

**SCHEDA «C»: DESCRIZIONE E ANALISI DELL'ATTIVITÀ PRODUTTIVA****Sezione C.1 – Storia tecnico-produttiva del complesso^{1, 2}**

La Ecosistem S.r.l. opera fin dal 2003 nell'ambito della raccolta, trasporto recupero e smaltimento dei rifiuti urbani, e industriali.

Il Core Business dell'azienda è improntato al recupero dei rifiuti non pericolosi ed in particolar modo degli ingombranti ed imballaggi misti provenienti dalla raccolta differenziata di Comuni e Aziende.

L'azienda è ubicata in Provincia di Avellino, nell'Area Industriale di Nusco, dove ci sono la sede operativa, gli uffici e l'impianto di trattamento. La Ecosistem S.r.l. ha oggi sviluppato ed implementato, all'interno del proprio stabilimento, tramite il proprio staff tecnico, i processi di selezione e recupero dei rifiuti secchi valorizzabili al fine di produrre CSS. (Combustibile Solido Secondario in base al decreto "End Of Waste" per il "combustibile solido secondario" - G.U. 14 marzo 2013).

Dal recupero del materiale cartaceo e ferroso, si è arrivati a recuperare qualsiasi tipologia di rifiuto proveniente dalla raccolta differenziata urbana.

Oggi, la Ecosistem S.r.l. è in grado di organizzare, gestire e recuperare all'interno del proprio impianto l'intero servizio di raccolta rifiuti urbani differenziati non pericolosi.

La Ecosistem s.r.l. è iscritta all'Albo Gestori Ambientali della Regione Campania al n° NA000958/S per le categorie 1C, 4C, 5E ed 8F.

L'impianto di stoccaggio provvisorio e trattamento rifiuti non pericolosi ubicato nell'Area Industriale F1 di Nusco (AV) è autorizzato con Decreto n. 49 del 28.02.2011 della Regione Campania.

Al proprio interno si adottano le procedure dei sistemi di gestione qualità, ambiente e sicurezza certificati dal CERMET secondo gli schemi UNI EN ISO 9001:2008, UNI EN ISO 14001:2004 e UNI EN ISO 18001:2007.

Obiettivo precipuo di Ecosistem s.r.l. è, sempre e comunque, privilegiare le ragioni del recupero a quelle del profitto ad ogni costo, e quindi dello Smaltimento in discarica, in quanto il costo in questo caso è soprattutto "ambientale".

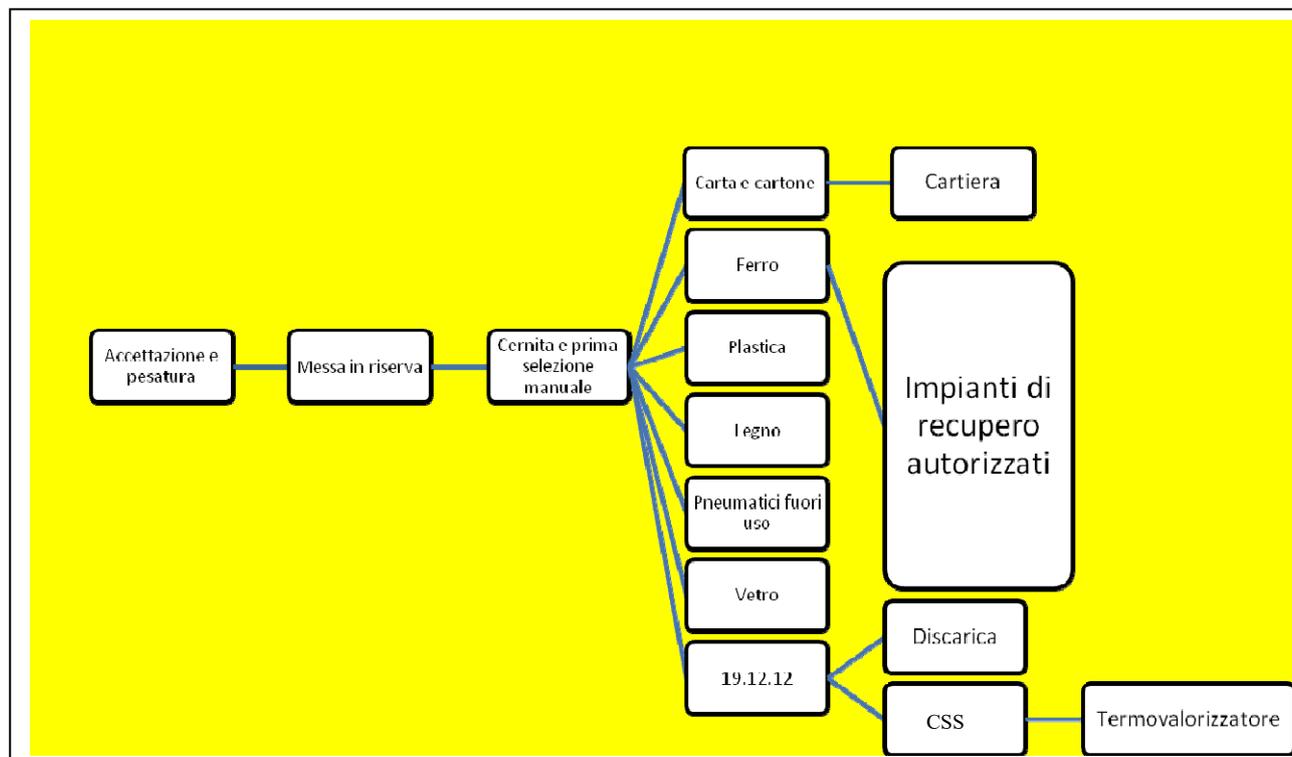
E' questa la ragione per cui negli ultimi quattro anni Ecosistem srl ha focalizzato il suo core business sulla produzione di CSS, Combustibile Solido Secondario, prodotto che valorizza energeticamente il rifiuto.

¹ - **Da compilare solo per impianti esistenti** - Descrivere, in modo sintetico, l'impianto dalla nascita, evidenziando le variazioni di attività produttiva avvenute nel tempo e le principali modifiche apportate alla struttura (ampliamenti, ristrutturazioni, variazioni alla destinazione d'uso, adozione di sistemi di abbattimento) o le rilocalizzazioni delle principali attività.

² - Per tutti i dati riportati nella presente scheda, occorre specificare - di volta in volta - se essi sono stati calcolati/misurati/stimati.

Sezione C.2 - Schema di flusso del ciclo produttivo³

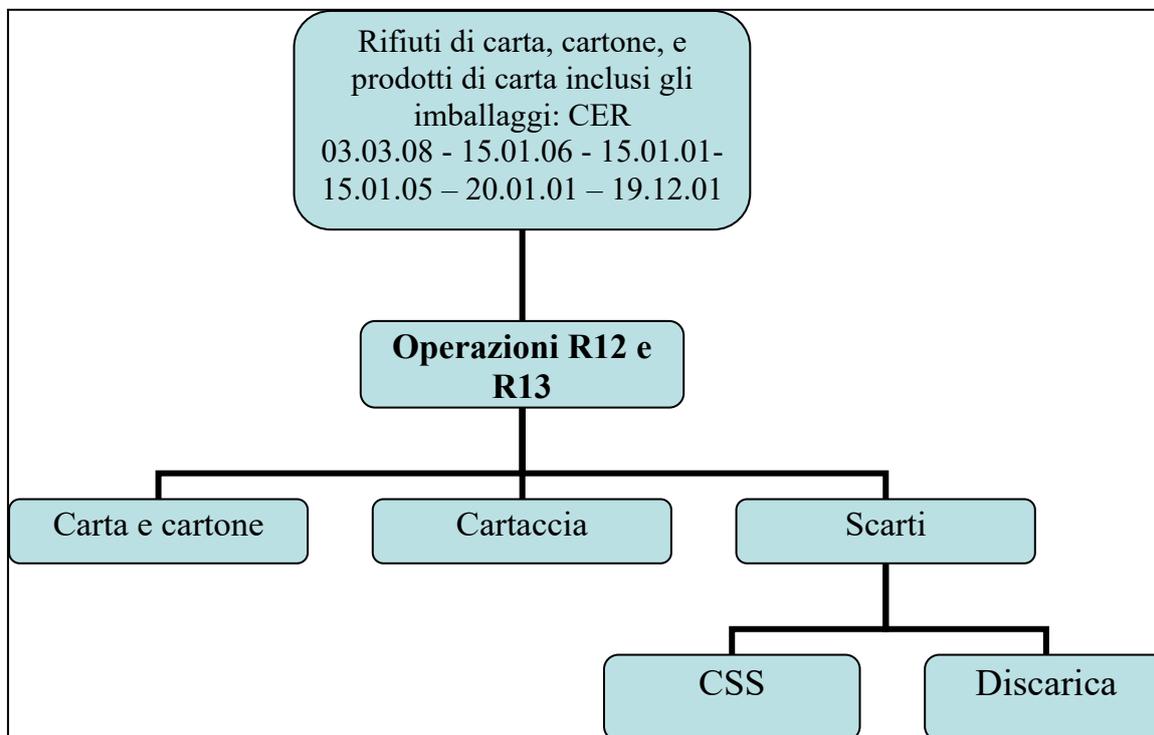
Lo schema di flusso generale si può così riassumere:



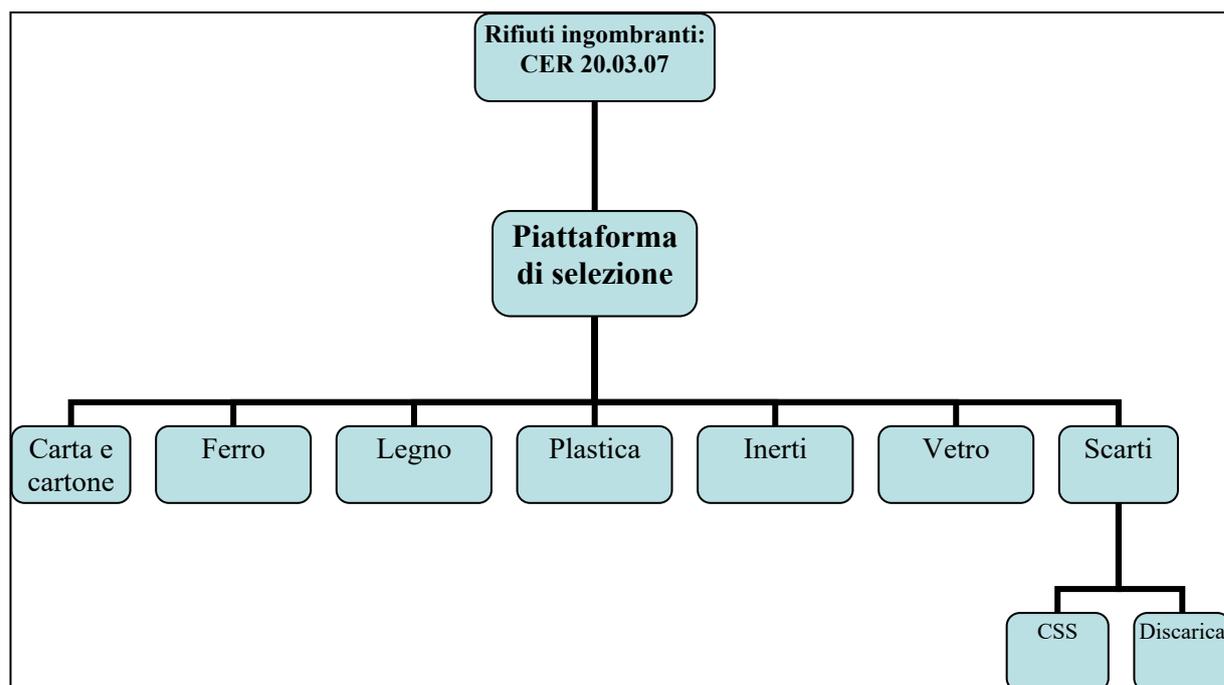
³ - Ad integrazione della relazione di cui alla successiva sezione C.3, tracciare un diagramma a blocchi nel quale sono rappresentate tutte le fasi del processo produttivo, comprese le attività ausiliarie. Contrassegnare ciascuna fase identificata nel diagramma a blocchi con un'apposita sigla come riferimento per le informazioni collegate alle singole fasi e richiamate nelle schede successive. Dove esistenti, fare riferimento ai BREF comunitari o nazionali inerenti il settore industriale in esame.

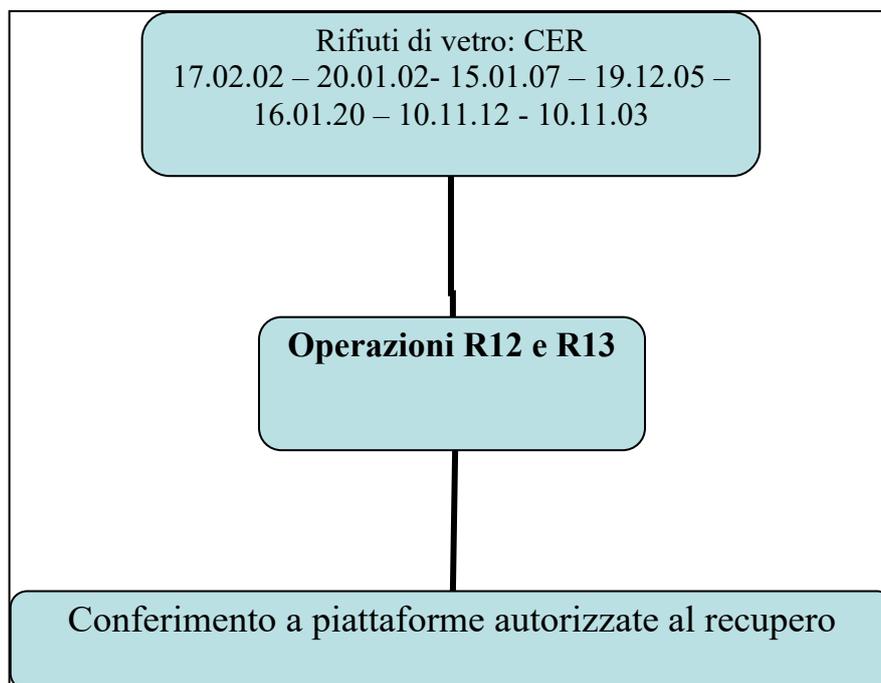
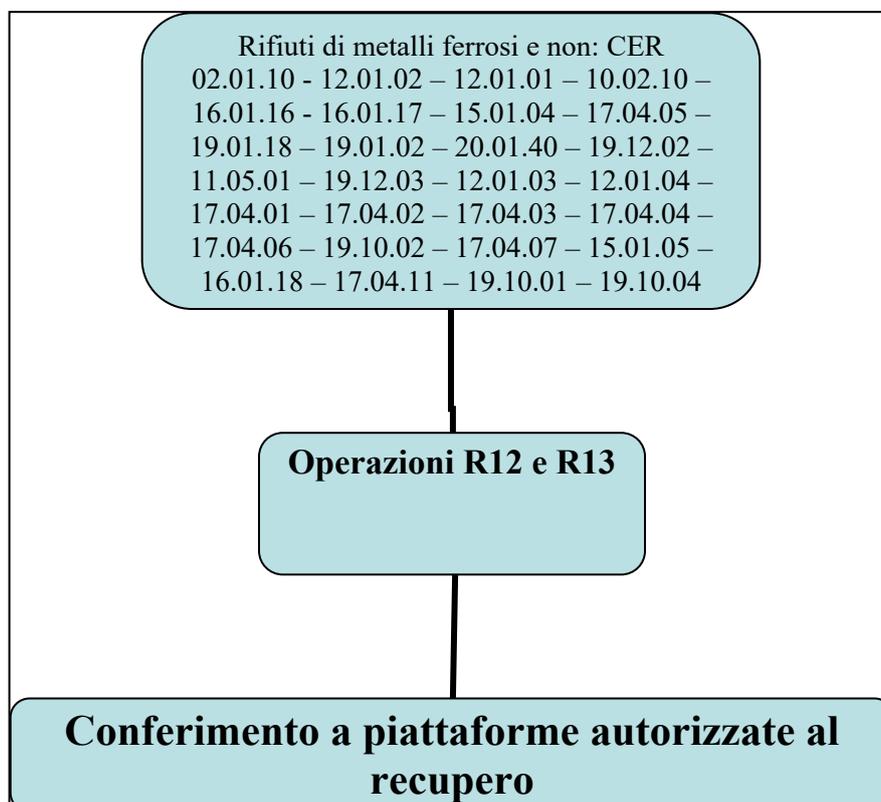
In dettaglio si riportano gli schemi di flusso per ogni tipologia di rifiuto in ingresso:

- **Area di selezione rifiuti di carta e cartone**

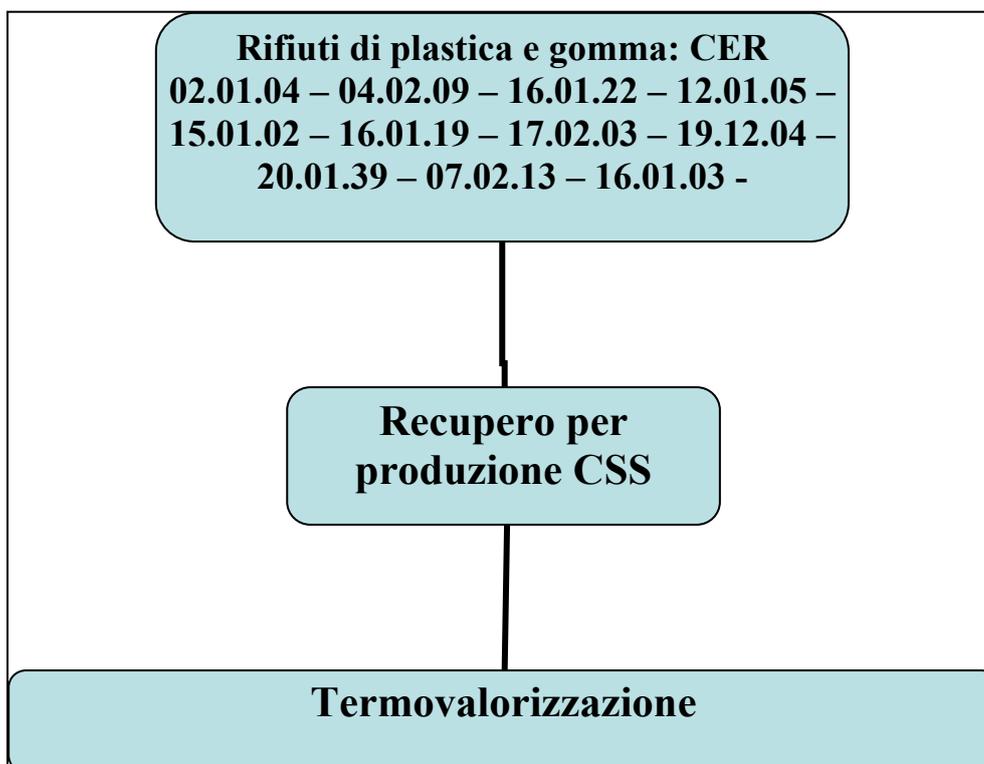


- **Area di selezione ingombranti**

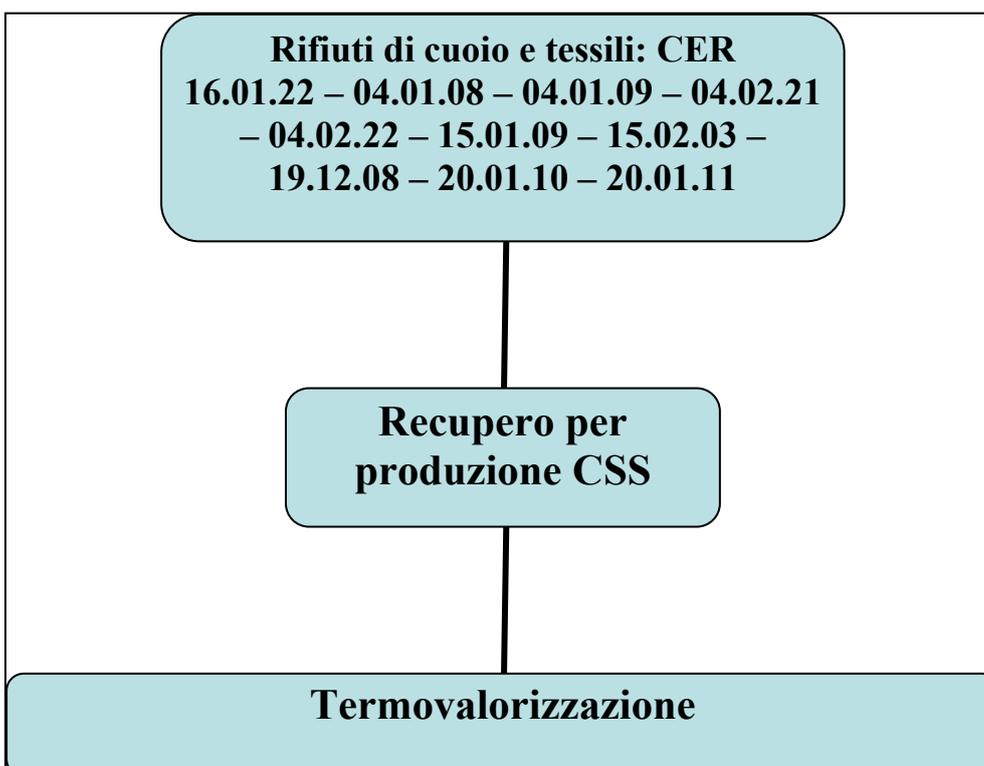


- Area vetro**- Area rifiuti ferrosi e non**

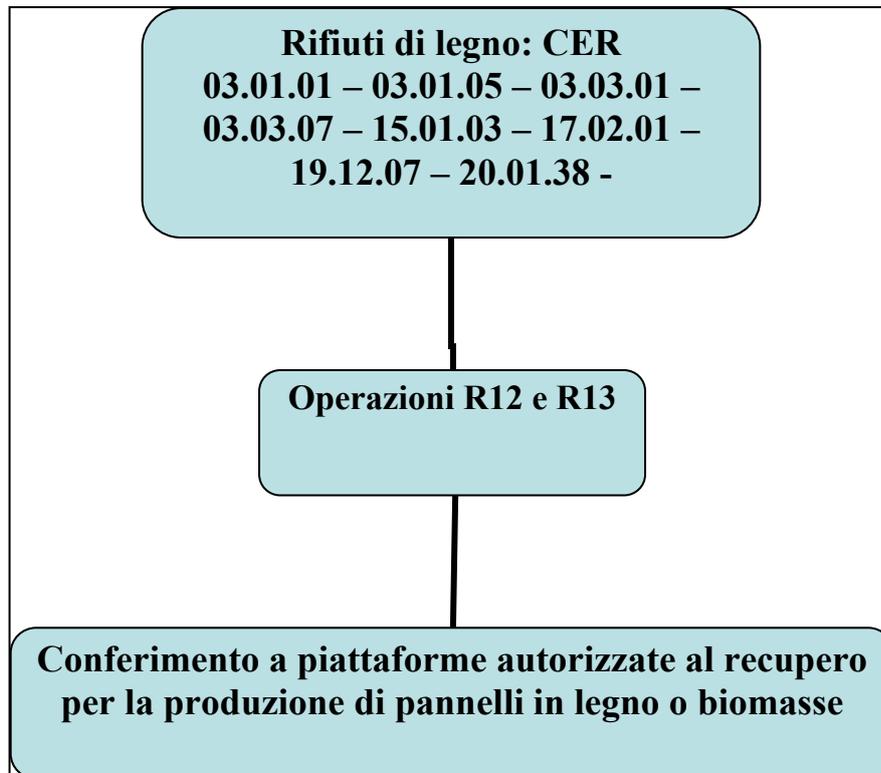
- Area rifiuti di plastica e gomma



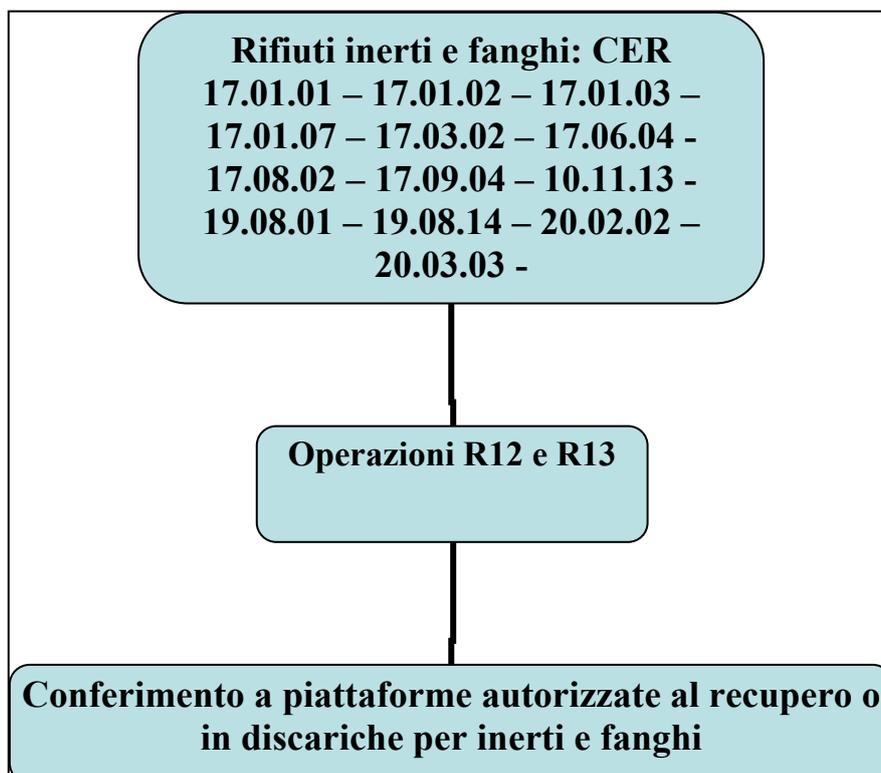
- Area rifiuti di cuoio e tessili

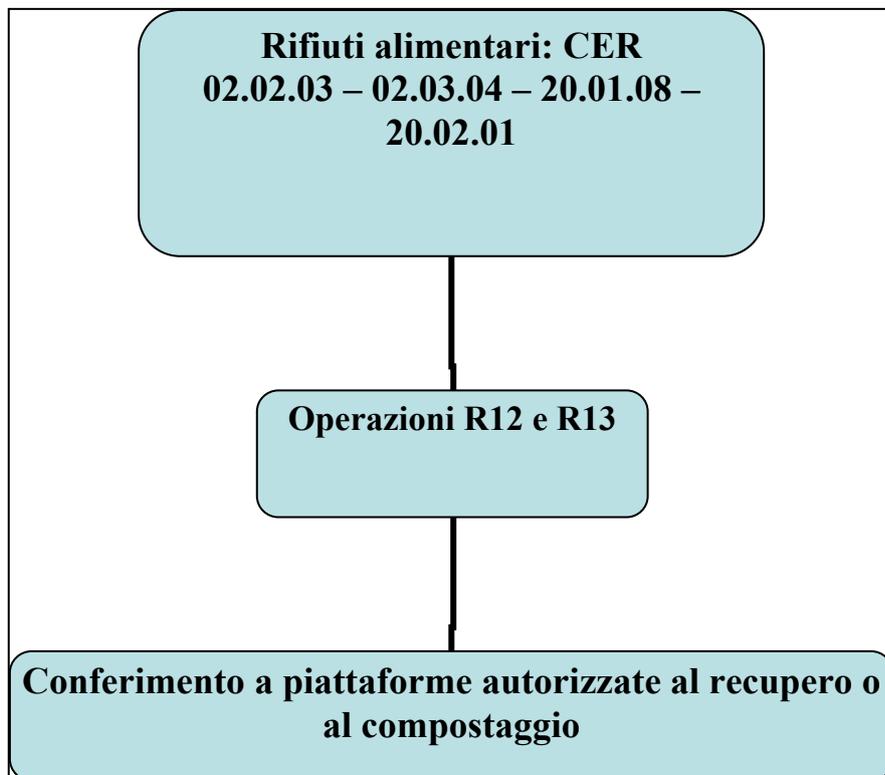
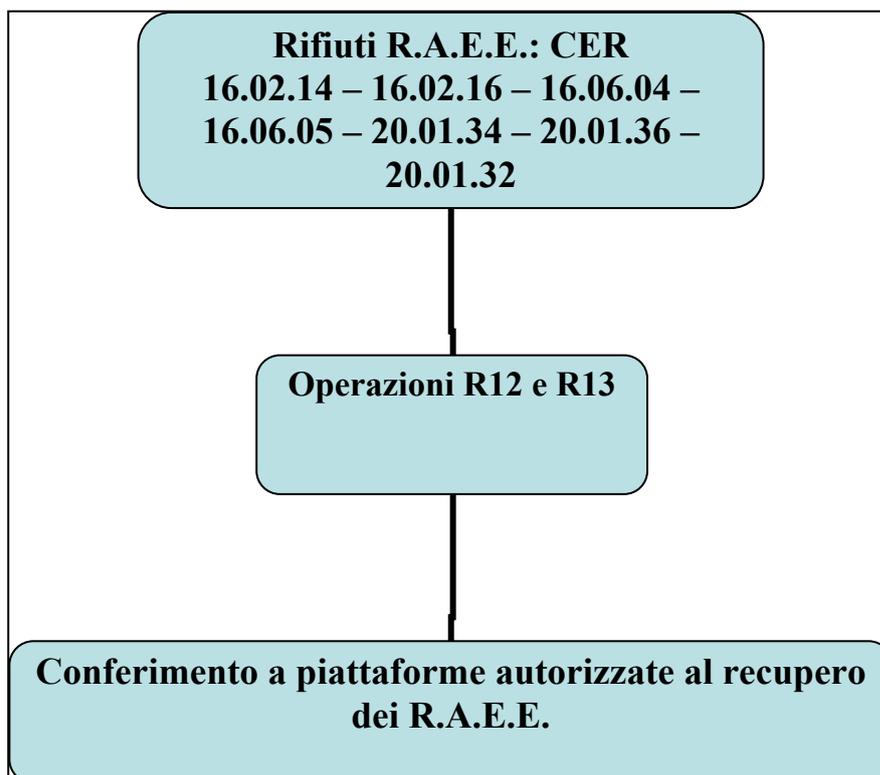


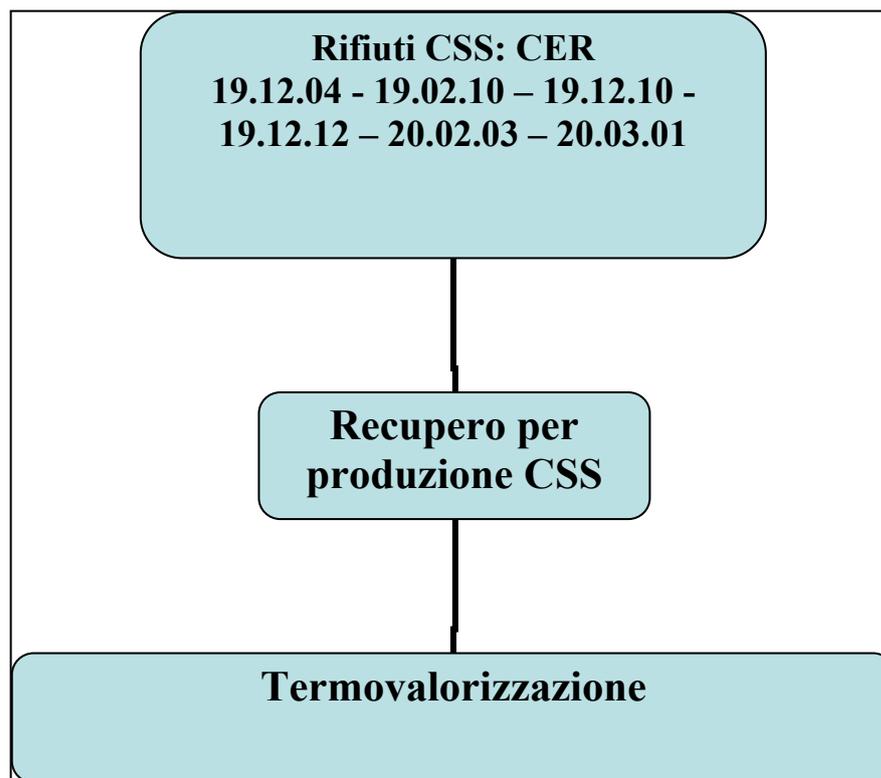
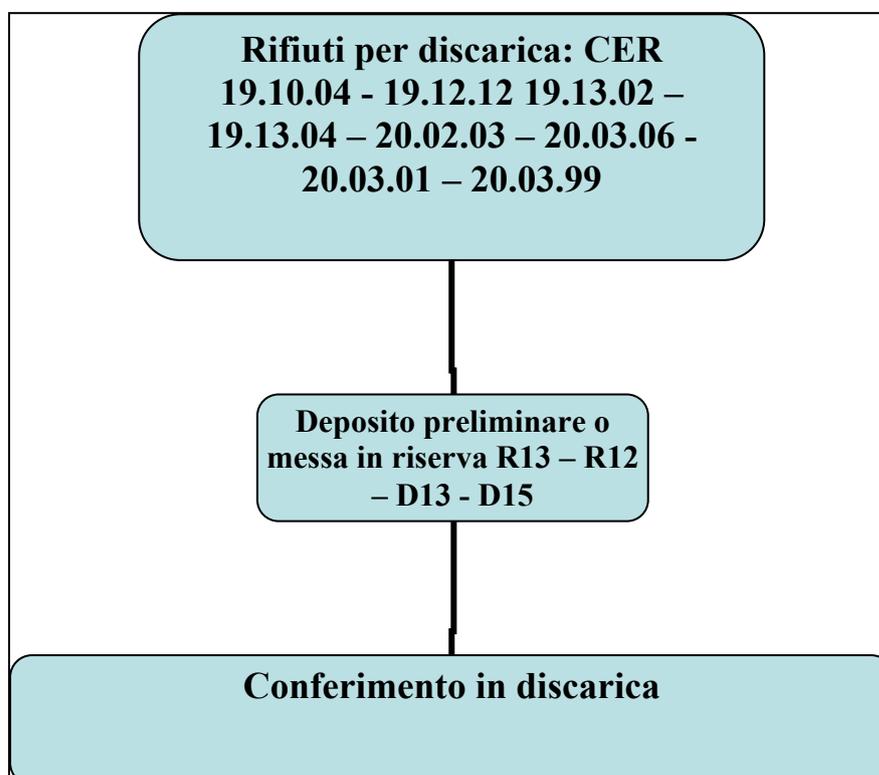
- **Area di rifiuti legnosi**



- **Area di rifiuti inerti**



- Rifiuti alimentari**- Rifiuti R.A.E.E.**

- Rifiuti per produzione CSS**- Rifiuti per conferimento in discarica**

Con l'operazione R12 si effettueranno le operazioni preliminari precedenti al recupero, inclusi il pretrattamento come, tra l'altro, la cernita, la frammentazione, la compattazione, la pallettizzazione, l'essiccazione, la triturazione, il condizionamento, il ricondizionamento, la separazione, il raggruppamento prima di una delle operazioni indicate da R1 a R11, mentre con l'operazione R13 si effettuerà una mera messa in riserva senza alcuna operazione di trattamento del rifiuto.

STOCCAGGIO MAX DI RIFIUTI

Quantità [m ³]	Tempo [gg]
Rifiuti di carta, cartone, e prodotti di carta inclusi gli imballaggi CER: 03.03.08 - 15.01.06 - 15.01.01- 15.01.05 – 20.01.01 – 19.12.01	
145	30
222	
80	
140	
587	

Quantità [m ³]	Tempo [gg]
Rifiuti di plastica e gomma CER: 02.01.04 – 04.02.09 – 16.01.22 – 12.01.05 – 15.01.02 – 16.01.19 – 17.02.03 – 19.12.04 – 20.01.39 – 07.02.13 – 16.01.03	
146	30
38	
205	
140	
137	
666	

Quantità [m ³]	Tempo [gg]
Rifiuti ingombranti CER: 20.03.07	
219	30
300	
163	
682	

Quantità [m ³]	Tempo [gg]
Rifiuti CSS CER: 19.12.04 - 19.02.10 – 19.12.10 - 19.12.12 – 20.02.03 – 20.03.01	
300	30
103	
403	

Quantità [m ³]	Tempo [gg]
Rifiuti di vetro CER: 17.02.02 – 20.01.02- 15.01.07 – 19.12.05 – 16.01.20 – 10.11.12 - 10.11.03	
38	30
38	

Quantità [m ³]	Tempo [gg]
Rifiuti di legno CER: 03.01.01 – 03.01.05 – 03.03.01 – 03.03.07 – 15.01.03 – 17.02.01 – 19.12.07 – 20.01.38	
75	30
75	
150	

Quantità [m ³]	Tempo [gg]
Rifiuti di metalli ferrosi e non CER: 02.01.10 - 12.01.02 – 12.01.01 – 10.02.10 – 16.01.16 - 16.01.17 – 15.01.04 – 17.04.05 – 19.01.18 – 19.01.02 – 20.01.40 – 19.12.02 – 11.05.01 – 19.12.03 – 12.01.03 – 12.01.04 – 17.04.01 – 17.04.02 – 17.04.03 – 17.04.04 – 17.04.06 – 19.10.02 – 17.04.07 – 15.01.05 – 16.01.18 – 17.04.11 – 19.10.01	
38	30
38	
38	
34	
148	

Quantità [m ³]	Tempo [gg]
Rifiuti inerti e fanghi CER: 17.01.01 – 17.01.02 – 17.01.03 – 17.01.07 – 17.03.02 – 17.06.04 - 17.08.02 – 17.09.04 – 10.11.13 - 19.08.01 – 19.08.14 – 20.02.02 – 20.03.03	
50	30
43	
43	
38	
38	
38	
250	

Quantità [m ³]	Tempo [gg]
Rifiuti alimentari CER: 02.02.03 – 02.03.04 – 20.01.08 – 20.02.01	
50	5
50	

Quantità [m ³]	Tempo [gg]
Rifiuti per discarica CER: 19.10.04 - 19.12.12 19.13.02 – 19.13.04 – 20.02.03 – 20.03.06 - 20.03.01 – 20.03.99	
85	30
270	
355	

Quantità [m ³]	Tempo [gg]
Rifiuti di cuoio e tessili: CER 16.01.22 – 04.01.08 – 04.01.09 – 04.02.21 – 04.02.22 – 15.01.09 – 15.02.03 – 19.12.08 – 20.01.10 – 20.01.11	
146	30
38	
34	
218	

Quantità [m ³]	Tempo [gg]
Rifiuti R.A.E.E. CER: 16.02.14 – 16.02.16 – 16.06.04 – 16.06.05 – 20.01.34 – 20.01.36 – 20.01.32	
28	30
34	
38	
100	

Sezione C.3 – Analisi e valutazione di singole fasi del ciclo produttivo⁴**Il lay out aziendale è così strutturato:**

- Area di Ricezione 1500 mq;
- Area di selezione manuale 1000 mq;
- Capannone per la riduzione volumetrica e compattazione 2500 mq;
- Area a verde 500 mq;
- Aree di manovra 1500 mq.

Le due linee di trattamento dei rifiuti si compongono di:

- N° 02 trituratori primari con produzione 5-6 ton/h;
- N° 03 deferrizzatori su linee di trasporto e selezione;
- N° 02 Raffinatori per ulteriore riduzione volumetrica (pezzatura inferiore a 5 cm) con produzione 5-6 ton/h;
- Deferrizzatore post raffinazione;
- Pressa per ecoballe di CSS di qualità con potere calorifero inferiore > di 17.000 kJ/kg;
- Presse per carta e plastica.

Processo Produttivo

Il processo produttivo di recupero viene svolto attraverso le seguenti fasi:

- Pesatura ed accettazione carico
- Messa in riserva
- Cernita e selezione

⁴ - Con riferimento al diagramma di flusso di cui alla sezione C.2, dettagliare per ciascuna delle fasi:

- a. le modalità di funzionamento dell'impianto deputato allo svolgimento della fase in oggetto descrivendo, in particolare:
 - I. come le materie prime, in ingresso ed in uscita, vengono movimentate, miscelate, utilizzate, trasformate, con quale efficienza e le macchine presenti;
 - II. la durata della fase ed i tempi necessari per raggiungere il regime di funzionamento e per l'interruzione di esercizio dell'impianto, la periodicità di funzionamento;
 - III. le condizioni di esercizio: potenzialità e parametri operativi (pressione, temperatura; continuo, discontinuo; etc...);
 - IV. i sistemi di regolazione e controllo;
- b. la tipologia di sostanze inquinanti che possono generarsi dalla fase, caratterizzandoli quantitativamente e qualitativamente;
- c. la proposta di un fattore di emissione o di un livello emissivo (a monte di eventuali abbattimenti) per ciascun inquinante individuato al punto precedente.

Riportare, inoltre, i dati quantitativi in ingresso ed in uscita di materie prime, intermedi e ausiliari, combustili, aria, acqua, prodotti finali, prodotti secondari, rifiuti, specificando le fasi di provenienza e quelle di destinazione, e il bilancio di energia (termica ed elettrica) per ciascuna delle fasi rappresentate nel diagramma di flusso indicato nella sezione C.2; ove i dati per la singola fase non siano disponibili fornire i dati relativi a più fasi o ad unità di processo significative (linea produttiva, reparto, etc.).

- Riduzione volumetrica
- Produzione CSS
- Pressatura ed imballaggio di cartone e plastica.

Di seguito si illustrano in modo dettagliato le fasi precedenti:

1. Accettazione merci e pesatura: In questa prima fase si effettua l'accettazione del carico, cioè si valuta se il carico è conforme alle specifiche del Formulario di Identificazione Rifiuti e si effettua la pesatura dei rifiuti in ingresso;
2. Messa in riserva: I rifiuti vengono scaricati in apposite aree identificate con appositi cartelli e divisi per tipologie;
3. Durante la fase di cernita e selezione i vari materiali di pezzatura più grossa vengono suddivisi per tipologia ed allocati nelle opportune aree di stoccaggio MPS;
4. Dopo la cernita inizia la fase di triturazione così suddivisa:
 - Triturazione primaria che riduce il materiale ad una pezzatura di 10-15 cm
 - Prima deferrizzazione che separa i componenti ferrosi di media grandezza
 - Selezione manuale su nastri trasportatori
 - Raffinazione per ridurre il materiale ad una pezzatura massima di 10 x 10 mm
 - Seconda deferrizzazione che separa i componenti ferrosi di piccola taglia.
5. I residui di questa selezione vengono identificati con codice CER 19.12.10 - CSS;
6. I materiali cartacei e plastici differenziati vengono pressati ed inviati agli opportuni centri di riutilizzazione;
7. Analisi chimico fisica dei materiali recuperati e del Combustibile Solido Secondario.

La potenzialità di recupero dell'impianto a regime ammonta a 300 ton/giorno.

Ad oggi vengono lavorate 2000 ton/mese di rifiuti ingombranti con un recupero di materia superiore all'80% e la restante parte viene trasformata in CSS o viene conferita in discariche autorizzate fuori Regione (400 ton/mese).

Selezione e pressatura della carta

Il materiale da lavorare consiste in carta e cartoni sfusi trasportati entro il capannone da camion autorizzati muniti di cassone ribaltabili.

Il materiale in ingresso va scaricato su di un'area di deposito giornaliero nella quale va selezionato manualmente e quindi prelevato da autogrù munita di ragno con polipo che lo posiziona nella tramoggia di una idonea macchina pressatrice, la quale provvede, mediante corpi pressanti e verticali e laterali, alla formazione di balle ed alla legatura delle stesse con cavi in acciaio sfilati e tagliati da bobine abbinate alla macchina stessa.

Le balle di carta e cartoni in uscita vanno prelevate e poste, mediante muletto con forche pressanti, su di un'area di deposito giornaliero e caricate quindi su automezzi autorizzati al trasporto presso impianti atti al recupero o presso cartiere.

Selezione, premacinazione e macinazione rifiuti da raccolta differenziata

Il materiale da lavorare consiste principalmente in plastiche, carte e cartoni, legno, stracci, ecc.. viene depositato entro il capannone industriale, su apposite aree, scaricato da automezzi dotati di cassoni ribaltabili.

Il prelievo del materiale da suddette aree di deposito avviene a mezzo di gru semovente dotata di ragno pensile, la quale provvede al caricamento di un premacinatore a coltelli che provvede ad una prima riduzione del materiale in pezzatura intermedia e ad una prima deferrizzazione dello stesso.

Il materiale in uscita dal premacinatore viene deferrizzato per mezzo di un sistema di captazione di materiali ferrosi a nastro abbinato al macinatore, quindi, scaricato su di un'area di deposito a mezzo di un nastro trasportatore, viene movimentato mediante autogru munita anch'essa di ragno prensile per essere introdotto nel macinatore entro il quale viene ridotto nella pezzatura richiesta dagli impianti di recupero ed ulteriormente deferrizzato all'uscita del macchinario.

Il materiale finito ottenuto viene depositato su apposita area, pronto per il prelievo da parte di autogrù con ragno, che provvede al caricamento di automezzi diretti verso impianti di riciclaggio.

Macchinari utilizzati

Gli impianti utilizzati per le lavorazioni descritte sono i seguenti:

- Trituratore primario (tritratore TPA bialbero H matr. 2004-041)
- Trituratore secondario (tritratore Bano UNIMAC 2800/700 CP)
- N. 02 presse per carta e cartone e cellophan (presse)

Il Parco Mezzi

La Ecosistem S.r.l. effettua la raccolta ed il trasporto dei rifiuti con mezzi propri, di varia portata a seconda delle specifiche esigenze.

Attualmente il parco mezzi aziendale è così composto:

- N° 10 motrici con gancio scarrabile comprensive di rimorchio;
- N° 03 trattori stradali con annessi piani mobili;
- N° 02 furgoni IVECO DAILY;
- N° 1 gasolone;
- N° 1 spazzatrice;
- N° 120 cassoni scarrabili;
- N° 05 casse con polipo;

Ditta richiedente ECOSISTEM S.R.L.	Sito di NUSCO (AV)
------------------------------------	--------------------

- N° 5 auto aziendali

Potenzialità di superficie di stoccaggio

La potenzialità di superficie di stoccaggio dell'impianto della ECOSISTEM SRL è la seguente:

Estensione totale area impianto	Sup. utilizzabile per lo stoccaggio (DGR 81/2015)	Sup. max utilizzabile per lo stoccaggio
mq. 6959	80% sup. utile	5.567 mq

Tipologie di Rifiuti trattati (codice CER)

La configurazione che ha l'impianto viene rappresentata nella tabella seguente in cui è possibile visionare i codici CER, le relative attività e le attività ai codici CER autorizzati secondo il seguente quadro:

CER	Tipologia	Attività	
02.01.04	Rifiuti plastici	D15	R3 – R12 – R13
02.01.10	Rifiuti metallici		R12 – R13
02.02.03	Scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazione	D15	R12 - R13
02.03.04	Scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazione	D15	R12 - R13
03.01.01	Scarti di corteccia e sughero		R3 - R12 - R13
03.01.05	Segatura, trucioli, residui di taglio, legno, pannelli di truciolare e piallacci diversi da quelli di cui alla voce 03.01.04		R3 – R12 - R13
03.03.01	Scarti di corteccia e legno		R3 – R12 - R13
03.03.07	Scarti della separazione meccanica nella produzione di polpa da rifiuti di carta e cartone		R3 – R12 - R13
03.03.08	Scarti della selezione di carta e cartone destinati ad essere riciclati		R3 – R12 - R13
04.01.08	Cuoio conciato (scarti, cascami, ritagli, polveri di lucidatura) contenenti cromo	D15	R13
04.01.09	Rifiuti delle operazioni di confezionamento e finitura	D15	R13
04.02.09	Rifiuti da materiali compositi	D15	R3 – R12 - R13
04.02.21	Rifiuti da fibre tessili grezze	D15	R3 – R12 - R13
04.02.22	Rifiuti da fibre tessili lavorate	D15	R3 – R12 - R13
07.02.13	Rifiuti plastici	D15	R3 – R12 - R13
10.02.10	Scaglie di laminazione		R12 - R13
10.11.03	Scarti di materiali in fibra a base di vetro	D15	R12 - R13

10.11.12	Rifiuti di vetro diversi da quelli di cui alla voce 10.11.11	D15	R12 - R13
11.05.01	Zinco solido		R12 - R13
12.01.01	Limatura e trucioli di materiali ferrosi		R12 - R13
12.01.02	Polveri e particolato di materiali ferrosi		R12 - R13
12.01.03	Limatura e trucioli di materiali non ferrosi		R12 - R13
12.01.04	Polveri e particolato di materiali non ferrosi		R12 - R13
12.01.05	Limatura e trucioli di materiali plastici	D15	R3 - R12 - R13
12.01.13	Rifiuti di saldatura	D15	R12 - R13
12.01.17	Materiale abrasivo di scarto	D15	R3 - R12 - R13
15.01.01	Imballaggi in carta e cartone		R3 - R12 - R13
15.01.02	Imballaggi in plastica		R3 - R12 - R13
15.01.03	Imballaggi in legno		R3 - R12 - R13
15.01.04	Imballaggi metallici		R3 - R12 - R13
15.01.05	Imballaggi in materiali compositi	D15	R3 - R4 - R12 - R13
15.01.06	Imballaggi in materiali misti		R3 - R12 - R13
15.01.07	Imballaggi in vetro		R12 - R13
15.01.09	Imballaggi in materia tessile		R3 - R12 - R13
15.02.03	Assorbenti, materiali filtranti, stracci ed indumenti protettivi, diversi da quelli di cui alla voce 150202	D15	R3 - R12 - R13
16.01.03	Pneumatici fuori uso		R3 - R12 - R13
16.01.16	Serbatoi per gas liquido	D15	R12 - R13
16.01.17	Metalli ferrosi		R12 - R13
16.01.18	Metalli non ferrosi		R12 - R13
16.01.19	Plastica		R3 - R12 - R13
16.01.20	Vetro		R12 - R13
16.01.22	Componenti non specificati altrimenti		R12 - R13
16.02.14	Apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci 16.02.09 e 16.02.13		R12 - R13
16.02.16	Componenti rimossi da apparecchiature fuori uso, diverse da quelli di cui alla voce 16.02.15		R12 - R13
16.06.04	Batterie alcaline (tranne 16.06.03)		R12 - R13
16.06.05	Altre batterie ed accumulatori		R12 - R13
17.01.01	Cemento		R12 - R13

17.01.02	Mattoni		R12 - R13
17.01.03	Mattonelle e ceramiche		R12 - R13
17.01.07	Miscugli o scorie di cemento, mattoni, mattonelle e ceramiche, diverse da quelle di cui alla voce 17.01.06		R12 - R13
17.02.01	Legno		R12 - R13
17.02.02	Vetro		R12 - R13
17.02.03	Plastica		R3 - R12 - R13
17.03.02	Miscele bituminose diverse da quelle di cui alla voce 17.03.01		R12 - R13
17.04.01	Rame, bronzo, ottone		R12 - R13
17.04.02	Alluminio		R12 - R13
17.04.03	Piombo		R12 - R13
17.04.04	Zinco		R12 - R13
17.04.05	Ferro ed acciaio		R12 - R13
17.04.06	Stagno		R12 - R13
17.04.07	Metalli misti		R12 - R13
17.04.11	Cavi, diversi da quelli di cui alla voce 17.04.10		R12 - R13
17.06.04	Materiali isolanti diversi da quelli di cui alle voci 17.06.01 e 17.06.03	D15	R12 - R13
17.08.02	Materiali da costruzione a base di gesso diversi da quelli di cui alla voce 17.08.01		R12 - R13
17.09.04	Rifiuti misti dell'attività di costruzione e demolizione, diversi da quelli di cui alle voci 17.09.01, 17.09.02 e 17.09.03		R12 - R13
19.01.02	Materiali ferrosi estratti da ceneri pesanti	D15	R12 - R13
19.01.18	Rifiuti della pirolisi	D15	R12 - R13
19.02.10	Rifiuti combustibili diversi da quelli di cui alle voci 19.02.08 e 19.02.09	D15	R12 - R13
19.08.01	Vaglio	D15	
19.08.14	Fanghi prodotti da altri trattamenti delle acque reflue industriali, diversi da quelli di cui alla voce 19.08.11	D15	
19.10.01	Rifiuti di ferro ed acciaio		R12 - R13
19.10.02	Rifiuti di metalli non ferrosi		R12 - R13
19.10.04	Fluff - frazione leggera e polveri, diversi da quelli di cui alla voce 19.10.03	D15	R12 - R13
19.12.01	Carta e cartone		R3 - R12 - R13
19.12.02	Metalli ferrosi		R12 - R13
19.12.03	Metalli non ferrosi		R12 - R13
19.12.04	Plastica e gomma		R3 - R12 - R13

19.12.05	Vetro		R12 - R13
19.12.07	Legno, diverso da quello di cui alla voce 19.12.06		R12 - R13
19.12.08	Prodotti tessili		R3 - R12 - R13
19.12.10	Rifiuti combustibili (CDR: combustibile derivato da rifiuti)	D15	R3 - R12 - R13
19.12.12	Altri rifiuti (compresi materiali misti) prodotti dal trattamento meccanico dei rifiuti, diversi da quelli di cui alla voce 19.12.11	D15	R3 - R12 - R13
19.13.02	rifiuti solidi prodotti dalle operazioni di bonifica dei terreni, diversi da quelli di cui alla voce 19 13 01	D15	R12 - R13
19.13.04	fanghi prodotti dalle operazioni di bonifica dei terreni, diversi da quelli di cui alla voce 19 13 03	D15	R12 - R13
20.01.01	Carta e cartone		R3 - R12 - R13
20.01.02	Vetro		R12 - R13
20.01.08	Rifiuti biodegradabili di cucine e mense	D15	R12 - R13
20.01.10	Abbigliamento		R3 - R12 - R13
20.01.11	Prodotti tessili		R3 - R12 - R13
20.01.32	Medicinali diversi da quelli di cui alla voce 20.01.31	D15	R12 - R13
20.01.34	Batterie e accumulatori diversi da quelli di cui alla voce 20.01.33		R12 - R13
20.01.36	Apparecchiature elettriche ed elettroniche fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci 20.01.21, 20.01.23 e 20.01.35		R12 - R13
20.01.38	Legno, diverso da quello di cui alla voce 20.01.37		R12 - R13
20.01.39	Plastica		R3 - R12 - R13
20.01.40	Metallo		R12 - R13
20.02.01	Rifiuti biodegradabili		R12 - R13
20.02.02	Terra e roccia		R12 - R13
20.02.03	Altri rifiuti non biodegradabili	D15	R12 - R13
20.03.01	Rifiuti urbani non differenziati	D15	R12 - R13
20.03.03	Residui della pulizia stradale	D15	R12 - R13
20.03.06	Rifiuti della pulizia delle fognature	D15	
20.03.07	Rifiuti ingombranti		R3 - R12 - R13
20.03.99	Rifiuti urbani non specificati altrimenti (rifiuti combustibili non pericolosi)	D15	R12 - R13

I rifiuti che potenzialmente si potrebbero trattare ammontano a circa **300 ton/g** per un quantitativo massimo di trattamento pari a 90.000 ton/a.

La quantità massima stoccabile ammonta a m³ 3647 come da planimetria allegata: il calcolo è stato effettuato nel rispetto della D.G.R.C. n. 81 del 09/03/2015.

I rifiuti, per i quali non è prevista alcuna lavorazione, saranno stoccati in cassoni scarrabili per un massimo di 12 mesi, mentre per quelli che devono essere recuperati o trasformati, lo stoccaggio sarà limitato al tempo strettamente necessario alla lavorazione, al massimo 4 settimane.

Eventuali frazioni putrescibili verranno stoccati in cassoni con chiusura impermeabile e saranno conferiti ad idonei impianti nel tempo massimo di 48 ore lavorative.

La Ecosistem S.r.l. pur impegnandosi a stoccare i propri rifiuti per un tempo massimo di 30 giorni, così come da tabella di stoccaggio massimo a pag.10, chiede di mantenere il limite prescrittivo di un anno secondo la normativa vigente.

Manutenzione

La manutenzione dei mezzi di proprietà aziendale è curata tramite officina interna

Il responsabile della conservazione dei documenti autorizzativi e degli interventi manutentivi su impianti ed attrezzature è il Responsabile del Sistema di Gestione Ambientale.

Energia

L'approvvigionamento energetico dello Stabilimento ECOSISTEM SRL avviene mediante:

➤ **Energia elettrica:** utilizzata in tutti i reparti dello Stabilimento;

L'approvvigionamento energetico e i relativi consumi vengono monitorati su base mensile. Sulla base dell'esame dei documenti di acquisto dei combustibili e delle bollette ENEL sono predisposti rendiconti complessivi.

L'energia elettrica viene fornita dall'ENEL a 20.000 V e viene portata alla tensione di 380V per mezzo di due trasformatori ubicati nella cabina elettrica dell'azienda (di potenza pari a 1000 KVA ciascuno). All'occorrenza, una procedura su congiuntore manuale permette di effettuare il passaggio dei carichi su uno piuttosto che sull'altra macchina, gestendo la manutenzione o il fuori servizio di una delle due macchine, senza interruzione dell'erogazione. Lo stabilimento è dotato di un sistema di rifasamento.

Lo stabilimento utilizza rilevanti quantità di energia elettrica per tutto ciò che concerne il funzionamento dell'impianto produttivo e delle altre apparecchiature ad correlate.

Le utenze principali sono

- 02 Presse per carta
- 02 trituratore per rifiuti secchi
- 02 raffinatori
- 05 nastri trasportatori
- Officina meccanica
- Uffici

- Illuminazione interna ed esterna

Negli allegati successivi valuteremo il consumo dell'energia nel corso degli anni.

Impianto Idrico e Refluo

Le lavorazioni della ECOSISTEM SRL non prevedono impiego di acque nel processo lavorativo; pertanto l'approvvigionamento idrico sarà relativo esclusivamente agli usi civili, mensa, spogliatoi, irrigazione delle aree verdi ed antincendio.

In merito al convogliamento delle acque reflue si precisa quanto segue:

- Rete di convogliamento delle acque nere: raccoglie le acque nere provenienti dai bagni e dagli spogliatoi e le convoglia direttamente alla rete fognaria consortile, previa passaggio in un pozzetto d'ispezione e controllo come da contratto stipulato con l'ASI in data 30/10/2007;
- Rete di convogliamento delle acque meteoriche: tramite una serie di griglie distribuite lungo tutta l'area esterna dell'impianto, le acque meteoriche confluiscono nella rete di convogliamento all'impianto di prima pioggia.

L'impianto di prima pioggia opportunamente dimensionato è costituito da 2 vasche di accumulo di 5 mc, da una vasca dissabbiatrice ed una disoleatrice. L'immissione in fogna consortile, previo trattamento delle acque di prima pioggia, è autorizzata dall'ASI con regolare contratto di cui si allega la copia conforme all'originale.

Impianto Antincendio

Le attività svolte all'interno dell'Azienda rientra fra quelle soggette al controllo dei Vigili del Fuoco, in quanto è fra quelle elencate nel DPR 151/2011.

Per quanto riguarda il rischio incendio e le possibili conseguenze anche per l'ambiente, l'azienda ha ottenuto Certificato di Prevenzione Incendi.

Rete antincendio

L'impianto mantenuto costantemente in pressione è munito di attacchi UNI 45 ed UNI 70 e attacco per il collegamento dei mezzi dei Vigili del Fuoco, installati all'esterno in posizione ben visibile e facilmente accessibile ai mezzi di soccorso. La rete idrica è stata realizzata con tubazione, protetta contro il gelo, ed è indipendente da altri servizi idrici. Gli idranti, correttamente corredati, sono:

- Distribuiti in modo da consentire l'intervento in tutte le aree dell'attività;
- Collocati in ciascun piano negli edifici a più piani;
- Dislocati in posizione accessibile e visibile;

Ditta richiedente ECOSISTEM S.R.L.	Sito di NUSCO (AV)
------------------------------------	--------------------

- Segnalati con appositi cartelli che ne agevolino l'individuazione a distanza.

Caratteristiche tecniche:

- Alimentazione in grado di alimentare in ogni momento contemporaneamente i 3 idranti più sfavoriti;
- Portata per ognuno non inferiore a 120l/min;
- Pressione non inferiore a 2 bar in fase di scarica;
- Alimentazione con autonomia non inferiore a 60 minuti.

Estintori

L'attività industriale è dotata di un adeguato numero di estintori portatili, o carrellabili. Gli estintori sono distribuiti in modo uniforme nell'area da proteggere, e alcuni:

- In prossimità degli accessi;
- In vicinanza di aree di maggior pericolo.

Gli estintori sono ubicati in posizione facilmente accessibile e visibile; appositi cartelli segnalatori ne facilitano l'individuazione, anche a distanza.

Allegati alla presente scheda ⁵	
.....	Y...

Eventuali commenti

⁵ - Aggiungere della presente scheda eventuali, ulteriori documenti ritenuti rilevanti dal gestore richiedente.