



Comune di MANDURIA

Provincia di Taranto

OGGETTO: Istanza di autorizzazione ex art. 208 del D.Lgs. 152/2006 di un impianto di trattamento già assentito ex art. 216 del D.Lgs. 152/2006 con D.D. n. 84 del 23/09/2014

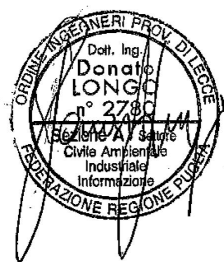


Committente: MITRANGOLO ECOLOGIA S.r.l.



STUDIO TECNICO ASSOCIATO
Via Bodini ang. via Fiore, s.n.c.
73051 Novoli (LE)
Polizza Assicurativa Professionale
AIG Europe S.A. n. IPF0005405

IL TECNICO: Ing. Donato Longo



Elaborato

Relazione tecnica generale

RTG Rev. 4

Data

Febbraio 2022

Note

Adeguamento a prescrizioni prot. n. 5048/2022 del 15/02/2022

Sommario

0	PREMESSA	2
1	CONSIDERAZIONI DI BASE DEL PROGETTO	3
1.1	SOGGETTO PROPONENTE	3
1.2	UBICAZIONE DELL'IMPIANTO E CARATTERISTICHE DEL SITO.....	3
2	INDICAZIONE DEI PROCESSI TECNOLOGICI O COMUNQUE DELLE ATTIVITÀ CHE DANNO LUOGO ALLE TIPOLOGIE DI RIFIUTI DA SMALTIRE	6
3	INDIVIDUAZIONE QUALITATIVA E QUANTITATIVA DEI RIFIUTI DA SMALTIRE	8
4	INDICAZIONE DEI PRODUTTORI DEI RIFIUTI IN RIFERIMENTO AI TIPI ED ALLE QUALITÀ	9
5	METODO DI TRATTAMENTO DA ADOTTARE ED ESPOSIZIONE DELLE RAGIONI	9
6	RICERCHE ED INDAGINI EFFETTUATE PER LA SCELTA DELL'AREA OVE LOCALIZZARE L'IMPIANTO ..	16
7	EVENTUALI OPERE NECESSARIE PER LA SISTEMAZIONE DELL'AREA INTERESSATA DALL'IMPIANTO	16
8	ESIGENZE IN ORDINE ALL'ELIMINAZIONE DEI RIFIUTI SOLIDI, LIQUIDI E GASSOSI	16
9	PIANO PER LA BONIFICA E IL RECUPERO DELLE AREE INTERESSATE DOPO LA CHIUSURA DELL'IMPIANTO; PROGETTO PER LA REALIZZAZIONE DELLE OPERE, ANALISI DEI COSTI ED INDICAZIONE DEI MEZZI DI FINANZIAMENTO	17
10	MODALITÀ E CAUTELE DA OSSERVARSI NELLA GESTIONE ED ESERCIZIO DEI MACCHINARI ED ATTREZZATURE DELL'IMPIANTO.....	17
11	DESCRIZIONE DELLE VARIE FASI RELATIVE ALLE OPERAZIONI DI TRATTAMENTO E STOCCAGGIO DEI RIFIUTI, CON INDICAZIONE DELL'IMPIANTO PER IL FINALE SMALTIMENTO	17
12	OGNI ALTRA UTILE INFORMAZIONE E NOTIZIA	18
12.1	Verifica della compatibilità dell'intervento con il Piano di Gestione dei Rifiuti Speciali	18
13	GESTIONE VIABILITÀ'	21

0 PREMESSA

La ditta Mitrangolo Ecologia Srl, con sede in Manduria, alla via Circonvallazione Taranto – Lecce – Località “Scegnu”, con Determinazione n. 11 del 06/02/2013 ha ottenuto il parere di compatibilità ambientale in ordine alla procedura di Valutazione di impatto ambientale ex L.R. 11/2001. Con successiva Determina n. 78 del 11/09/2014 è stata rinnovata l’iscrizione nel Registro provinciale delle Imprese ex art. 214 e 216 del D.Lgs 152/2006 per attività di recupero R13 e R5. Tenuto conto che la stessa Determina conteneva un errore formale espresso nei quantitativi annui per le attività di recupero R13, la Società ha provveduto ad inoltrare richiesta di rettifica successivamente assentita con Determina Dirigenziale n 84 del 23.09.2014. Nel 2019 è stata poi prodotta istanza di rinnovo della Determina vigente come disposto per legge in ordine ai procedimenti oggetto di rinnovo. Per diverse ragioni, rilevate in sede di giudizio Amministrativo peraltro ancora in corso, l’istanza è stata rigettata dall’Ufficio Ambiente della Provincia provocando pertanto la cessazione degli effetti della Determina autorizzativa, sospesa con Ordinanza n. 100/2020 Reg. Prov. Cau. Sul ricorso numero registro generale n. 109 del 2020 proposto in sede amministrativa. La sospensiva concessa, ha di fatto prolungato la cessazione degli effetti della determina di diniego anche al fine di verificare eventuali integrazioni documentali eventualmente necessarie per la definizione della procedura in corso o eventualmente la produzione di nuova istanza ex art. 208 del D.Lgs 152/2006. Difatti, anche al fine di sommare procedimenti amministrativi in corso, sebbene sospesi, si è stabilito di procedere alla produzione di quanto necessario per il rilascio delle autorizzazioni in procedura ordinaria senza modificare in alcun modo quanto di fatto esistente ed assentito con i procedimenti amministrativi innanzi citati e puntualmente riportati nella relazione n. 3 allegata all’istanza. Il sito in questione è destinato al trattamento dei rifiuti di natura vetrosa provenienti sia dalle utenze domestiche, per il tramite del Gestore del servizio di igiene urbana, che dalle utenze non domestiche ove trattasi di rifiuti provenienti dalle vetrerie o dalle Ditte che producono dette frazioni nel loro processo produttivo.

1 CONSIDERAZIONI DI BASE DEL PROGETTO

1.1 SOGGETTO PROPONENTE

Denominazione Azienda	Mitrangolo Ecologia Srl		
P.IVA	02643250737		
LOCALIZZAZIONE DELL'IMPIANTO			
Provincia	Taranto	Comune	Manduria
Località	Scegnu	CAP	74024
Telefono	Fax
Indirizzo	Via Circonvallazione Taranto Lecce snc		
E-mail	mitrangoloecologia@gmail.com	Sito web
Coordinate UTM	Latitudine 40°24'26.07"N - Longitudine 17°38'47.10"E		
SEDE LEGALE			
Provincia	Taranto	Comune	Manduria
Località		CAP	74024
Telefono	Fax
Indirizzo	Via Circonvallazione Taranto Lecce snc		
DATI URBANISTICI E TERRITORIALI DELLA SEDE OPERATIVA			
L'impianto di trattamento di rifiuti speciali non pericolosi è sito nel territorio di Manduria in località Scegnu, Provincia di Taranto, ed è identificato nel N.C.T. al foglio 50 p.lla 370, per una superficie complessiva di circa 4580 m².			

1.2 UBICAZIONE DELL'IMPIANTO E CARATTERISTICHE DEL SITO

L'area in esame ricade comune di Manduria ed è identificato nel N.C.T. al foglio 50 p.lla 370, per una superficie complessiva di circa 4580 m2 quadrante S.O. del Foglio n° 214 della Carta

d'Italia in scala 1: 25.000.

Il sito di interesse è rappresentato da un'area già autorizzata per condurre attività di recupero di rifiuti vetrosi rivenienti dalla raccolta differenziata, quindi utenze domestiche e non.

In ottemperanza alle disposizioni di Legge l'impianto non è ubicato in aree esondabili, instabili e alluvionabili, comprese nelle fasce A e B individuate dei piani di assetto idrogeologico di cui alla Legge 18 maggio 1989, n. 183 e s.m.i.

L'impianto è totalmente recintato con recinzione realizzata in conci di calcarenite locale di altezza variabile, con la predisposizione di due ingressi carrabili, ambedue lungo il tratto della strada vicinale Masseriola, di larghezza adeguata al transito degli automezzi per il carico e lo scarico.

In prossimità dell'ingresso carrabile è posizionata la pesa direttamente collegata all'ufficio attiguo ove avvengono le operazioni di registrazione delle attività di presa in carico dei rifiuti e di scarico delle mps, attualmente identificate normative nella nuova tipizzazione di EoW, prodotte nel recupero di materia.

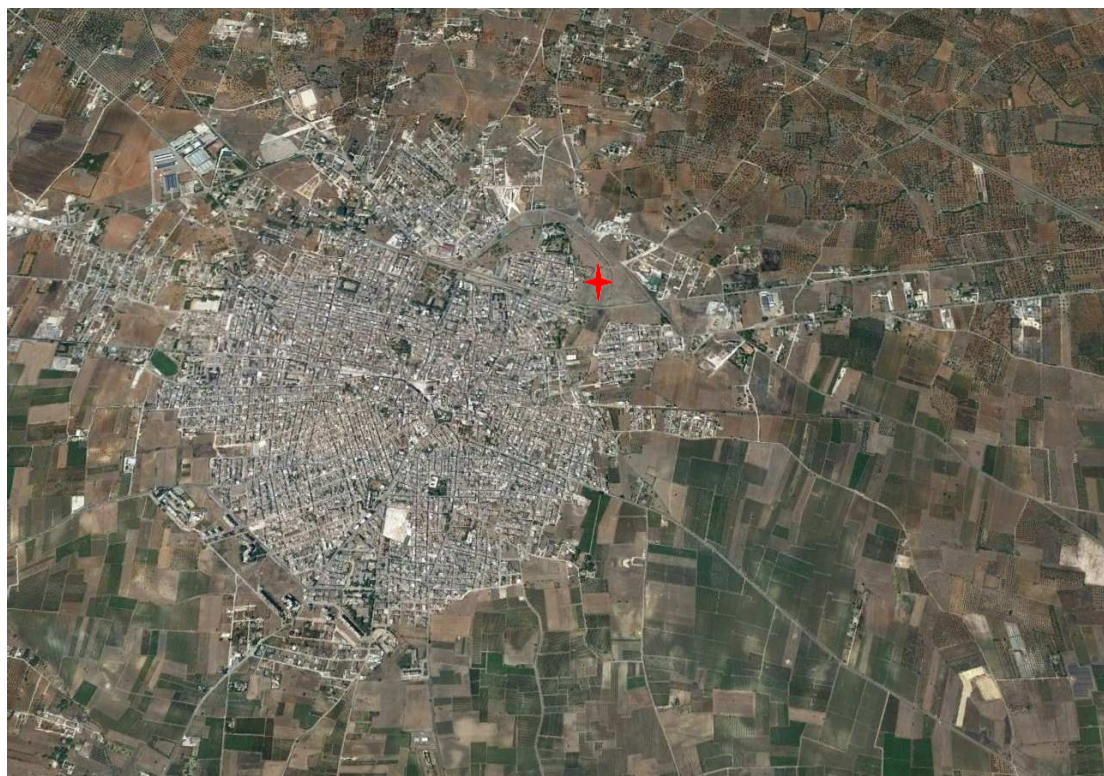


Figura 1 Inquadramento su ortofoto



Figura 2 Rilievo area su ortofoto

2 INDICAZIONE DEI PROCESSI TECNOLOGICI O COMUNQUE DELLE ATTIVITÀ CHE DANNO LUOGO ALLE TIPOLOGIE DI RIFIUTI DA SMALTIRE

L'impianto della Mitrangolo Ecologia tratta in maniera esclusiva solo rifiuti costituiti da vetro. Tali rifiuti provengono dalla raccolta differenziata presso le utenze domestiche e da altre attività sintetizzate nella tabella che segue in cui è riportato anche l'elenco puntuale dei codici EER ammissibili in impianto.

EER	DESCRIZIONE CODICE IDENTIFICATIVO	DESCRIZIONE ATTIVITÀ DI PROVENIENZA RIFIUTO
150107	RIFIUTI DI IMBALLAGGIO, ASSORBENTI, STRACCI, MATERIALI FILTRANTI ED INDUMENTI PROTETTIVI (non specificati altrimenti) Imballaggi (compresi i rifiuti urbani di imballaggio oggetto di raccolta differenziata) - imballaggi in vetro	· RACCOLTA DIFFERENZIATA COMUNI;
160120	Rifiuti non specificati altrimenti - Veicoli fuori uso appartenenti a diversi modelli di trasporto - vetro	AUTODEMOLITORI · pannelli vetrati automobili; · lunotti; · Finestrini; · componenti vetrosi corpi illuminanti;
170202	Rifiuti delle operazioni di costruzione e demolizione (compreso il terreno proveniente da siti contaminati) - legno vetro e plastica - vetro	· Vetrate da demolizioni
191205	Rifiuti prodotti da impianti di trattamento dei rifiuti, impianti di trattamento delle acque reflue fuori sito, nonché dalla potabilizzazione dell'acqua e dalla sua preparazione per uso industriale - Rifiuti prodotti dal trattamento meccanico dei rifiuti - vetro	· Scarti delle linee di selezione impianti trattamento rifiuti;

200102	Rifiuti urbani inclusi i rifiuti della raccolta differenziata - Frazioni oggetto di raccolta differenziata - vetro	RACCOLTA DIFFERENZIATA COMUNI
---------------	--	----------------------------------

3 INDIVIDUAZIONE QUALITATIVA E QUANTITATIVA DEI RIFIUTI DA SMALTIRE

Si riporta lo schema di sintesi quantitativo previsionale dei codici EER in ingresso presso l'impianto.

SCHEMA DI SINTESI QUANTITATIVA PREVISIONALE DEI CODICI CER IN INGRESSO PRESSO L'IMPIANTO - ATTIVITA' "R"						
Codici CER Rifiuti NON PERICOLOSI		QUANTITA' DI RIFIUTO IN R5		QUANTITA' DI RIFIUTO IN R13		Capacità di stoccaggio R13
CER	DESCRIZIONE	Quantità in t/g	Quantità in t/anno	Quantità in t/g	Quantità in t/anno	Quantità in t
15	Rifiuti di imballaggio, assorbenti, stracci, materiali filtranti e indumenti protettivi (non specificati altrimenti)					
15 01	imballaggi (compresi i rifiuti urbani di imballaggio oggetto di raccolta differenziata)					
15 01 07	imballaggi in vetro	117	35000	117	35000	220
16	Rifiuti non specificati altrimenti nell'elenco					
16 01	veicoli fuori uso appartenenti a diversi modi di trasporto (comprese le macchine mobili non stradali) e rifiuti prodotti dallo smantellamento di veicoli fuori uso e dalla manutenzione di veicoli (tranne 13, 14, 16 06 e 16 08)					
16 01 20	vetro	10	600	10	600	130
17	Rifiuti delle operazioni di costruzione e demolizione (compreso il terreno escavato proveniente da siti contaminati)					
17 02	legno, vetro e plastica					
17 02 02	vetro	10	300	10	300	106
19	Rifiuti prodotti da impianti di trattamento dei rifiuti, impianti di trattamento delle acque reflue fuori sito, nonché dalla potabilizzazione dell'acqua e dalla sua preparazione per uso industriale					
19 12	Rifiuti prodotti dal trattamento meccanico dei rifiuti (ad esempio selezione, triturazione, compattazione, riduzione in pellet) non specificati altrimenti					
19 12 05	vetro	20	500	20	500	80
20	Rifiuti urbani (rifiuti domestici e assimilabili prodotti da attività commerciali e industriali nonché dalle istituzioni) inclusi i rifiuti della raccolta differenziata					
20 01	frazioni oggetto di raccolta differenziata (tranne 15 01)					
20 01 02	vetro	20	6000	20	6000	130
TOTALE		177	42400	177	42400	666

Si riporta una tabella riepilogativa dei quantitativi di rifiuti per i quali si richiede l'autorizzazione.

Quantitativi di rifiuti da trattare per i quali si richiede l'autorizzazione		
Potenzialità annua operazione di recupero R5	[t/anno]	42400
Potenzialità istantanea operazione di recupero R13	[t]	666

4 INDICAZIONE DEI PRODUTTORI DEI RIFIUTI IN RIFERIMENTO AI TIPI ED ALLE QUALITÀ

Al riguardo si rinvia ai contenuti delle tabelle riepilogative riportate nel capitolo 2 e 3.

5 METODO DI TRATTAMENTO DA ADOTTARE ED ESPOSIZIONE DELLE RAGIONI

L'impianto, autorizzato per una quantità di trattamento superiore a 10 tonnellate /g, ha ottenuto il parere di compatibilità ambientale in ordine alla procedura di Valutazione di impatto ambientale ex L.R. 11/2001 con **Determinazione n. 11 del 06/02/2013** riportata nella Relazione R3 – Cronistoria ed endoprocedimenti.

Le attività di trattamento si contestualizzano in una linea unica sia per il vetro cavo, con il quale vengono identificate le frazioni vetrose rivenienti dalla raccolta differenziata presso le utenze domestiche, ed il vetro lastra, con il quale vengono identificate le frazioni vetrose geometricamente ingombranti per le quali è necessario intervenire mediante frantumazione prima della selezione. Di seguito verranno esplicitate per sezione, le varie lavorazioni:

- **Sezione 1:**

Trituratore utilizzato in via esclusiva per il vetro in lastra. Il materiale viene ridotto volumetricamente al fine di renderlo geometricamente idoneo al passaggio attraverso la linea di selezione. Il materiale ivi trattato meccanicamente viene scaricato dalla Sezione triturazione al Trasportatore a Nastro Tecnologia Movibelt. Questo trasportatore a nastro è in grado di convogliare il materiale in uscita da trituratore fino alla tramoggia di carico appartenente. Esso è dotato, come tutti i trasportatori Movibelt di struttura realizzata con le stazioni supporto rulli autoportanti supporti di appoggio a terra, sponde di contenimento materiale e protezione, reti di protezione inferiori e tramoggia di carico. Il tappetino del nastro è del tipo in gomma.

Tramoggia di carico

La tramoggia di carico è realizzata in acciaio S 235 dotata di costole di irrigidimento ed installata su una struttura intelaiata in profili di acciaio S235 di adeguate sezioni. E inoltre dotata di supporti per l'alloggiamento della canale vibrante di estrazione e convogliamento del materiale all'interno del primo trasportatore a nastro. Quest'ultima,

adeguatamente dimensionata è dotata di 4 elementi oscillanti e n. 2 elettromotovibratori in grado di far avanzare il materiale con la corretta velocità. Nella zona di carico della tramoggia è previsto uno scasso per permettere il carico attraverso una pala gommata. Quest'ultima opzione consente il carico diretto della frazione vetrosa definita vetro cavo.

Trasporto da Sezione 1 a Sezione 2 Trasportatore a Nastro tecnologia Movibelt

Questo trasportatore a nastro è in grado di convogliare il materiale dalla tramoggia di carico fino alla prima cabina di cernita. Esso è dotato di una struttura realizzata con le stazioni supporto autoportanti, supporti di appoggio a terra, sponde di contenimento materiale e protezione, reti di protezione inferiori e tramoggia di carico. Il tappeto del nastro è in gomma.

- **Sezione 2**

Cabina di cernita

La cabina di cernita è composta da una struttura intelaiata in profili di acciaio S235 di opportune sezioni. In corrispondenza dell'impalcato di cernita sono presenti pannelli laterali coibentati e pannelli di copertura anch'essi coibentati, completi di infissi e di porte di accesso. All'interno della cabina di cernita è installato un trasportatore a nastro con tecnologia Movibelt a rulli piani. In corrispondenza di entrambi i lati del trasportatore a nastro sono previste le bocchette di evacuazione materiale per lo scarico delle frazioni cernite all'interno di cassoni posti direttamente sotto la cabina stessa. Inoltre la cabina è dotata di scale di accesso complete di ringhiera.

- **Sezione 3**

Sezione di de metallizzazione

Questa sezione, caratterizzata da una struttura in profili di acciaio S 235 di opportune sezioni, è dotato inizialmente di un alimentatore vibrante (dotato di elementi oscillanti capaci di garantire la giusta frequenza ed ampiezza delle vibrazioni indotte dei due elettromotovibratori posizionati inferiormente alla tavola stessa) capace di distribuire il materiale sulla successiva macchina a correnti indotte in grado di separare le frazioni metalliche elettroconduttrici (come alluminio, rame, ottone, zinco) e di convogliare attraverso un altro trasportatore MOVIBELT, installato direttamente sotto il piano di calpestio della struttura, all'interno di un cassone dedicato. Il restante materiale,

attraverso una opportuna tramoggia di scarico, viene convogliato all'interno della successiva sezione di frantumazione. La struttura della sezione di metallizzazione completa di passerelle laterali ed anteriore per le abituali operazioni di pulizia/manutenzione.

- **Sezione 4**

Sezione di frammentazione

In questa sezione si effettua la riduzione volumetrica mediante Mulini individuati in base al flusso di lavorazione. Infatti mediante selettore manuale si sceglie di attivare il Mulino a martelli, utilizzato per il vetro lastra oppure il mulino a cilindri per il vetro cavo.

Mulino a martelli (vetro Lastra) dotato di un rotore interno colettato su due cuscinetti posizionati esternamente alla carpenteria del mulino sul quale sono montati 4 martelli. Il rotore ha un diametro di 600 mm e sull'albero sono calettati 54 dischi rivestiti, in corrispondenza della superficie cilindrica di materiale antiusura per garantire la giusta durata degli stessi. La carpenteria del mulino è realizzata in acciaio da carpenteria di adeguato spessore e rivestito con piastre e corazze antiusura fissate meccanicamente alla carpenteria stessa attraverso collegamenti bullonati (per facilitare le abituali operazioni di sostituzione piastre). Inferiormente il mulino è dotato di una griglia di evacuazione materiale realizzata a settori (facilmente smontabile) per la definizione della giusta pezzatura del materiale in uscita. Superiormente è presente una bocca di ingresso materiale composta da un cofano in grado di ospitare la cappa di aspirazione e da uno scivolo, in materiale antiusura, per l'ingresso del materiale all'interno del mulino. La frantumazione è garantita dalla presenza di una incudine in corrispondenza della fine dello scivolo di ingresso anch'essa fissata attraverso collegamenti bullonati e quindi sostituibile con facilità. La rotazione del mulino è affidata ad una trasmissione a cinghie (con opportuno rapporto di trasmissione) e successivamente da un motore elettrico trifase e capace di imprimere al rotore una velocità angolare di 800 giri/min. Inoltre il mulino è fissato su una struttura dotata di elementi antivibranti capaci di ridurre al minimo le vibrazioni trasmesse alla struttura di supporto inferiore realizzata anch'essa con profili di acciaio S 235 di opportune sezioni. Inferiormente al mulino a martelli è prevista la presenza di una tavola di estrazione del materiale frantumato per

poi convogliarlo al successivo trasportatore a nastro. Esso è dotato di elementi oscillanti capaci di garantire la giusta frequenza ed ampiezza delle vibrazioni indotte dai due elettromotovibratori oscillanti capaci di garantire la giusta frequenza ed ampiezza delle vibrazioni indotte dai due elettromotovibratori posizionati inferiormente al tavolo stesso. La porta interna del piano della tavola rivestita con una lamiera antiusura intercambiabile per impedire l'usura della carpenteria della tavola stessa. Essa dotata del telaio di supporto e fissaggio alla struttura cabina mulino. Inoltre il mulino a martelli è completo di un sistema di aspirazione polveri sulla bocca di ingresso del mulino per la captazione della componente polverosa evitando che questa possa, nel tempo depositarsi sulle pareti interne dei pannelli fonoassorbenti e causare una diminuzione del coefficiente di assorbimento acustico degli stessi.

Mulino a cilindri per la frantumazione del vetro cavo. Esso è composto da due cilindri controrotanti in grado di variare la distanza tra gli stessi per definire precisamente la pezzatura del vetro in uscita e di variare la velocità angolare. Il mulino a cilindri è installato su una struttura intelaiata in acciaio S 235

- **Sezione 5**

Deferrizzazione

E' composta da un Over Belt dotato di magneti permanenti in ferrite e posto ortogonalmente al trasportatore a nastro prima descritto. La posizione di tale elemento separatore permette la captazione di tutti i frammenti ferromagnetici meno massivi come i contenitori in banda stagnata, mentre le altre componenti come i frammenti più massivi procedono il loro percorso fino alla successiva sezione di deferrizzazione che è incorporata in testa al trasportatore posizionato sotto l'over belt.

- **Sezione 6**

Separazione Aeraulica

La sezione di separazione aeraulica è in grado di separare i frammenti di materiale leggero dal resto del materiale. Essa è dotata di un condotto di separazione a zig zag con in testa una fotovalvola stellare capace di mantenere chiuso il circuito dell'aria. Il materiale in ingresso dalla fotovalvola cade all'interno del condotto a zig zag procedendo per urti sulle paratie del condotto stesso. Questo andamento ad urti facilita l'apertura del materiale al fine di migliorare il processo di separazione dovuto ad un

flusso d'aria in controcorrente, dal basso verso l'alto. Il flusso d'aria fa sì che i frammenti di materiale leggero vengano trasportati verso l'alto, mentre i frammenti più pesanti continuino il loro percorso verticale cadendo dal condotto a zig zag. Il flusso d'aria che trasporta i frammenti di materiale leggero continua il suo percorso, tramite opportuna tubazione all'interno di un ciclone separatore, il quale fa cadere i frammenti di materiale leggero all'interno di un cassone, mentre il flusso d'aria, oramai decurtato dei frammenti, richiude il ciclo andando a convogliarsi alla mandata del ventilatore centrifugo. I frammenti di materiale leggero vengono accumulati alla fine del trasportatore a nastro e accumulati nella parte sottostante ove sono presenti appositi contenitori. Mentre i frammenti più pesanti, in caduta dal condotto a Zig Zag continuano il loro percorso all'interno del successivo trasportatore a nastro diretto al vibrovaglio.

- **Sezione 7**

Separazione Vagliatura

Il vaglio vibrante permette la separazione granulometrica del materiale in tre frazioni, la prima, il sopravaglio ha dimensioni maggiori di 50 mm, la seconda ha dimensioni comprese tra 10 e 50 mm ed infine l'ultima, il sottovaglio ha dimensioni inferiori a 10 mm. Il vaglio è dotato di opportune reti di vagliature smontabili, di elementi oscillanti opportunamente dimensionati e di n. 2 elettrovibratori per garantire la giusta ampiezza e frequenza delle vibrazioni. In corrispondenza del sottovaglio è prevista una canale di scarico in grado di convogliare il materiale all'interno di un cassone; lo stesso anche per la razione sopravaglio maggiore di 50 mm. Il vaglio vibrante è installato su una struttura intelaiata realizzata tramite profili di acciaio S 235 opportunamente dimensionati e collegata alla struttura che ospita la macchina a correnti indotte in modo tale da realizzare delle passerelle laterali comunicanti fra i vari deck che ospitano i diversi elementi di macchina

- **Sezione 8**

Sezione di deferrizzazione e correnti indotte

In questa sezione sono parallelamente disposti i selettori del ferro e dell'alluminio. Come detto in precedenza sono disposti a distanza ravvicinata al nastro trasportatore. Tale disposizione permette la captazione e quindi la separazione di tutti i frammenti

ferromagnetici e non, di piccole dimensioni.

- **Sezione 9**

Sezione di Separazione Ottica 1 e 2

Il materiale, oramai esclusivamente composto da frammenti di vetro e sue impurità (come ceramica, porcellana, ecc.) viene convogliato, attraverso un alimentatore vibrante, all'interno di una separatrice ottica in grado di selezionare e separare gli elementi infusibili come ceramiche, porcellana e terracotta del resto per rendere il rottame di vetro misto una materia "pronto forno". La selezionatrice ottica basa il suo principio di funzionamento sulla individuazione, attraverso visione ottica a CCD, degli elementi infondibili e la successiva separazione degli stessi attraverso un sistema di espulsione composto da 150 eiettori ad elettrovalvola in grado di deviare la traiettoria naturale dei frammenti. La selezionatrice ottica è installata su una struttura realizzata in profili di acciaio S235 opportunamente dimensionati. Inoltre sotto la struttura ed inglobata in essa è presente la central aria compressa in grado di erogare aria tecnica alla separatrice ottica. La centrale aria compressa è dotata di n. 1 compressore rotativo vite ceccato MSB 2IVR di velocità variabile (inverter) avente una potenza pari a 22 KW. La pressione di esercizio pari a 7.5-12.5 per una portata di litri/min 3690.

Un nastro Nastro in gomma tecnologia MOVIBELT, dotato di struttura realizzata con le stazioni supporto rulli autoportanti supporti di appoggio a terra, sponde di contenimento materiale e protezione, reti di protezione inferiori invia ad una seconda sezione di separazione ottica di finissaggio, che consente di effettuare ulteriore selezione con maggiore accuratezza. Ha una larghezza del tappeto in gomma pari a 1000 m. Inoltre, è dotato di motore sotto inverter in grado di poter variare il senso di marcia del tappeto in funzione della tipologia di materiale da trattare.

- Trasporto da Sezione 9 ad Accumulo Finale vetro infusibile trasportatore a nastro, tecnologia movibelt

Questo trasportatore a nastro è in grado di convogliare il materiale dalla selezionatrice ottica fino alla zona di accumulo finale. Esso è dotato, come tutti i trasportatori MOVIBELT di struttura realizzata con le stazioni di supporto rulli autoportanti (brevetto Italstrutture), supporti di appoggio ci tema, sponde di contenimento materiale e protezione, reti di protezione inferiori e tramoggia di carico. Ha una larghezza del

tappeto in gomma pari a 650 mm.

I rifiuti trattati presso l'impianto subiscono un trattamento mediante fasi interconnesse di, vagliatura, selezione granulometrica mediante processo aeraulico e separazione delle sostanze indesiderate [R5] per la produzione di EoW per le vetrerie secondo le disposizioni tecniche fissate negli allegati al D.M. 05.02.1998.

L'attività dell'impianto di recupero può essere schematizzata nelle seguenti fasi principali:

- a) ingresso rifiuti e controllo per l'ammissibilità all'impianto dei rifiuti in arrivo;
- b) stoccaggio temporaneo e messa in riserva/deposito preliminare;
- c) selezione e riduzione volumetrica del rifiuto (laddove necessario);
- d) frantumazione dei rifiuti mediante frantoi, deferrizzazione;
- e) Vibrovagliatura;
- f) Selezione ottica;
- g) uscita materiali e stoccaggio in cumuli provvisori.

I rifiuti giungono presso l'impianto a bordo di automezzi autorizzati.

Un operatore verifica che il rifiuto in ingresso sia accompagnato dal relativo formulario di trasporto, timbrato e firmato dal produttore del rifiuto e dal trasportatore, che il formulario contenga le indicazioni del mezzo di trasporto, del percorso e dell'autista e verifica inoltre che il rifiuto in ingresso corrisponda alle caratteristiche del rifiuto omologato. Lo stesso operatore registra ora, data e quantitativo di rifiuti in ingresso e firma il formulario per accettazione. Per il controllo quantitativo l'impianto è dotato di una pesa ubicata nell'area di ingresso dell'impianto. Una volta superate le procedure di accettazione, gli automezzi sono avviati all'area destinata al trattamento e scaricano i rifiuti in una zona appositamente localizzata.

In considerazione delle diverse tipologie di rifiuti inerti in ingresso nell'impianto e delle caratteristiche merceologiche dei prodotti derivanti dall'attività di trattamento e recupero, è necessario separare i rifiuti in settori distinti. Per i rifiuti da sottoporre a recupero si procede a trasportare il materiale nell'area dell'impianto destinata alla frantumazione mediante l'ausilio di una pala meccanica. I rifiuti recuperati, conformi agli standard normativi fissati, saranno utilizzati, nel settore

- il riutilizzo nell'industria vetraria;

Al riguardo si rinvia a RTS 8 Relazione tipizzazione EoW ed RTS 2 Relazione tecnica specialistica – Adempimenti Linee guida per la gestione operativa Circolare Ministeriale Prot.

n. 1121 del 21.01.2019.

6 RICERCHE ED INDAGINI EFFETTUATE PER LA SCELTA DELL'AREA OVE LOCALIZZARE L'IMPIANTO

L'impianto di che trattasi è esistente, realizzato ed attivo in procedure semplificate dal 2011, pertanto non sono state effettuate ricerche o indagini finalizzate all'individuazione dell'area idonea alla localizzazione dello stesso. Si tratta difatti di una sostituzione della precedente autorizzazione rilasciata ai sensi dell'art.li 214 e 216 del D.Lgs 152/2006 con una nuova richiesta ai sensi dell'art. 208 del medesimo decreto.

7 EVENTUALI OPERE NECESSARIE PER LA SISTEMAZIONE DELL'AREA INTERESSATA DALL'IMPIANTO

Non vi sono interventi finalizzati alla realizzazione di opere civili funzionali all'istanza. Sarà utilizzata la rete idrica, già in uso per i servizi igienici, per alimentare la rete di nebulizzazione dedicata alla bagnatura dei cumuli.

8 ESIGENZE IN ORDINE ALL'ELIMINAZIONE DEI RIFIUTI SOLIDI, LIQUIDI E GASSOSI

Nell'impianto saranno prodotte due tipologie di rifiuti. La prima riguardante i rifiuti liquidi della rete fognaria nera e delle acque meteoriche prodotti all'interno dell'impianto e pertanto in configurazione di deposito temporaneo secondo quanto disposto dall'art. 185-bis, c. 2, lett. b) del D.Lgs. n. 152/06. I rispettivi bacini di contenimento saranno svuotati con cadenza funzionale al grado di riempimento.

La seconda categoria di rifiuti è riferita agli scarti solidi della linea di selezione ed in particolare a:

- Codice EER 191212: altri rifiuti (compresi materiali misti) prodotti dal trattamento meccanico dei rifiuti, diversi da quelli di cui alla voce 191211;
- Codice EER 191505: vetro – prodotto dal trattamento meccanico dei rifiuti (ad esempio selezione, triturazione, compattazione, riduzione in pellet) non specificati altrimenti;

- Codice EER 191202: Metalli ferrosi prodotti dalla linea di selezione;
- Codice EER 191203: Metalli non ferrosi prodotti dalla linea di selezione;

Questi ultimi saranno depositati temporaneamente all'interno dei cassoni posti in adiacenza dell'uscita dall'impianto prima dell'avvio ad impianti terzi di recupero/smaltimento. Tali impianti non possono essere individuati in maniera univoca ma saranno scelti con apposite indagini di mercato.

- Altri rifiuti provenienti da imballaggi determinati dall'attività amministrativa degli uffici, assimilabili ai rifiuti solidi urbani.

9 PIANO PER LA BONIFICA E IL RECUPERO DELLE AREE INTERESSATE DOPO LA CHIUSURA DELL'IMPIANTO; PROGETTO PER LA REALIZZAZIONE DELLE OPERE, ANALISI DEI COSTI ED INDICAZIONE DEI MEZZI DI FINANZIAMENTO

Al riguardo si rimanda integralmente alla relazione specialistica denominata Piano di ripristino ambientale RTS3. La stessa è stata prodotta nel Novembre 2020 a seguito delle richieste di integrazioni formulate da ARPA con propria nota prot. n. 66374 del 06/10/2020.

17

10 MODALITÀ E CAUTELE DA OSSERVARSI NELLA GESTIONE ED ESERCIZIO DEI MACCHINARI ED ATTREZZATURE DELL'IMPIANTO

Al riguardo si specifica che ogni azione ed uso dell'impianto e di tutte le attrezzature vengono effettuate nel rispetto dei manuali d'uso presenti in impianto e rilasciati dal fornitore.

11 DESCRIZIONE DELLE VARIE FASI RELATIVE ALLE OPERAZIONI DI TRATTAMENTO E STOCCAGGIO DEI RIFIUTI, CON INDICAZIONE DELL'IMPIANTO PER IL FINALE SMALTIMENTO

In ordine alle fasi ed alle operazioni di trattamento si rinvia al capitolo descrittivo dei metodi di trattamento adottati presso l'impianto riportato nei paragrafi precedenti. L'indicazione degli impianti per il recapito finale dei rifiuti prodotti dalla linea di selezione verrà eseguita nel corso della gestione dell'impianto per le tipologie EER e nei modi riportati al § 8.

12 OGNI ALTRA UTILE INFORMAZIONE E NOTIZIA

12.1 Verifica della compatibilità dell'intervento con il Piano di Gestione dei Rifiuti Speciali

Il Testo Unico Ambientale, D. Lgs 152/2006, in materia di localizzazione stabilisce tre livelli di competenza, Statale, Regionale e provinciale. Per lo Stato l'art. 195 del T.U.A. definisce quale obbligo la determinazione dei criteri generali per l'elaborazione dei piani regionali.

Alle Regioni, secondo l'art. 196 del T.U.A., spetta il compito di predisporre, adottare ed aggiornare, sentite le Province ed i Comuni e le autorità d'ambito, i Piani regionali di gestione dei rifiuti e definire i criteri per l'individuazione delle aree idonee e non idonee alla localizzazione degli impianti di smaltimento e di recupero dei rifiuti.

In ultimo alle Province l'art. 197 del T.U.A. attribuisce la competenza e l'onere, tenuto conto dei livelli e criteri localizzativi fissati dalle regioni, di individuare specificatamente e puntualmente le aree idonee alla localizzazione di detti impianti.

Tutto ciò premesso, atteso che al momento la Provincia di Taranto non ha definito e determinato in ordine alle disposizioni di cui all'art. 197 del T.U.A., si ritiene che le eventuali conformità ubicazionali debbano essere valutate unicamente rispetto ai criteri localizzativi fissati dalla Regione Puglia.

Con Deliberazione della Giunta Regionale n. 1023 del 19 maggio 2015 è stato approvato il testo coordinato del Piano di Gestione dei Rifiuti Speciali nella Regione Puglia. Il Piano analizza la produzione di rifiuti speciali in Puglia, distinguendo tra rifiuti speciali pericolosi e non pericolosi, valuta la produzione dei rifiuti per provincia ed elabora i dati relativi ai flussi di rifiuti ed alla disponibilità impiantistica, comprensiva degli impianti di riciclo.

Sulla base di tali elementi valuta i flussi, definisce strategie ed obiettivi, nonché il fabbisogno di massima degli impianti di riciclo, di recupero e di smaltimento, indicandone la loro potenzialità e le caratteristiche principali, determina i criteri per l'individuazione da parte delle Province, delle aree non idonee alla localizzazione di impianti.

In particolare, nel capitolo 16, il Piano stabilisce i criteri generali per la localizzazione degli impianti di gestione dei rifiuti speciali autorizzati ai sensi degli artt. 208, 211, 214 e 216 D.lgs. 152/2006 e ss.mm.ii. e del DPR 59/2013, che siano:

1. nuovi impianti
2. "impianti esistenti" a cui apportare modifiche che comportano:

- mutamenti agli estremi catastali riportati nel provvedimento di autorizzazione;
- modifica tecnica che implica un aumento nella produzione di emissioni nelle diverse componenti ambientali (indipendentemente dalla capacità di trattamento impiantistica).

Per delimitare l'ambito di applicazione dei criteri localizzativi espressi nel Piano, si definisce "impianto esistente" un impianto per il quale sussiste almeno una delle seguenti condizioni:

- sia stato espresso un giudizio di compatibilità ambientale ove previsto;
- sia stato autorizzato ai sensi degli artt. 208, 211, 214, 216 e 267 del D.lgs. 152/2006 e ss.mm.ii. e del DPR 59/2013 (Regolamento recante la disciplina dell'autorizzazione unica ambientale e la semplificazione di adempimenti amministrativi in materia ambientale gravanti sulle piccole e medie imprese e sugli impianti non soggetti ad autorizzazione integrata ambientale, a norma dell'articolo 23 del decreto-legge 9 febbraio 2012, n. 5, convertito, con modificazioni, dalla legge 4 aprile 2012, n. 35);
- risulta realizzato con titoli edilizi e ambientali legittimi ma non in esercizio.

L'impianto di che trattasi è da intendersi sicuramente quale "esistente" in quanto già autorizzato ed in esercizio ai sensi e per gli effetti degli artt. 214 e 216 del D.Lgs 152/2006, pertanto i criteri localizzativi illustrati nel Piano di Gestione dei Rifiuti Speciali nella Regione Puglia non si applicano all'intervento proposto dalla ditta Mitrangolo Ecologia srl.

Nel caso di impianti esistenti che non rispettino i vincoli escludenti il rilascio di nuove autorizzazioni è consentito dopo aver acquisito il parere "favorevole e vincolante" dell'autorità o dell'ente preposto alla tutela del vincolo.

Nelle pagine che seguono sono stati presi in considerazione tutti gli aspetti del sistema vincolistico così come sintetizzato nel capitolo 16 del Piano. Ogni volta che il vincolo risulta rispettato questo viene rappresentato con un flag verde, quando questo non succede il flag è rosso. Non sono stati presi in considerazione i criteri preferenziali.

Emerge subito come tutti vincoli risultino rispettati ad eccezione degli aspetti urbanistico-territoriali limitatamente alla destinazione urbanistica in quanto il prospetto di sintesi, riportato in appendice, indica che la destinazione urbanistica da PRG come zona A, B, C od E hanno un grado di prescrizione ESCLUDENTE.

Secondo lo strumento urbanistico vigente del Comune di Manduria i terreni interessati dall'impianto di Mitrangolo Ecologia srl ricadono in zona agricola.

Si fa presente che la D.D. n. 11 del del 04.02.2013 rileva chiaramente che in sede di procedura di compatibilità ambientale il Comune di Manduria con propria nota n. 25289 del 29.11.2012 al prot. 105800/A del 19.12.2012 ha già espresso **parere favorevole**.

Per quanto riguarda la conformità al Piano Regionale di Gestione dei rifiuti urbani pubblicato sul BURP n. 147 del 12/11/2013, si fa notare che il documento stabilisce che i criteri generali per la localizzazione degli impianti di gestione dei rifiuti si applicano alle istanze di cui agli artt. 23, 29, 208, 209, 210, 211, 214 e 216 del D.lgs. 152/2006 e ss.mm.ii. e del DPR 59/2013, relativamente a:

a) nuovi impianti

b) modifiche agli "impianti esistenti" che comportano dei mutamenti agli estremi catastali riportati nel provvedimento di autorizzazione.

Nuovamente viene definito "impianto esistente" un impianto per il quale sussiste almeno una delle seguenti condizioni:

- sia stato espresso un giudizio di compatibilità positivo ove previsto;
- sia stato autorizzato ai sensi degli artt. 29, 208, 209, 210, 211, 214 e 216 del D.lgs. 152/2006 e del DPR 59/2013;
- risulta realizzato con titoli abilitativi edilizi e ambientali legittimi ma non è in esercizio.

A differenza di quanto indicato per i rifiuti speciali non si fa riferimento a vincoli in fase di rinnovo dell'autorizzazione.

Dal momento che l'impianto di che trattasi risulta essere, come si è detto, "esistente" in quanto già in possesso di autorizzazione all'esercizio rilasciata ai sensi e per gli effetti dell'art. 208 del D.Lgs 152/2006, non sono applicabili i criteri localizzativi illustrati nel Piano di Gestione dei Rifiuti Urbani nella Regione Puglia.

Alla luce di quanto riportato appare evidente la compatibilità dell'intervento con entrambi i Piani di Gestione dei Rifiuti. In allegato alla presente si riportano le schede dell'analisi dei criteri localizzativi.

13 GESTIONE VIABILITA'

E' stato predisposto un layout della viabilità dei mezzi in transito presso l'impianto (cfr. elaborato "T8 Rev. 2 – Layout viabilità) al fine di evidenziare due differenti circostanze che potrebbero presentarsi durante lo scarico dei rifiuti provenienti da impianti terzi da sottoporre a successivo trattamento:

1. viabilità ordinaria in condizioni standard;
2. viabilità straordinaria nell'ipotesi di carico di EoW.

Nella prima circostanza la viabilità è stata definita ordinaria e il percorso è stato evidenziato in verde e si riferisce alla situazione standard dello scarico del materiale proveniente da impianti terzi; mentre la seconda circostanza è stata definita straordinaria in quanto verrà posta in essere esclusivamente durante la fase di carico del materiale ottenuto End of Waste nell'area dedicata e in tale circostanza sarà fatto divieto momentaneo ai mezzi di transitare in tale area; i mezzi in transito che conferiranno i rifiuti nel settore dedicato seguiranno il percorso della viabilità ivi previsto e meglio evidenziato in magenta.