




COMMITTENTE	  <p>SCARAMUZZA FABRIZIO SRL Sede: San Giuseppe, 24/A • 43039 Subbiondo (PR) tel. 0524.53.35.54 • fax 0524.52.74.38 www.scaramuzzasrl.it • info@scaramuzzasrl.it Cap. Soc. € 1.000.000,00 Int. Vers. • R.E.A. PR 177949 P.IVA, Cod. Fisc., Iscr. Reg. Imprese PR: 01779250347</p>  <p>SCARAMUZZA FABRIZIO S.r.l.</p>
-------------	--

UBICAZIONE	Provincia di Parma Comune di Fontevivo
OGGETTO	Nuovo impianto di recupero rifiuti non pericolosi prevalentemente inerti in loc. Castelguelfo Provvedimento Autorizzatorio Unico Regionale (P.A.U.R.)
FASE	<i>Autorizzazione alla realizzazione e gestione di impianto recupero rifiuti ai sensi dell'art. 208 del D.lgs 152/2006</i> DOMANDA AUTORIZZAZIONE UNICA

Geom. VALERIO CARAFFINI Via Garibaldi, 17 - 43017 San Secondo (PR) Tel. 0521872269 fax 0521371568 Mail: valeriocaraffini@gmail.com	PROGETTISTA: geom. Valerio Caraffini COLLABORATORI: arch. Pierfrancesco Rainieri	
 Consulenza in materia di gestione rifiuti Via G. Zanardelli, 9 43126 - Parma Tel. 0521.941189 Tel. 0521.944379 Mail: info@rifiuti-ambiente.it	PROGETTISTI: Angelo Corradi, dott.ssa Sara Landi	
 AMBITER S.r.l. società di ingegneria ambientale Via Nicolodi, 5/A 43126 Parma tel. 0521-942630 fax 0521-942436 www.ambiter.it info@ambiter.it	PROGETTISTI: dott. Giorgio Neri, Ing. Michele Neri COLLABORATORI: dott. Davide Gerevini, dott.ssa Benedetta Rebecchi ing. Lorenzo Bernini (I.S.I. Ingegneria e Ambiente) arch. Guido Bonatti	

ELABORATO	DESCRIZIONE	TIPO
A.1	Relazione tecnica Rifiuti - Emissioni	
		SCALA
		REVISIONE
		01/2023

Gennaio 2023

PROPONENTE

SCARAMUZZA FABRIZIO S.r.l.

Sede Legale: Strada San Giuseppe n. 24/a,
43039 Salsomaggiore Terme (PR)

Cod. Fisc. e Part. IVA: 01779250347

REA c/o CCIAA di Parma n° PR 177949

Unità operativa

Via Ronchi 57 - Fraz. Castelguelfo – cap 43010 - Fontevivo (PR)

**Relazione descrittiva matrice rifiuti ed emissioni in
atmosfera art 208 D.Lgs. 152/06 - Parte Quarta**

**Nuovo impianto di recupero rifiuti non pericolosi
prevalentemente inerti**

Via Ronchi 57 - Fraz. Castelguelfo – cap 43010 - Fontevivo (PR)

INDICE

Premessa	3
1. Inquadramento geografico	3
2. Finalità del progetto	4
2.1 Localizzazione del progetto	5
2.2 Descrizione del progetto	6
2.3 Descrizione delle condizioni di esercizio	19
2.4 Piano di gestione dell'impianto	32
3. Rispetto delle norme tecniche vigenti in materia di rifiuti recuperabili	36
4. Altre matrici coinvolte	38
4.1 Matrice Emissioni in atmosfera	38
Allegati	39

PREMESSA

L'impresa "**Scaramuzza Fabrizio S.r.l.**" è attiva nel settore aggregati, calcestruzzi preconfezionati, conglomerati bituminosi, costruzioni generali, recupero e trattamento di rifiuti non pericolosi, trasporto conto terzi e trasporto conto terzi di rifiuti non pericolosi. Attualmente è presente con 7 sedi operative, che coprono l'area del parmense, del piacentino e del cremonese.

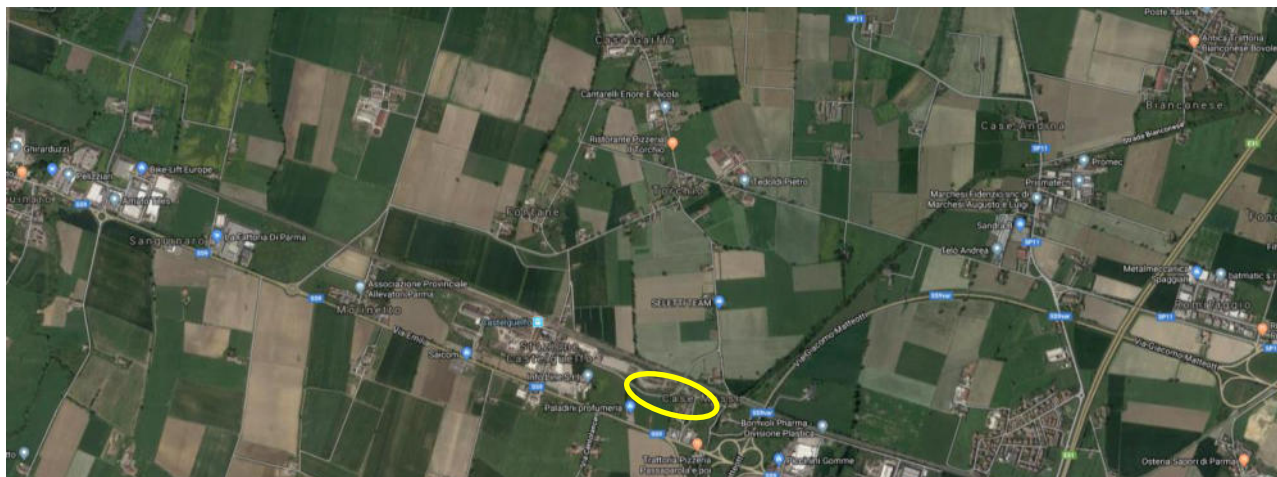
L'attività per cui **si chiede** la presente procedura è quella di **recupero di rifiuti non pericolosi prevalentemente inerti**.

1. INQUADRAMENTO GEOGRAFICO

Le operazioni di recupero rifiuti per cui si presenta tale valutazione ambientale saranno effettuate nel sito di Fontevivo – cap 43010 - Via Ronchi n. 57 – Loc. Castelguelfo (PR).

Il sito localizzato in via Ronchi n. 57 ed è delimitato a nord dalla ferrovia, a sud e ad est dallo Stradello Torchio e a ovest con un'altra attività produttiva.

L'accesso all'area avviene sul lato ovest; da qui si percorrono circa 200 mt. in Strada Torchio, poi altri 200 mt. circa in direzione sud per poi immettersi sulla via Emilia.





L'area all'interno della quale si intende intraprendere attività di recupero di rifiuti ospitava un impianto di produzione di prefabbricati in cemento gestito dall'azienda "I.c.e.p. Di Puglia Bruno, Puglia Walter e Giacomo S.r.l." fino al 2014, anno in cui è stato dichiarato il concordato pieno liquidatorio.

L'Azienda proponente "**Scaramuzza Fabrizio S.r.l.**" si è aggiudicata all'asta la compravendita dell'intera area (si [allega visura catastale](#)).

L'impianto è composto da fabbricati artigianali (tipo capannoni), palazzina uso uffici, magazzino con accessori, tettoia e terreno edificabile per una superficie catastale complessiva di circa 34.000 mq, così identificata:

- Catasto Urbano di Fontevivo, Foglio, 25, Part, 216, sub. 1 e 3, cat. D/7, R.V. 24.841,58; Catasto Urbano di Fontevivo, Foglio 25, Part. 216, sub. 2, cat A/3, 4,5, cl. 2, R.C.278,89;
- Catasto Terreni di Fontevivo, Foglio 25, Par. 270-271-443-451.

L'Azienda proponente opera già nel settore del recupero dei rifiuti, prevalentemente inerti, direttamente e tramite società collegate (es. Omnia Service S.r.l.).

2. FINALITA' DEL PROGETTO

Presso lo stabilimento sito in Fontevivo – cap 43010 - Via Ronchi n. 57 – Loc. Castelguelfo (PR) **verrà svolta l'attività principale di recupero dei rifiuti inerti riconducibili in massima parte ad attività di costruzione e demolizione, recupero fresato di asfalto, terre e rocce da scavo nonché altre attività di messa in riserva di rifiuti connessi con l'attività edilizia.**

L'area, come sopra detto, ha estensione di circa 34.000 mq dei quali circa 7.000 mq occupati da capannoni industriali.

Per ovviare alle note problematiche di polverosità ambientale, lo stoccaggio dei cumuli verrà umidificato come sotto descritto:

- irrigatori mobili in grado di abbattere la polverosità relativa alla fase di stoccaggio (fra cui lo

scarico) in cumuli dei materiali (rifiuti) in attesa di trattamento (si rimanda alla evidenziazione in lay out);

- irrigatori mobili localizzati per bagnare i rifiuti durante la movimentazione con pala meccanica/escavatore;
- irrigatori fissi/mobili per bagnare la/e eventuale/i pista/e percorsa/e dalla pala meccanica/escavatore/veicoli in transito per accedere alle aree di movimentazione dei rifiuti da trattare (si rimanda alla specifica scheda tecnica allegata della MEM Società Generale Macchine Edili S.p.A.). L'approvvigionamento delle risorse idriche avverrà tramite n. 2 pozzi in proprietà.

Nota: si precisa che generalmente comunque i materiali inerti (rifiuti) arrivano all'impianto già umidificati (e quindi la fase di scarico tramite ribaltamento non genera grandi emissioni di polveri) in quanto nel luogo di produzione all'atto del carico gli stessi vengono preventivamente bagnati per ovviare pure in tale fase la medesima emissione di polveri (imposizione questa - tra l'altro - sempre prevista dai vari titoli autorizzativi richiesti ed ottenuti dal produttore del medesimo inerte nel luogo di produzione). Ciò non toglie che – come sopra detto – nell'operazione di scarico la presenza degli irrigatori mobili abbatte eventuali emissioni di polveri residuali.

2.1 LOCALIZZAZIONE DEL PROGETTO

L'impianto sarà situato nella periferia sud del comune di Fontevivo, nella frazione di Castelguelfo. Per la precisione il sito è localizzato in Via Ronchi 57 ed è delimitato a nord dalla ferrovia, a sud e ad est dallo Stradello Torchio e a ovest con un'altra attività produttiva.

L'accesso all'area avviene sul lato ovest; da qui si percorrono circa 200 metri su Str. Torchio in direzione ovest, altri 220 metri in direzione sud per poi immettersi sulla Via Emilia.



2.2 DESCRIZIONE DEL PROGETTO

Il progetto prevede in sintesi i seguenti interventi di prima installazione:

- realizzazione di pavimentazione area esterna in conglomerato bituminoso ove verranno svolte le attività di stoccaggio rifiuti;
- installazione di sistema di canalizzazione e trattamento delle acque meteoriche di dilavamento ([vedasi documentazione allegata - progetto](#));
- installazione di impianto di macinazione e vagliatura rifiuti inerti, terre e rocce da scavo e fresato di asfalto;
- installazione sistema di pesatura;
- realizzazione delle piazzole di stoccaggio rifiuti;
- identificazione delle aree di stoccaggio del materiale recuperato;
- Sistema di umidificazione per abbattimento polveri sulle aree di stoccaggio (come sopra evidenziato).

Il progetto prevede inoltre la realizzazione dei servizi igienici e spogliatoi nella della palazzina posta all'ingresso. Verrà inoltre realizzata l'abitazione del custode al terzo piano della palazzina.

Come sopra detto, l'attività per cui si chiede la presente procedura è quella di recupero di rifiuti non pericolosi prevalentemente inerti.

L'Impianto di Recupero sarà strutturalmente diviso in quattro SEZIONI:

- **SEZIONE A** "Impianto di recupero Terre e Rocce da Scavo, detriti di perforazione, fanghi costituiti da inerti" (attività svolta al coperto all'interno dei capannoni industriali);
- **SEZIONE B** "Impianto di recupero Inerti Edili" (attività svolta all'esterno);
- **SEZIONE C** "Impianto di recupero di Fresato di Asfalto" (attività svolta all'esterno);
- **SEZIONE AREE** che saranno destinate alla messa in riserva (R13, R12 e R5) per stoccaggi di rifiuti gestiti in misura minore e in modo saltuario (come evidenziate nel layout dell'impianto) (attività svolte all'esterno/interno del capannone).

SEZIONE A: Impianto di Recupero terre e rocce da scavo, detriti di perforazione, fanghi costituiti da inerti (attività di recupero effettuata al coperto all'interno dei capannoni industriali).

Il progetto prevede l'attività di recupero delle Terre e Rocce da Scavo, detriti di perforazione, fanghi di inerti con preliminare messa in riserva R13 (e successive operazioni di recupero R5 come meglio descritte al punto 2.3 della presente relazione) e con **valutazione analitica di cessazione di qualifica di rifiuti** ai sensi del D.M. 152 del 27 settembre 2022 e, per le tipologie di rifiuti non comprese nel suddetto D.M. 152/2022, ai sensi del D.M. 05/02/1998 per seguenti **Tipologie**:

- **7.31 bis Terre e rocce da scavo,**
- **7.14 Detriti di perforazione,**
- **12.7 Fanghi costituiti da inerti.**

Primariamente lo specifico rifiuto (di cui sopra) verrà sottoposto a vagliatura e operazioni similari di trattamento e di pulitura con l'impiego dell'impianto denominato **WARRIOR 1800** prodotto dalla POWERSCREEN con **funzionamento totalmente elettrico** per le cui caratteristiche si rimanda alle schede tecniche allegate ove sono riportate tutte le caratteristiche di tale impianto.

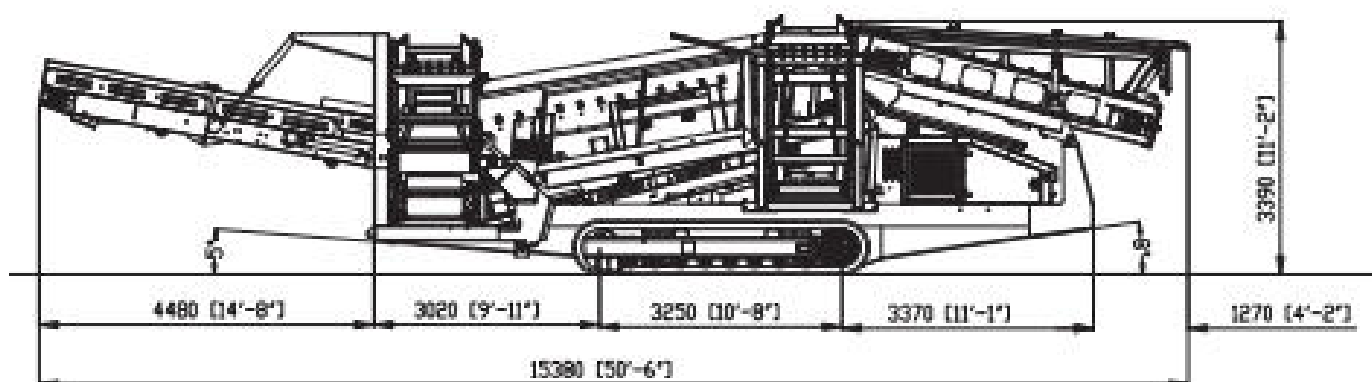
In estrema sintesi trattasi di un unico macchinario che svolge tutte le funzioni necessarie per il trattamento dei rifiuti:

- Tramoggia di carico con nastro di alimentazione a velocità variabile;
- Vaglio a cassone con angolo regolabile;
- Nastro laterale per materiali vagliati fini;
- Nastro laterale per materiali vagliati medi;
- Nastro di coda per materiali vagliati di coda.

Tutte le macchine sono dotate di dichiarazioni di conformità CE fornita dal costruttore.

L'impianto denominato WARRIOR 1800 è a funzionamento elettrico, ovvero tutti gli organi in movimento sono azionati da motori elettrici i quali vengono alimentati dalla rete con la potenza di voltaggio adeguata (in altre parole al macchinario viene attaccato il cavo della corrente elettrica in quanto questa è l'unica fonte di energia che fa funzionare tutti gli apparati).

Suddetto impianto che, come si evince dalle foto, è costituito in un macchinario unico che raggruppa in sé tutte le funzioni, viene fornito da costruttore anche con un motore termico che potrà essere utilizzato per eventualmente movimentare il macchinario per esigenze diverse (manutenzione, collocazione nell'impianto ecc.).



TRAMOGGIA DI CARICO CON GRIGLIA DI CONTROLLO ed ACCESSORI

- In questa fase avviene una separazione degli eventuali inerti presenti nelle Terre e Rocce da scavo i quali vengono subito depositati al di fuori della tramoggia.

Per il carico della tramoggia e degli autocarri viene utilizzata una pala gommata.

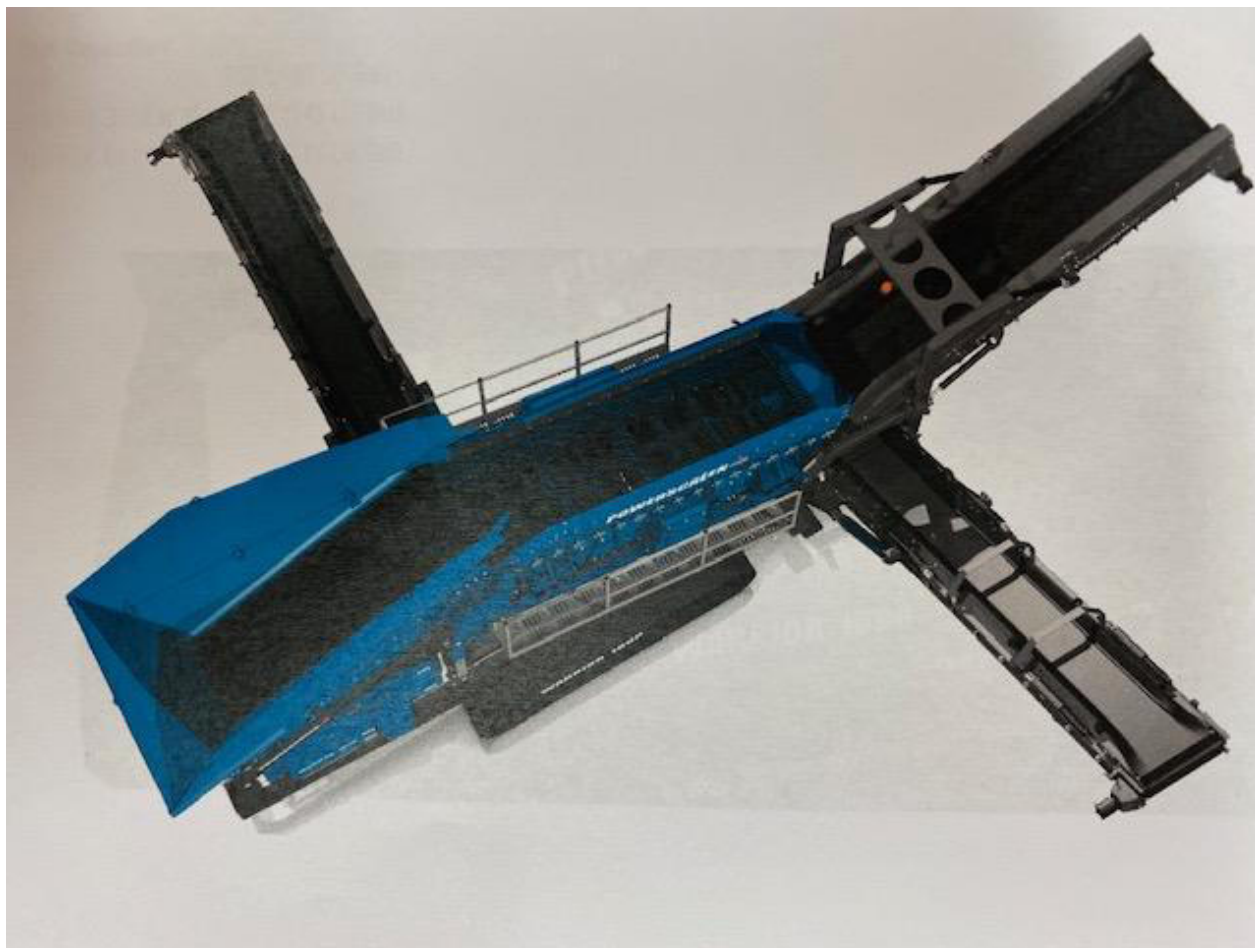
VAGLIO A CASSONE

Trattasi di vaglio idoneo alla preselezione di terra e rocce da scavo. L'azione energetica di scuotimento generato dall'impiego gravoso dei due piani consente di disgregare raggruppamenti coesi di materiali eterogenei favorendone la vagliatura e preparandoli per le successive fasi di trattamento.

NASTRI TRASPORTATORI DIVERSI (n° 3)

Gli stessi lavorando in sinergia con il vaglio a cassone suddividono materiali a seconda della

pezzatura Si rimanda alla scheda tecnica allegata.



Tutto questo processo avviene dentro un capannone industriale e quindi al riparo da eventi atmosferici e su pavimento di battuto cementizio.

In sintesi (come meglio indicato nel layout allegato) vengono create all'interno dell'immobile:

- la piazzuola per le terre e rocce da scavo rientranti da analisi in Colonna A Tabella 1 Allegato V D.Lgs.152/06 (In layout individuati con la lettera A1) - superficie 1.250 m²),
- la piazzuola per le terre e rocce da scavo rientranti da analisi in Colonna B Tabella 1 Allegato V D.Lgs.152/06 (In layout individuati con la lettera A2) - superficie 550 m²),
- le piazzuole per lo stoccaggio dei materiali derivanti da recupero rifiuti (terra vagliata – in layout individuati con le lettere H1 – Sup. 700 m² e H2 – Sup. 515 m²),
- la piazzuola per lo stoccaggio dei materiali derivanti dal recupero rifiuti (materiale di scarto derivante dalla vagliatura – in layout individuati con le lettere G – Sup. 400 m²).

Per quanto attiene la piazzuola per le terre e rocce da scavo rientranti da analisi in Colonna B (In layout individuati con la lettera A2) - superficie 550 m²) si intende precisare che in considerazione della saltuaria possibilità di effettuare ritiri di tali rifiuti, la stessa piazzuola quando risulta libera (e

opportunamente bonificata dopo l'utilizzo dedicato) verrà pure impiegata come stoccaggio di terre e rocce da scavo rientranti da analisi in Colonna A in modo di avere una maggiore capienza in caso di necessità. In tale fattispecie il tipo di rifiuto stoccato sarà individuato con apposita cartellonistica. Le piazzuole saranno divise tra di loro tramite posa di cordoli formati da manufatti (new jersey (2x2,00 m.) affiancati (h 2,00 m.) per separare i cumuli.

Sul materiale, una volta terminato il processo di recupero, verranno effettuati i seguenti controlli:

- nel caso di rifiuti gestiti ai sensi del D.M. 152/2022, al raggiungimento del lotto massimo di 3.000 mc di aggregato recuperato prodotto, il materiale verrà sottoposto alle analisi indicate del D.M. 152/2022 medesimo ovvero controlli analitici di Tabella 2 del suddetto D.M. e Test di Cessione della Tabella 3 del medesimo D.M. 152/2022;
- oppure nel caso di rifiuti non compresi nell'elenco del D.M. 152/2022 e quindi gestiti in base al D.M. 05.02.1998, verrà effettuata l'analisi di conformità (test di cessione) conformemente all'allegato 3 del sopra citato D.M. 05.02.1998.

Si precisa comunque che per l'attività di recupero terre e rocce da scavo, la maggioranza dei rifiuti in ingresso saranno gestiti ai sensi del D.M.152/2022, come si può dedurre anche dai quantitativi richiesti.

In entrambe le casistiche, in attesa dei risultati delle analisi, il materiale verrà stoccato e messo in quarantena di volta in volta nelle aree indicate con le lettere H1 e H2.

In dettaglio il suddetto materiale recuperato in R5 (terre vagliate), sottoposto ai controlli di cui al D.M. 152/2022 o al D.M. 05.02.1998 e accertata pertanto la cessazione di qualifica di rifiuto, verrà utilizzato per recuperi ambientali o commercializzato per finalità e per usi previsti dalla legge (quali ad esempio, ripristino vuoti di cava, modellamento e riempimento terreni, ecc.).

SEZIONE B: Impianto di Recupero Inerti Edili

Il progetto prevede l'attività di recupero R5 dei rifiuti costituiti da Inerti Edili con preliminare messa in riserva R13 e, in alcuni casi R12, ai sensi del D.M. 152 del 27 settembre 2022 e, per le tipologie di rifiuti non comprese nel suddetto D.M. 152/2022, ai sensi del D.M. 05/02/1998 delle seguenti **Tipologie:**

- **Tipologia 7.1** 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,
- **Tipologia 7.2** Rifiuti da rocce da cave autorizzate,
- **Tipologia 7.3** Sfridi e scarti di prodotti ceramici,
- **Tipologia 7.4** Sfridi laterizio ed argilla espansa,
- **Tipologia 7.8** Rifiuti da refrattari,
- **Tipologia 7.11** Pietrisco tolto d'opera,
- **Tipologia 7.17** Rifiuti costituiti da pietrisco di vagliatura del calcare.

Tali attività di recupero verranno effettuate con un articolato **impianto automatizzato ad alimentazione elettrica** supportato da uno **specifico Trituratore per macerie modello FTR 1500** prodotto dalla CAM S.r.l.

Tutto l'impianto - che è costituito da tante singole parti - verrà assemblato in loco dall'azienda fornitore del medesimo.

Primariamente lo specifico rifiuto (Inerti Edili) verrà sottoposto a triturazione, a vagliatura e ad altre operazioni similari di trattamento e di pulitura con macchinari a funzionamento esclusivamente elettrico **come chiaramente evidenziato nel layout allegato corredato di esplosi dell'impianto sotto diverse prospettive con le singole numerazioni di richiamo e le relative descrizioni con tabella riassuntiva specifica.**

Entrando nel merito dell'impianto modulare e personalizzato ad alimentazione elettrica di precisa sommariamente che lo stesso sarà così costituito:

- N° 1 Estrattore ESPRE 900 della MEM Società Generale Macchine Edili S.p.A. ([scheda tecnica allegata](#));
- N° 1 Frantoio a mascelle BRS 90.65 della MEM Società Generale Macchine Edili S.p.A. ([scheda tecnica allegata](#));
- N° 1 Alimentatore vibrante ALVI 80/15 della MEM Società Generale Macchine Edili S.p.A. ([scheda tecnica allegata](#));

- N° 1 Nastro trasportatore da 500 x 12500 della MEM Società Generale Macchine Edili S.p.A. (scheda tecnica cumulativa allegata);
- N° 1 Nastro trasportatore da 800 x 12500 della MEM Società Generale Macchine Edili S.p.A. (scheda tecnica allegata);
- N° 2 Deferizzatore a nastro magnetico della MEM Società Generale Macchine Edili S.p.A. (scheda tecnica allegata);
- N° 1 Area di selezione manuale dei rifiuti in trattamento tramite passaggio rifiuti su nastro piano;
- N° 1 Trituratore per macerie modello FTR 1500 prodotto dalla CAM S.r.l. (scheda tecnica allegata);
- N° 1 Nastro trasportatore da 1200 x 6500; della MEM Società Generale Macchine Edili S.p.A. (scheda tecnica cumulativa allegata);
- N° 1 Nastro trasportatore brandeggiante da 800 x 26000; della MEM Società Generale Macchine Edili S.p.A. (scheda tecnica cumulativa allegata);
- N° 1 Nastro trasportatore da 800 x 27500 della MEM Società Generale Macchine Edili S.p.A. (scheda tecnica cumulativa allegata);
- N° 1 Alimentatore ALVI 60/12 della MEM Società Generale Macchine Edili S.p.A. (scheda tecnica allegata);
- N° 1 Mulino a martelli H5P della MEM Società Generale Macchine Edili S.p.A. (scheda tecnica allegata);
- N° 1 Nastro trasportatore reversibile da 650 x 6500 della MEM Società Generale Macchine Edili S.p.A. (scheda tecnica cumulativa allegata);
- N° 1 Nastro trasportatore da 500 x 23000; della MEM Società Generale Macchine Edili S.p.A. (scheda tecnica cumulativa allegata);
- N° 1 Vaglio Universal 1500 x 4000 3 piani della MEM Società Generale Macchine Edili S.p.A. (scheda tecnica allegata);
- N° 4 Nastro trasportatore da 500 x 18500 della MEM Società Generale Macchine Edili S.p.A. (scheda tecnica cumulativa allegata);
- N° 1 Nastro trasportatore da 500 x 15500 della MEM Società Generale Macchine Edili S.p.A. (scheda tecnica cumulativa allegata);
- N° 1 Vaglio Universal 1200 x 3000 2 piani della MEM Società Generale Macchine Edili S.p.A. (scheda tecnica allegata);
- N° 1 Nastro trasportatore reversibile da 500 x 5000 della MEM Società Generale Macchine Edili S.p.A. (scheda tecnica cumulativa allegata);
- N° 2 Nastro trasportatore da 500 x 18500 della MEM Società Generale Macchine Edili S.p.A. (scheda tecnica cumulativa allegata);

- N° 1 Alimentatore ALVI 60/12 della MEM Società Generale Macchine Edili S.p.A. ([scheda tecnica allegata](#));
- N° 1 Nastro trasportatore da 500 x 9500 della MEM Società Generale Macchine Edili S.p.A. ([scheda tecnica cumulativa allegata](#)).



Indicazione schematica ed indicativa delle sezioni di trattamento rifiuti. Per la rappresentazione complessiva dell'impianto si rimanda alle tavole di progetto allegata all'istanza

Il processo di recupero porterà a produrre materiale recuperato a granulometria variabile dei materiali inerti in modo da rispettare le richieste e le esigenze del mercato.

Il sistema è concepito sulla base della modularità. Ogni modulo componente l'impianto, collaudato e testato, è stato scelto ed interconnesso con gli altri in funzione del materiale da trattare.

Dettaglio Macchinari Utilizzati e processo di trattamento e recupero.

I macchinari utilizzati sono descritti nelle schede tecniche allegata e le loro caratteristiche costruttive e di funzionamento sono riportate nella conferma d'ordine n° 1056/14/pl del 14.12.2021 della MEM Società Generale Macchine Edili S.p.A. [allegata alla presente](#).

Comunque in linea di principio e al fine di dare una sommaria descrizione di indirizzo all'interlocutore si precisa sommariamente che una volta caricato con pala caricatrice il rifiuto inerte nell'estrattore, lo stesso rifiuto inizia una fase di trattamento passando in primis dal frantoio a mascelle che fa la prima riduzione volumetrica per poi proseguire negli altri macchinari sopra descritti e documentati che vengono gestiti in simultanea o in alternanza in base al tipo di rifiuto da trattare e in base al tipo di pezzatura della materia prima secondaria che occorre produrre. Sono previsti inoltre specifici dispositivi di sicurezza che la proteggono dalle azioni di materiali non frantumabili.

Il frantoio è composto essenzialmente da una struttura fissa (carcassa) e una parte mobile (oscillatore). Gli inerti da frantumare vengono introdotti nella bocca e, per effetto della mascella mobile, vengono frantumati e sospinti verso l'uscita.

All'uscita del frantoio sono disposti degli ugelli che nebulizzano un getto d'acqua al fine di abbattere la polvere prodotta durante la frantumazione.

L'impianto – come descritto - è dotata anche di vagli per separare la frazione più fine ed un

separatore magnetico per selezionare la frazione ferrosa.

Inoltre è prevista la zona di selezione manuale su nastro dove gli operatori fanno la cernita del materiale estranei mescolati ai rifiuti quali plastica, legno e similari.

L'impianto è azionato esclusivamente da motori elettrici. Per il carico della tramoggia e degli autocarri viene utilizzata una pala gommata.

Il materiale (rifiuto in fase di recupero) viene gestito con le varie operazioni di riduzione granulometrica del medesimo fino all'ottenimento della pezzatura desiderata. Seguono poi i vari percorsi come sopra descritti ed illustrati fino ad operazioni terminate ove il **materiale recuperato** [End of Waste – EoW] tramite i vari nastri trasportatori viene accumulato nei vari cumuli identificati nel layout con i numeri **16, 17, 18a e 18b** i quali verranno poi riutilizzati dalla committenza o commercializzati.

Sul materiale, una volta terminato il processo di recupero, verranno effettuati i seguenti controlli:

- nel caso di rifiuti gestiti ai sensi del D.M. 152/2022, al raggiungimento del lotto massimo di 3.000 mc di aggregato recuperato prodotto, il materiale verrà sottoposto alle analisi indicate del D.M. 152/2022 medesimo ovvero controlli analitici di Tabella 2 del suddetto D.M. e Test di Cessione della Tabella 3 del medesimo D.M. 152/2022;
- oppure nel caso di rifiuti non compresi nell'elenco del D.M. 152/2022 e quindi gestiti in base al D.M. 05.02.1998, verrà effettuata l'analisi di conformità (test di cessione) conformemente all'allegato 3 del sopra citato D.M. 05.02.1998.

Si precisa comunque che per l'attività di recupero inerti, la maggioranza dei rifiuti in ingresso saranno gestiti ai sensi del D.M.152/2022, come si può dedurre anche dai quantitativi richiesti.

In attesa dei risultati delle analisi, il materiale recuperato verrà stoccato, identificato con cartellonistica e messo in quarantena di volta in volta nelle aree indicate con i numeri 16, 17, 18a e 18b.

Il fine vita rifiuto prodotto dalla lavorazione degli inerti, **viene sottoposto inoltre al processo per l'apposizione della Marcatura CE ai sensi delle Norme UNI EN 13242:2002/A1:2007 e Reg. Ce 305/2011.**

Una volta terminato il processo di cessazione di qualifica di rifiuto, si procederà alla commercializzazione.

I cumuli dei materiali da trattare e trattati avranno le seguenti caratteristiche:

- altezza non superiore agli 8 metri per quanto riguarda i materiali non infiammabili;
- altezza non superiore ai 3 metri per quanto riguarda i materiali infiammabili.

In prossimità di ogni cumulo di materiale da trattare (rifiuto) e materiale trattato [End of Waste – EoW] verrà esposta una apposita cartellonistica mobile recante la tipologia di materiale e il relativo codice EER/ natura del materiale recuperato.

È in dotazione un circuito nebulizzatore in grado di abbattere le polveri derivanti dalle operazioni di macinazione; dall'attività non si generano scarichi in quanto è il materiale medesimo ad assorbire l'acqua nebulizzata.

Similare impianto di nebulizzazione/umidificazione è previsto anche per le altre attività sui rifiuti come si seguito descritto:

- irrigatori mobili in grado di abbattere la polverosità relativa alla fase di stoccaggio (fra cui lo scarico) in cumuli dei materiali (rifiuti) in attesa di trattamento (si rimanda alla evidenziazione in layout);
- irrigatori mobili localizzati per bagnare i rifiuti durante la movimentazione con pala meccanica/escavatore;
- irrigatori fissi/mobili per bagnare la/e pista/e percorsa/e dalla pala meccanica/escavatore/veicoli in transito per accedere alle aree di movimentazione dei rifiuti da movimentare.

L'approvvigionamento delle risorse idriche avverrà tramite n. 2 pozzi in proprietà.

Dai processi di cui sopra – come noto – si potrebbero produrre rifiuti i quali verranno stoccati nelle apposite piazzole indicate in layout dell'impianto allegato alla presente.

SEZIONE C: Impianto di Recupero Fresato di Asfalto

Il progetto prevede l'attività di recupero dei rifiuti costituiti da Fresato di Asfalto con preliminare messa in riserva R13 (e successive operazioni di recupero R5 come meglio descritte al punto 2.3 della presente relazione) e con **valutazione analitica di cessazione di qualifica di rifiuti** ai sensi del D.M. 05/02/1998 e del D.M. 69/2018 della seguente **Tipologia**:

- **Tipologia 7.6** Conglomerato bituminoso,

Primariamente lo specifico rifiuto verrà sottoposto a triturazione e operazioni similari di trattamento con l'impiego dell'impianto denominato **UTS 1200** prodotto dalla CAMS S.r.l. con **funzionamento totalmente elettrico** per le cui caratteristiche si rimanda alle schede allegate ove sono riportate tutte le caratteristiche di tale impianto.

In estrema sintesi trattasi unico macchinario primario che poi viene assemblato nell'impianto ed abbinato ai vagli, unità macinante e ai vari nastri trasportatori per indirizzare il fresato nei vari cumuli

recuperati in attesa di analisi.

L'impianto di trattamento del Fresato di Asfalto in sintesi è così articolato:

- Tramoggia di carico della CAMS S.r.l. ([scheda tecnica allegata](#));
- Trituratore FTR 1200 della CAMS S.r.l. ([scheda tecnica allegata](#));
- Tramoggia di scarico (con sistema antipolvere) della CAMS S.r.l. ([scheda tecnica allegata](#));
- Deferizzatore magnetico della CAMS S.r.l. ([scheda tecnica allegata](#));
- Vaglio vibrante CVV 056 (UVS 56/2) della CAMS S.r.l. ([scheda tecnica allegata](#));
- Unità macinante CTR 1200 della CAMS S.r.l. ([scheda tecnica allegata](#));
- Tramoggia di scarico (con sistema antipolvere) della CAMS S.r.l. ([scheda tecnica allegata](#));
- Vaglio vibrante CVV 025 (UVS 25/2) della CAMS S.r.l. ([scheda tecnica allegata](#));
- N° 7 trasportatori a nastro ([scheda tecnica allegata](#)).



Tutte le macchine sono dotate di dichiarazioni di conformità CE fornita dal costruttore.

L'impianto denominato UTS 1200 prodotto dalla CAMS S.r.l. **è a funzionamento elettrico**, ovvero tutti gli organi in movimento sono azionati da motori elettrici i quali vengono alimentati dalla rete con la potenza di voltaggio adeguata (in altre parole al macchinario viene attaccato il cavo della corrente elettrica in quanto questa è l'unica fonte di energia che fa funzionare tutti gli apparati).

Suddetto impianto che, come si evince dalle foto, è costituito da un insieme di macchinari come sopra descritti assemblati in loco che in modo concatenato trattano il rifiuto nelle varie fasi fino al processo di recupero ultimato.

NASTRI TRASPORTATORI DIVERSI

Tutto questo processo avviene in area aperta - come meglio identificata nel layout allegato - su pavimento di conglomerato bituminoso.

In sintesi (come meglio indicato nel layout allegato) vengono create nell'area dedicata:

- la piazzuola per lo stoccaggio del Fresato di Asfalto – EER 17 03 02 [in layout individuata con il numero 15) - superficie 2.300 m²],
- la piazzuola per lo stoccaggio dei materiali derivanti da recupero rifiuti [granulato di conglomerato bituminoso – in layout individuata con il numero 19) – Sup. 1.400 m²]. Nella medesima piazzuola poi verranno posizionati anche gli stoccaggi di materiale recuperato soggette a quarantena in attesa di analisi.

L'impianto di recupero nella sua complessità è posizionato fra le due piazzuole ed è individuato nel lay out allegato.

La movimentazione sia del Fresato di Asfalto che del granulato di conglomerato bituminoso viene fatta con pala meccanica.

Le due piazzuole sono divise con il posizionamento di apposite barriere mobili (new jersey, blocchi CLS e similari).

Si precisa che la gestione del conglomerato bituminoso verrà eseguita secondo le indicazioni del D.M. 69/2018 e non quelle del D.M. 152/2022.

SEZIONE AREE destinate agli stoccaggi (R13, R12 e R5) di rifiuti gestiti in misura minore e in modo saltuario (come evidenziate nel layout dell'impianto e relativa legenda).

Discorso a parte invece per gli eventuali stoccaggi di rifiuti gestiti in misura molto minore e in modo saltuario (es. Tip. 7.1 (EER 170802), 7.2, 7.3, 7.4 (EER 101203), 7.4 (EER 101206,101208), 7.8, 7.11, 7.14 (EER 010507, 010504), 7.14 (EER 170504), 7.17 (EER 010410, 010408), 7.17 (EER 010102, 020402), 12.7 (EER 010410, 010409), 12.7 (EER 010102, 010412): per gli stessi – essendo di natura saltuaria – sono state previste delle aree definite ed indicate in layout dell'impianto allegato alla presente che **andranno ad assumere la caratteristica di “polivalenza”** ovvero una stessa area verrà utilizzata come stoccaggio ideale (messa in riserva) di rifiuti diversi (ovviamente in alternanza fra di loro) in base ai lotti in arrivo di questi. Trattasi dei **“box” evidenziati con i numeri 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13.**

Per chiarire il termine di “polivalenza” se esemplifica quanto di seguito. Nel box n° 1 libero e vuoto posiziono fisicamente il rifiuto (esempio CER 01 04 10) come operazione di “carico” e lo identifico

con apposita cartellonistica; poi una volta che tale rifiuto è stato totalmente “scaricato” ovvero è stato fisicamente indirizzato ad un impianto specifico di recupero (o trattato il loco) e il box n° 1 ritorna di nuovo libero e vuoto. Successivamente entra un nuovo rifiuto (esempio CER 10 12 03): viene effettuata una operazione di “carico” e il medesimo viene stoccato nello stesso box n° 1 identificandolo con apposita nuova cartellonistica (riportante il relativo CER).

Ovviamente tali aree polivalenti all’occorrenza verranno impiegate anche per la messa in riserva di rifiuti che poi verranno recuperati utilizzando gli impianti sopra descritti alla Sezione A e Sezione B (per quanto attiene ai CER di cui si chiede l’operazione R5) utilizzando sempre il principio della polivalenza dei box di cui sopra.

Chiaramente di volta in volta – non appena collocato il “nuovo” rifiuto all’interno dell’area identificata e definita (previa accurata pulizia della medesima area) – verrà segnalato con cartelli amovibili il codice EER del rifiuto stoccato.

Inoltre nella SEZIONE AREE vengono gestiti anche quei rifiuti che vengono conferiti all’impianto senza referto analitico di non pericolosità (e si intende i CER 17 01 07 e 17 09 04 come previsto dalla Delibera Provincia di Parma n° 52 del 18 05 2005) - fattispecie questa comunque residuale e non prevalente – i quali vengono preventivamente collocati in una piazzuola o più piazzuole polivalenti libere (di cui al layout allegato) - preventivamente pulite – con apposizione immediata della cartellonistica identificativa del tipo di rifiuto. Solo successivamente al referto analitico effettuato sul lotto (test di cessione) gli stessi verranno trattati nell’impianto.

Si rimanda il tutto al layout allegato e al relativo allegato 2.

Si precisa e si evidenzia che nell’impianto, come indicato nel layout con le **lettere B, C, D, E, F, F1**, sono stati previsti gli appositi “box” per la messa in riserva DI TIPOLOGIE BEN PRECISE DI RIFIUTI e riportati in legenda che, non essendo trattabili dal presente impianto, verranno inviati, nei tempi e nei modi conformi al D.lgs. 152/2006 – parte IV, agli appositi impianti di trattamento (recupero) autorizzati per la gestione di tali rifiuti.

2.3 DESCRIZIONE DELLE CONDIZIONI DI ESERCIZIO

Nell’impianto verranno recuperati rifiuti speciali non pericolosi relativi alle seguenti tipologie. Vengono divisi i codici EER compresi nel D.M. 152/2022 da quelli non compresi nel medesimo e pertanto gestiti ancora ai sensi del D.M. 05.02.1998:

TIPOLOGIA D.M.05.02.1998	DESCRIZIONE	RECUPERO	QUANTITA' in Tonnellate ANNO
1.1	Imballaggi in materiali misti EER 150106	R13	5.000
2.1	Vetro – codici EER 170202	R13	1.000
6.1	Plastica – codici EER 170203	R13	2.000
7.1	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 – codici EER 101311, 170101, 170102, 170103, 170107, 170904 , (codici EER gestiti con le procedura del D.M. 152/2022)	R13 R12 R5	120.000
7.1	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 – codice EER 170802 (codice non gestito con le procedure del D.M. 152/2022 in quanto non presente nell'elenco dei rifiuti del D.M. stesso. Codice gestito ai sensi del D.M. 05.02.1998)	R13 R5	5.000
7.2	Rifiuti di rocce da cave autorizzate – codici EER 010410, 010413, 010408 (codici EER gestiti con le procedura di cui al D.M. 152/2022)	R13 R12 R5	5.000
7.3	Sfridi e scarti di prodotti ceramici crudi smaltati e cotti – codici EER 101201, 101206, 101208 (codici EER gestiti con le procedura di cui al D.M. 152/2022)	R13 R12 R5	5.000
7.4	Sfridi di laterizio ed argilla espansa – codici EER 101206, 101208 (codici EER gestiti con le procedura di cui al D.M. 152/2022)	R13 R12 R5	5.000
7.4	Sfridi di laterizio ed argilla espansa – codice EER 101203 (codice non gestito con le procedure del D.M. 152/2022 in quanto non presente nell'elenco dei rifiuti del D.M. stesso. Codice gestito ai sensi del D.M. 05.02.1998)	R13 R5	5.000
7.6	Conglomerato bituminoso– codici EER 170302 (codice EER gestito con le procedura del D.M. 69/2018)	R13 R5	120.000
7.8	Rifiuti da refrattari, rifiuti da refrattari da forni per processi ad alta temperatura – codici EER 161106, 161102, 161104 (codici non gestiti con le procedure del D.M. 152/2022 in quanto non presenti nell'elenco dei rifiuti del D.M. stesso.	R13 R12 R5	5.000

	<i>Codici gestito ai sensi del D.M. 05.02.1998)</i>		
7.11	Pietrisco tolto d'opera – codice EER 170508 (<i>codice EER gestito con le procedura del D.M. 152/2022</i>)	R13 R12 R5	20.000
7.14	Detriti di perforazione – codice EER 170504 (<i>codici EER gestiti con le procedura del D.M. 152/2022</i>)	R13 R12 R5	10.000
7.14	Detriti di perforazione – codice EER 010507, 010504 , (<i>codici non gestiti con le procedure del D.M. 152/2022 in quanto non presenti nell'elenco dei rifiuti del D.M. stesso. Codice gestito con le procedure di cui al D.M. 05.02.1998</i>)	R13 R12 R5	5.000
7.17	Rifiuti costituiti da pietrisco di vagliatura del calcare – codice EER 010410, 010408 (<i>codici EER gestiti con le procedura del D.M. 152/2022</i>)	R13 R12 R5	5.000
7.17	Rifiuti costituiti da pietrisco di vagliatura del calcare – codice EER 010102, 020402 (<i>codici non gestiti con le procedure del D.M. 152/2022 in quanto non presenti nell'elenco dei rifiuti del D.M. stesso. Codice gestito con le procedure di cui al D.M. 05.02.1998</i>)	R13 R12 R5	5.000
7.31-bis	Terre e rocce di scavo – codice EER 170504 , (<i>codice EER gestito con le procedura del D.M. 152/2022</i>)	R13 R5	120.000
9.1	Scarti di legno e sughero, imballaggi in legno – codici EER 170201, 150103, 200138	R13 R12	1.000
12.7	Fanghi costituiti da inerti – codici EER 010410, 010409 (<i>codici EER gestiti con le procedura del D.M. 152/2022</i>)	R13 R12 R5	20.000
12.7	Fanghi costituiti da inerti – codici EER 010102, 010412 (<i>codici non gestiti con le procedure del D.M. 152/2022 in quanto non presenti nell'elenco dei rifiuti del D.M. stesso. Codice gestito con le procedure di cui al D.M. 05.02.1998</i>)	R13 R12 R5	5.000
16.1 lettera l)	Rifiuti Biodegradabili EER 200201	R13	5.000

Sui rifiuti autorizzati alla sola messa in riserva R13 e/o R12 l'attività consiste nello stoccaggio per il successivo conferimento ad altri impianti di recupero autorizzati.

Si riporta uno schema relativo ai processi di recupero svolti in base al DM 05/02/98, D.M. 69/2018 o D.M. 152/2022 con indicazione delle caratteristiche dei prodotti ottenuti.

TIP. DM 05/02/98	PROCESSO DI RECUPERO Rif. DM 05/02/98 - D.M. 69/2018 – D.M. 152/2022	CARATTERISTICHE DEL PRODOTTO OTTENUTO
1.1	Messa in riserva R13	/
2.1	Messa in riserva R13	/
6.1	Messa in riserva R13	/
7.1 EER 101311, 170101, 170102, 170103, 170107, 170904	Processo di lavorazione conforme al D.M. 152/2022 Allegato 1 Lettera c): fasi meccaniche e tecnologicamente interconnesse quali per esempio la macinazione, la vagliatura, la selezione granulometrica e separazione della frazione metallica e delle frazioni indesiderate. Il processo di recupero, a seconda del tipo di materiale, si realizza tramite il compimento di tutte o alcune delle suddette fasi. [R5] [R12] [R13]	Aggregato recuperato prodotto ai sensi del D.M. 152/2022 Il prodotto ottenuto sarà poi sottoposto a certificazione ai sensi del Reg. Ce 305/2011 e UNI EN 13242:2002 Commercializzazione del materiale con cessazione qualifica rifiuto
7.1 EER 170802	DM 05/02/1998 - Rif. 7.1.3. lettera a) + c) a) Messa in riserva 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 e granulometria idonea e selezione, con eluato del test di cessione conforme a quanto previsto in allegato 3 D.m. 05.02.1998 [R5] [R13] c) Utilizzo per la realizzazione di rilevati e sottofondi stradali e ferroviari e aeroportuali, piazzali industriali previo trattamento di cui al punto a) (il recupero è subordinato all'esecuzione del test di cessione sul rifiuto tal quale secondo il metodo in allegato 3 [R5] [R13])	Rif. 7.1.4 DM 05/02/1998 Materie prime secondarie per l'edilizia con caratteristiche conformi all'allegato C alla Circolare del ministero dell'ambiente e della tutela del territorio 15 luglio 2005, n. UL/2005/5205. Commercializzazione del materiale con cessazione qualifica rifiuto
7.2 EER 010410, 010413, 010408	Processo di lavorazione conforme al D.M. 152/2022 Allegato 1 Lettera c): fasi meccaniche e tecnologicamente interconnesse quali per esempio la macinazione, la vagliatura, la selezione	Aggregato recuperato prodotto ai sensi del D.M. 152/2022

	granulometrica e separazione della frazione metallica e delle frazioni indesiderate. Il processo di recupero, a seconda del tipo di materiale, si realizza tramite il compimento di tutte o alcune delle suddette fasi. [R5] [R12] [R13]	Commercializzazione del materiale con cessazione qualifica rifiuto
7.3 EER 101201, 101206, 101208	Processo di lavorazione conforme al D.M. 152/2022 Allegato 1 Lettera c): fasi meccaniche e tecnologicamente interconnesse quali per esempio la macinazione, la vagliatura, la selezione granulometrica e separazione della frazione metallica e delle frazioni indesiderate. Il processo di recupero, a seconda del tipo di materiale, si realizza tramite il compimento di tutte o alcune delle suddette fasi. [R5] [R12] [R13]	Aggregato recuperato prodotto ai sensi del D.M. 152/2022 Commercializzazione del materiale con cessazione qualifica rifiuto
7.4 EER 101206, 101208	Processo di lavorazione conforme al D.M. 152/2022 Allegato 1 Lettera c): fasi meccaniche e tecnologicamente interconnesse quali per esempio la macinazione, la vagliatura, la selezione granulometrica e separazione della frazione metallica e delle frazioni indesiderate. Il processo di recupero, a seconda del tipo di materiale, si realizza tramite il compimento di tutte o alcune delle suddette fasi. [R5] [R12] [R13]	Aggregato recuperato prodotto ai sensi del D.M. 152/2022 Commercializzazione del materiale con cessazione qualifica rifiuto
7.4 EER 101203	Rif. 7.4.3 lettera a) sub. c), sub. d) a) Messa in riserva di rifiuti inerti [R13] con frantumazione; macinazione, vagliatura per sottoporre i rifiuti alle seguenti operazioni di recupero: e) eventuale omogeneizzazione e integrazione con materia prima inerte nell'industria lapidea [R5] realizzazione di rilevati e sottofondi stradali e piazzali industriali previo eventuale trattamento di cui al punto c) (il recupero è subordinato all'esecuzione del test di cessione sul rifiuto tal quale secondo il metodo in allegato 3 [R5])	Rif. 7.4.4 lettera b) D.M. 05/02/98 Prodotti ceramici e laterizi nelle forme usualmente commercializzate* Commercializzazione del materiale con cessazione qualifica rifiuto

<p>7.6 EER 170302</p>	<p>D.M. 69/2018 - Conglomerato bituminoso. In merito si riporta la specifica del D.M. 69/2018: Conformità ai requisiti analitici e granulometrici e rispetto di norme UNI specifiche di cui alla Parte b) Allegato 1 del DM 69/2018:</p> <ul style="list-style-type: none"> - b.1) verifiche sul rifiuto in ingresso; - b.2.1) test sul campione di granulato di conglomerato bituminoso mediante il prelievo di campioni secondo le metodiche definite dalla norma Uni 10802 (frequenza campionamento 1 campione ogni 3.000 m³; analisi eseguite da laboratorio certificato; parametri da ricercare: Amianto, Sommatoria IPA (parametri da 25 a 34, Tab. 1, All. 5, Parte IV del D.Lgs. 152/06 smi); limiti riportati in tab. b.2.1 del DM 69/2018); - b.2.2) test di cessione sul granulato di conglomerato bituminoso mediante il prelievo di campioni secondo le metodiche definite dalla norma Uni 10802 (frequenza campionamento 1 campione ogni 3.000 m³; analisi eseguite da laboratorio certificato; test di cessione secondo il metodo riportato in allegato 3 al D.M. 05/02/1998 e s.m.i.; parametri e limiti riportati nella tabella B.2.2 del DM 69/2018). [R5] [R13] 	<p>Granulato di conglomerato bituminoso di cui al D.M. 69/2018</p>
---------------------------	---	--

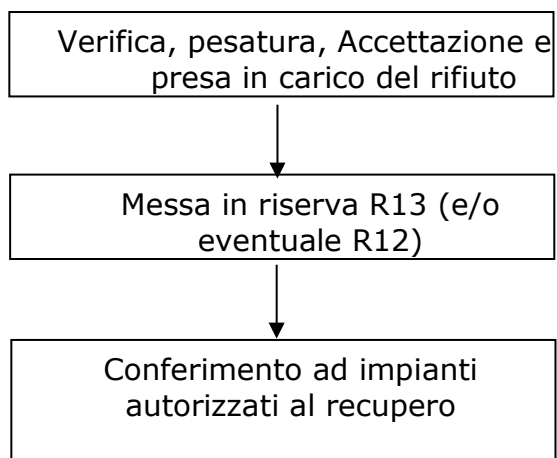
TIP. D.M. 05/02/98	PROCESSO DI RECUPERO Rif. DM 05/02/98 - D.M. 69/2018 – D.M. 152/2022	CARATTERISTICHE DEL PRODOTTO OTTENUTO
7.8 EER 161106, 161102, 161104	D.M. 05.02.1998 - Rif. 7.8.3 lettera c) c) Produzione di calcestruzzo, conglomerati cementizi e bituminosi [R5] [R12] [R13]	Rif. 7.8.4 lettera c) D.M. 05/02/98 Calcestruzzi, conglomerati cementizi e bituminosi nelle forme usualmente commercializzate* Commercializzazione del materiale con cessazione qualifica rifiuto
7.11 EER 170508	Processo di lavorazione conforme al D.M. 152/2022 Allegato 1 Lettera c): fasi meccaniche e tecnologicamente interconnesse quali per esempio la macinazione, la vagliatura, la selezione granulometrica e separazione della frazione metallica e delle frazioni indesiderate. Il processo di recupero, a seconda del tipo di materiale, si realizza tramite il compimento di tutte o alcune delle suddette fasi. [R5] [R13]	Aggregato recuperato prodotto ai sensi del D.M. 152/2022 Commercializzazione del materiale con cessazione qualifica rifiuto
7.14 EER 170504	Processo di lavorazione conforme al D.M. 152/2022 Allegato 1 Lettera c): fasi meccaniche e tecnologicamente interconnesse quali per esempio la macinazione, la vagliatura, la selezione granulometrica e separazione della frazione metallica e delle frazioni indesiderate. Il processo di recupero, a seconda del tipo di materiale, si realizza tramite il compimento di tutte o alcune delle suddette fasi. [R5] [R13]	Aggregato recuperato prodotto ai sensi del D.M. 152/2022 Commercializzazione del materiale con cessazione qualifica rifiuto
7.14 EER 010507, 010504	D.M. 05.02.1998 - Rif. 7.14.3 lettera c) c) utilizzo per copertura 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 D.M. 05/02/1998 [R12] [R13] [R5].	Rif. 7.14.4 Lettera a) D.M. 05/02/98 cemento nelle forme usualmente commercializzate* Commercializzazione del materiale con cessazione qualifica rifiuto
7.17 EER 010410, 010408	Processo di lavorazione conforme al D.M. 152/2022 Allegato 1 Lettera c): fasi meccaniche e tecnologicamente interconnesse quali per esempio la macinazione, la vagliatura, la selezione	Aggregato recuperato prodotto ai sensi del D.M. 152/2022 Commercializzazione del

	granulometrica e separazione della frazione metallica e delle frazioni indesiderate. Il processo di recupero, a seconda del tipo di materiale, si realizza tramite il compimento di tutte o alcune delle suddette fasi. [R5] [R12] [R13]	materiale con cessazione qualifica rifiuto
7.17 EER 010102, 020402	D.M. 05.02.1998 - Rif. 7.17.3 lettera b), e), b) Produzione di conglomerati cementizi, calcestruzzi e manufatti per l'edilizia [R5] [R12] [R13] e) Formazione di rilevati e sottofondi stradali previa eventuale frantumazione del rifiuto (il recupero è subordinato all'effettuazione del test di cessione sul rifiuto tal quale secondo il metodo in allegato 3 D.M. 05/02/1998) [R5] [R12] [R13]	Rif. 7.17.4 Lettera b) D.M. 05/02/98 Conglomerati e manufatti per l'edilizia nelle forme usualmente commercializzate* Commercializzazione del materiale con cessazione qualifica rifiuto
7.31bis EER 170504	Processo di lavorazione conforme al D.M. 152/2022 Allegato 1 Lettera c): fasi meccaniche e tecnologicamente interconnesse quali per esempio la macinazione, la vagliatura, la selezione granulometrica e separazione della frazione metallica e delle frazioni indesiderate. Il processo di recupero, a seconda del tipo di materiale, si realizza tramite il compimento di tutte o alcune delle suddette fasi. [R5] [R13]	Aggregato recuperato prodotto ai sensi del D.M. 152/2022 Commercializzazione del materiale con cessazione qualifica rifiuto
9.1 EER 170201, 150103, 200138	Messa in riserva R13 – R12	/
12.7 EER 010410, 010409	Processo di lavorazione conforme al D.M. 152/2022 Allegato 1 Lettera c): fasi meccaniche e tecnologicamente interconnesse quali per esempio la macinazione, la vagliatura, la selezione granulometrica e separazione della frazione metallica e delle frazioni indesiderate. Il processo di recupero, a seconda del tipo di materiale, si realizza tramite il compimento di tutte o alcune delle suddette fasi. [R5] [R12] [R13]	Aggregato recuperato prodotto ai sensi del D.M. 152/2022 Commercializzazione del materiale con cessazione qualifica rifiuto
12.7 EER 010102, 010412	D.M. 05.02.1998 - Rif. 12.7.3 - [R12] [R13] [R5] – lettere a) e b) a) industria dei laterizi in aggiunta all'impasto, industria dell'argilla espansa [R5]; b) cementifici [R5].	12.7.4 Lettera a) e b) D.M. 05/02/98 a) laterizi e argilla espansa nelle forme usualmente commercializzate.* b) cemento nelle forme usualmente commercializzate* Commercializzazione del

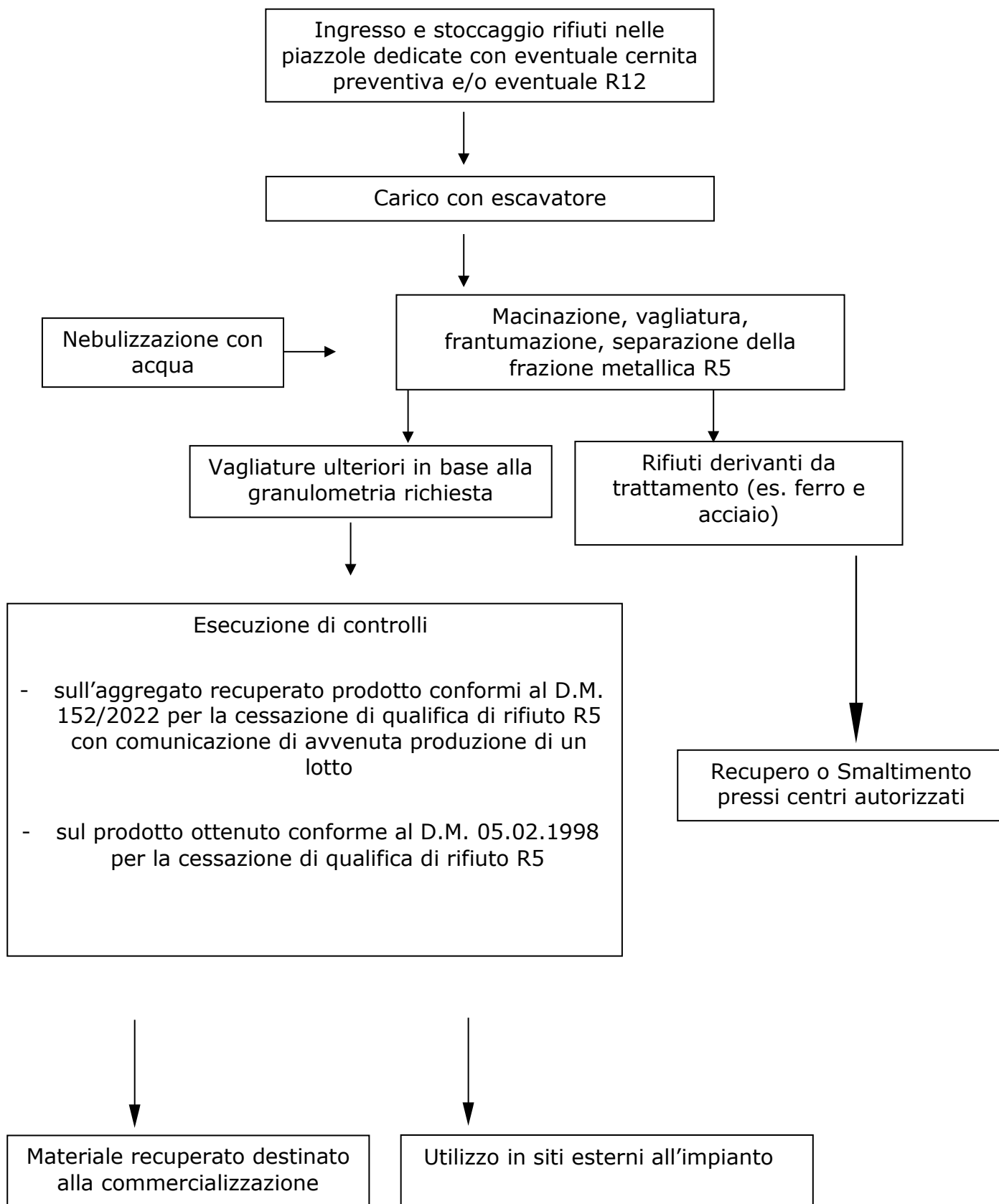
		materiale con cessazione qualifica rifiuto
16.1 EER 200201	Messa in riserva R13	/

* Il materiale ottenuto dal recupero R5 verrà anche utilizzato negli impianti della “Scaramuzza Fabrizio S.r.l.” per la produzione di conglomerato cementizio.

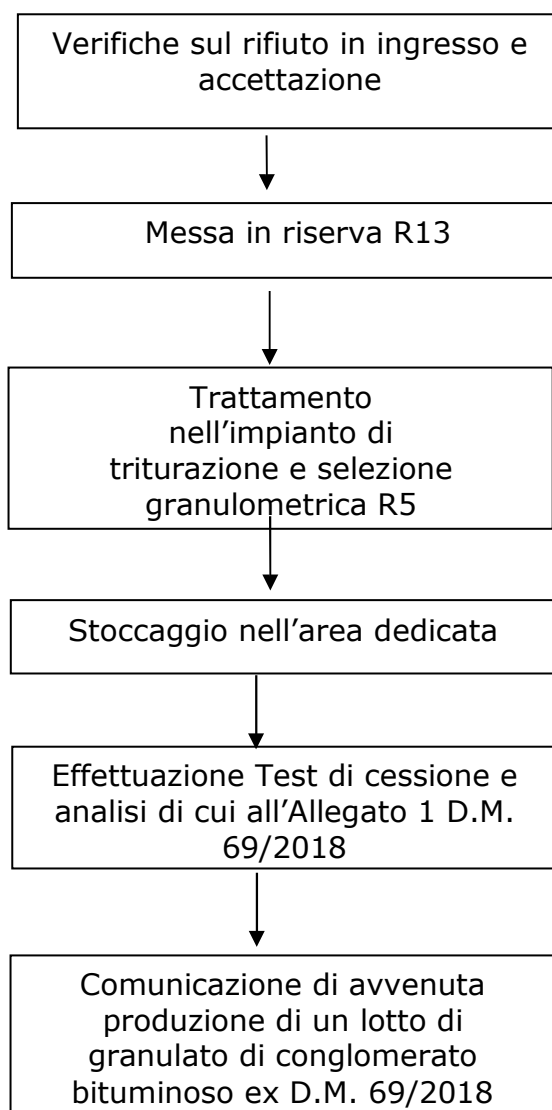
**SCHEMA A BLOCCHI ATTIVITA' DI RECUPERO INERENTI LA SOLA MESSA IN RISERVA R13 e,
per alcune tipologie, R12 - TIPOLOGIE 1.1, 2.1, 6.1, 9.1, 16.1 lettera I)**



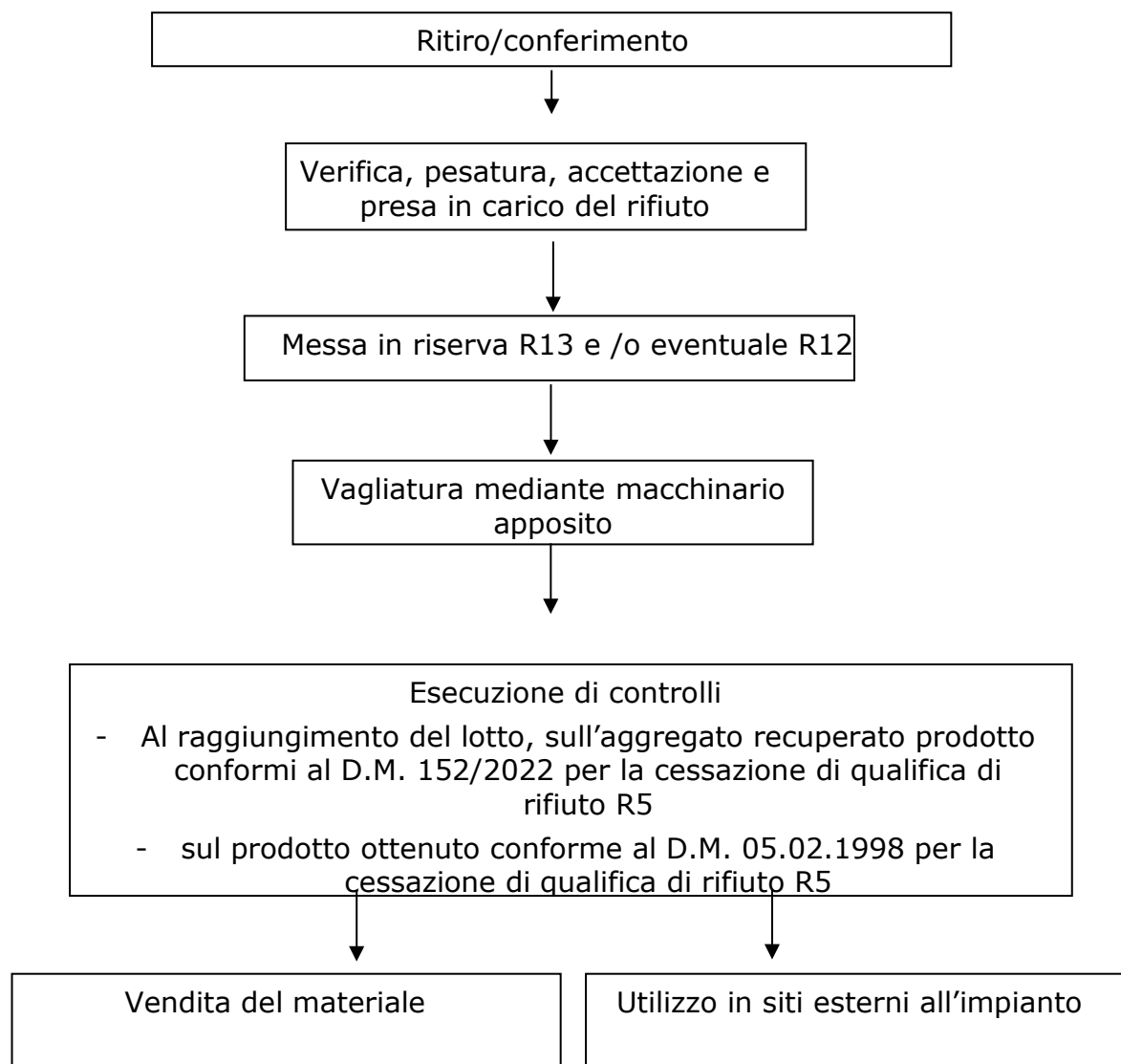
SCHEMA A BLOCCHI ATTIVITA' DI RECUPERO R5 - R13 – R12 TIPOLOGIE 7.1, 7.2, 7.3, 7.4, 7.8, 7.11, 7.17



**SCHEMA A BLOCCHI ATTIVITA' DI RECUPERO R5 R13 TIPOLOGIA 7.6
CONGLOMERATO BITUMINOSO**



**SCHEMA A BLOCCHI R13 R5 R12 TIPOLOGIE 7.31bis TERRE E ROCCE DA SCAVO, 7.14
DETRITI DI PERFORAZIONE, 12.7 FANGHI COSTITUITI DA INERTI**



2.4 PIANO DI GESTIONE DELL'IMPIANTO

In questo capitolo sono riportate indicazioni sintetiche in merito alle principali operazioni svolte all'interno dell'impianto di recupero dei rifiuti della "SCARAMUZZA FABRIZIO S.r.l."

All'interno dell'impianto si prevede la presenza di 2 addetti, per la normale attività di ricevimento dei materiali e disbrigo delle relative pratiche amministrative. Quando viene effettuata la frantumazione e lavorazione gli addetti aumentano di diverse unità in base e in proporzione alle attività da eseguire e al materiale da trattare. L'orario di lavoro prevede lavorazioni su 1 turno diurno. In particolare, sono presentate le principali procedure applicate nelle seguenti fasi:

- **accettazione dei rifiuti in ingresso;**
- **stoccaggio e trattamento dei rifiuti;**
- **carico e uscita dei materiali dall'impianto.**

Accettazione dei rifiuti in ingresso.

La fase di accettazione del materiale in ingresso riveste un ruolo importante ai fini di una corretta gestione dell'impianto. Nella tabella seguente si riportano le principali procedure gestionali applicate in questa fase.

Tabella procedure adottate dall'impianto per la fase di accettazione e scarico dei rifiuti in ingresso.

N.	Procedura gestionale	Descrizione della procedura
1	Informazioni fornite dal gestore dell'impianto	Il gestore dell'impianto fornisce ai propri utenti corrette informazioni, sia tramite apposita cartellonistica sia tramite documentazione cartacea in merito a: <ul style="list-style-type: none"> • Orari di accesso all'impianto • Modalità di accettazione dei rifiuti • Codici e caratteristiche dei rifiuti trattati • Listini prezzi
2	Controllo visivo all'ingresso	Materiale addotto all'impianto sarà preventivamente visionato dall'operatore addetto alla pesa.
3	Controllo documentazione di accompagnamento	Lo stesso operatore provvederà ad una verifica della documentazione di accompagnamento del carico in ingresso, la corrispondenza con l'omologa di classificazione del rifiuto e verifica dei codici specchio, fornita dal produttore. L'operatore addetto al controllo in ingresso verrà formato e addestrato ogni 2 anni come

		indicato nel D.M. 152/2022.
4	Non accettazione del carico e richiesta di analisi chimiche	Se l'operatore, in base alle verifiche visive e/o di ulteriori controlli ritenga necessario richiedere ulteriori approfondimenti, deve rifiutare lo scarico e richiedere un'analisi chimico-fisica da effettuarsi sul materiale a carico del produttore. Il carico in questione potrà essere accettato solo previa consegna dei documenti di certificazione chimico-fisici richiesti che attestino la corretta classificazione del rifiuto e relativa compatibilità con l'autorizzazione.
5	Pesatura automezzo carico	Nel caso in cui il carico venga accettato, l'autista dell'automezzo in ingresso procederà all'interno dell'impianto seguendo la viabilità opportunamente segnalata portandosi in corrispondenza della pesa. L'operatore provvederà alla pesatura e registrazione del carico.
6	Definizione della zona di stoccaggio	Al termine delle operazioni di accettazione e di pesata, tenendo conto delle possibilità di utilizzo e della esatta classificazione del rifiuto in ingresso, il responsabile dell'impianto individua la zona di stoccaggio a cui destinarlo.
7	Percorso interno all'impianto	Terminate le operazioni di pesatura, l'automezzo in ingresso procederà seguendo la viabilità interna rispettando le indicazioni fornite dall'operatore. In particolare, lo scarico dei rifiuti inerti avverrà in corrispondenza dei cumuli di materiale da trattare.
8	Scarico automezzo	L'automezzo scaricherà il proprio carico in corrispondenza della zona preventivamente indicata dall'operatore.
9	Controllo visivo materiale scaricato	Successivamente alla fase di scarico l'operatore procederà ad un ulteriore controllo visivo del carico al fine di verificare la correttezza di quanto dichiarato in ingresso e la compatibilità del materiale addotto con le caratteristiche dell'impianto e dei rifiuti autorizzati per il recupero.
10	Esito negativo dei controlli visivi sul materiale scaricato	Nel caso in cui l'operatore dell'impianto verifichi la presenza di una non conformità dei rifiuti scaricati occorre adottare le procedure riportate al precedente punto 4. Il carico verrà respinto e comunicato all'autorità competente (ARPAE).
11	Pesatura automezzo scarico	L'operatore provvederà alla pesa dell'automezzo scarico.
12	Consegna documentazione di avvenuta consegna	L'operatore addetto alla pesa provvederà alla registrazione dei formulari di accompagnamento del rifiuto ed alla consegna al trasportatore della relativa copia di sua competenza.

Stoccaggio e trattamento dei rifiuti.

Nella tabella seguente si riporta le principali procedure gestionali applicate alla fase di stoccaggio e trattamento dei rifiuti.

Tabella procedure adottate dall'impianto per la fase di stoccaggio e trattamento dei rifiuti.

N.	Procedura gestionale	Descrizione della procedura
1	Corretta gestione dei cumuli di materiale inerte e del materiale trattato	<p>I cumuli di materiale da trattare saranno distribuiti in modo tale da:</p> <ul style="list-style-type: none"> • facilitare le operazioni di movimentazione; • non creare problemi di sicurezza; • permettere di rispettare l'altezza massima dei cumuli come precedentemente riportati nella presente relazione e nel layout dell'impianto; • permettere l'umidificazione con acqua al fine di limitare al massimo il trasporto eolico degli inerti presenti.
2	Corretta gestione dei rifiuti prodotti dall'attività	Questi materiali saranno posizionati nelle relative aree individuate e/o presso gli appositi box individuati nel layout
3	Corretta manutenzione delle aree di stoccaggio e della viabilità interna	<p>Per una corretta gestione dell'impianto si provvederà a:</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ mantenere la viabilità interna pulita e sgombra da rifiuti e/o da altri oggetti che possano intralciare le operazioni di movimentazione rifiuti all'interno dell'impianto; ▪ umidificare i cumuli e i piazzali soprattutto in periodi secchi e ventosi e ciò al fine di limitare al massimo il trasporto eolico di materiale polverulento; ▪ limitare al massimo le attività in giornate particolarmente ventose.
4	Periodiche verifiche sull'impianto	<p>Saranno effettuate dagli operatori delle visite periodiche al fine di verificare:</p> <ul style="list-style-type: none"> • il corretto funzionamento delle attrezzature utilizzate • le caratteristiche dei materiali ottenuti dal trattamento

Uscita dei materiali dall'impianto.

Nella tabella seguente si riporta le principali procedure gestionali applicate in questa fase. Tabella riepilogativa procedura fase di uscita dei materiali End Of Waste o dei rifiuti dall'impianto.

N.	Procedura gestionale	Descrizione della procedura
1	Pesatura automezzo in ingresso	L'operatore provvede alla pesa dell'automezzo scarico (tara)
2	Carico automezzo	L'automezzo deve caricare il materiale o rifiuto in corrispondenza della zona preventivamente stabilita dal responsabile incaricato.
3	Pesatura automezzo in uscita	L'operatore provvede alla pesa dell'automezzo carico (a tale pesata viene sottratta la tara e si otterrà il netto dei rifiuti caricati) per apporre sul formulario il peso in partenza.
4	Rilascio formulario di accompagnamento	Viene rilasciato all'autista il formulario di accompagnamento per i rifiuti in uscita dall'impianto.
5	Rilascio DDT e Dichiarazione di Conformità art. 184ter per le materie E O W (ai sensi del D.M. 69/2018 e del D.M. 152/2022)	L'operatore addetto alla pesa provvederà alla compilazione dei documenti di trasporto di accompagnamento del materiale caricato e consegnerà al trasportatore le relative copie di sua competenza.

3. RISPETTO DELLE NORME TECNICHE VIGENTI IN MATERIA DI RIFIUTI RECUPERABILI

3.1 Dotazioni minime

L'impianto sarà provvisto di:

- adeguato sistema di canalizzazione e trattamento delle acque meteoriche di dilavamento (nel layout sono evidenziate le condotte fognarie esistenti e quelle in progetto, i sistemi di trattamento delle acque e la vasca di laminazione interrata in progetto);
- di idonea recinzione
- altre dotazioni come specificatamente individuate nel layout e nell'altra documentazione prodotta.

3.2 Organizzazione

Il raggruppamento dei rifiuti inerti da recuperare è effettuato in base alle categorie di cui al D.M. 05.02.1998 distinguendo i codici EER inseriti nell'elenco dei rifiuti ammissibili del D.M. 152/2022 dai codici EER non inseriti nel medesimo D.M. 152/2022.

Successivamente, il materiale recuperato a seguito di trattamento sarà stoccato in cumuli prima dell'invio ai soggetti destinatari.

Lo stoccaggio verrà effettuato senza pericolo per la salute dell'uomo e senza recare pregiudizio all'ambiente. In particolare non causerà:

- Inconvenienti da rumori o odori
- Rischi per acqua, aria, suolo, fauna, flora
- Danneggiamenti al paesaggio o siti di particolare interesse.

Lo scarico dei rifiuti in ingresso avviene nei cumuli mediante cassoni ribaltabili degli autocarri; il carico delle materie recuperate e similari è eseguito utilizzando la pala caricatrice gommata/escavatore. Il tutto utilizzando contestualmente nebulizzatori ad acqua al fine di abbattere le polveri.

3.3 Stoccaggio in cumuli

La messa in riserva dei rifiuti avverrà in cumuli, realizzati sul basamento di conglomerato bituminoso. I cumuli dei materiali da trattare e trattati avranno le seguenti caratteristiche:

- altezza non superiore agli 8 metri per quanto riguarda i materiali non infiammabili;
- altezza non superiore ai 3 metri per quanto riguarda i materiali infiammabili.

In prossimità di ogni cumulo di materiale da trattare (rifiuto) e materiale trattato [End of Waste – EoW] verrà esposta una apposita cartellonistica mobile recante la tipologia di materiale e il relativo codice EER/ la natura del materiale recuperato.

L'impianto sarà provvisto di adeguato sistema di canalizzazione e trattamento delle acque meteoriche di dilavamento.

I cumuli di materiale vengono umidificati con nebulizzatori di acqua il cui approvvigionamento viene fatto dai pozzi presenti come da layout allegato e come prima ampiamente descritto.

3.4 Criteri di gestione

I rifiuti da recuperare sono stoccati separatamente dai rifiuti derivanti dalle operazioni di recupero e sono identificati da apposita cartellonistica.

4. ALTRE MATRICI COINVOLTE

Il presente progetto di realizzazione di impianto di recupero di rifiuti non pericolosi prevalentemente inerti prevede il coinvolgimento di altre matrici, oltre al recupero rifiuti non pericolosi ovviamente, da sottoporre a titolo autorizzativo art. 208 D.Lgs. 152/06 Parte Quarta:

- Emissioni in atmosfera – vedasi Scheda C
- Scarichi idrici (*valutazione allegata all'istanza di PAUR*)
- Rumore ambientale (*valutazione allegata all'istanza di PAUR*)

4.1 MATRICE EMISSIONI IN ATMOSFERA

Il progetto prevede esclusivamente macchinari **ad alimentazione elettrica** pertanto non vi saranno punti di emissioni convogliati.

Saranno presenti due impianti termici (caldaie a gas metano) per riscaldamento dei locali ad uso ufficio assimilabili ad uso domestico (E01, E02).

Emissioni diffuse

Sono invece individuabili fonti di emissioni diffuse quali

- Cumuli di materiale inerte
- Carico in tramoggia
- Impianto trattamento inerti
- Movimentazione materiali

È in dotazione un circuito nebulizzatore in grado di abbattere le polveri derivanti dalle operazioni di macinazione; dall'attività non si generano scarichi in quanto è il materiale medesimo ad assorbire l'acqua nebulizzata.

Similare impianto di nebulizzazione/umidificazione è previsto anche per le altre attività sui rifiuti come di seguito descritto:

- irrigatori mobili in grado di abbattere la polverosità relativa alla fase di stoccaggio (fra cui lo scarico) in cumuli dei materiali (rifiuti) in attesa di trattamento (si rimanda alla evidenziazione in lay out);
- irrigatori mobili localizzati per bagnare i rifiuti durante la movimentazione con pala meccanica/escavatore;
- irrigatori fissi/mobili per bagnare la/e pista/e percorsa/e dalla pala meccanica/escavatore/veicoli in transito per accedere alle aree di movimentazione dei rifiuti da movimentare.

Per quanto riguarda le matrici scarichi idrici e rumore ambientale si faccia riferimento agli allegati contenuti nel Procedimento Autorizzatorio Unico Regionale di cui la presente fa parte.

Fontevivo, ____/01/2023

Il legale rappresentante

ALLEGATI

- Tav. A.3 - Progetto dell'area - Layout area rifiuti;
- Tav. S - Planimetria e particolari rete acque di progetto
- Scheda tecnica impianto di nebulizzazione acqua della MEM Società Generale Macchine Edili S.p.A.;
- Visura Catastale;
- Allegato 2 - Schede riassuntive rifiuti gestiti ;
- Tutte le schede tecniche inerenti SEZIONE A: Impianto di Recupero terre e rocce da scavo;
- Tutte le schede tecniche inerenti SEZIONE B: Impianto di Recupero Inerti Edili;
- Tutte le schede tecniche inerenti SEZIONE C: Impianto di Recupero fresato di asfalto
- Scheda C Emissioni in atmosfera per gli stabilimenti