

Provincia di Taranto



SE.BI S.r.l.

**Procedura coordinata di VALUTAZIONE DI IMPATTO AMBIENTALE
ai sensi della L.R. 11/2001 e ss.mm.ii. e AUTORIZZAZIONE UNICA
ai sensi dell'art. 208 del D.Lgs. 152/2006**

Relazione Illustrativa

[illegible]

1

1.1

Marzo 2017

Descrizione

A

B

C

D

Ph. Dott. Ing. Carmelo DELLISANTI
Ord. Ing. TARANTO n. 1472

Progettazione approvata:

Ph. Dott. Ing. Carmelo DELLISANTI

Ord. Ing. TARANTO n. 1472

Azienda: SE.BI S.r.l.



DELLFAC
s.r.l.
ambiente · energia · sicurezza

Piazza Pertini n.15
Centro direzionale Mar Piccolo - 74100 TARANTO

INDICE

1. Premessa	2
2. Ubicazione e dati dell'impianto	3
3. Attività da svolgere e descrizione del ciclo produttivo	4
4. Sistema di raccolta e smaltimento delle acque meteoriche	8
5. Analisi degli impatti ambientali	9

1. Premessa

La ditta **SE.BI s.r.l.**, con sede legale in Sava (TA) alla Via S. Marzano Z.I., con la presente relazione tecnica, correlata dalla documentazione necessaria e nel rispetto delle note tecniche riportate dall' art. 208 del D.Lgs 152/06 e ss.mm.ii, inoltra la proposta progettuale di:

“Richiesta di Autorizzazione Unica per Impianto di recupero rifiuti: Impianto di trattamento veicoli fuori uso – Impianto di trattamento e recupero altre tipologie di rifiuti ”

In particolare, la ditta **SE.BI s.r.l.**, con la presente chiede che vengano unificate in un'unica A.U ai sensi dall' art. 208 del D.Lgs 152/06 e ss.mm.ii, le diverse autorizzazioni attualmente in essere (**A.U** approvata con determina dirigenziale n. 265 del 23.11.2009 e Provvedimento di adozione di **A.U.A**, ex D.P.R. 59/2013, rilasciato dal SUAP del Comune di Sava con nota prot. 00011206 del 12/05/2015 in seguito a Determinazione della Provincia di Taranto n. 592 del 05/05/2015).

Il procedimento di nuova A.U richiesto si fonderà, oltre che sulle autorizzazioni in essere succitate, su un importante progetto di adeguamento e coordinamento dell'impianto:

- **Adeguamento:** modifica significativa della sua configurazione ovvero del lay-out, ovvero dell'integrazione di alcuni codici CER e delle modifiche di alcuni quantitativi.
- **Coordinamento:** ovvero maggiore attenzione alla integrazione delle attuali necessità territoriali con l'organizzazione e la gestione dell'azienda.

Con il presente progetto la **SE.BI s.r.l.**, formalmente esplicitata la volontà di ammodernare il proprio impianto rendendolo, mediante l'acquisizione della nuova A.U. dall'art. 208 del D.Lgs 152/06, un “ **Impianto di trattamento veicoli fuori uso – Impianto di trattamento e recupero altre tipologie di rifiuti**”; ovvero la società chiede **l'autorizzazione a svolgere le attività di recupero e smaltimento di cui ai punti R3, R4, R12, R13 e D13, D14, D15** degli allegati B e C alla parte quarta del D.lgs 152/06.

Si vuole specificare che la Ditta, attualmente, è iscritta al n.134 del Registro delle imprese che esercitano attività di recupero di rifiuti, ex artt. 214 e 216 del D.Lgs n. 152/2006; la determinazione AUA (già citata) ha ampliato l'area dell'impianto originario (ovvero l'area soggetta ad A.U - determina dirigenziale n. 265 del 23.11.2009) mediante l'attività di recupero di rifiuti non pericolosi consistente nell'operazione di Recupero R13 effettuata sull'area catastalmente identificata al foglio 7 p.lle 211,159,149, e parte della 102,103 e 209.

La Ditta vuole ora richiedere una modifica sostanziale del proprio impianto, modifica che riguarderà le seguenti attività:

- *trattamento veicoli fuori uso*
- *Messa riserva e deposito preliminare di rifiuti pericolosi*
- *Messa riserva e deposito preliminare di rifiuti non pericolosi diversi da quelli autorizzati con procedura semplificata.*

Tutti i codici CER, ed i relativi quantitativi, richiesti in procedura ordinaria in essere (A.U - autorizzata con determina dirigenziale n. 265 del 23.11.2009), sono nel presente progetto riconfermati e vengono totalmente inglobati.

Tutti i codici CER richiesti in procedura semplificata in essere (A.U.A, ex D.P.R. 59/2013, rilasciato dal SUAP del Comune di Sava con nota prot. 00011206 del 12/05/2015 in seguito a Determinazione della Provincia di Taranto n. 592 del 05/05/2015, ovvero richiesta di modifica non sostanziale del 28.02.2017), sono nel presente progetto riconfermati, e vengono totalmente inglobati; alcuni quantitativi saranno modificati in funzione dell'organizzazione della struttura per il recupero e trattamento dei rifiuti provenienti dalla raccolta differenziata.

Il presente progetto prevede, inoltre, una riorganizzazione delle aree al fine di poter predisporre l'impianto allo svolgimento delle altre attività di gestione dei rifiuti per le quali si chiede l'Autorizzazione Unica ai sensi del D.Lgs 152/2006 e ss.mm.ii; la SE.BI s.r.l., infatti, vuole operare nel rispetto della normativa ambientale, attraverso un'accurata selezione dei rifiuti nelle fasi di raccolta, recupero e lavorazione, per poter ottenere prodotti recuperati da riutilizzare, in base alla richiesta di mercato.

2. Ubicazione e dati dell'impianto

Il lotto ricade nell'Ampliamento del Piano per gli Insediamenti Produttivi P.I.P. della Zona di Piano contraddistinta "D3" – Industriale – Artigianale, in Variante al P. di F. vigente e Piano Particolareggiato, approvato con delibera di G.R. n° 2555 del 22.12.2009 e delibera di C.C. n° 23 del 24.05.2010.

La zona in variante è caratterizzata da un comparto urbanistico ad insediamento industriale che fornisce un insieme di infrastrutture e di servizi pubblici e privati a sostegno delle imprese artigiane piccole e medie; un ambiente favorevole e ricco di opportunità e di strumenti organizzativi, economici e finanziari che possa garantire tutti i servizi essenziali ed utili per lo sviluppo delle aziende.

Lo stabilimento è dotato di un edificio destinato a mensa operai, spogliatoio e servizi igienici di 39 mq, un ufficio ricambi di 71 mq ed un ufficio di 41 mq.

La restante superficie, è occupata da piazzali, aree per il conferimento iniziale ed aree per lo stoccaggio provvisorio del materiale, nonché un tettoia, cabina Enel ed altre utenze.

L'impianto è totalmente recintato con recinzione realizzata in conci di calcarenite locale di altezza variabile, con un ingresso carrabile direttamente sulla strada provinciale.

3. Attività da svolgere e descrizione del ciclo produttivo

Le attività che la ditta SE.BI. S.r.l. intende svolgere saranno così organizzate:

- **Zona 1: centro raccolta ed impianto di trattamento veicoli fuori uso.**

Nello specifico le operazioni richieste, individuate nell'allegato B alla parte IV del D.lgs, 152/2006 e ss.mm.ii., sono di seguito riportate:

- *D 13 - Raggruppamento preliminare prima delle operazioni di cui ai punti da D1 a D12;*
- *D 14 – Ricondizionamento preliminare prima di una delle operazioni di cui ai punti D1 a D13;*
- *D 15 – Deposito preliminare prima di una delle operazioni di cui ai punti da D1 a D14.*

saranno poi inviati a recupero rifiuti come ad esempio oli, batterie, antigelo ecc. per i quali si effettuano operazioni di recupero consistenti nella sola messa in riserva. Per il recupero dei metalli e dei composti metallici si richiede di effettuare operazione di recupero individuata dall'allegato C alla parte IV del D.Lgs. 152/06.

In particolare l'impianto di trattamento verrà organizzato nei seguenti settori:

- *settore di conferimento e di stoccaggio del veicolo fuori uso prima del trattamento;*
- *settore di trattamento del veicolo fuori uso (messa in sicurezza);*
- *settore di stoccaggio rifiuti recuperabili pericolosi;*
- *settore di stoccaggio dei rifiuti recuperabili non pericolosi;*
- *settore di stoccaggio rifiuti non pericolosi P.F.U.;*
- *settore di deposito dei veicoli trattati;*
- *settore deposito parti di ricambio;*
- *settore di rottamazione per eventuali operazioni di riduzione volumetrica.*

- **Zona 2: rifiuti metalli ferrosi.**

Le fasi di lavoro da effettuarsi in questa zona possono essere così riassunte:

- *presa in carico dei formulari di identificazione dei rifiuti all'ufficio di accettazione, il quale ne verifica la corretta compilazione (es. provenienza, codice C.E.R. e corrispondenza con il rifiuto trasportato, targa del mezzo, nome dell'autista etc.);*
- *scarico dei rifiuti dall'automezzo tramite ribalta del cassone o con l'ausilio del caricatore tipo "ragno" nell'apposito settore di conferimento Rifiuti Ferrosi (Zona 2).*

La zona di conferimento è dotata di piattaforma interamente pavimentata in cemento armato. Saranno, successivamente, effettuate le operazioni di cernita e selezione del materiale in modo da avere carichi omogenei e stoccati rispettivamente nella suddetta zona come da elaborato grafico dedicato. La zona 2 sarà delimitata dall'adiacente zona 1 e dalla zona 3 di conferimento utilizzando New Jersey in modo da non far venire a contatto fra di loro i rifiuti appartenenti a tipologie diverse (le altre zone ed aree delimitate) e/o rifiuti con MPS che sono stoccate nell'aree adiacenti. L'area sarà riorganizzata in modo tale da poter svolgere le fasi di lavorazione relative dell'attuale progetto

successivamente, a seconda del tipo di materiale da trattare, lo stesso viene inviato alla pressa-cesoia automatica se trattasi di materiale voluminoso, in modo da renderlo compatto e quindi facilmente trasportabile, o inviato alla zona di taglio, che viene effettuato tramite ossi-taglio oppure inviato direttamente nella zona di stoccaggio se trattasi di materiale già pronto per il riutilizzo in impianti siderurgici. La pressa-cesoia automatica in modalità pressa, così come già specificato in precedenza, alla fine del ciclo di compattazione espelle automaticamente attraverso la paratia mobile il cubo formato dal materiale compattato. La funzione cesoia offre la possibilità di tranciare materiali difficilmente compattabili, come travi metalliche, binari ferroviari, tubi e profilati metallici in genere. Queste lavorazioni consentono di ridurre drasticamente i costi per il trasporto del rottame verso altre destinazioni. Lo stoccaggio dei prodotti così recuperati avverrà, quindi, sulla piattaforma esterna all'interno di aree di diverse dimensioni separate da New Jersey con rete metallica movibili. Tale piattaforma è interamente pavimentata in cemento in modo da non far venire a contatto fra di loro i rifiuti con le MPS.

Raggiunta una quantità utile si provvederà al carico del materiale su autocarri (di proprietà o di altra ditta) per il trasporto a destino (es. impianti metallurgici, acciaierie, fonderie, etc. per gli MPS). La movimentazione interna verrà effettuata mediante caricatori con benna a polipo, tipo "ragno".

- Zona 3: rifiuti metalli non ferrosi.

Il piazzale verrà riorganizzato per adibirlo funzionalmente all'attività di recupero anche dei materiali non ferrosi. I materiali in arrivo nella zona di conferimento iniziale sono di norma già idonei come dimensioni per essere inviati alle fonderie, e pertanto non vengono lavorati, ma solo cerniti e stoccati sulla base della loro tipologia: rame, piombo, zinco, alluminio, ottone etc. (**zona 3 e zona 4**) in appositi box. Solo in caso di materiale con dimensioni più voluminose lo stesso viene, prima dello stoccaggio, ridotto di dimensioni mediante cesoia. Tale cesoia, completamente dotata di dispositivi di sicurezza in conformità alle norme CE, è in grado di tagliare cavi elettrici e materiali ferrosi leggeri sviluppando una potenza di taglio fino a 4000 Kg. I fili di rame e/o di alluminio con rivestimento plastico, per la separazione del metallo dalla plastica, vengono trattati all'interno di una macchina pelacavi. Tale macchina è stata progettata per separare il rame o l'alluminio dalla guaina del cavo elettrico. Per il riciclaggio di cavi elettrici, invece, verrà utilizzato un impianto compatto riciclaggio cavi modello SINCRO 430 E completamente insonorizzato. La macchina è costituita da una monoscocca in lamiera d'acciaio dello spessore di 4 mm nella quale sono state ricavate le aole per l'inserimento delle forche del muletto ed è composta da:

- *un granulatore a 3 lame rotanti e 2 controlame, alloggiato sopra la camera di separazione (n° S25-45 SINCRO 430 E);*
- *un separatore a secco alloggiato all'interno della scocca;*
- *un'aspirazione e abbattimento polveri in depressione a circuito chiuso (senza emissioni in atmosfera) contenente anche un filtro a rete.*

Destinazioni finali: il rame ottenuto verrà trasportato in fonderia e acciaieria, invece la gomma verrà trasferita presso altri impianti autorizzati ad effettuare i successivi recuperi.

- Zona 4- Uffici: Front office, uffici, sala riunioni, laboratorio, ufficio pesa, WC.

Nell'edificio vengono svolte le attività d'ufficio, amministrativa e commerciale che consistono nel ricevimento posta ordinaria, fax, elaborazione di documenti, bolle, fatture, ordini, compilazione registri di carico e scarico dei rifiuti, archiviazione, controlli e verifiche sui rifiuti in ingresso mediante pesa e controllo radiometrico etc. Esso è composto dai seguenti ambienti: front office, uffici, sala riunioni, laboratorio, ufficio pesa, WC.

All'interno del capannone saranno stoccati metalli non ferrosi di particolare pregio e valore economico: rame, alluminio (pulito), in modo che sia possibile averli in zona protetta.

- Zona 5, Z: Altri rifiuti non pericolosi.

Come già accennato la SE.BI è già autorizzata alla messa in riserva di rifiuti non pericolosi e nel presente progetto la messa in riserva di tali tipologie di rifiuti viene esclusivamente riorganizzata nell'area dedicata (**Zona 5**). La zona è particolarmente vocata per il conferimento, per la cernita e la lavorazione di tutti i rifiuti provenienti dalla raccolta differenziata. La società, inoltre, chiede l'autorizzazione per il recupero di altre tipologie di rifiuti non pericolosi che verranno stoccati in aree adeguate. La zona 5 è organizzata come si evince dal layout, ovvero con ampie aree dedicate al conferimento ed aree dedicate alla selezione e cernita e quindi alla riduzione volumetrica mediante pressa posta alla fine del ciclo di lavorazione. Tali aree saranno protette da tettoie metalliche al fine di agevolare le lavorazioni anche in caso di cattivo tempo coperture, tuttavia non cogenti dal punto di vista strettamente normativo ed autorizzativo.

- Zona 6: Raae e rifiuti diversi non pericolosi

In questa zona troveranno luogo tutti i rifiuti (RAEE) provenienti dal fine vita di materiali elettrici ed elettronici, rifiuti già (eventualmente) bonificati in ingresso. In via non esaustiva si tratterà di rottami elettrici ed elettronici contenenti e non metalli preziosi, spezzoni di cavo con conduttori di alluminio, di rame, apparecchi elettrici, elettrotecnici ed elettronici, rottami elettrici contenenti e non metalli preziosi, apparecchi domestici, apparecchiature e macchinari post- consumo, non contenenti sostanze lesive dell'ozono stratosferico.

- Zone X, Y, : Rifiuti pericolosi

Le aree identificate come zona X, Y, Z, verranno adibite alla messa in riserva di rifiuti pericolosi. Tali aree saranno delimitate da New Jersey. In ciascuna area verranno stoccati rifiuti appartenenti alla stessa categoria, ognuno stoccato in opportuni contenitori. Le varie tipologie di rifiuti, quindi, verranno stoccate separatamente per evitare contatto tra tipologie di rifiuti differenti. Per queste tipologie di rifiuti la società effettuerà solo la messa in riserva senza alcuna operazione di

trattamento, prima del conferimento ad altri centri di recupero . I codici 170601*, 170605* dopo gli opportuni controlli, invece, verranno stoccati in un cassone scarrabile coperto con telone impermeabile posto nell'area esterna (**Zona Y**). Il codice 200133* sarà stoccato, invece, nella Zona X unitamente alle altre batterie ed accumulatori, in appositi contenitori dotati di sistema di raccolta di eventuali liquidi che possono fuoriuscire dalle batterie stesse. In particolare verranno utilizzati contenitori per il trasporto e lo stoccaggio di batterie esauste in osservanza alle norme del DPR del 10/09/82 ottemperante alle direttive vigenti in materia di smaltimento rifiuti e conforme alla normativa COBAST dei cassonetti, così come meglio specificato nel paragrafo 3.4.6. della presente relazione tecnica. Particolare attenzione verrà posta sia durante il trasporto che durante le operazioni di carico e scarico in modo da non danneggiare gli imballaggi e da assicurarne la loro integrità. I rifiuti costituiti da materiale da costruzione contenente amianto, non pulverulento, arriveranno già confezionati in big-bags. Lo stoccaggio di queste categorie di rifiuti avverrà nel rispetto dei termini di durata dello stoccaggio temporaneo, dei quantitativi, della compatibilità e nel rispetto delle norme che disciplinano lo stoccaggio delle sostanze pericolose. I rifiuti saranno posizionati in modo da scongiurare ogni pericolo per le persone e per l'ambiente. Pertanto i contenitori mobili, utilizzati per lo stoccaggio dei rifiuti, avranno un'adeguata resistenza, in relazione alle proprietà chimico-fisiche ed alle caratteristiche di pericolosità dei rifiuti stessi, sono provvisti di sistema di chiusura, di accessori e di dispositivi atti ad effettuare, in condizioni di sicurezza, le operazioni di riempimento, di travaso e di svuotamento. Sui recipienti sarà apposta apposita etichettatura, con l'indicazione del rifiuto stoccato conformemente alle norme vigenti in materia di etichettatura di sostanze pericolose.

Così come già specificato in precedenza, nel paragrafo "criteri di stoccaggio" per i rifiuti relativi all'attività di autodemolizione, verranno prese in considerazione le necessarie precauzioni atte a lavorare nel rispetto delle norme comportamentali nella gestione dei rifiuti. Sarà evitata ogni forma di miscelazione, in quanto contraria alla normativa vigente oltre che potenzialmente pericolosa. Verranno utilizzati **contenitori** con le seguenti caratteristiche

In sintesi, la ditta SE.BI s.r.l. chiede *"Autorizzazione unica per i nuovi impianti di smaltimento e di recupero dei rifiuti"* ai sensi dell'art. 208 del D.Lgs 152/06 e ss.mm.ii., delle seguenti tipologie di rifiuti pericolosi e non pericolosi:

- **AUTODEMOLIZIONE** (Zona 1)
- **RIFIUTI NON PERICOLOSI**
- **Metalli ferrosi** (Zona 2 – Zona 4)
- **Rifiuti metalli non ferrosi** (Zona 3 – Zona 4)
- **Altri rifiuti non pericolosi** (Tettoie 1-2-3-4-5)

Il quantitativo totale per il quale si richiede l'Autorizzazione Unica è pari a circa 142.142T/anno, di cui 474 T/anno pericolosi e 141668 T/anno non pericolosi.

Si specifica che lo stoccaggio istantaneo, anche al fine del calcolo della polizza fideiussoria è il seguente:

- 2000 t (stoccaggio massimo per i rifiuti non pericolosi)
- 150 t (stoccaggio massimo per i rifiuti pericolosi)

4. Sistema di raccolta e smaltimento delle acque meteoriche

L'impianto esistente di trattamento acque è stato, già in passato, dimensionato per un piazzale di superficie massima di 18.000 m²; di conseguenza l'ampliamento del piazzale, nonché l'incremento delle superfici scolanti, non comporta problematiche relative ad eventuali sovraccarichi.

Le acque meteoriche di dilavamento, ricadenti sull'intera area e comprendenti anche quelle derivanti dai lastrici solari delle pensiline di copertura, defluiscono dunque sui piazzali e sono captate da una griglia continua e canalizzate verso un pozzetto con stramazzo.

Da qui avviene la separazione delle acque di prima pioggia, accumulate in una vasca dedicata a tenuta stagna. I primi 3 mm di pioggia sono depositati in una vasca di accumulo, fatti sostare per 36 ore e poi inviati, mediante opportuna pompa di sollevamento azionata da una centralina dotata di sensore di inizio/fine pioggia, presso la vasca di disoleazione. Trascorse 36 ore dalla fine dell'evento meteorico la centralina, non rilevando alcuna attività meteorologica, aziona la pompa di sollevamento permettendo il convoglio delle acque di prima pioggia nel disoleatore. La restante pioggia viene fatta confluire, tramite lo scolmatore, direttamente nelle vasche di disoleazione di seconda pioggia.

Queste, invece, sono trattate in un impianto di tipo statico con trattamento in continuo dell'intera portata di dilavamento, attraverso una fase di dissabbiatura per sedimentazione, una fase di grigliatura ed una fase di disoleatura attraverso pacchi a coalescenze successivamente vengono avviate direttamente a recupero/smaltimento in trincee drenanti, realizzate in un'area attrezzata a verde ornamentale, attestate in zona anidra con adeguato franco di sicurezza.

Tutte le acque di seconda pioggia, quindi, giungono ad un pozzetto ripartitore che provvede a suddividere la portata in 4 flussi omogenei direttamente convogliati in 4 impianti, gestiti in parallelo. All'interno del disoleatore si instaura un moto di tipo laminare che permette di evitare il deposito di solidi sedimentabili e l'eventuale deterioramento per abrasione delle superfici della condotta. Tutte quelle particelle che non hanno la forza necessaria per raggiungere la superficie e separarsi dalla massa d'acqua, confluiscono nel secondo comparto all'interno del quale è presente un pacco lamellare, posizionato lungo il flusso di liquido in regime di calma idraulica. Il pacco lamellare favorisce la coalescenza delle particelle minori che, aumentando la propria dimensione, riescono a contrapporsi alle forze elettriche di adesione aumentando la propria velocità di flottazione. L'inclinazione delle superfici che costituiscono il pacco lamellare consente di ottenere un flusso in controcorrente delle particelle di olio di maggiore densità incrementando notevolmente il rendimento del processo. Per far fronte ad eventuali microparticelle oleose sfuggite alla separazione, è stato predisposto un altro filtro in schiuma di poliuretano reticolata a base di

poliestere, prima dell'immissione delle acque nel pozzetto di controllo. La raccolta delle sostanze leggere separate avviene per sfioro attraverso tubazioni in acciaio che sfociano in una camera di raccolta dalla quale possono essere rimosse periodicamente con semplice apertura di un rubinetto.

5. Analisi degli impatti ambientali

Lo Studio di impatto ambientale ha permesso di stimare gli effetti derivanti dalla implementazione dell'impianto di trattamento e recupero di rifiuti non pericolosi e pericolosi dalla SE.BI S.r.l. sito in zona industriale del Comune di Sava. Tale stima è stata effettuata prendendo in considerazione le singole componenti ambientali ed analizzandone il livello del disturbo ad esse arrecato dall'esercizio dell'impianto in parola, secondo una scala qualitativa di valori.

I risultati delle valutazioni così effettuate, considerando le caratteristiche intrinseche dell'opera e le condizioni fisico-ambientali complessive del territorio interessato, indicano che l'impatto del progetto sulle varie componenti ambientali esaminate risulti, in generale, molto basso o trascurabile.

Le diverse componenti ambientali descritte non subiscono significative alterazioni dalla realizzazione del progetto. Si può tranquillamente affermare che il completamento della impianto in oggetto, secondo la realizzazione del presente progetto, non creerà problematiche dal punto di vista ambientale sia per l'attenzione posta nelle scelte progettuali e nella scelta delle attrezzature che nella gestione programmatica, rispettose delle leggi in materia, sia tecnica che economica, che di salvaguardia ambientale ma soprattutto della salute pubblica e di sicurezza sul lavoro per gli addetti e per i fruitori del prodotto finale.

A fronte di modesti disturbi di lungo termine che l'esercizio dell'attività darà all'ambiente, sono da sottolineare gli impatti positivi, conseguenti all'attività stessa, sia per il contributo che il suddetto impianto darà alla corretta gestione dei rifiuti nella sua area di influenza fisica e/o commerciale sia per gli aspetti economici-occupazionali, i quali si configurano come indicatori di fattibilità del progetto in esame. A seguito dello studio elaborato sulla valutazione di compatibilità, il progetto proposto risulta del tutto ambientalmente **compatibile**.

Il tecnico

Ph. Dott. Ing. Carmelo DELLISANTI