

Fascicolo 9.9/2010/96
Citare sempre il fascicolo nelle eventuali risposte
Pagina 1

Spett.le
Relight S.r.l.
pec.relighthalia@legalmail.it

e,p.c. Spett.le
A.R.P.A. - Dipartimento di Milano e Monza Brianza
dipartimentomilano.arpa@pec.regione.lombardia.it

Spett.le
Comune di Rho
protocollo@cert.comune.rho.mi.it

Spett.le
Ufficio d'Ambito della Città metropolitana di Milano
atocittametropolitanadimilano@legalmail.it

Spett.le
Amiacque Srl
amiacque@legalmail.it

Spett.le
ATS Milano Città metropolitana
Dipartimento Prevenzione Medica
dipartimentoprevenzione@pec.ats-milano.it

Oggetto: Relight S.r.l. con sede legale ed installazione IPPC in Rho (MI) - Via Lainate n. 98/100. Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata con provvedimento della Provincia di Milano R.G. n. 13615/2010 del 21.12.2010 e s.m.i.. Comunicazione di modifica non sostanziale - Codice identificativo Pratica (CIP): AIA06886G. Presa d'atto.

La presente fa riferimento alla comunicazione di modifica non sostanziale presentata dall'Impresa in oggetto in data 5.05.2020 (prot. gen. n. 83116) ed identificata con il Codice Identificativo Pratica (CIP) AIA06886G.

Considerato che le modifiche richieste consistono nella:

- modifica della sezione di cernita e messa in sicurezza iniziale presso la Linea di lavorazione altri RAEE (Area A2); attualmente la linea di trattamento è adoperata sia per il trattamento di RAEE provenienti dal raggruppamento R2 (grandi bianchi - ex. lavatrici, lavastoviglie, apparecchi di cottura etc.), sia dal raggruppamento R4 (piccole apparecchiature elettriche ed elettroniche - ex. radio, stampanti, ferri da stiro, etc.). Con la modifica si vuole dedicare tale area all'attività di trattamento dei rifiuti appartenenti al esclusivamente al raggruppamento R4;
- installazione di una linea di messa in sicurezza e successivo trattamento meccanico dei RAEE appartenenti al raggruppamento R2 (grandi bianchi - ex. lavatrici, lavastoviglie, apparecchi di cottura etc.) all'interno di una nuova area denominata A15;
- eliminazione dell'area TP, dedicata ad un impianto di ricerca e di sperimentazione, di cui all'art. 211 del Lgs 152/06, autorizzata a seguito del Decreto della Direzione Generale Ambiente, Energia, e Sviluppo Sostenibile di Regione Lombardia, con Decreto n. 720 del 18.05.2018, e Presa d'atto prot. 155713 del 29.06.2018 della Città metropolitana di Milano, a seguito della conclusione della fase sperimentale;

Settore rifiuti e bonifiche

Viale Piceno, 60 - 20129 Milano - Tel: 027740.3763/3807 - pec: protocollo@pec.cittametropolitana.mi.it

Responsabile del procedimento: Dr. Piergiorgio Valentini, tel: 02 7740.6265, email: p.valentini@cittametropolitana.mi.it

Responsabile dell'istruttoria (al quale rivolgersi per informazioni sull'istruttoria della pratica): Dott.ssa Valentina Ghione, tel: 02 7740.3736, email: v.ghione@cittametropolitana.mi.it



- fermata dell'impianto di trattamento di polveri (M10) al fine di recuperare metalli ad elevato valore aggiunto (metalli preziosi e terre rare);
- ottimizzazione del layout dell'installazione, con riorganizzazione delle aree di stoccaggio a fronte delle modifiche di cui sopra.

Dato atto che le modifiche che si chiede di apportare all'installazione IPPC devono essere considerate quali modifiche non sostanziali che comportano un aggiornamento dell'allegato tecnico autorizzato con Autorizzazione Integrata Ambientale R.G. n. 13615/2010 del 21.12.2010 e s.m.i..

Tutto ciò premesso si comunica la presa d'atto delle seguenti modifiche all'allegato tecnico autorizzato con Autorizzazione Integrata Ambientale R.G. n. 13615/2010 del 21.12.2010:

- la tabella B1 del sottocapitolo "B.1 Descrizione dell'impianto e delle operazioni svolte" deve intendersi come di seguito modificata:

Area	Funzione	Operazioni	Descrizione	Superficie di stoccaggio (m ²)	Quantità (m ³)	Tipologia rifiuto/materiale
A1	Ingresso	R3, R4, R5, R12, R13, D13, D14, D15	Scarico, riconfezionamento e selezione/cernita e recupero di rifiuti in ingresso	50	70	P e NP
A2	Intermedio	R4, R12, R13	Trattamento RAEE senza tubo catodico (Raggruppamento R4), parti rimosse non pericolose e altri rifiuti contenenti plastiche e metalli	526	750	P e NP
A3	Intermedio	R12, R13	Stoccaggio, selezione e cernita rifiuti in attesa di lavorazione	40	161	P e NP
A4	Intermedio	R12, R13	Stoccaggio, selezione e cernita rifiuti in attesa di lavorazione	40	80	P e NP
A6	Intermedio	R3, R4, R5, R12, R13	Trattamento RAEE con tubo catodico	415	130	P e NP
A7	Intermedio	R12, R13	Stoccaggio dei rifiuti in attesa di lavorazione	25	35	P e NP
A8	Ingresso	R12, R13	Scarico, selezione/cernita dei rifiuti in ingresso	190	560	P e NP
A8b	Ingresso	R3, R4, R5, R12, R13, D13, D14, D15	Scarico, riconfezionamento e selezione/cernita e recupero di rifiuti in ingresso	150	200	P e NP
A8c				87	256	P e NP
A8d				285	200	P e NP
A9	Ingresso/Uscita	R13, D15	Stoccaggio RAEE non lavorabili	45	30/100	P
A10a	Uscita	R13, D15	Stoccaggio dei rifiuti in uscita provenienti dalle lavorazioni e ritirati da terzi	858	1195/40	P e NP
A10b		R13		112	50	P e NP
A11	Intermedio	R12, R13	Stoccaggio dei rifiuti in attesa di lavorazione	170	650	P e NP
A12 _{IN}	Intermedio	R3, R4, R5 Preparazione per il riutilizzo	Attività di controllo e riparazione dei RAEE e dei loro componenti finalizzate alla preparazione per il riutilizzo	87	40	P e NP
A12 _{OUT}	EoW	-	Stoccaggio AEE o componenti preparati per il riutilizzo	80	150	-



Area	Funzione	Operazioni	Descrizione	Superficie di stoccaggio (m ²)	Quantità (m ³)	Tipologia rifiuto/materiale
A13	Intermedio	R3, R4, R5, R12, R13	Trattamento Flat Panel	345	130	P e NP
A15	Intermedio	R12, R13	Trattamento RAEE senza tubo catodico (Raggruppamento R2), parti rimosse non pericolose e altri rifiuti contenenti plastiche e metalli	395	521	P e NP
B _{IN}	Ingresso	R4, R5, R12, R13	Trattamento lampade	250	475	P
B _{OUT}	Uscita	R13, D15		350	475	P e NP
C1 _{IN}	Ingresso	R12, R13, D15, D13, D14	Stoccaggio e selezione rifiuti	28,5	100/25	P e NP
C1 _{OUT}	Uscita			28,5	100/25	P e NP
C3	Intermedio	R4, R13	Recupero metalli preziosi	240	50	P e NP
C4	Uscita	D15	Stoccaggio e smontaggio rifiuti in uscita	110	240	P e NP
D1	Merci	-	Stoccaggio materiale vario	35	70	-
D3	ex MPS/EoW	-	Vetro/Metalli/Plastiche	40	70	-
D5	ex MPS/EoW	-	Vetro/Metalli/Plastiche	35	60	-
D6	Deposito attrezzature	-	Attrezzature operative	150	-	-
D7	Deposito attrezzature	-	Attrezzature operative	340	-	-
E1	Uscita	R13, D15	Stoccaggio rifiuti non pericolosi in uscita	15	30	NP
E2	Uscita	R13, D15	Stoccaggio rifiuti non pericolosi in uscita	30	50	NP
E3	Uscita	R13, D15	Stoccaggio rifiuti non pericolosi in uscita	15	25	NP
E4	Uscita	R13, D15	Stoccaggio rifiuti non pericolosi in uscita	30	50	NP
E5	Uscita	R13, D15	Stoccaggio rifiuti non pericolosi in uscita	60	100	NP
F1	Uscita	R13, D15	Stoccaggio rifiuti non pericolosi in uscita	15	30	NP
F2 _{IN}	Ingresso	R13, D15	Stoccaggio rifiuti non pericolosi in ingresso	57,5	65	NP
F2 _{OUT}	Uscita	R13, D15	Stoccaggio rifiuti non pericolosi in uscita	40	165	NP
F2bis	Uscita	R13, D15	Stoccaggio rifiuti non pericolosi in uscita	54	110	NP
F3	Ingresso	R13, D15	Stoccaggio rifiuti non pericolosi in ingresso	90	90	NP
F4	Uscita	R13, D15	Stoccaggio rifiuti non pericolosi in uscita	80	120	NP
F5	Uscita	R13, D15	Stoccaggio rifiuti non pericolosi in uscita	80	90	NP
F7	Uscita	R13, D15	Stoccaggio rifiuti non pericolosi in uscita	60	57	NP
F8	Uscita	R13, D15	Stoccaggio rifiuti non pericolosi in uscita	20	25	NP
F9	Uscita	R13, D15	Stoccaggio rifiuti non pericolosi in uscita	20	25	NP



Area	Funzione	Operazioni	Descrizione	Superficie di stoccaggio (m ²)	Quantità (m ³)	Tipologia rifiuto/materiale
F10	Uscita	R13, D15	Stoccaggio rifiuti non pericolosi in uscita	60	50	NP
F11	Uscita	R13, D15	Stoccaggio rifiuti non pericolosi in uscita	60	50	NP
TOTALE					7.980	

Tabella B1 - Gestione rifiuti

- la descrizione delle aree del sottocapitolo “B.1 Descrizione dell’impianto e delle operazioni svolte” deve intendersi come di seguito modificata:

AREE INTERNE

Le attività della Società si svolgono in gran parte all’interno dei capannoni, in aree pavimentate in cemento liscio. Le aperture dei capannoni sono presidiate da grigliati collegati con pozzetti ciechi a tenuta per la ripresa di eventuali piccoli sversamenti e per le acque provenienti dai lavaggi delle aree interne del capannone.

AREA A1

Area di circa 50 m², posta nella zona S-E del Capannone 1, nella quale avvengono operazioni di scarico, selezione pretrattamento e riconfezionamento (R12, D13) dei rifiuti in ingresso al fine di separare i RAEE per tipologie omogenee e quindi ottimizzarle per i successivi trattamenti negli impianti di recupero. Le operazioni di recupero effettuate sui rifiuti in ingresso scaricati consistono prevalentemente in una preselezione manuale dei rifiuti e nell’eventuale bonifica/pretrattamento effettuata mediante asportazione dei componenti pericolosi eventualmente presenti, prima di essere sottoposti alle successive fasi di stoccaggio che potranno avvenire in cumuli e/o contenitori. Tali rifiuti verranno privati delle confezioni esterne di imballaggio (scatole, fusti, bancali) che verranno, ove possibili, riutilizzati internamente.

AREA A2

Area di circa 526 m², posta nella zona S-E del Capannone 1, dedicata allo stoccaggio (R13) ed alla lavorazione (R4, R12) di:

- RAEE, diversi dai monitors e dai televisori, ed appartenenti al Raggruppamento 4 (IT e consumer electronics, apparecchi di illuminazione) di cui all’Allegato 1 al DM n. 185 del 29.09.2007 così come modificato dal d.lgs. 49/2014;
- Materiali e Componenti non pericolosi rimosse, provenienti dalle altre linee di trattamento (es: parti rimosse - 160216; materiali misti - 191212; metalli ferrosi e non ferrosi - 191202/191203; plastiche - 191204);
- Rifiuti misti non pericolosi, provenienti da altri impianti e destinati ad operazioni ulteriori di trattamento e recupero.

In quest’area è situata la **Linea di lavorazione altri RAEE - Raggruppamento R4 (M6)**.

I RAEE diversi dai monitors e dai televisori, appartenenti al raggruppamento R4 vengono caricati nella tramoggia di carico e, tramite nastro trasportatore, avviati a una prima postazione di cernita manuale e messa in sicurezza, volta alla rimozione di eventuali componenti potenzialmente pericolose quali cartucce e toner, materiali estranei, cavi esterni e frazioni già recuperabili (es. schede elettroniche). Su un secondo nastro trasportatore viene allestita una seconda area dedicata alla cernita manuale, volta alla rimozione di altre componenti pericolose (ex. condensatori) e altre frazioni recuperabili (es. cavi, pile). Le frazioni di risulta prodotte nelle diverse fasi del trattamento vengono stoccate in big-bags, ceste o cassonetti, in attesa di essere avviate presso ditte esterne specializzate. La frazione non cernita manualmente passa ad un trituratore per la riduzione della pezzatura del materiale e allo scarico diretto in un cassone dedicato, a tenuta, collocato immediatamente adiacente al perimetro esterno del capannone.



La linea di trattamento RAEE è costituita dai seguenti macchinari:

- n.1 tramoggia di carico;
- n.1 tritratore;
- n.2 postazioni di separazione manuale.

AREA A3

Area che occupa circa 40 m² nella parte S-O del Capannone 1, è dedicata allo stoccaggio, selezione e cernita dei rifiuti pericolosi e non pericolosi in attesa di essere avviati a lavorazione nell'area A2.

AREA A4

Area di circa 40 m² utilizzata per la messa in riserva dei rifiuti provenienti dalla cernita ed in attesa di essere sottoposti alle operazioni di recupero nei diversi impianti. Lo stoccaggio viene effettuato in ceste e/o bancali o sfuso per apparecchiature di grandi dimensioni.

AREA A6

Area di superficie pari a circa 415 m² dedicata alle operazioni di disassemblaggio dei RAEE con tubo catodico e di lavorazione dei tubi catodici, nonché delle connesse aree per il deposito dei cestoni e dei contenitori dei rifiuti di risulta dalle operazioni di recupero.

In quest'area è situata la **Linea di trattamento dei RAEE con tubo catodico**.

I monitor e i televisori, prelevati dalle aree di stoccaggio interne, vengono smontati manualmente presso i tavoli di smontaggio dagli operatori, che separano le diverse componenti, inviano la plastica al tritratore per la riduzione volumetrica e collocano il tubo catodico su un apposito nastro diretto alle macchine di taglio; questi impianti, in maniera automatica, dispongono il tubo catodico in posizione, lo tagliano in due parti permettendo la rimozione del vetro conico e la successiva aspirazione delle polveri fluorescenti adese al vetro dello schermo, effettuata manualmente da un operatore.

Sia le operazioni di taglio che quelle di rimozione delle polveri avvengono sotto aspirazione; il sistema di aspirazione convoglia l'aria ad un idoneo sistema di filtrazione dotato di filtro assoluto prima di inviarlo al punto di emissione E1.

I rifiuti provenienti dalla lavorazione dei tubi catodici vengono suddivisi per classi omogenee in ceste posizionate in prossimità dei banchi di lavoro e successivamente collocati nelle specifiche aree di stoccaggio.

La linea di trattamento tubi catodici è costituita dai seguenti macchinari:

- n. 2 macchine taglia tubi (**M3**), in grado di garantire una maggiore efficienza di trattamento ed un'adeguata garanzia dal punto di vista ambientale;
- n. 1 tritratore per la plastica;

Le taglia tubi automatiche che garantiscono anche la gestione delle apparecchiature di particolari forme e dimensioni sono costituite da una stazione di carico, in corrispondenza della quale i tubi catodici vengono alimentati a mezzo di un nastro trasportatore e misurati ai fini della taratura della posizione di taglio e da una successiva stazione di taglio. Presso tale sezione il tubo viene tagliato mediante dischi del tipo diamantato per taglio a secco; le operazioni di taglio sono condotte sotto aspirazione e l'aria estratta viene avviata ad un filtro a maniche opportunamente dimensionato, prima di essere emesse in corrispondenza del punto di emissione E1. Una volta tagliato, il tubo viene avviato alla postazione di bonifica dove, su tavolo aspirato, gli operatori provvedono alla separazione del vetro cono, alla rimozione della mascherina metallica e alla bonifica del vetro schermo dalle polveri fluorescenti, che vengono recuperate dal flusso aeriforme mediante un filtro assoluto e quindi stoccate in appositi contenitori a tenuta (big bags a tenuta di polveri).



AREA A7

Area di superficie pari a 25 m² utilizzata per la messa in riserva di rifiuti speciali pericolosi e non pericolosi, tra i quali quelli rimossi durante le operazioni di cernita ed in attesa di essere sottoposti alle operazioni di recupero nei diversi impianti. Lo stoccaggio viene effettuato in ceste o bancali o sfuso per apparecchiature di grandi dimensioni.

AREA A8

Area di superficie pari a circa 737 m² utilizzata per lo scarico, selezione, pretrattamento e riconfezionamento (R12, D13) dei rifiuti in ingresso al fine di separarli per tipologie omogenee e quindi ottimizzarli per i successivi trattamenti negli impianti di recupero.

L'area è divisa in quattro sotto aree:

- area A8a, con superficie pari a circa 190 m², posizionata nella porzione Sud-Est del capannone, destinata all'accettazione dei rifiuti conferiti in colli o sfusi;
- area A8b, con superficie pari a circa 150 m², posizionata nella porzione Nord-est del capannone in area prospiciente alla ribalta di carico e scarico, destinata all'accettazione del materiale conferito in colli.
- area A8c, con superficie pari a circa 87 m², posizionata nella porzione centrale del capannone in area prospiciente alla ribalta di carico e scarico, destinata all'accettazione del materiale conferito in colli o sfusi.
- area A8d, con superficie pari a circa 285 m², posizionata nella porzione Sud-Est del capannone in area prospiciente alla ribalta di carico e scarico, destinata all'accettazione del materiale conferito in colli.

Le operazioni di recupero effettuate sui rifiuti in ingresso scaricati consistono prevalentemente in un controllo visivo, una preselezione manuale dei rifiuti (cernita) e nell'eventuale bonifica/pretrattamento effettuata mediante asportazione dei componenti pericolosi eventualmente presenti, prima di essere sottoposti alle successive fasi di stoccaggio che verranno effettuate in contenitori adeguati. Tali rifiuti verranno privati delle confezioni esterne di imballaggio (scatole, fusti, bancali) che verranno, ove possibili, riutilizzati internamente.

AREA A9

Area di superficie pari a 45 m² adibita allo svolgimento delle operazioni di messa in riserva (R13), raggruppamento preliminare (D13), ricondizionamento preliminare (D14) e deposito preliminare (D15) di rifiuti speciali pericolosi costituiti da RAEE contenenti clorofluorocarburi e/o altre sostanze lesive per l'ozono atmosferico (codici CER 160211* e 200123*).

I rifiuti speciali contenenti CFC e/o altre sostanze ritenute nocive per l'ozono stratosferico (frigoriferi, condizionatori, ecc.) vengono sottoposti esclusivamente ad operazioni di messa in riserva e deposito preliminare, si eviterà quindi di sottoporre gli stessi ad operazioni di messa in sicurezza, nonché di smontaggio dei pezzi riutilizzabili da essi derivanti.

AREA A10

L'area di superficie pari a circa 970 m² è adibita allo stoccaggio dei rifiuti prodotti dal trattamento dei RAEE ed in attesa di avvio a recupero presso impianti finali (schede elettroniche, cavi, rame, plastiche, ecc.) Vengono stoccati, unitamente ai primi, anche:

- i rifiuti ritirati da terzi in R13/D15, da avviare a recupero o smaltimento senza nessun trattamento intermedio;
- i rifiuti ausiliari provenienti dalle attività della Società.

Tali rifiuti vengono depositati in cumuli, contenitori e/o cassoni, in attesa di essere avviati ad impianti esterni autorizzati per il recupero e/o lo smaltimento.

L'area è divisa in due sotto aree:

- area A10a, con superficie pari a circa 858 m², posizionata nella porzione Sud;
- area A10b, con superficie pari a circa 112 m², posizionata nella porzione Sud-Est.



AREA A11

Area avente una superficie di circa 170 m², utilizzata per la messa in riserva dei rifiuti provenienti dalla cernita in attesa di essere sottoposti alle operazioni di recupero. Lo stoccaggio viene effettuato in ceste e/o in bancali o sfuso per apparecchiature di grandi dimensioni.

AREA A12IN

Area avente una superficie di circa 87 m², posta nel capannone 2 e destinata alle attività di preparazione per il riutilizzo comprendenti ispezione, controllo e riparazione delle apparecchiature e delle componenti di apparecchiature.

AREA A12OUT

Area avente una superficie di circa 80 m², posta nel capannone 2 e destinata allo stoccaggio delle apparecchiature e delle componenti preparate per il riutilizzo in attesa di essere vendute.

AREA A13

Area avente una superficie di circa 345 m², posta nel capannone 1 e destinata al trattamento degli schermi piatti (LCD, plasma, Led, ecc).

In quest'area è situata la **Linea di trattamento degli schermi piatti (M16)**.

Gli schermi piatti prelevati dalle aree di stoccaggio interne, vengono smontati manualmente presso i tavoli di smontaggio dagli operatori, che separano le diverse componenti (cavi, schede elettroniche, etc.); le operazioni di apertura dei moduli e la gestione delle lampade fluorescenti presenti al loro interno saranno eseguite sotto aspirazione e l'aria estratta verrà avviata ad un filtro a carboni attivi opportunamente dimensionato, prima di essere emessa in corrispondenza del punto di emissione E1. I metalli ferrosi, metalli non ferrosi e la plastica ottenute attraverso lo step di smontaggio manuale verranno inviate, tramite un nastro trasportatore, ad un tritatore per la riduzione a pezzature di 5 cm e alla separazione mediante elettrocalamita prima (per la rimozione dei metalli ferrosi) ed induttore di correnti parassite poi per la rimozione dei metalli non ferrosi. La linea di triturazione e separazione è costantemente posta in depressione mediante un sistema di captazione e di filtrazione prima di inviarlo al punto di emissione E1. Le frazioni di risulta prodotte nelle diverse fasi del trattamento vengono stoccate in big-bags, ceste o cassonetti, in attesa di essere avviate presso ditte esterne specializzate.

La linea di trattamento FLAT PANEL è costituita dai seguenti macchinari:

- n.1 tritatore;
- n.1 deferrizzatore;
- n.1 vibrovaglio;
- n.1 separatore Steiner;
- n.5 postazioni di separazione manuale.

AREA A15

Area avente una superficie di circa 395 m², posta nella porzione Sud-ovest del capannone 2 e destinata alle attività di stoccaggio (R13) e lavorazione (R12) di:

- RAEE, diversi dai monitors e dai televisori, ed appartenenti al Raggruppamento 2 di cui all'Allegato 1 al DM n. 185 del 29.09.2007 così come modificato dal d.lgs. 49/2014;

In quest'area è situata la **Linea di lavorazione altri RAEE - Raggruppamento R2 (M17)**.

I RAEE diversi dai monitors e dai televisori, appartenenti al raggruppamento R2, dopo una prima fase manuale di messa in sicurezza, nella quale vengono rimosse alcune componenti (vetro, cavi, olio diatermico proveniente dalle apparecchiature di scambio termico, vengono caricati nella tramoggia di carico e, da qui, introdotti a mezzo di nastro trasportatore, all'interno di un tritatore per l'apertura delle carcasse. Le componenti in uscita dalla prima fase di lacerazione (motori elettrici, cemento, pompe, condensatori, schede elettroniche) sono avviate, tramite un nastro trasportatore, ad un'area dedicata alla cernita manuale e messa in sicurezza. Le frazioni



di risulta prodotte nelle diverse fasi del trattamento vengono stoccate in big-bags, ceste o cassonetti, in attesa di essere avviate presso ditte esterne specializzate. La frazione non recuperata tramite la fase di cernita manuale passa, tramite un nastro trasportatore dedicato, allo scarico in un cassone, a tenuta, collocato immediatamente adiacente al perimetro esterno del capannone. Tale materiale verrà quindi avviato a ditte esterne debitamente autorizzate per il proseguimento dell'attività di recupero.

La linea di trattamento RAEE è costituita dai seguenti macchinari:

- n. 1 tramoggia di carico;
- n.1 trituratore;
- n.1 area dedicata alla separazione manuale.

AREA B

Area di superficie pari a circa 600 m², adibita allo svolgimento delle operazioni di messa in riserva (R13 - su pallets, cestoni e/o in big-bags,), cernita (R12) e trattamento (R5), dei rifiuti RAEE costituiti da sorgenti luminose ritirati, stoccati e/o recuperati (codice CER 200121*, oppure classificati in entrata con i codici CER 160215* e 160213*).

La gestione dei rifiuti suddetti avviene nel rispetto delle prescrizioni di cui all'Allegato VII del D.Lgs. 49/14.

In quest'area è situato l'**impianto di trattamento dei rifiuti costituiti da diverse tipologie di lampade (M7)**.

L'impianto è in grado di recuperare le varie frazioni costituite da vetro, ferro, nichel, mercurio, ottone ed è progettato per operare in assoluta sicurezza e nel pieno rispetto dell'ambiente. L'impianto di frantumazione e selezione è in grado di trattare tutte le tipologie di lampade, dalle lineari (fluorescenti), alle compatte, a quelle ai vapori di sodio e mercurio.

Sono presenti due zone presidiate da dispositivi per il sollevamento dei cassonetti rispettivamente delle lampade lineari e altra forma e il rovesciamento controllato delle stesse su due postazioni di cernita manuale; i punti di ribaltamento vengono presidiati da aspirazione localizzata collegate all'impianto di aspirazione dell'impianto di trattamento, senza alcuna modifica della potenzialità o delle caratteristiche dello stesso.

L'impianto, completamente automatizzato, tratta fino a 4 ton/ora, in ragione delle tipologie di lampade inserite.

In uscita dall'impianto si ottiene vetro privo di corpi metallici, selezionato in base alla granulometria, privo di polveri ed in pezzatura adatta anche al conferimento in fornace come vetro "pronto forno". Il procedimento permette una selezione spinta di tutti i materiali costituenti le lampade con il recupero integrale delle diverse frazioni da destinare a recupero presso idonei impianti dedicati (fonderie, impianti estrusivi, etc.).

Tutta la linea è costantemente posta in depressione mediante un sistema di captazione che convoglia l'aria ad un sistema di abbattimento costituito da un filtro a maniche seguito da un filtro a carboni attivi.

AREA C1

L'area, suddivisa in C1IN e C1OUT con superficie complessiva pari a 57 m² è destinata allo svolgimento delle operazioni di messa in riserva (R13), selezione/cernita (R12), raggruppamento preliminare (D13), ricondizionamento preliminare (D14) e deposito preliminare (D15) di rifiuti speciali e urbani, pericolosi e non pericolosi, RAEE e rifiuti urbani provenienti da raccolte differenziate. Inoltre, l'operazione di messa in riserva (R13) del codice CER 200121* (tubi fluorescenti) verrà effettuata, oltre che nelle aree A1, A8 e B, anche nell'area C1IN.



AREA C3

Area di superficie pari a di 290 m² all'interno della quale sono posizionati gli impianti per il trattamento di polveri (M10) provenienti da altre lavorazioni di diverse tipologie di RAEE, al fine di recuperare metalli ad elevato valore aggiunto (metalli preziosi e terre rare).

L'impianto è utilizzato per effettuare processi idrometallurgici di estrazione di indio da pannelli di schermi LCD, di ittrio e zinco da polveri fluorescenti contenute in tubi catodici e lampade, di rame, oro e altri metalli preziosi da schede elettroniche, di litio e cobalto da pile al litio.

A conclusione di una prima fase di sperimentazione, effettuata su un impianto pilota, la Società ha progettato un up-grade a scala simil industriale dello stesso, aumentandone la potenzialità di trattamento a 600 kg/turno.

I rifiuti alimentati all'impianto potranno derivare da operazioni di trattamento interne al centro (RAEE, tubi catodici, LCD, lampade, schede elettroniche, pile litio) ovvero provenire da impianti esterni autorizzati.

I rifiuti per i quali è previsto il trattamento di recupero sono identificati con i seguenti codici CER: 160215*, 160216, 191211*, 191212 e lo stoccaggio degli stessi avviene con le seguenti modalità:

- Polveri fluorescenti tubi catodici nell'area C3 o C4 in contenitori chiusi e a tenuta di polveri;
- Polveri fluorescenti lampade nell'area B o C4 in contenitori chiusi e a tenuta di polveri;
- Pannelli LCD e Plasma nell'area A10 su bancali o in ceste;
- Schede elettroniche nell'area A10 in ceste.

Nell'area C3 vengono, inoltre, stoccati:

- reagenti (materie prime) necessari per i processi idrometallurgici di recupero, all'interno di cisternette da 1 m³ o sacchi;
- fanghi prodotti durante le operazioni di filtrazione e quelli ottenuti dal trattamento dei reflui, all'interno di contenitori chiusi e a tenuta (stoccabili anche in area C4).

L'impianto di trattamento polveri, operante in modalità batch, è invece costituito dalle seguenti componenti impiantistiche principali:

- stazione di alimentazione con vaglio integrato;
- reattore di lisciviazione e purificazione;
- filtropressa;
- vasca di accumulo soluzione purificata;
- reattore di precipitazione terre rare;
- filtropressa;
- vasca di accumulo reflui acque da trattare.

La stazione di alimentazione, i reattori e le filtropresse sono presidiati da un impianto di captazione ed abbattimento delle polveri e dei vapori che si producono durante le lavorazioni, costituito da uno scrubber e da un depolveratore con filtro a maniche, collettato all'emissione E7. Nel caso del trattamento delle polveri delle lampade fluorescenti è possibile un ricircolo, in testa all'impianto, di circa il 50% delle soluzioni di scarto in uscita dalla seconda filtropressa. A tale scopo è presente un impianto dedicato per il trattamento ed il ricircolo, costituito da un reattore di trattamento acque, una filtropressa ed una vasca di accumulo acque trattate. L'acqua non ricircolata all'interno del processo verrà smaltita come rifiuto. Per il raffreddamento delle soluzioni nel corso del processo è presente una torre di raffreddamento.

L'impianto risulta, momentaneamente, non attivo.

AREA C4

Area che occupa circa 110 m² nella parte S-E del Capannone 2, è dedicata allo stoccaggio dei rifiuti non recuperabili decadenti dalle attività di trattamento e ai rifiuti ausiliari prodotti, quali:

- Sostanze e componenti non recuperabili rimosse dai RAEE;
- Polveri fluorescenti;



- Polveri prodotte dagli impianti di abbattimento;
- Filtri esausti degli impianti di aspirazione ed abbattimento delle emissioni;
- Polveri di spazzamento dei piazzali;
- Materiali assorbenti contaminati;
- Altri rifiuti ausiliari eventualmente prodotti

Lo stoccaggio viene effettuato nel rispetto delle condizioni previste dall'art. art. 183, comma 1, lett. bb) del D.Lgs. 152/06 e s.m.i. (Deposito temporaneo) e in questa area verranno stoccati anche i rifiuti costituiti da toner esaurito (080317* - 080318 - 160216). I rifiuti vengono stoccati in big-bags e/o fusti a tenuta, a seconda delle caratteristiche del rifiuto stesso.

AREE ESTERNE

Le aree scoperte del centro risultano essere completamente pavimentate ed utilizzate, in parte, per il deposito di rifiuti (aree E ed F) ed in parte per il deposito di materiali provenienti dalle operazioni di recupero considerati prodotti e/o ex MPS/EoW (aree D). Sono presenti inoltre alcune aree dedicate al deposito delle attrezzature operative (container vuoti, cestoni, etc.). Si tratta in genere di quelle attrezzature fornite dalla Società ai propri clienti per la raccolta dei rifiuti che poi verranno conferiti al centro stesso.

AREA D1

Area di circa 35 m² dedicata al deposito in container scarrabili delle ex MPS/EoW derivanti dalle operazioni di recupero.

AREA D3

Area di circa 40 m² dedicata al deposito in container scarrabili delle ex MPS/EoW derivanti dalle operazioni di recupero.

AREA D5

Area di circa 35 m² dedicata al deposito in container scarrabili delle ex MPS/EoW derivanti dalle operazioni di recupero.

AREA D6

Area di circa 150 m² dedicata al deposito delle attrezzature operative funzionali alle diverse operazioni.

AREA D7

Area di circa 340 m² dedicata al deposito delle attrezzature operative funzionali alle diverse operazioni.

AREA E1, AREA E2, AREA E3, AREA E4, AREA E5, AREA F1, AREA F2_{OUT}, AREA F2bis, AREA F4, AREA F5, AREA F7, AREA F8, AREA F9, AREA F10, AREA F11

Aree esterne pavimentate ed adibite alla **messa in riserva e/o al deposito preliminare** in container scarrabili chiusi dei seguenti diversi **rifiuti in uscita dall'impianto**:

- rifiuti speciali non pericolosi in uscita dall'impianto, in particolare legno derivante dalle lavorazioni dei rifiuti (CER 191207) e imballaggi in legno (CER 150103);
- rifiuti speciali non pericolosi, in particolare vetro derivante dalle lavorazioni dei rifiuti (CER 191205);
- rifiuti costituiti da imballaggi di carta e cartone (CER 150101);
- rifiuti identificati dal codice CER 191212 decadenti dalle lavorazioni effettuate presso l'impianto;
- rifiuti speciali non pericolosi derivanti dalle lavorazioni, in particolare ferro (CER 191202) ed alluminio (CER 191203);
- RAEE non pericolosi (160214, 160216, 200136);
- rifiuti speciali non pericolosi (160216, 191202, 191203, 191204, 191205, 191209, 191212) costituiti da rifiuti decadenti dalla attività di selezione, cernita e trattamento dei RAEE lavorati presso l'insediamento;



- rifiuti speciali non pericolosi provenienti dalle attività della Società.

AREA F2_{IN}, AREA F3

Aree esterne pavimentate ed adibite alla **messa in riserva e/o al deposito preliminare** in container scarrabili chiusi dei **rifiuti in ingresso all'impianto.**

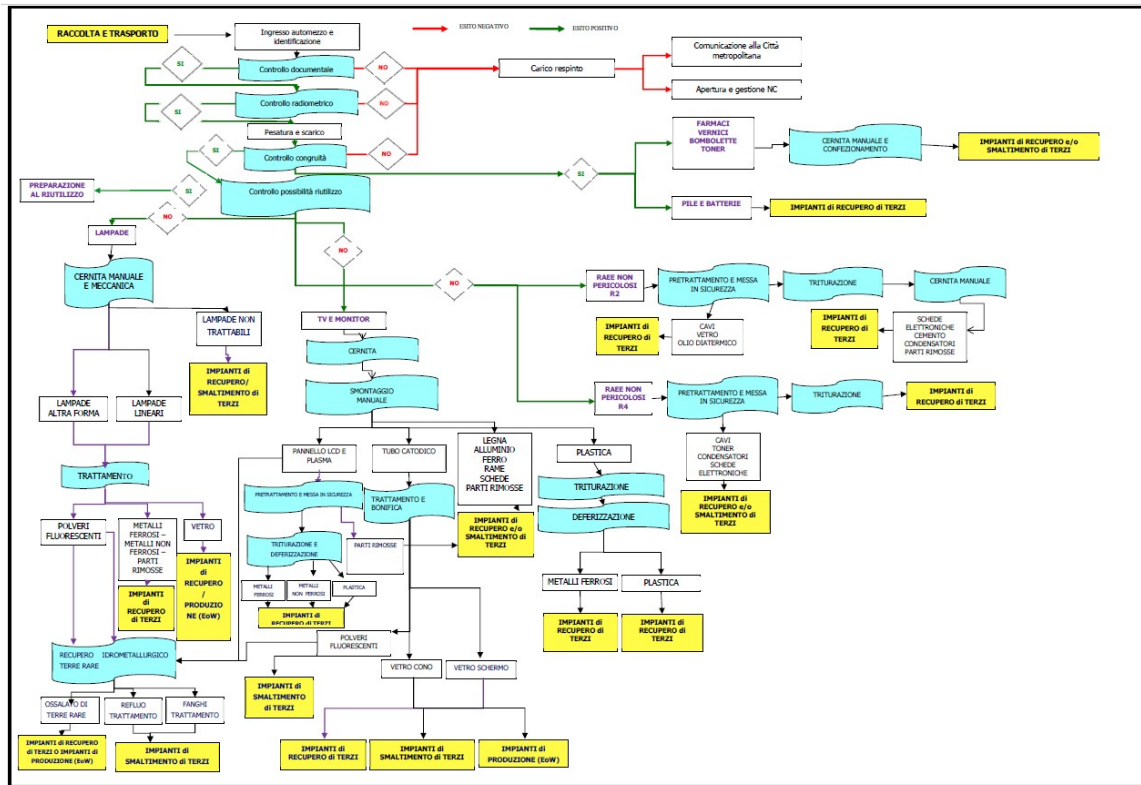
STRUTTURE DI SERVIZIO

All'interno dell'installazione IPPC sono presenti anche le seguenti ulteriori strutture di servizio:

- **area ricarica muletti** - zona dedicata alle operazioni di ricarica dei muletti elettrici utilizzati per la movimentazione interna dei rifiuti e dei materiali gestiti presso il centro;
- **compressori** - presso l'impianto sono presenti due compressori, posti lungo la parete Sud est del capannone ovest;
- **uffici amministrativi** - a ridosso dell'angolo Nord-Ovest del capannone sono posizionati gli uffici amministrativi dell'insediamento;
- **officina, magazzini, spogliatoi** - all'interno del capannone Ovest sono posizionati dei locali adibiti a officina per le piccole manutenzioni dell'impianto, a magazzini di pezzi di ricambio ed a servizi e spogliatoi per il personale addetto alle linee produttive;
- **cabina elettrica** per allacciamento alla rete.

In ausilio all'attività svolta per la movimentazione dei rifiuti sono in uso le seguenti attrezzature:

- **muletti elettrici;**
 - **transpallets.**
- la descrizione del trattamento deve intendersi come di seguito modificata:



la tabella C1 del sottocapitolo “C.1 Emissioni in atmosfera e sistemi di contenimento” deve intendersi come di seguito modificata:

EMISSIONE	PROVENIENZA		DURATA	T.	INQUINANTI	SISTEMI DI ABBATTIMENTO	ALTEZZA CAMINO (m)	SEZIONE CAMINO (mq)
	Sigla	Descrizione						
E1	M3	Taglio tubi catodici	16 h/g	ambiente	Cadmio Fosforo Mercurio Piombo Polveri totali Silice cristallina Zinco	Filtri assoluti dedicati, filtro cartucce, filtro a carbone dedicato (linea schermi piatti)	14,8	1,13
	M6	Trattamento altri RAEE (Raggruppamento R4)						
	M16	Trattamento schermi piatti						
	M17	Trattamento altri RAEE (Raggruppamento R2)						



EMISSIONE	PROVENIENZA		DURATA	T.	INQUINANTI	SISTEMI DI ABBATTIMENTO	ALTEZZA CAMINO (m)	SEZIONE CAMINO (mq)
	Sigla	Descrizione						
E5	M7	Trattamento lampade	16 h/g	ambiente	Mercurio Polveri totali	Filtro a maniche, filtro a carbone attivo	12,3	0,05
E7	M10	Recupero metalli preziosi	10 h/g	ambiente	Vapori acidi	Depolveratore con filtro a maniche, Scrubber	7	0,19
	M11	Vaglio polveri fluorescenti			Polveri totali			

Tabella C1 - Emissioni in atmosfera

- la tabella E1 del sottocapitolo "E.1.1 Valori limite di emissione" deve intendersi come di seguito modificata:

EMISSIONE	PROVENIENZA		DURATA		PORTATA [Nm ³ /h]	INQUINANTI	VALORE LIMITE Vedi Tabella E1.1
	Sigla	Descrizione	[h/g]	[gg/anno]			
E1	M3	Taglio tubi catodici	16	300	77.000	Cadmio	
	M6	Trattamento altri RAEE (Raggruppamento R4)				Fosforo	
						Mercurio	
	M16	Trattamento schermi piatti				Piombo	
E7	M10	Recupero metalli preziosi	10	300	8.000	Vapori acidi	
						M11	
E5	M7	Trattamento lampade	16	300	10.000	Mercurio	
						Polveri totali	

Tabella E1 - Emissioni in atmosfera



INQUINANTE		VALORE LIMITE [mg/Nm ³]				
Aerosol alcalini		5				
CIV	Ammoniaca	5				
	Acido cloridrico	5				
	Acido fluoridrico come F ⁻	3				
	Acido solforico come SO ₄ ²⁻	2				
	Acido cianidrico come CN ⁻	2				
	Acido nitrico	5				
	Acido fosforico come PO ₄ ³⁻	2				
Classe		I	II	III	IV	V
CMA		1	5	10	20	50
S Cd, Tl		0,05 mg/m ³ in totale (**)				
Hg		0,05 (**)				
S Sb, As, Pb, Cr, Co, Cu, Mn, Ni, V, Sn, Zn		0,5 mg/m ³ in totale (**)				
COV		20				
Polveri	Classe	molto tossica	tossica	nociva	inerte	
	CMA	0.1	1	5	10	
silice libera cristallina		3*				
concentrazione di odore		300 (OU _E /m ³)				

Tabella E1.1 - Valori limite emissioni

(*)Il valore è da intendersi compreso nel limite di 10 mg/Nm³ per le polveri totali

(**)Valori medi ottenuti con periodo di campionamento di 1 ora.

COV*	Per COV si intende la misura del Carbonio Organico Totale (come somma dei COV non metanici e metanici) espresso come C e misurato con apparecchiatura FID tarata con propano
Polveri	Le classi per le polveri sono stabilite in base al D.Lgs n° 52/97 e successivi decreti di attuazione per le sostanze pericolose ed al D.Lgs n° 285/98 e s.m.i. per i preparati pericolosi. Per le emissioni valgono i limiti che sono riferiti al totale delle polveri emesse. Per le sostanze classificate molto tossiche il loro eventuale impiego deve prevedere un sistema di abbattimento capace di garantire l'abbattimento anche in eventuali situazioni di fuori servizio.

Si precisa, infine, che la planimetria dell'impianto autorizzata risulta essere la "Tavola n. 1 - Disposizione funzionale delle aree stato di progetto - datata 30.04.2020" che si allega alla presente.

Si fa presente che l'aggiornamento dell'Allegato Tecnico vigente in relazione alle suddette modifiche verrà inserito nel riesame dell'Autorizzazione Integrata Ambientale di R.G. n. 13615/2010 del 21.12.2010 e s.m.i. o in caso di procedimento relativo ad istanze di modifica sostanziale.

Cordiali saluti.

IL DIRETTORE AD INTERIM DEL
SETTORE RIFIUTI E BONIFICHE

Dr. Emilio De Vita

(Ai sensi dell'Art.49 del T. U. Regolamento sull'ordinamento degli uffici e dei Servizi)

Documento informatico firmato digitalmente ai sensi del T.U. 445/2000 e del D.Lgs 82/2005 e rispettive norme collegate.