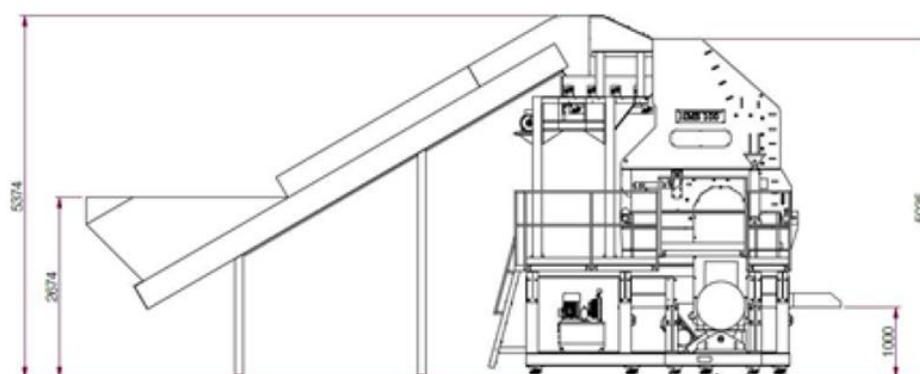



RUGGERI SERVICE SPA

Proposta modifica non sostanziale alla D.D. n° 2044 del 21/09/2012 di Autorizzazione Integrata Ambientale e sue successive modifiche e variazione (D.D. n° 350 del 02/12/2013 e D.D. n° 447 del 02/10/2014) consistente nella sostituzione del tritratore per la frantumazione dell'alluminio per l'impianto di seconda fusione sito in Comune di Muro Leccese, Località Fraganite, S.S 275 Maglie – Leuca Km. 2,9



GIUGNO 2020

COMMITTENTE	RUGGERI SERVICE Spa
PROGETTISTI	Arch. Federico G. NEGRO
	Geom. Luigi SPANO
CONSULENTI	<div>Antonio ANNIBALE</div>

Sommario

Riferimenti normativi	3
Descrizione attività produttiva RUGGERI SERVICE SPA.....	3
Inquadramento urbanistico e territoriale dell'impianto.....	4
La modifica non sostanziale proposta	4
Schema processo produttivo e identificazione fase 1 interessata dalla modifica.....	7
Descrizione processo fase 1 della sottofase 1a – selezione e riduzione pezzatura rottame di alluminio con trituratore esistente	7
Posizionamento e caratteristiche trituratore attuale (cerchiato in rosso).....	8
Descrizione e posizionamento del nuovo impianto proposto nella stessa area del trituratore da sostituire .	9
Schema e dimensioni nuovo impianto.....	10
Descrizione della fase 1° con utilizzo del nuovo MULINO ITR HMS HI 120 (modifica non sostanziale proposta).....	12
Descrizione impianto MULINO ITR HMS HI 120.....	14
Metodologia di valutazione degli impatti ambientali della modifica non sostanziale proposta .	18
ALLEGATI	21

Riferimenti normativi

La presente relazione presentata da parte della RUGGERI SERVICE SPA, in merito ad una proposta di una modifica non sostanziale alla D.D. n° 2044 del 21/09/2012 di Autorizzazione Integrata Ambientale e sue successive modifiche e variazione (D.D. n° 350 del 02/12/2013 e D.D. n° 447 del 02/10/2014) per l’Impianto di seconda fusione dell’alluminio sito in Comune di Muro Leccese, Località Fraganite, S.S 275 Maglie – Leuca Km. 2,9, è stata predisposta in accordo con quanto previsto dai seguenti riferimenti normativi:

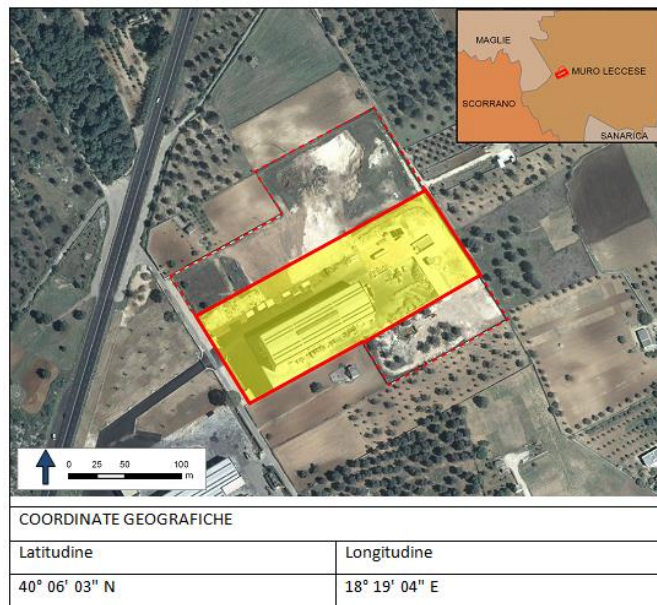
L’art. 5, comma 1, lettera l) del D.Lgs 152/06 e s.m.i. definisce la modifica di un complesso IPPC come la variazione delle sue caratteristiche o del suo funzionamento, ovvero un suo potenziamento, che possa produrre effetti sull’ambiente; in particolare il decreto sopra menzionato individua la modifica sostanziale di un complesso IPPC come la variazione delle caratteristiche o del suo funzionamento ovvero un potenziamento dell’impianto che, secondo l’AC, produca effetti negativi e significativi sull’ambiente. In particolare, per ciascuna attività per la quale l’allegato VIII alla parte II del D.Lgs. 152/2006 indica valori di soglia, è sostanziale una modifica che dia luogo ad un incremento del valore di una delle grandezze, oggetto della soglia, pari o superiore al valore della soglia stessa.

Ai sensi dell’art. 29-nonies, comma 1 del D.Lgs 152/2006, il gestore del complesso IPPC, in caso di modifica sostanziale, deve presentare una nuova domanda di AIA, mentre **per le modifiche non sostanziali deve effettuare una comunicazione preventiva delle modifiche progettate a seguito della quale l’AC può procedere ad aggiornare o meno l’autorizzazione.**

Descrizione attività produttiva RUGGERI SERVICE SPA

- **Normativa I.P.P.C.: Codice 2.5b** “Impianti di fusione e lega di metalli non ferrosi, compresi i prodotti di recupero (affinazione, formatura in fonderia), con la capacità di fusione superiore a 4 tonnellate al giorno per il piombo ed il cadmio o a 20 tonnellate al giorno per tutti gli altri metalli”,
- **NOSE_P: Codice 104.12** “Produzione primaria e secondaria di metalli e di impianti di sinterizzazione (industria metallurgica che comporta processi di combustione)”
- **NACE: Codice DJ 27.54** “Fusione di altri metalli non ferrosi”
- **ISTAT: Codice 24.54** “Fusione di altri metalli non ferrosi”

Inquadramento urbanistico e territoriale dell'impianto.

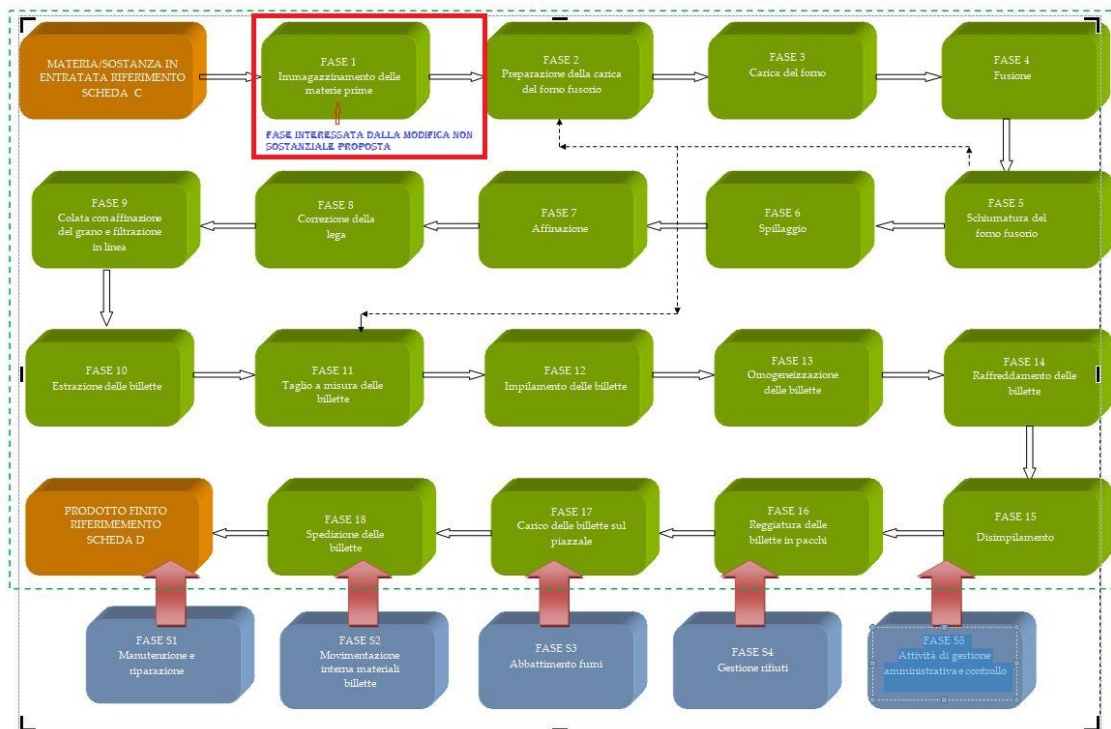


La modifica non sostanziale proposta

La proposta di modifica non sostanziale consistente nella sostituzione del trituratore (utilizzato nella fase 1 per la frantumazione dei componenti di alluminio del rottame utilizzato nella carica) e del separatore magnetico presente per l'eliminazione delle eventuali impurità quali metalli ferrosi con un Mulino ITR HMS HI 120 provvisto di tamburo magnetico e di impianto di aspirazione polveri.

La modifica proposta risulta essere conforme alla Decisione di Esecuzione (UE) 2016/1032 del 13 giugno 2016 (identificazione sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per le industrie dei metalli non ferrosi punti 1.3.4.1 tecnica a e punto 1.1.4.3 tecnica a) in quanto tale modifica non risulta sostanziale dato che da essa hanno origine emissioni non soggette ad obbligo di monitoraggio o di eventuali emissioni di emergenza. Inoltre la modifica proposta non comporta né aumento di potenzialità produttiva delle attività autorizzate e non produce un effetto significativo sull'ambiente.

Nel processo di produzione della fonderia di seconda fusione della Ruggeri Service Spa la modifica riguarda esclusivamente la sola fase 1 concernente l'immagazzinamento, selezione e cernita della materia prima (nello specifico rottame di alluminio)



Il nuovo impianto di Frantumazione e Selezione del rottame di alluminio, oggetto della richiesta di modifica non sostanziale, consentirà di ottenere una spinta riduzione volumetrica del rottame di alluminio, una efficace separazione dei materiali fuori-lega (ferro, acciaio, leghe di alluminio con elevato contenuto di zinco e rame, ecc.).

La spinta riduzione volumetrica del rottame (materia prima di piccola pezzatura) consentirà di introdurre nel forno fusorio un maggior peso di rottame per ciascuna carica, riducendo il numero di aperture della porta del forno con un impatto positivo sui consumi energetici; la parziale eliminazione della vernice, così come l'allontanamento di altri materiali estranei, permetterà di ridurre i livelli di emissione in atmosfera, nonché la formazione di scoria (riduzione del calo di fusione) attraverso un minore sporcamento del bagno metallico.

Il nuovo impianto permetterà anche di ottenere un rottame quasi del tutto esente da ferro (viti, bulloni, cuscinetti, molle, blindature), acciaio inox e fuori-lega. Ciò permetterà di ridurre l'impiego di alluminio primario (utilizzato soprattutto per mantenere sotto un limite prefissato il contenuto in lega di ferro, rame e zinco), migliorandone così la qualità del prodotto finito e recuperando nel contempo rottami da inviare al loro riutilizzo come materie prime seconde (ferro, rame, zinco, ecc. ecc.).

Significativi risultano gli impatti positivi generati dall'insieme delle opere in oggetto, infatti, l'insieme degli interventi sopra elencati determina un efficientamento dell'intera struttura con implicazioni dirette positive su diverse componenti ambientali:

- riduzione dei consumi energetici mediante l'impiego di impianti ad alto rendimento e basso consumo;
- riduzione delle emissioni in atmosfera.

Per quello che riguarda gli impatti sulla componente paesaggistica nonché l'interazione con flora e fauna, si ribadisce che l'opera si colloca in un'area già industrializzata, a sostituzione di un mulino vetusto e poco efficiente.

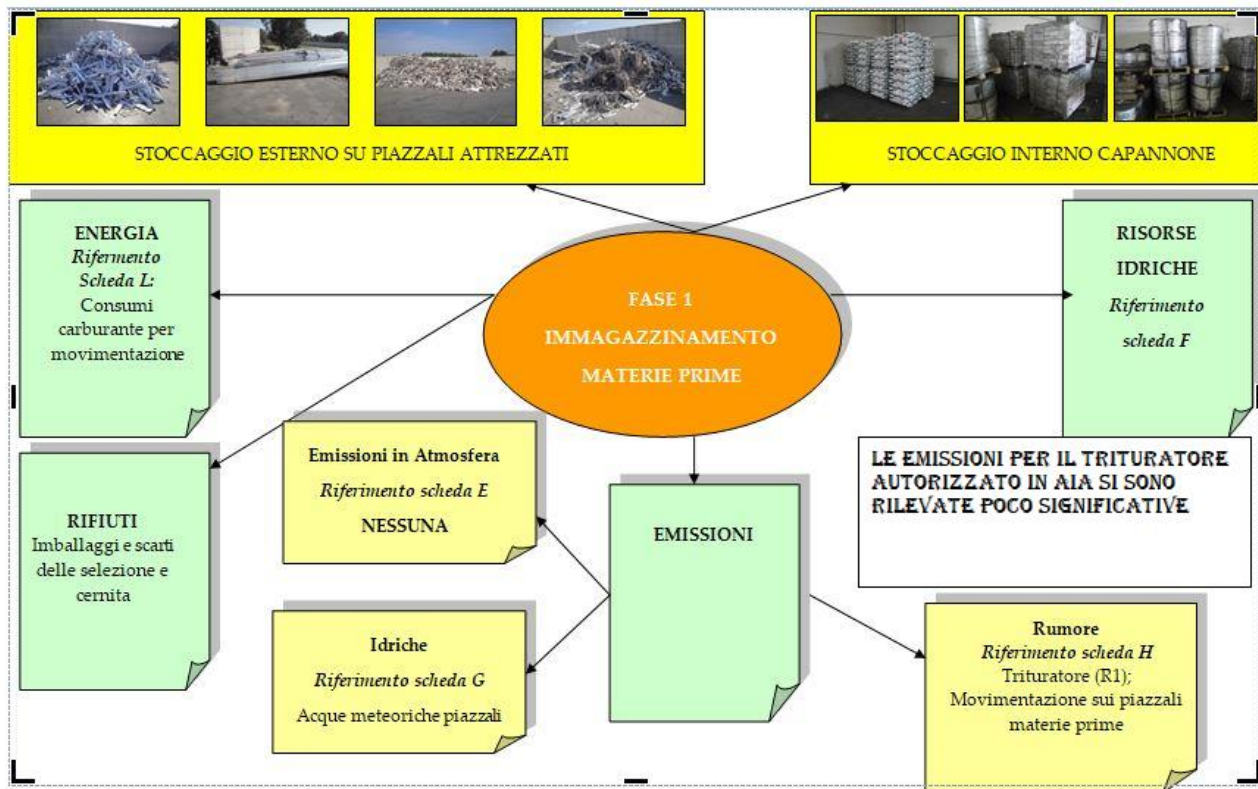
In fase di esercizio, l'impatto sulla componente aria sarà fortemente mitigato grazie alla scelta delle migliori tecnologie disponibili sul mercato per l'abbattimento delle emissioni e la riduzione del consumo energetico.

I rifiuti saranno gestiti in modo da diminuirne la pericolosità, da favorirne il reimpiego, il riciclaggio e il recupero e da ottimizzarne la raccolta, il trasporto e lo smaltimento.

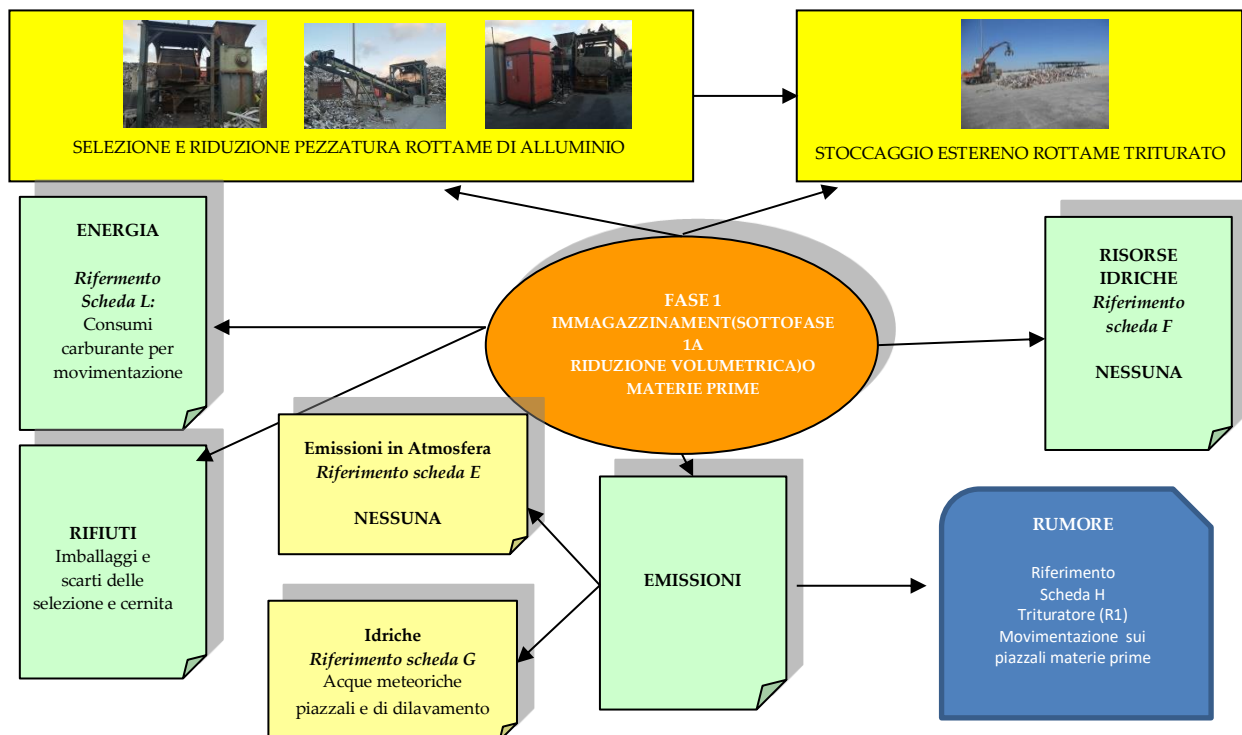
La modifica proposta da Ruggeri Service SPA consente di garantire il completamento del ciclo integrato nella gestione dei rottami a matrice non ferrosa, nell'ottica di consentire la fornitura alla fonderia di rottame pulito, di massimizzare il recupero di materie prime secondarie, utilizzando tecnologie e modalità operative idonee a rispondere in modo adeguato alle esigenze di mercato, nell'ottica di sopperire al crescente problema della scarsità delle risorse disponibili in un quadro di sostenibilità ambientale.

Dal punto di vista tecnico - impiantistico è possibile affermare che lo schema proposto prevede l'utilizzo di apparecchiature ottimali, sia per quanto riguarda le fasi di lavorazione vera e propria (frantumazione, trasporto, separazione) sia per quanto attiene le cautele ed i presidi ambientali necessari.

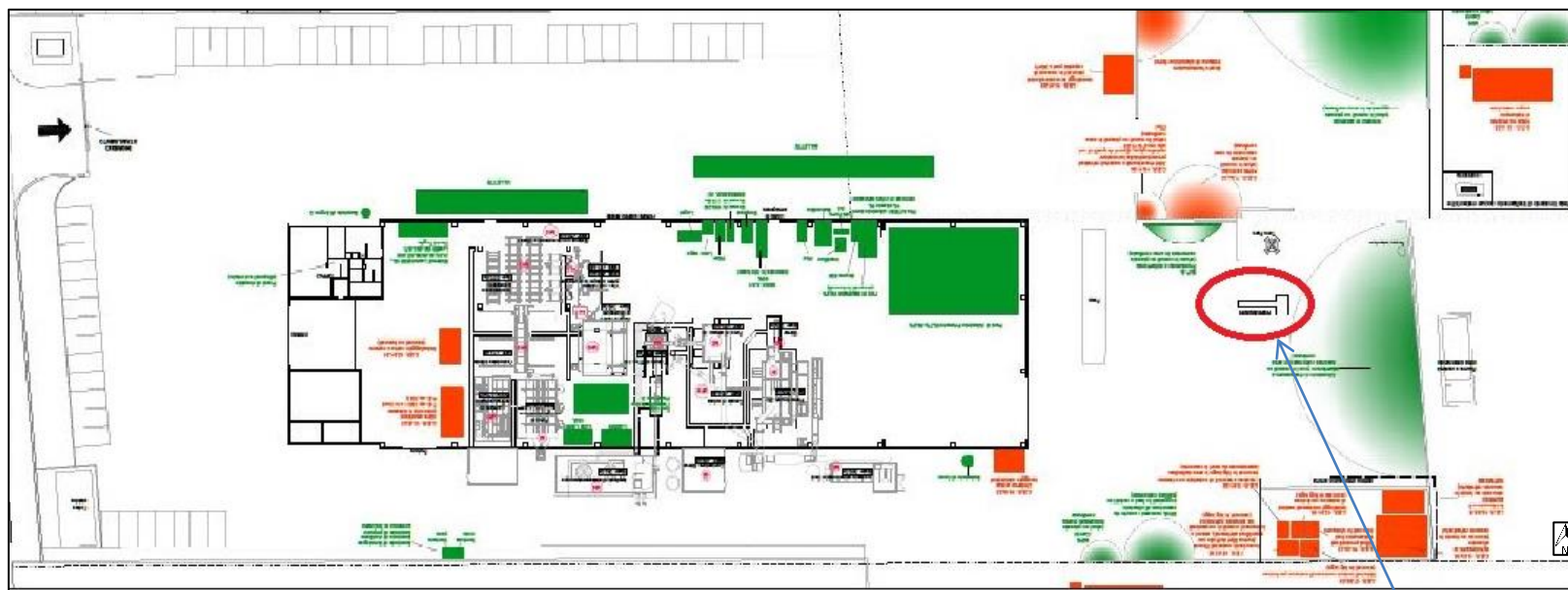
Schema processo produttivo e identificazione fase 1 interessata dalla modifica



Descrizione processo fase 1 della sottofase 1a - selezione e riduzione pezzatura rottame di alluminio con trituratore esistente



Posizionamento e caratteristiche trituratore attuale (cerchiato in rosso)



IMMAGINI TRITURATORE ATTUALE

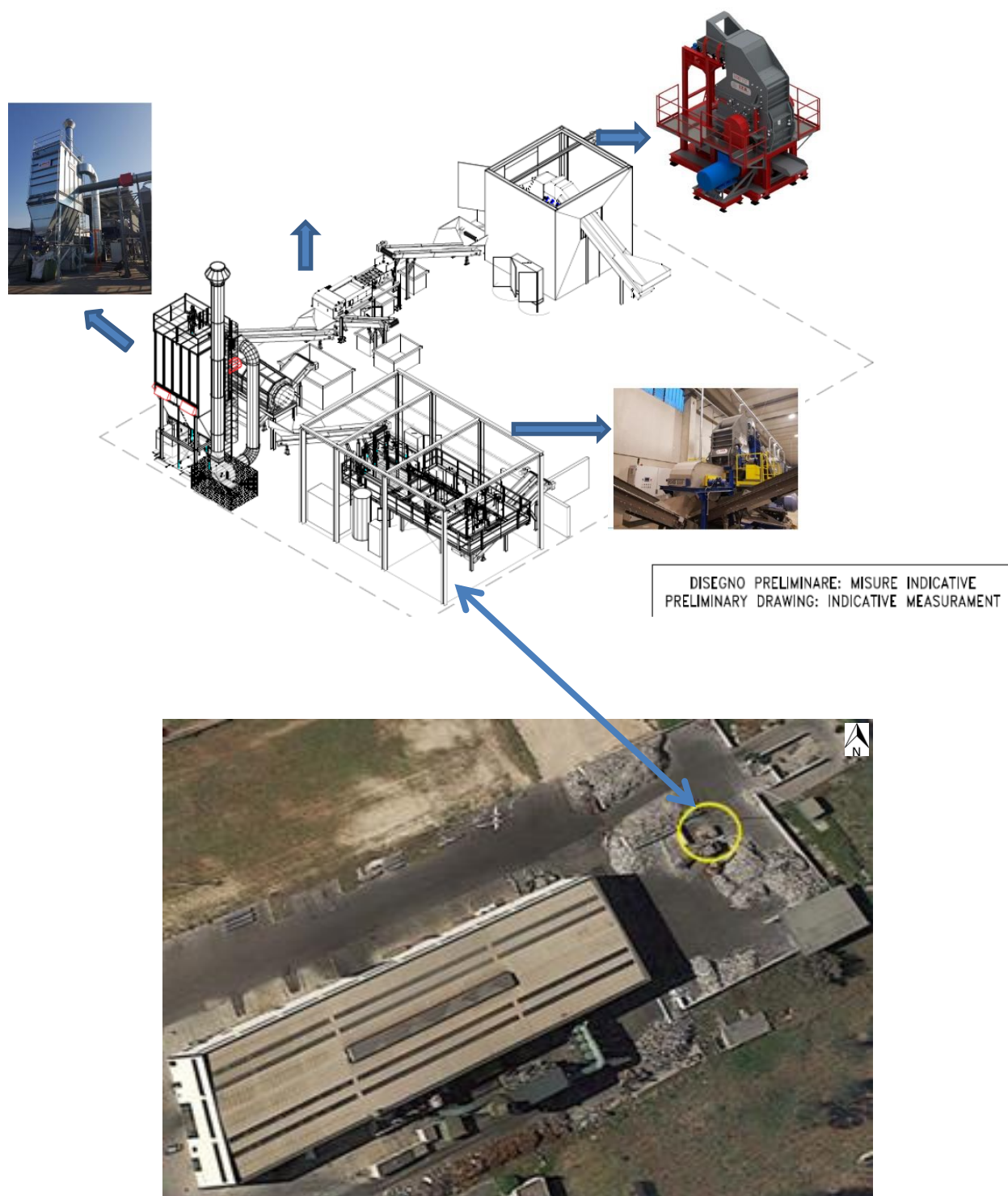


POSIZIONE TRITURATORE ATTUALE

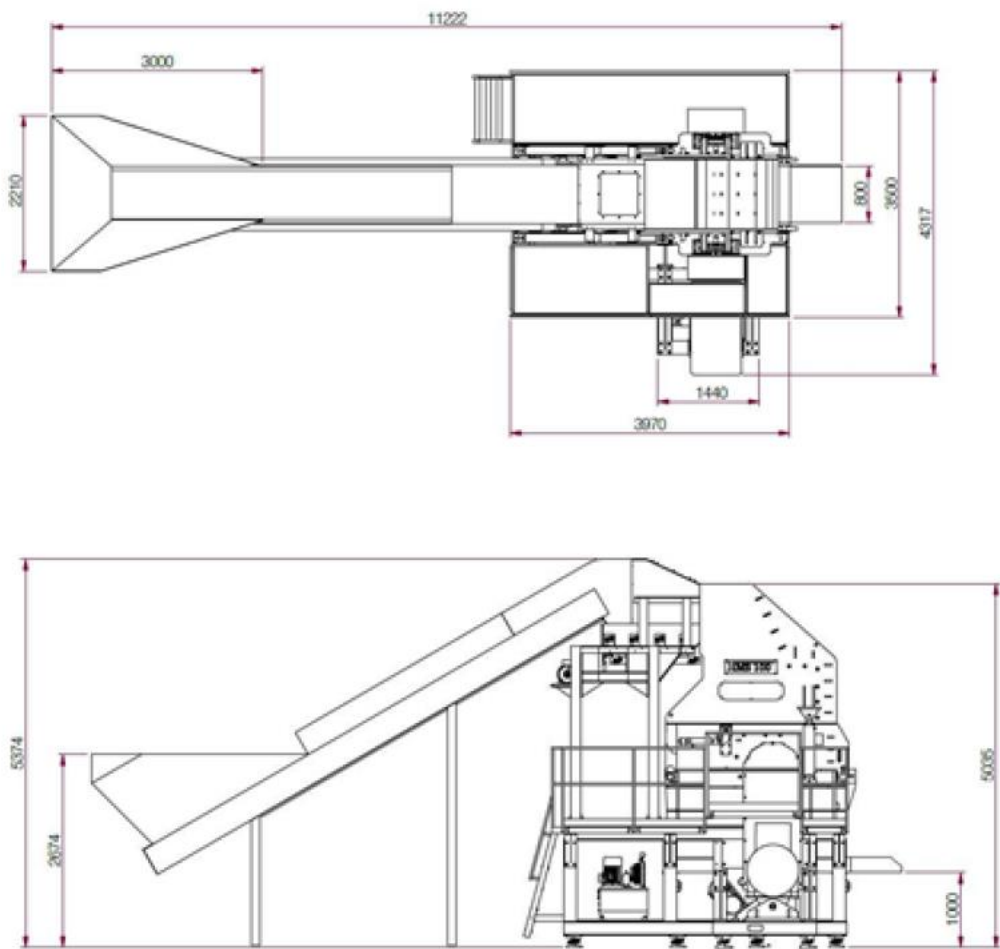


Descrizione e posizionamento del nuovo impianto proposto nella stessa area del trituratore da sostituire

Es: Impianto trattamento alluminio



Schema e dimensioni nuovo impianto



LISTA COMPONENTI IMPIANTO

Item:	Q.tà	Descrizione
Item :	Q.tà	Descrizione
1-2	1	MULINO A MARTELLI ITR HMS hi 1200 – 315 Kw COMPLETO DI NASTRO DI CARICO, VAGLIO OSCILLANTE DI CARICO, PASSERELLE, SCALE E PIANO VIBRANTE DI ESTRAZIONE MATERIALE
3	1	TAMBURO MAGNETICO COMPLETO DI STRUTTURA E SCIVOLI IN INOX L 1000 x D 1000 mm
4	1	IMPIANTO DI ASPIRAZIONE E ABBATTIMENTO POLVERI
5	1	CABLAGGIO, MINI PC, MONTAGGIO E FORMAZIONE

L'impianto con gli elementi sopra descritti è stato configurato in base ai seguenti parametri di dimensionamento:

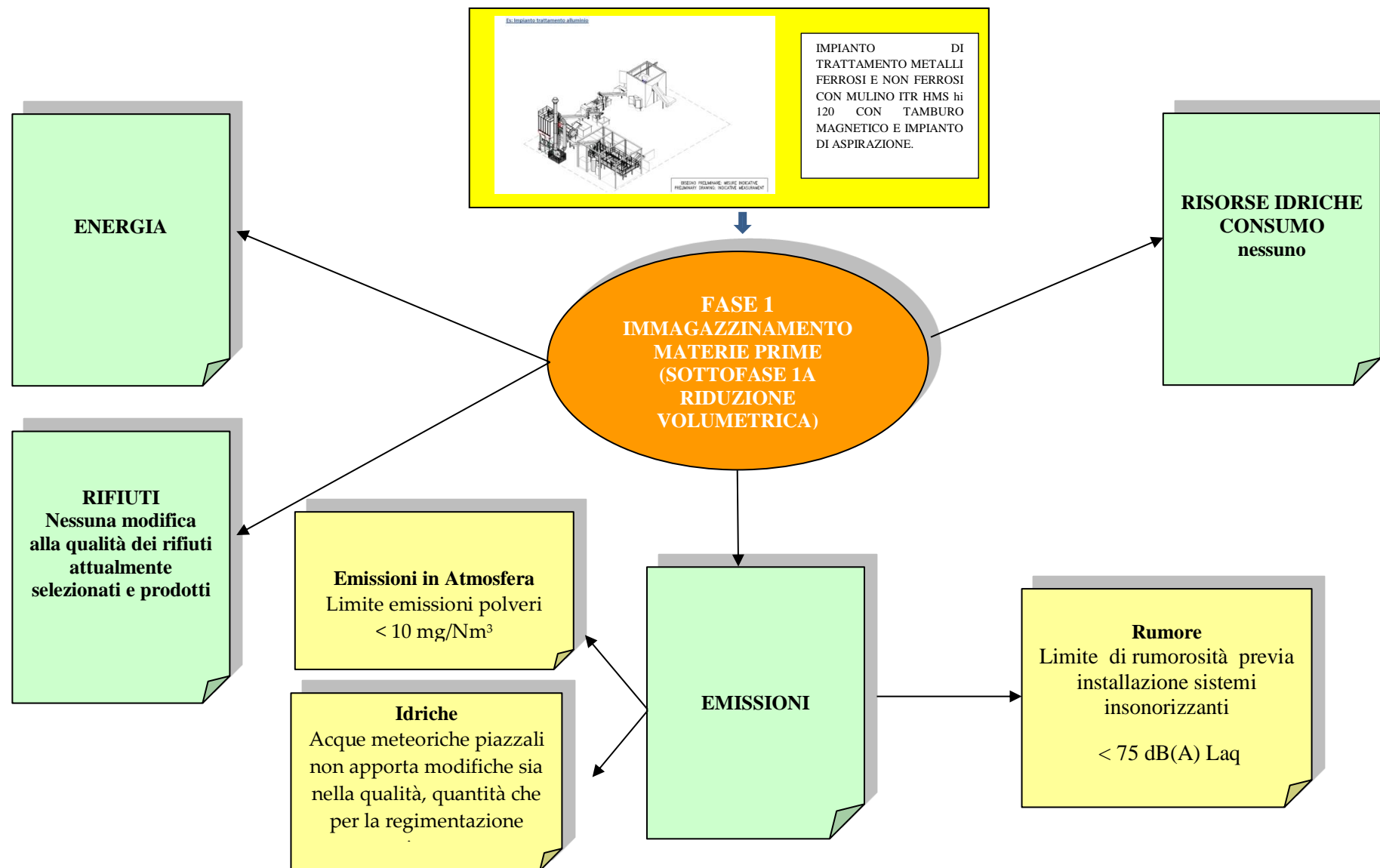
Tipologia del materiale da trattare*: Alluminio profilo, carter di alluminio, metalli misti ecc

Produzione oraria**: con Mulino ITR HMS hi 1200 fino a 10 ton/h

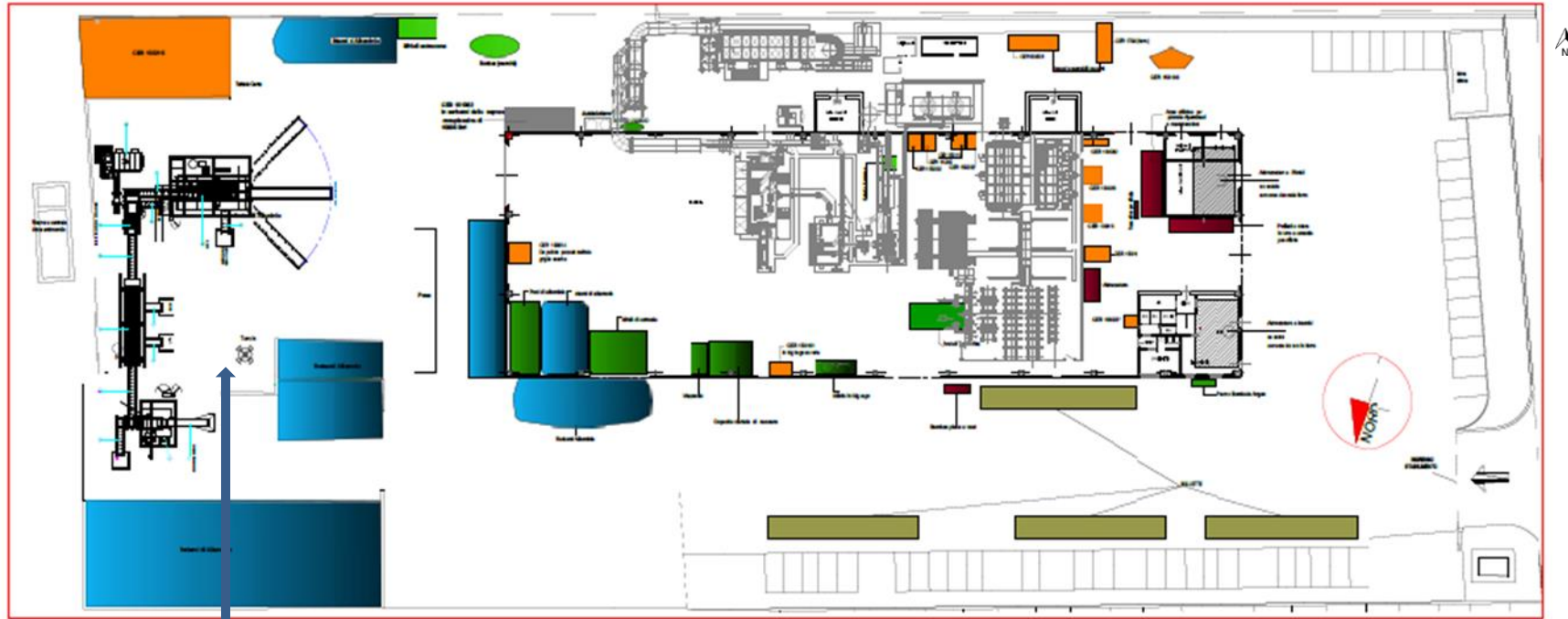
Scopo del trattamento: riduzione volumetrica, valorizzazione e separazione del materiale trattato

NB: VEDERE SCHEDE TECNICHE ALLEGATE

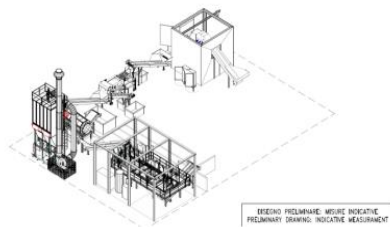
Descrizione della fase 1° con utilizzo del nuovo MULINO ITR HMS HI 120 (modifica non sostanziale proposta)



Indicazione area posizionamento nuovo mulino (attività da svolgere nell'area dove era già presente il trituratore)



Es: Impianto trattamento alluminio



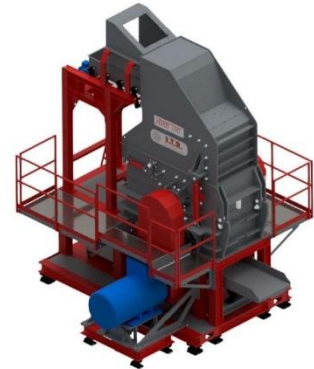
IMPIANTO DI
TRATTAMENTO METALLI
FERROSI E NON FERROSI
CON MULINO ITR HMS hi
120 CON TAMBURRO
MAGNETICO E IMPIANTO
DI ASPIRAZIONE.

Descrizione impianto MULINO ITR HMS HI 120

MULINO A MARTELLI mod. ITR HMS 120 HI – 315 kW, completo di nastro di carico, piano oscillante, passerelle, scale e piano vibrante di estrazione materiale

Dimensioni della camera di macinazione combinate con un motore elettrico dai 315 kW fino ai 450 kW (nella versione 120 – High Impact), consentono una sgrossatura perfetta del materiale, che può passare alle successive fasi di raffinazione e selezione.

La movimentazione idraulica dei componenti principali, il sollevamento del rotore con il cofano superiore e il rapido sistema di sostituzione delle griglie, permettono un netto incremento della capacità produttiva ed una riduzione dei costi di gestione.



Dati tecnici Mulino a martelli:

- *Dimensioni d'ingombro totali: 7.500x4.320x5.375 mm*
- *Dimensioni rotore: lunghezza: 1180 mm – diametro : 1000 mm c.a*
- *Ingresso camera di frantumazione: 1.180 x 1000 mm c.a*
- *Composizione camera di frantumazione: n. 24 martelli da 45 kg c.a*
- *Griglia di selezione: 10 pz. intercambiabili*
- *Motore elettrico: 315 kW con avviamento Soft Starter*
- *Trasmissione: cinghia trapezoidale*
- *Produzione*: 10 ton/h*



**La produzione oraria può variare a seconda del tipo di materiale lavorato e della dimensione delle griglie utilizzate*

Dotazioni:

a) Nastro trasportatore di carico 1000 x 7500 mm.

Nastro trasportatore con tappeto gommato listellato a spina di pesce a 3 tele composto da

- *Carpenterie in lamiera sagomate pressopiegate*
- *Tamburi in testa in acciaio torniti a schiena d'asino con alberi passanti, su supporti autolineanti*
- *nr. 2 funi emergenza a strappo*



- *Traino con motoriduttore da 2,2 kW e tamburo rivestito in gomma*
- *Superiormente il tappeto scorre su piano in lamiera.*
- *Carpenteria sovrasponda*
- *Carpenteria portabavetta.*
- *Carpenteria di sostegno nastro realizzata in tubo rettangolare*
- *Tramoggia in ferro*
- *Barre laterali antisfondamento*
- *Verniciatura RAL*



b) Tamburo magnetico completo di struttura di supporto

Separatore magnetico a tamburo rotante con sistema a magneti permanenti, per la separazione del materiale ferroso. Permette il recupero automatico senza fermi di produzione. Completo di struttura di supporto.

Dimensioni: 1.000 d. x 1000 l mm

Impianto di aspirazione e abbattimento polveri

Specifiche generali

<i>Temperature ambiente esterno</i>	<i>-15 / + 35 °C</i>
<i>Altezza su livello del mare</i>	<i>trascurabile</i>
<i>Voltaggio e Frequenza</i>	<i>400 Vac – 50 Hz</i>
<i>Voltaggio ausiliari</i>	<i>110 Vac</i>
<i>Riduttori</i>	<i>Motovario/Bonfiglioli</i>
<i>Motori elettrici</i>	<i>Elvem / Electro Adda IE3</i>
<i>Inverter / soft start</i>	<i>Vacon / Omron</i>
<i>Armadi elettrici</i>	<i>Zanardo</i>
<i>Interruttori principali</i>	<i>General Electric</i>
<i>Componenti pneumatici</i>	<i>Univer</i>
<i>Limiti di emissione polveri garantite</i>	<i>< 10 mg/Nm3</i>
<i>Limiti di rumorosità garantiti con installati sistemi insonorizzanti</i>	<i>< 75dB(A) Leq</i>



Descrizione

- N° 1 CAPPa semplice, da installare sopra Xray. Realizzazione in lamiera zincata pressopiegata ed elettrosaldata. Dimensioni in pianta pari a 1.900 x 1.500 mm.
- N° 7 DISCESE semplici in lamiera zincata spiralata con giunzioni ad anelli e parte terminale, ove richiesto dal tipo di allacciamento, in tubo spiralato flessibile siliconico. Diametri vari complete di curve, coni di adattamento.
- N° 7 SERRANDE generali di intercettazione con comando manuale realizzate in lamiera zincata.

- N° 1 COLLETTORE principale in lamiera zincata spiralata con giunzioni ad anelli diametro a scalare da 600 mm, completo di curve, biforcazioni e coni di adattamento. I sostegni sono realizzati con anelli in piatto zincato da fissare alle strutture del capannone mediante tiranti in corda di acciaio zincato e/o mensole in profilati di acciaio. Lunghezza pari a 45 m circa.
- N° 1 VALVOLA di compartimentazione per isolamento esplosione modello “di non ritorno” (certificazione atex EN15089/2009; marcatura CE 2049 DNV-MUNO 09 Atex 4519 Ex IIGD) per chiusura del condotto in caso di sovrappressione. Realizzata in lamiera di acciaio al carbonio verniciata. Diametro 600 mm.

Dati tecnici:

- Classe di applicazione: 3 (Kst max 300bar m/sec);
- Pred 0,5 bar;
- Zona di applicazione 20-21-22 (interna): 21-22 (esterna);
- N° 1 FILTRO a maniche autopulente con pulizia delle maniche mediante impulsi di aria compressa, nostro modello PJB 0401, avente dimensioni 3.300 x 2.400 x H:7.000mm. Essenzialmente costituito da:
 - corpo del filtro costituito da robusti pannelli in lamiera zincata, adeguatamente rinforzati da profilati di acciaio, assemblati tra loro;
 - nr. 1 camera di calma;
 - tubazione di annegamento;
 - scala marinara di accesso al tetto completa di protezioni;
 - ringhiere parapetto su tutto il perimetro;
 - polmone aria compressa, completo di carpenteria di sostegno;
 - elettrovalvole da 1", a rapida apertura, per il controllo invio aria compressa di pulizia, complete di raccordi elastici;
 - tubi distributori di aria compressa;
 - n° 176 maniche in feltro agugliato poliestere da 500g/m2 con trattamento antistatico, Ø 123 x 3.000mm, doppia cucitura e fondello, complete di accessori;
 - cestelli portamaniche in robusta rete di acciaio zincato;
 - tubi Venturi in ABS;
 - tramoggia di raccolta polveri, completa di gambe di appoggio, passo d'uomo;
 - sportelli di accesso ed ispezione, aperto sulla tramoggia del filtro;
 - quadro elettronico di comando frequenza e durata impulsi aria compressa di pulizia, da inserire all'interno del quadro principale di comando.
- N° 4 DIAFRAMMI DI PROTEZIONE PASSIVA CERTIFICATI ATEX, aventi le seguenti caratteristiche :
 - Materiale di costruzione: ASTM A 240-316L




- Dimensioni esterne: 970 x 510mm
 - Area di scoppio: 4.000 cm² cad.
 - Pressione di scoppio: 0,1 bar(+/- 14%) a 25°C
 - Resistenza al vuoto: 50 mbar
- N° 1 PROLUNGAMENTO delle lamiere del filtro per inserimento delle portine atex sopra descritte.
- N° 1 SERIE DI ALLACCIAMENTI ELETTRICI DELLE ELETTROVALVOLE DEL FILTRO, fino alla spina multi filare posta sulla testa del filtro stesso. Compreso guaine, materiale vario e manodopera per esecuzione lavori.
- N° 1 PRESSOSTATO DPF15 con contatto per allarme. Manometro differenziale gestito da microprocessore con display a 3 cifre ad alta luminosità.
- N° 1 SISTEMA SCARICO FILTRO A COCLEA, realizzata in acciaio al carbonio, completa di motoriduttore da 2,2kW.
- N° 1 VALVOLA stellare realizzata in lamiera e profilati di acciaio verniciati; girante a sei pale con riporto esterno in robusta gomma telata. Completa di motoriduttore idoneo. Costruita secondo normativa atex II 3D C T4
- diametro della valvola : 300 mm;
 - potenza motoriduttore: 1,5 kW
- N° 1 TUBAZIONE di raccordo tra il filtro ed il ventilatore realizzata in lamiera zincata spiralata sp. 0,8mm, completa di giunzioni ad anelli, curve, coni di adattamento. Diametro 700 mm.
- N° 1 VENTILATORE centrifugo a semplice aspirazione.
- Costruzione in lamiera di acciaio al carbonio verniciato. Girante a pale rovesce, equilibrata staticamente e dinamicamente. Rinvio a cinghie e pulegge, con carter di protezione. Montaggio su telaio in profilati di acciaio. Motore elettrico asincrono trifase, tipo chiuso autoventilato, 400 Volt 50 Hz, forma B3, 4 poli, 30kW. Protezione IP 55.
- Portata d'aria: 20.000 Em³/h
 - Pressione totale: 3.600 Pa
 - Potenza installata: 30 kW
 - Giri: 2.165 giri/min
 - Potenza assorbita: 24 kW
 - Rumorosità: 80 dB(A)
 - Modello: EUMc711
- N° 1 CABINA di insonorizzazione per il ventilatore EUMc711, costituita da:
- Pannello metallico coibentato autoportante sp. 50 mm, RAL9002, costituito da una lamiera micronerva e da una liscia forata con interposta lana di roccia ad alta densità a fibre orientate.







- Porta di accesso al ventilatore praticata dalla parte del rinvio, con tamponatura costituita dai pannelli sopra descritti e guarnizioni al neoprene espanso.
 - Alimentazione aria di raffreddamento del motore, con condotto adeguatamente coibentato;
 - Il tetto della cabina NON è calpestabile.
- N° 1 CAMINO di espulsione aria aspirata in atmosfera, diametro 700 mm, direttamente staffato sulla mandata del ventilatore. Realizzazione in lamiera zincata spiralata sp. 0,8mm, con giunzioni ad anelli composto da tubi dritti, raccordi e bocca di uscita con terminale conico parapioggia, completo di idonee prese/a campioni accessibile dal tetto del filtro.
- N° 1 SISTEMA DI RILEVAZIONE POLVERI a principio triboelettrico, da applicare al camino di scarico filtri a maniche con lavaggio pneumatico. È uno strumento compatto con sonda in grado di misurare particelle di polvere $\geq 0,5 \mu\text{m}$ con concentrazioni di $0,1 \text{ mg/m}^3$.
- N° 1 QUADRO ELETTRICO di avviamento impianto, da posizionare in zona neutra, esente da polveri ed agenti atmosferici. Entrata cavi dall'alto ed uscita dal basso (da confermare in fase di sviluppo commessa). Il quadro, che viene fornito già collaudato, comanderà:
- Avviamento motore aspiratore da 30kW in stella/triangolo;
 - Alimentazione e gestione del sequenziatore per pulizia maniche filtro;
 - Avviamento diretto coclea e valvola di scarico dal filtro;
 - Alimentazione controlli di livello;
 - Alimentazione sonda rilevazione polveri;

Metodologia di valutazione degli impatti ambientali della modifica non sostanziale proposta

Al fine di avere una visione d'insieme degli effetti delle azioni di progetto sono stati messi in relazione i fattori di impatto connessi con la modifica proposta e le diverse componenti ambientali coinvolte.

Detti impatti potenziali sono stati classificati come positivi o negativi a seconda dei casi utilizzando una scala cromatica, di seguito riportata, che agevola la comprensione di quanto riscontrato

	impatto positivo: miglioramento della situazione attuale
	impatto nullo o trascurabile
	impatto negativo

ENERGIA		
RIFIUTI		
CONSUMO RISORSE IDRICHE		
EMISSIONI	RUMORE	
	EMISSIONI IN ATMOSFERA	
	EMISSIONI IDRICHE	

VALUTAZIONE PREVISIONALE RUMORE

Nella valutazione del clima acustico di zona, ante e post operam, si è tenuto conto dei ricettori ritenuti maggiormente significativi, al fine di verificare che il rumore immesso in prossimità degli stessi dalla nuova attrezzatura (impianto di selezione), non determini un incremento incompatibile con i limiti imposti dalla normativa vigente.

Il modello di calcolo, inoltre, è stato impostato al fine di evidenziare, con spirito conservativo, la situazione più gravosa possibile, considerando la contemporanea attività di tutti gli impianti/attrezzature e considerando il traffico veicolare rilevato sulle arterie stradali limitrofe.

Sono state effettuate misure dei livelli di pressione sonora nei pressi del sito di interesse, per un progetto di installazione nuovo impianto di selezione per alluminio ubicato a Muro Leccese in S.S. 275 MAGLIE-LEUCA KM 2,9 allo scopo di accertare il rispetto dei limiti previsti dal DPCM 1/3/91 e della Legge Quadro 26/10/95 n. 447, nonché del decreto attuativo DPCM 14/11/97 e DM 16/3/98 e di caratterizzare il “clima acustico” della zona

È importante premettere che, in nessuna delle misure effettuate, si sono riconosciute né componenti impulsive ripetitive, né componenti tonali prevalenti nel rumore indagato secondo le definizioni della normativa di riferimento.

Sulla base di quanto emerso dalle indagini effettuate e di quanto rilevato strumentalmente durante la caratterizzazione del territorio è possibile fare le considerazioni di seguito riportate.

Tali misure fonometriche sono state effettuate tenendo conto dell'estensione e dei periodi di maggiore disturbo sonoro dell'area considerata. Al fine di caratterizzare i livelli dell'area di influenza, tenendo conto delle maggiori criticità, sono state effettuate misure in prossimità dei recettori maggiormente esposti.

I risultati possono essere così riassunti:

- in nessun caso vi è il superamento del limite di 70 dB(A) imposto dalla normativa vigente per la Zona D (*"Tutto il territorio nazionale"*); in via del tutto cautelativa si ribadisce che essendo la zona tipizzata come industriale, si è comunque voluto considerare la classe "TUTTO IL TERRITORIO NAZIONALE", ma anche in questo caso per il periodo di riferimento diurno non vi è il superamento del limite di 70 dB(A). **Per cui il criterio assoluto può ritenersi soddisfatto;**
- Per quanto concerne il cosiddetto criterio differenziale, non è stato possibile procedere alle misure di rito all'interno degli ambienti abitativi. Ipotizzando, tuttavia, che il rumore stimato in facciata ai recettori sia pressoché dello stesso ordine di grandezza di quello riscontrabile nella configurazione "a finestre aperte", è facile constatare come l'incremento di rumore prodotto dall'attività oggetto della presente.

VALUTAZIONI PREVISIONALE SULLE EMISSIONI

Trattandosi di un impianto "a freddo", in cui non sono coinvolti processi chimici e reazioni ma solo un processo meccanico di triturazione, l'unica tipologia di inquinanti prodotti è rappresentata dalle polveri che, vista la tipologia di processo, dovrebbero essere comunque grossolane e non fini o ultrafini come in altri processi. Non si avranno sviluppi di gas o vapori né altre tipologie di inquinanti gassosi quali gas acidi o microinquinanti organici, date anche le temperature in gioco relativamente basse (sotto i 120°C).

Alla luce di quanto precedentemente riportato possiamo effettuare dei calcoli che ci possono dire quale sia la reale quantità di polveri prodotte dall'attività di triturazione e che verranno poi immesse in atmosfera dopo il passaggio degli effluenti gassosi attraverso il filtro a maniche.

Dai dati risulta quanto segue:

Portata dichiarata	20000Nmc/h
Concentrazione delle polveri a camino (limite superiore dichiarato)	10mg/Nmc
Flusso di massa polveri al massimo dichiarato	200 g/h

Si fa notare che tali flussi di massa non sono effettivi, ma ottenuti se consideriamo che le polveri "sfuggenti" dal filtro a maniche siano al limite superiore che il costruttore ha dichiarato (situazione peggiorativa) e pertanto è lecito pensare che i livelli emissivi siano in realtà molto inferiori.

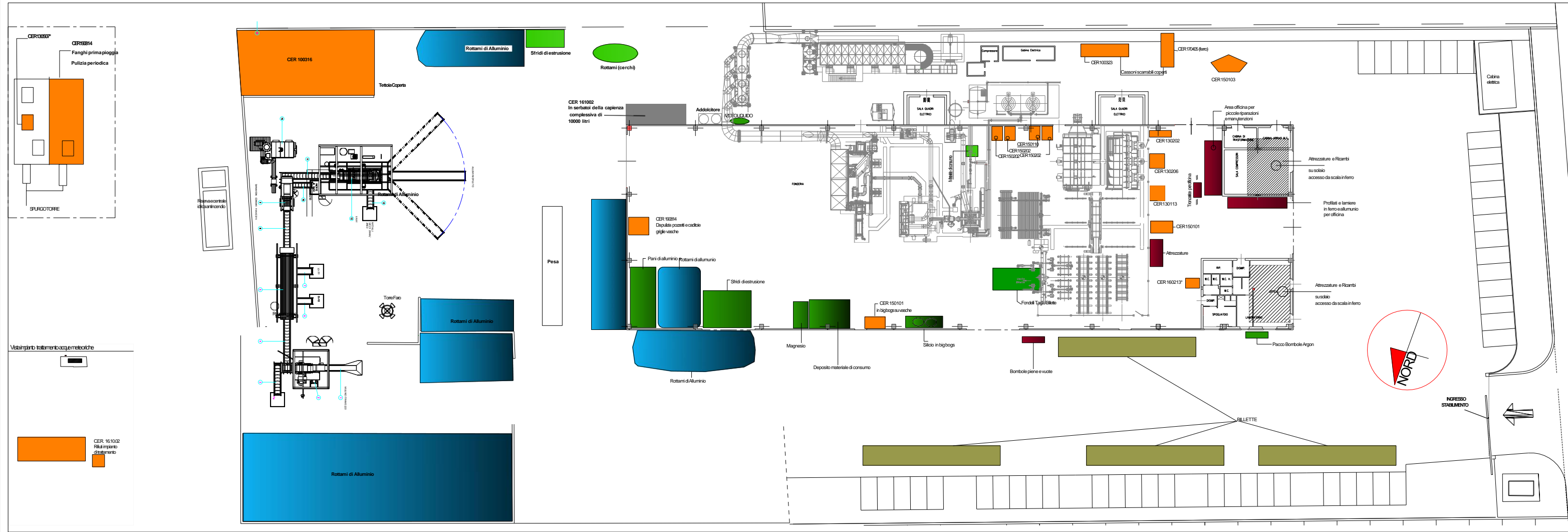
Normalmente infatti filtri di questo tipo lavorano a livelli emissivi decisamente più bassi. Si fa presente che l'utilizzo del mulino non è continuativo nell'arco della giornata ma limitatamente a 8 ore al giorno e

pertanto l'impatto dell'attività di triturazione sull'ambiente circostante non è pesante e non andrà ad alterare la qualità dell'aria e dell'ambiente circostante.

Tali valutazioni, potranno essere estese ed approfondite qualora ci fosse la necessità, con uno studio delle ricadute al suolo mediante modelli matematici sulla diffusione degli inquinanti in atmosfera.

ALLEGATI

- Studio previsionale di impatto acustico
- Studio previsionale e valutazioni sulle emissioni in atmosfera



LEGENDA

- Aree delimitate per deposito materie prime ausiliarie
- Aree per materie prime ausiliarie su piazzale conglomerato cementato
- Aree delimitate per deposito rifiuti
- Aree per deposito rifiuti su piazzale conglomerato cementato
- BILLETTE
- Aree attrezzature e coperture officina
- ROTTAMI DI ALLUMINIO

COMUNE DI MUROLECCESE
Prov. di Lecce

COMITENTE:
RUGGERI SERVIZI S.p.A.
S.S. Maglie - Leuca, 29
73069 MUROLECCESE (LE)

L'Amministratore Delegato:
San Salvatore RUGGERI

AUTORELAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE
Dlgs 59/2005 - Dlgs 152/2006 e s.m.i. - DGR P.n. 1378 del 19/09/2006

ALL 1	Aggiornamento Planimetria aree deposito materie prime ausiliarie - prodotti intermedi - rifiuti		
SCALA	1:200	DATA	Giugno 2019

Consulenti:
Dot. Antonio ANIBALE
Dot. Ignazio Genna

Collaboratori:
Dot. Giuseppe De Giorgi