Tipologia: rifiuti compostabili per la produzione di compost di qualità costituiti da:

- a) frazione organica dei rifiuti solidi urbani raccolta separatamente [200108] [200302];
- b) rifiuti vegetali di coltivazioni agricole [020103];
- c) segatura, trucioli, frammenti di legno, di sughero [030105] [030101] [030301];
- d) rifiuti vegetali derivanti da attività agro-industriali [020304] [020501] [020701] [020702] [020704];
- e) rifiuti tessili di origine vegetale: cascami e scarti di cotone, cascami e scarti di lino, cascami e scarti di iuta, cascami e scarti di canapa [040221];
- f) rifiuti tessili di origine animale cascami e scarti di lana, cascami e scarti di seta [040221];
- g) deiezioni animali da sole o in miscela con materiale di lettiera o frazioni della stessa ottenute attraverso processi di separazione [020106];
- h) scarti di legno non impregnato [150103] [200138] [030101] [030199];
- i) carta e cartone nelle forme usualmente commercializzate [200101] [150101];
- j) fibra e fanghi di carta [030309] [030310] [030311];
- k) contenuto dei prestomaci [020102];
- l) rifiuti ligneo cellulose derivanti dalla manutenzione del verde ornamentale [200101];
- m) fanghi di depurazione, fanghi di depurazione delle industrie alimentari [190812] [190814] [190805] [020201] [020204] [020301] [020305] [020403] [020502] [020603] [020705] [030302] [040107] [190605] [190606];
- n) ceneri di combustione di sanse esauste e di scarti vegetali con le caratteristiche di cui al punto 18.11 [100101] [100115] [100103] [100117] [100102] [100103] [100117].

16.1.1. Provenienza: i rifiuti di cui al punto 16.1 devono derivare rispettivamente da:

- a) frazione umida derivante da raccolta differenziata di RSU;
- b) coltivazione e raccolta dei prodotti agricoli;
- c) attività forestali e lavorazione del legno vergine;
- d) lavorazione dei prodotti agricoli;
- e) e f) preparazione, filatura, tessitura di fibre tessili vegetali ed animali
- g) allevamenti zootecnici e industria di trasformazione alimentare;
- h) fabbricazione di manufatti di legno non impregnato, imballaggi; legno non impregnato (cassette, pallets);
- i) e j) industria della carta;
- k) industria della macellazione;
- l) manutenzione del verde ornamentale;
- m) impianti di depurazione, impianti di depurazione dell'industria alimentare.
- n) impianti dedicati di combustione di sanse esauste e di scarti vegetali.

16.1.2. Caratteristiche del rifiuto: i rifiuti di cui al punto 16.1 devono avere rispettivamente le seguenti caratteristiche:

- a) il rifiuto deve essere costituito unicamente dalla frazione umida separata dalla raccolta degli RSU, esente da rifiuti pericolosi;
 - b) il rifiuto deve derivare dalle ordinarie pratiche agricole;
 - c) il rifiuto deve derivare dalle ordinarie pratiche forestali, da lavorazioni con trattamenti fisici o termici;
 - d) il rifiuto deve derivare da lavorazione con trattamenti fisici o termici senza impiego di sostanze denaturanti;
 - e) e f) i rifiuti non devono essere trattati con coloranti o comunque con sostanze tossiche;
 - h) il rifiuto non deve provenire da lavorazioni che prevedono l'impiego di trattamenti chimici;
 - i) e j) il rifiuto non deve essere costituito da carta e cartone per usi speciali trattata o spalmata con prodotti chimici diversi da quelli normalmente utilizzati nell'impasto cartaceo (carte autocopianti, termocopianti, accoppiati, poliaccoppiati, carte catramate, ecc.);
 - k) l'impiego dei rifiuti da macellazione è limitato a quelli definiti "a basso rischio" ai sensi dell'articolo 2, comma 3 del decreto legislativo 14 dicembre 1992, n. 508;
 - l) il rifiuto deve essere costituito unicamente dalla frazione ligno-cellulosica derivante dalla manutenzione del verde ornamentale, escluso il materiale proveniente dallo spazzamento delle stradem) i fanghi devono avere caratteristiche conformi a quelle previste all'allegato IB del decreto legislativo 27 gennaio 1992, n. 99; possono essere utilizzati in misura non superiore al 35% sulla sostanza secca nella preparazione della miscela di partenza
- Tale percentuale può essere elevata al 50% per i fanghi derivanti da impianti di depurazione delle industrie

alimentari.

n) le ceneri devono avere caratteristiche conformi al punto 18.11.2.

16.1.3. Attività di recupero: compostaggio attraverso un processo di trasformazione biologica aerobica delle matrici che evolve attraverso uno stadio termofilo e porta alla stabilizzazione ed umificazione della sostanza organica.

Il processo deve essere condotto in modo da assicurare:- il controllo dei rapporti di miscelazione e delle caratteristiche chimico fisiche delle matrici organiche di partenza;- il controllo della temperatura di processo;- un apporto di ossigeno sufficiente a mantenere le condizioni aerobiche della massa. La durata del processo non deve essere inferiore a 90 giorni comprendenti una fase di bio-ossidazione accelerata durante la quale viene assicurato un apporto di ossigeno alla massa mediante rivoltamento e/o aerazione, seguito da una fase di maturazione in cumulo. La temperatura deve essere mantenuta per almeno tre giorni oltre i 55 C. La fase di stoccaggio delle matrici e la fase di bio-ossidazione accelerata devono avvenire in ambiente confinato, ottenibile anche con coperture o paratie mobili, per il contenimento di polveri e di odori il cui controllo deve essere garantito tramite idonee misure e sistemi di abbattimento; tali disposizioni non sono obbligatorie per gli impianti che trattano unicamente le tipologie di cui alle lettere b), c), h) e l) del punto 16.1; tali impianti devono comunque assicurare il contenimento di polveri durante l'eventuale fase di triturazione. Le fasi di stoccaggio delle matrici, di bio-ossidazione accelerata, di post maturazione e di deposito del prodotto finito devono avvenire su superfici impermeabilizzate, dotate di sistemi di drenaggio e di raccolta delle acque reflue di processo, da inviare a depurazione o da riutilizzare nel ciclo di compostaggio. Per gli impianti che trattano solo le tipologie di cui alle lettere c); h) e l) tali disposizioni non sono obbligatorie qualora abbiano una capacità annua di trattamento inferiore a 1000 t di rifiuti.

16.1.4. Caratteristiche delle materie prime e/o dei prodotti ottenuti: Compost con le caratteristiche indicate negli allegati alla legge 19 ottobre 1984, n. 748.

L'eventuale fermo impianto dell'attrezzatura sarà dovuto alle necessarie manutenzioni che vengono effettuate periodicamente.

Quantità lavorate: 20.000 tonn./anno

Attività gestionale: : verrà trattato in generale il punto 16.1 e nello specifico la lettera l) per capacità annua di trattamento superiore a 1.000 tonnellate di:

- 1) rifiuti compostabili per la produzione di compost di qualità costituiti da rifiuti ligneo cellulose derivanti dalla manutenzione del verde ornamentale avente codice CER 2002 "20 02 01";
- 2) la cui provenienza (16.1.1) è la manutenzione del verde ornamentale;
- 3) le cui caratteristiche (16.1.2) sono che il rifiuto deve essere costituito unicamente dalla frazione ligno-cellulosica derivante dalla manutenzione del verde ornamentale, escluso il materiale proveniente dallo spazzamento delle strade;
- 4) la cui attività di recupero (16.1.3) risulta essere il compostaggio attraverso un processo di trasformazione biologica aerobica delle matrici che evolve attraverso uno stadio termofilo e porta alla stabilizzazione ed umificazione della sostanza organica. Il processo deve essere condotto in modo da assicurare:
 - 4.1) il controllo dei rapporti di miscelazione e delle caratteristiche chimico fisiche delle matrici organiche di partenza;
 - 4.2) il controllo della temperatura di processo;
 - 4.3) un apporto di ossigeno sufficiente a mantenere le condizioni aerobiche della massa.
 - 4.4) La durata del processo non deve essere inferiore a 90 giorni comprendenti una fase di bio-ossidazione accelerata durante la quale viene assicurato un apporto di ossigeno alla massa mediante rivoltamento e/o aerazione, seguito da una fase di maturazione in cumulo. La temperatura deve essere mantenuta per almeno tre giorni oltre i 55 C. La fase di stoccaggio delle matrici e la fase di bio-



ossidazione accelerata devono avvenire in ambiente confinato, ottenibile anche con coperture o paratie mobili, per il contenimento di polveri e di odori il cui controllo deve essere garantito tramite idonee misure e sistemi di abbattimento. Le fasi di stoccaggio delle matrici, di bio-ossidazione accelerata, di post maturazione e di deposito del prodotto finito avverrà su superfici impermeabilizzate, dotate di sistemi di drenaggio e di raccolta delle acque reflue di processo, da inviare a depurazione o da riutilizzare nel ciclo di compostaggio.

4.5) Le caratteristiche delle materie prime e/o dei prodotti ottenuti (16.1.4):

Compost con le caratteristiche indicate negli allegati alla legge 19 ottobre 1984, n. 748.

ANALISI STATO DI FATTO

La provenienza dei rifiuti.

La ECO STUDIO allo stato attuale prevede un notevole incremento di rifiuti da trattare prevalentemente da raccolta differenziata effettuata nei Comuni del territorio della Provincia di Gorizia, e sarà sua cura il controllo sistematico della corretta provenienza così come indicato ai punti precedenti.

Quantità di rifiuti trattati.

La capacità annua d'impianto richiesta per il punto 16 è pari a 20.000 tonnellate.

Attività di recupero: COMPOST.

Risulta necessario puntualizzare alcuni aspetti riguardanti l'attività di recupero relativamente al compost. Il processo previsto dal DM 05/02/1998 al punto 16.4.1 prevede che le caratteristiche delle materie prime e/o dei prodotti ottenuti sia compost con le caratteristiche indicate negli allegati alla legge 19 ottobre 1984, n. 748. Si richiama brevemente la L. 748/84 e successive modificazioni al fine di inquadrare correttamente il significato di compost e/o ammendante. Infatti la norma citata prevede la presenza delle seguenti tipologie di compost:

Denominazione del tipo	Metodologie di preparazione e componenti essenziali
AMMENDANTE VEGETALE SEMPLICE	Prodotto non fermentato a base di cortecce e/o di altri materiali vegetali, come sanse, pule, bucce con esclusione di alghe e di altre piante marine. Torba: massimo 20% sul tal quale.
AMMENDANTE COMPOSTATO VERDE	Prodotto ottenuto attraverso un processo di trasformazione e stabilizzazione controllato di rifiuti organici costituiti da scarti della manutenzione del verde ornamentale, residui delle colture, altri rifiuti di origine vegetale con esclusione di alghe e altre piante marine.
AMMENDANTE COMPOSTATO MISTO	Prodotto ottenuto attraverso un processo di trasformazione e stabilizzazione controllato di rifiuti organici che possono essere costituiti dalla frazione organica degli RSU proveniente da raccolta da raccolta differenziata, da rifiuti di origine animali compresi liquami zootecnici, da rifiuti di attività agroindustriale e da lavorazione del legno e del tessile naturale non trattati, da reflui e fanghi, nonché dalle matrici previste per l'Ammendante Compostato Verde.
AMMENDANTE TORBOSO COMPOSTO	Prodotto ottenuto da miscela di torba con Ammendante Compostato Verde e/o Misto; torba: minimo 50% sul tal quale

PRESCRIZIONI IMPIANTISTICHE

Al fine di rispettare i principi generali e quanto prescritto in particolare per la tipologia 16.1 del DM 05/02/1998 si farà in modo che:

a) le acque di scarico risultanti dalle fasi di stoccaggio delle matrici, di bioossidazione accelerata, di post maturazione e di deposito del prodotto fino, saranno raccolte e potranno essere anche riutilizzate sui cumuli in corso di trasformazione biologica, che tendono ad asciugarsi facilmente soprattutto nel periodo estivo, con i seguenti obiettivi:

- a) ristabilire l'umidità ottimale per la prosecuzione del processo;
- b) reinoculare i microrganismi dilavati;
- c) recuperare la componente azotata dilavata.

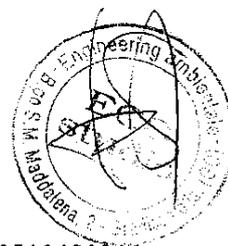
È opportuno ricordare comunque che sono a tutti gli effetti rifiuti liquidi e come tali saranno smaltiti presso impianti di depurazione autorizzati. La vasca di raccolta delle acque sarà costruita a sfioro in modo tale da poter raccogliere il materiale grossolano. Pertanto all'interno della vasca la quantità di rifiuto liquido, escludendo il materiale grossolano, non dovrà mai oltrepassare la quantità di 20 m³ nell'assoluto rispetto dell'art. 6 lettera m) del D.Lgs. 22/97 e successive modificazioni (Ronchi).

b) tutte le fasi di R13, cioè arrivo dei rifiuti in impianto dove viene effettuata la prima lavorazione e cioè l'asportazione manuale di eventuali corpi estranei (sacchetti di plastica, bottiglie, ecc...), macinazione grossolana (Macinatore Hammel) con deferizzatore (calamita) per eventuali pezzi metallici, macinazione di raffinamento secondaria (Macinatore Doppstadt) e vagliatura finale con Doppstadt 518, nonché lo stoccaggio delle matrici, di bioossidazione accelerata, di post maturazione e di deposito del prodotto avverranno su superfici impermeabilizzate. A tal fine per quanto riguarda tutte le aree al di fuori del capannone si potrà prevedere una pavimentazione bituminosa dotata di pendenza tra lo 0,5-1% al fine di un rapido sgrondo delle acque di percolo e di quelle piovane alla base dei cumuli dove, in condizioni asfittiche (in assenza di ossigeno), possono verificarsi reazioni di putrefazione che causano cattivi odori e fermentazioni indesiderate. Verrà effettuata la raccolta attraverso idonee canalette nonché la costruzione di vasche di raccolta con le caratteristiche riportate al punto precedente. Anche la superficie all'interno del capannone potrà esser bitumata utilizzando la platea esistente come sottofondo impermeabilizzante.

a) L'eventuale scarico in fognatura avverrà ai sensi del D.Lgs. 152/99 e successive modificazioni e comunque nel rispetto delle prescrizioni imposte dall'ente gestore.

c) Come si evince dalla relazione di calcolo allegata alla presente relazione si sono ipotizzate le superfici, che risultano fisicamente presenti all'interno dell'impianto e vengono inserite nella domanda di autorizzazione in procedura semplificata presso gli uffici provinciali di competenza territoriale.

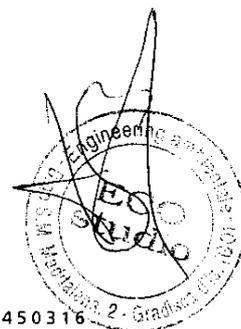
d) Al fine di agevolare l'eventuale lettura della composizione media di un compost secondo le specifiche sopra riportate si presenta una tabella con i valori limite che si rispetteranno:



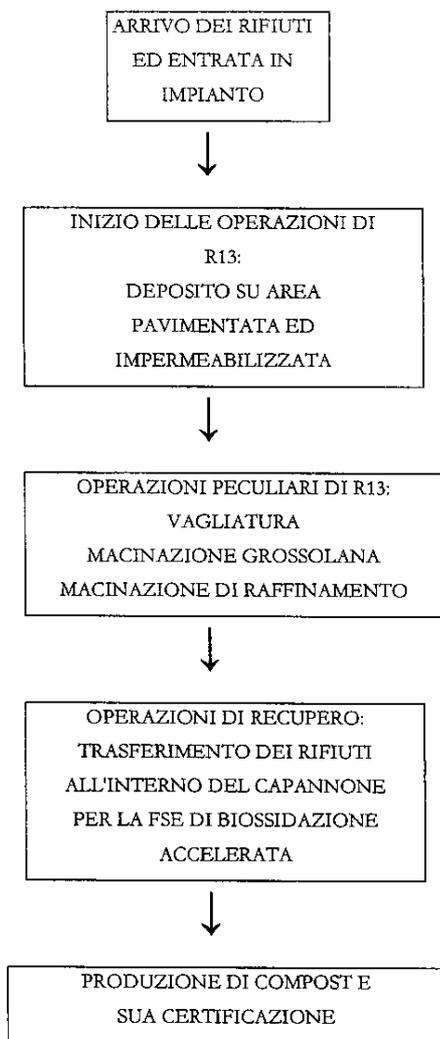
PARAMETRI	U.M.		VALORE LIMITE
Stato fisico			solido palabile
Natura del rifiuto			Mista
Colore			Bruno
Odore			caratteristico
Peso specifico apparente		kg/l	0,6
pH compreso tra 7,5 e 8,0			
Residuo a 105 °C		kg/l	H20<50
Residuo a 600 ° C		g/kg	
Carbonio organico	s.s.	%	>25
Azoto organico (N)	s.s.	%	
Rapporto C/N		%	<25
Fosforo totale (P205)	s.s.	%	>0,4
Potassio (K20)	s.s.	%	
Rame, comp. Solub	(Cu)	mg/Kg	150
Cadmio	(Cd)	mg/Kg	1,5
Cromo VI	(Cr)	mg/Kg	0,5
Piombo	(Pb)	mg/Kg	140
Mercurio	(Hg)	mg/Kg	1,5
Zinco	(Zn)	mg/Kg	500
Nichel	(Ni)	mg/Kg	50
Ferro	(Fe)	mg/Kg	
Manganese	(Mn)	mg/Kg	

Le fasi di lavorazione previste sono:

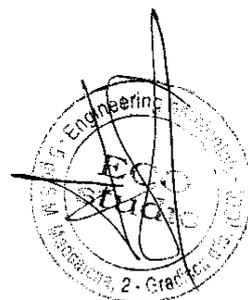
- 1) R13: dislocata nelle aree ad ovest della strada con le seguenti operazioni peculiari:
 - 1.1) deposito su pavimentazione impermeabilizzata,
 - 1.2) vagliatura,
 - 1.3) macinazione grossolana,
 - 1.4) macinazione di raffinamento.



2) Recupero: all'interno del capannone e nelle aree ad est della strada.



Totale complessivo delle quantità lavorate: 161.600/tonn. anno



DESCRIZIONE DELL'ATTIVITA'

La Società Eco Studio S.r.l. ha come oggetto sociale la consulenza in campo ambientale e di sicurezza sul lavoro oltre che il trasporto e lo smaltimento di rifiuti speciali non pericolosi.

La Società Eco Studio S.r.l. risulta regolarmente iscritta all' Albo Nazionale Imprese che effettuano la gestione dei rifiuti nonché all' Albo Nazionale Autotrasportatori cose per conto di terzi e per conto proprio.

Considerato che l'attività è rivolta, oltre che comparto industriale, anche ad attività artigianali e commerciali di piccole/medie dimensioni produttrici di piccole quantità di rifiuti recuperabili si è reso necessario predisporre un sito di raccolta preliminare al fine di rendere economicamente giustificabili i costi di trasporto ai vari impianti di recupero.

L'attività risulta piuttosto semplice in quanto consiste esclusivamente nella messa a riserva dei rifiuti per il successivo trattamento di riduzione volumetrica mediante macinazione meccanica, il materiale viene depositato sotto le tettoie esterne per poi essere sottoposto a lavorazione con vagliatura, cernita meccanica/manuale e riduzione volumetrica per poter organizzare carichi di una certa rilevanza. Le attrezzature che verranno utilizzate per la triturazione consistono in macchinari nei quali, mediante una tramoggia di carico, il rifiuto viene portato in una camera ove viene ridotto in volume dall'azione meccanica di una batteria di denti posti su un rullo girante.

I macchinari che vengono utilizzati sono descritti qui di seguito:

1 Trituratore HAMMEL mod 750

1.1 Caratteristiche tecniche

L'impianto mobile sopra denominato è costituito da una macchina con motore a ciclo diesel autonomo capace di tritare qualsiasi tipologia di rifiuto. La macchina è munita di benna di carico automatica da mc 5, n° 2 rulli di macinazione con bocca da mt 1,5 x mt 1,7, nastro di evacuazione materiali e nastro deferizzatore per la separazione di tutti i metalli presenti nei materiali triturati. Tale macchina è anche munita di ruote per lo spostamento all'interno dei vari cantieri.

1.2 Capacità produttiva

La capacità massima di produzione di materiale triturato nel caso di materiali dalle caratteristiche più favorevoli varia tra le 60 e le 90 ton./ora con un recupero di circa 0,5 ton/ora di materiali ferrosi.

1.3 Modalità operative

Per il trasporto in loco e la successiva movimentazione di tale macchina si necessita di un autocarro scarrabile avente una portata di ton. 25 ed un autoarticolato con pianale ribassato avente una portata di 25 ton. L'alimentazione della macchina può avvenire per mezzo di una pala meccanica e/o un polipo semovente a seconda dei materiali da trattare; resta inteso che per un buon rendimento di tale

macchina si necessita di n° 2 mezzi: uno per l'alimentazione ed uno per lo spostamento dei materiali in uscita dai nastri.

1.4 Rifiuti trattati

I rifiuti che si possono trattare con la macchina sopra descritta sono di varie tipologie e più precisamente sono: ramaglie di qualsiasi tipologia, tronchi fino ad un diametro massimo di mm 700, imballaggi in legno, ceppaie fino ad un diametro massimo di mm 1500, rifiuti ingombranti, ecc.

2 Trituratore BANO MAC 1300

2.1 Caratteristiche tecniche

L'impianto mobile sopra denominato è costituito da una macchina con motore elettrico alimentato da generatore di corrente a motore diesel, bocca di carico da mc 2, nastro di evacuazione materiali e nastro deferizzatore per la separazione di tutti i metalli presenti nei materiali triturati.

2.2 Capacità produttiva

La capacità massima di produzione di materiale triturato nel caso di materiali dalle caratteristiche più favorevoli varia tra le 0,5 e le 3 ton./ora.

2.3 Rifiuti trattati

I rifiuti che si possono trattare con la macchina sopra descritta sono limitati in quanto viene utilizzata solo per ottenere piccole pezzature. Solitamente viene utilizzata per tritare legno di piccole dimensioni (cassette - scarti di pannelli di legno), plastica con metallo, imballaggi pretriturati e ramaglie pretritate.

3 Vaglio POWERSCREEN Trommel 725 LL

3.1 Caratteristiche tecniche

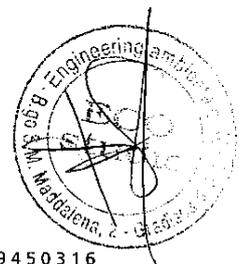
L'impianto mobile sopra denominato è costituito da una macchina con motore diesel autonomo collegato a pompa idraulica, bocca di carico da mc 4 con griglione per una prima separazione delle parti più grossolane, nastro di alimentazione, tamburo rotante con reti di varie dimensioni per la vagliatura e n° 4 nastri per l'evacuazione dei materiali.

3.2 Capacità produttiva

La capacità massima di lavorazione nel caso di materiali e condizioni favorevoli varia tra i 30 e i 90 mc/ora.

3.3 Rifiuti trattati

I rifiuti che si possono trattare con la macchina sopra descritta sono soprattutto terre e sabbie contenenti legno, materiali provenienti da frantumazione inerti, ecc.



4 Trituratore DOPPSTADT AK 230

4.1 Caratteristiche tecniche

L'impianto mobile sopra denominato è costituito da una macchina con motore a ciclo diesel autonomo capace di tritare materiali legnosi di qualsiasi tipologia. La macchina è munita di benna di carico automatica da mc 8, n° 1 rullo di trascinamento con bocca da mt 1,5 x mt 0,5 nastro di evacuazione materiali. Tale macchina è anche munita di ruote per lo spostamento all'interno dei vari cantieri.

4.2 Capacità produttiva

La capacità massima di produzione di materiale tritato nel caso di materiali dalle caratteristiche più favorevoli varia tra le 60 e le 90 ton./ora.

4.3 Modalità operative

Per il trasporto in loco e la successiva movimentazione di tale macchina si necessita di un autocarro avente una portata di ton. 25. L'alimentazione della macchina può avvenire per mezzo di una pala meccanica e/o un polipo semovente a seconda dei materiali da trattare; resta inteso che per un buon rendimento di tale macchina si necessita di n° 2 mezzi: uno per l'alimentazione ed uno per lo spostamento dei materiali in uscita dai nastri.

4.4 Rifiuti trattati

I rifiuti che si possono trattare con la macchina sopra descritta sono di varie tipologie e più precisamente sono: ramaglie di qualsiasi tipologia, imballaggi in legno ecc.

5 Vaglio DOPPSTADT SM518

5.1 Caratteristiche tecniche

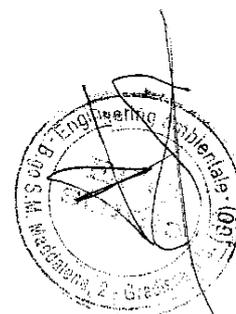
L'impianto mobile sopra denominato è costituito da una macchina con motore diesel autonomo collegato a pompa idraulica, bocca di carico da mc 2, nastro di alimentazione, tamburo rotante con reti di varie dimensioni per la vagliatura e n° 2 nastri per l'evacuazione dei materiali.

5.2 Capacità produttiva

La capacità massima di lavorazione nel caso di materiali e condizioni favorevoli varia tra i 15 e i 40 mc/ora.

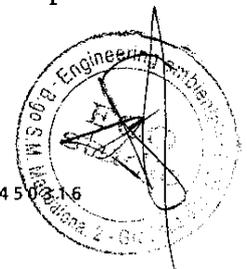
5.3 Rifiuti trattati

I rifiuti che si possono trattare con la macchina sopra descritta sono soprattutto terre e sabbie contenenti legno, materiali provenienti da frantumazione inerti, ecc.



METODICHE OPERATIVE

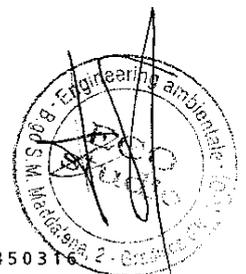
- 1) La "materia prima", se così si può definire, è composta principalmente da residui di attività provenienti dalla raccolta differenziata attuata presso i produttori stessi dei rifiuti che possono dividersi in due categorie principali:
 - Attività produttive industriali, commerciali, artigianali e di servizi;
 - Enti pubblici;
- 2) Presso il luogo di raccolta, e quindi presso le aziende nel caso di attività produttive, si provvede immediatamente ad una prima valutazione merceologica dei residui, al fine di non raccogliere materiale avente scarso valore commerciale e di escludere residui qualificabili rifiuti speciali pericolosi ovvero non ricompresi nella comunicazione. L'eventuale presenza significativa di contaminanti specifici quali oli minerali, tracce di solventi, soluzioni non identificabili, composti in genere non ecocompatibili o sospetti comporta l'immediata identificazione ed esclusione dalla raccolta.
- 3) Registrazione dei dati sul registro di carico e scarico rifiuti recuperabili in base alle quantità rilevate sul formulario di trasporto e verificate in pesa conforme a quanto previsto dal D.M. 145/98.
- 4) Il materiale viene stoccato per singole partite merceologicamente omogenee e compatibili in cumuli e/o containers da 30-35 o 15 metri cubi di capacità; periodicamente si provvede ad una pulizia dello stesso in caso di presenza di materiali estranei non pericolosi (carta, piccole plastiche, imballi in più materiali). Gli scarti così generatisi vengono gestiti come rifiuti speciali assimilabili agli urbani e smaltiti regolarmente in impianti autorizzati.
- 5) Una volta effettuate le varie lavorazioni, si procede alla consegna dei materiali così ottenuti presso centri di riciclaggio autorizzati alla specifica attività (altri centri di raccolta, trattamento, fonderie...). Il trasporto avverrà con autocarro di proprietà* od altri mezzi di terzi iscritti all'Albo Smaltitori e sarà accompagnato dal formulario di identificazione del rifiuto composto da n. 04 (quattro) copie, debitamente compilato, e custodito nelle parti che riguardano la ditta (I copia detentore/produttore, (II copia resta al destinatario) (III copia detentore controfirmata dal destinatario). (IV copia trasportatore) Scritture sul registro di carico e scarico rifiuti.
- 6) All'impianto pervengono, oltre ai rifiuti sopra descritti anche i rifiuti originati da piccoli produttori che conferiscono con mezzo proprio e con relativo formulario.



* Lista mezzi:

Autocarro Mercedes Benz 609	targa AM 407 SL
Autocarro Mercedes Benz 917/31	targa AR 963 BV
Autocarro Mercedes Benz 1840	targa BA 496 GE
Autocarro Daimlerchrysler AG MB 1843L	targa BK 867 TN
Autocarro Daimler Benz	targa BW 428 JA
Trattore Merces Benz	targa BD 874 LJ
Semirimorchio Schmits	targa AA 05766
Semirimorchio Schmitz	targa AC 19134
Semirimorchio Schmitz	targa AA 05855
Semirimorchio Schmitz	targa AB 40687
Rimorchio Zorzi	targa AB 40635
Rimorchio Zorzi	targa AA 40000
Trattore Iveco Magirus	targa BW 137 JA
Trattore Mercedes Benz AG 1850 LS	targa BK 121 TN
Trattore Mercedes Benz	targa BK 566 TP
Trattore Mercedes Benz	targa BZ 094 EX
Autocarro Mercedes Benz	targa BZ 752 EX
Semirimorchio Bartoletti	targa AB 40701
Semirimorchio	targa AB 40897

- 7) Entro il 30 aprile di ogni anno salvo disposizioni diverse bisogna presentare il Modello Unico di Denuncia Ambientale (MUD) alla C.C.I.A.A. competente per territorio relativo alle diverse tipologie di rifiuti detenute e movimentate.



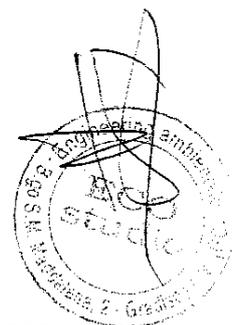
DESCRIZIONE DEL SITO

Il luogo destinato allo stoccaggio è situato nella provincia di Gorizia, presso il Comune di Villesse nella Zona Ind. di Via Trieste consistenti nei lotti n. 1,2,8,4 e consiste principalmente in un'area opportunamente recintata e dotata di una platea in cemento impermeabile che consente di garantire la tutela del suolo sottostante da eventuali rilasci di eluati. La platea di contenimento è completamente pavimentata e dotata dei necessari punti di assorbimenti delle acque pluviali e di percolazione e con vasca di raccolta acque che viene aspirata - smaltita ogni qualvolta si riempie con conferimento presso Impianti Autorizzati a ricevere quel tipo di materiale: la zona inoltre risulta completamente recintata ed al riparo da eventuali intrusioni ed azioni vandaliche.

I tempi tecnici di stoccaggio, sono ridotti ai minimi termini in modo da evitare l'eccessivo deterioramento del bene ed il proliferare di erbe, animali od altro manifestamente molesto al paesaggio ed all'igiene pubblica.

I rifiuti vengono generalmente disposti in cumuli omogenei e/o in containers scarrabili da 30 o 15 mc e considerate le caratteristiche fisiche tipiche dei materiali in oggetto, di norma non si hanno rischi di rilascio di particolati od altre particelle dovuti all'azione del vento.

All'ingresso è apposta una tabella con descritte il nome della ditta, le autorizzazioni ed i materiali di cui è consentito l'ingresso, l'orario di esercizio nonché il recapito della persona responsabile; un ulteriore cartello specifica il divieto assoluto di depositare rifiuti di qualsiasi genere in prossimità delle aree adiacenti.

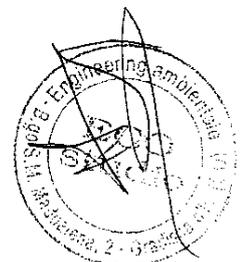


STRUTTURE EDILIZIE

Premesso che l'area è sita nella Zona Ind. di Villesse ed è regolarizzata con le Autorizzazioni edilizie e relativa agibilità (art. 220 e 221 R.D. n° 1265/34), nonché la stessa sia stata fatta oggetto di perizie tecniche ed igienico sanitarie giurate per la sua qualifica di sito di ricovero degli automezzi di proprietà della società al fine dell'iscrizione all'Albo Smaltitori, si può ragionevolmente affermare che la prevista attività di stoccaggio dei residui sia da ritenersi pienamente compatibile con la stessa sia dal punto di vista tecnico che igienico-ambientale.

L'area interessata è sita sulle p.c. 1632/6 foglio mappale 10 del C.C. nei lotti 1,2,4,8 di Villesse su una superficie di circa 25.000 mq, i lotti sono separati da una strada che passa in mezzo e separa il lotto n. 4 dagli altri 1,2,8 il piazzale consiste in una platea asfaltata su fondo debitamente costipato con pendenze per lo scolo delle acque meteoriche convogliate su un pozzetto con grigliato in acciaio zincato. Su tale area insistono anche n. 01 (uno) capannone in cemento armato e n. 01 (uno) tettoia metallica per il riparo dei materiali da eventi atmosferici.

Le caratteristiche strutturali dell'area sono più che sufficienti a garantire il rispetto delle normative in materia di igiene e sicurezza dei posti di lavoro (D.P.R. 303/56, D.P.R. 547/55, D.L. 626/94) per quanto riguarda l'illuminazione naturale, le uscite di sicurezza, i servizi igienici ed altri parametri di riferimento, inoltre nell'area sono stati collocati apparecchi, cartelloni e segnali destinati a prevenire disastri o infortuni sul lavoro e l'attuazione di tutte le misure idonee a tutelare la salute e l'integrità fisica dei dipendenti.



AMBIENTE E TERRITORIO

I residui depositati, sia nella fase di scarico nell'impianto di stoccaggio che in quella successiva di asporto generano alcun tipo di esalazione molesta sia in prossimità degli stessi che nei confronti delle attività e residenze limitrofe poiché trattasi di materiale esclusivamente inorganico ed non putrescibile. Inoltre le modalità di stoccaggio e le attrezzature di confinamento saranno conformi a quanto prescritto dalle normative in materia in modo da evitare qualsiasi contatto con il terreno sottostante.

L'attività costituisce una sorgente minima di inquinamento acustico dovuta alle fasi di scarico e di carico dei materiali/rifiuti e del transito degli automezzi. Non è riscontrabile la presenza di macchinari eccessivamente rumorosi, e l'uso di attrezzature portatili è limitato a brevi e sporadici interventi in quanto la distanza dalle prime abitazioni è di c.a. 300-500 mt. In caso di assunzione od altro contratto speciale di collaborazione si provvederà alla valutazione strumentale ponderata del rumore ed alla valutazione del rischio (D.L. 277/91 e 626/94).

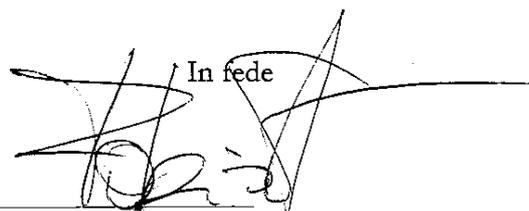
In forza di quanto sopra esposto, si può escludere che la ditta possa essere sottoposta alle prescrizioni concernenti il rumore esterno dettate dal D.P.C.M. 1 marzo 1991.

Per le medesime considerazioni in ordine al rischio rumore, si può fondatamente ritenere che l'attività non sarà sorgente di vibrazioni esterne od altri agenti fisici tali da compromettere la qualità ambientale circostante. Si intende sottolineare che oltre a garantire un ciclo lavorativo tale da assicurare l'ordine e la pulizia della pertinenza esterna, si è proceduto alla manutenzione periodica della piantumazione perimetrale tale da migliorare l'impatto visivo complessivo del territorio.

Pertanto si assicura che i rifiuti saranno recuperati senza pericolo per la salute dell'uomo e senza recare pregiudizio all'ambiente e che i prodotti, le materie prime e le materie prime secondarie ottenute dal riciclaggio e dal recupero dei rifiuti non presenteranno caratteristiche di pericolo superiori a quelle dei prodotti e delle materie ottenuti dalla lavorazione di materie prime vergini.

Rimaniamo in attesa di conferma dell'avvenuta iscrizione da parte della Provincia, nell'apposito Registro predisposto ai sensi dell'art. 33 comma 3.

Gradisca d'Isonzo, 8 novembre 2004

 In fede

Borgo S. Maria Maddalena 2/A
34072 Gradisca d'Isonzo (GO)
Tel. 0481-93413
Fax 0481-961677

All.: n. 01 (uno) planimetria

N.B.: il pagamento del diritto fisso di cui al D.M. 350/98 verrà effettuato al momento dell'iscrizione al Registro Provinciale.

