

COMUNE DI MONTEMESOLA

Provincia di Taranto

**RICHIESTA DI AUTORIZZAZIONE UNICA ex art.208
del D.Lgs. 152/2006 PER UN IMPIANTO DI SELEZIONE,
TRATTAMENTO E RECUPERO DI RIFIUTI PROVENIENTI
DA RACCOLTA DIFFERENZIATA**

Ubicazione: Zona PIP

Richiedente:

ditta PASQUALE REALE

sede legale: via Campania 33
74121 TARANTO

sede operativa: zona PIP
74020 MONTEMESOLA (TA)

Progettisti:

Dott. ing. Mariella ALTAVILLA

ingegnere ambiente/territorio

RT8	RELAZIONE TECNICA STOCCAGGIO E TRATTAMENTO RAEE	DATA:
		AGG.:
		AGG.:
		AGG.:
		AGG.:

STOCCAGGIO E TRATTAMENTO RAEE

PREMESSA

La Ditta REALE PASQUALE intende avviare l'attività di stoccaggio e recupero di rifiuti urbani e speciali. La sede operativa sarà insediata nel comune di Montemesola, in zona P.I.P, all'interno di un edificio isolato in un lotto urbanistico esteso 4.800mq.

Il proponente, presso lo stesso sito in descrizione, è già autorizzato ai sensi dell'art. 208 del D.Lgs. n. 152/2006 alla realizzazione di un impianto di gestione rifiuti relativo al recupero di pneumatici fuori uso (PFU), giusta Determina del Dirigente n.116 del 22.09.2010 della Provincia di Taranto 9° settore – Ecologia ed Ambiente. Tale Autorizzazione è stata successivamente rettificata con Determina del Dirigente N.60 del 30.06.2014. **A queste ha fatto seguito la modifica non sostanziale approvata con Determina del Dirigente n.41 del 30.06.2016, consistente nell'introduzione di nuovi codici CER, senza apportare alcuna modifica di tipo quantitativo, né variazioni qualitative e sostanziali all'impianto industriale.**

DESCRIZIONE DELL'ATTIVITA' CHE SI INTENDE SVOLGERE

Con il progetto indicato la Ditta REALE PASQUALE intende modificare in modo sostanziale l'impianto approvato con l'ultima autorizzazione rilasciata, per ampliare la tipologia e le quantità di rifiuti da stoccare e trattare, modificando la linea già autorizzata di trattamento e recupero di PFU, ed affiancando due ulteriori linee di trattamento quali: cernita e selezione manuale e selezione a terra con banco di lavoro per smontaggio manuale di RAEE e rifiuti ingombranti. Le tre linee saranno così denominate:

- Linea 1: impianto di cernita e selezione manuale di rifiuti urbani provenienti da raccolta differenziata;
- Linea 2: impianto di triturazione per la riduzione volumetrica di rifiuti speciali non

pericolosi ed il recupero di PFU;

- Linea 3: Selezione a terra e banco di lavoro con smontaggio manuale di RAEE ed ingombranti;

Tale modifica sostanziale comporterà un aumento dei quantitativi totali annuali di rifiuti dagli attuali 2.000 t/anno ai 40.400 t/anno e, da un punto di vista amministrativo, ai sensi del D.Lgs. 152/2006 e della Legge Regionale n. 11/2001, richiederà la Valutazione di Impatto Ambientale per il progetto di cui si tratta.

Nello specifico nella Linea 3 saranno trattati rifiuti RAEE non pericolosi (R12/R4) mentre i RAEE pericolosi che entreranno in impianto saranno sottoposti solo alle operazioni di messa in riserva (R13) in conformità alle disposizioni del D.Lgs. 151/2005 e ss.mm.ii.

L'impianto di trattamento disciplinato dal citato decreto non è caratterizzato da impatti ambientali superiori a quelli di un qualsiasi impianto industriale e non comporterà, quindi, particolari precauzioni dovute alla natura dei materiali trattati. L'area specifica di trattamento RAEE è contenuta nel lotto dell'intervento che è dotato di idonea recinzione lungo tutto il suo perimetro.

L'impianto specifico sarà opportunamente attrezzato per:

- a) trattare lo specifico flusso di apparecchiature dimesse;
- b) identificare e gestire le componenti rimosse dai RAEE non pericolosi.

I codici CER interessati denominati RAEE con le relative operazioni di recupero sono i seguenti:

CER	DESCRIZIONE	R13	R12	R4	R3
16.02.14	APPARECCHIATURE - RAEE	x	x	x	
20.01.36	APPARECCHIATURE -RAEE	x	x	x	
16.02.16	COMPONENTI RIMOSSI - RAEE	x	x	x	
16.02.13*	MONITOR - RAEE	x			
20.01.35*	MONITOR - RAEE	x			
20.01.23*	FRIGORIFERI - RAEE	x			
16.02.11*	FRIGORIFERI - RAEE	x			
16.02.15*	COMPONENTI RIMOSSI - RAEE	x			

Si precisa che la ditta si autoprescrive di poter trattare presso l'impianto esclusivamente RAEE identificati con codici CER non pericolosi **(pertanto non effettuerà le operazioni di messa in sicurezza** previste dalla specifica normativa di settore).

Nell'impianto saranno distinte aree di stoccaggio dei rifiuti in ingresso da quelle utilizzate per lo stoccaggio dei rifiuti in uscita e dei materiali da avviare a recupero/smaltimento.

L'impianto sarà organizzato in settori distinti per fasi di trattamento:

- Conferimento e accettazione;
- Caratterizzazione e stoccaggio;
- Smontaggio pezzi riutilizzabili con separazione di eventuali altre frazioni su banco di lavoro (R12/R3);
- Eventuale triturazione nella "Linea 2" delle carcasse;
- Stoccaggio componenti e materiali recuperabili;
- Stoccaggio rifiuti da avviare allo smaltimento (D15).

Le operazioni di smontaggio, recupero e stoccaggio si svolgeranno all'interno del capannone nell'area adibita a banco di lavoro.

Il flusso di lavorazione, come meglio è riportato nelle tavole allegate, è rappresentato nel seguente schema a blocchi.

Il tecnico

