

COMUNE DI LECCE

Provincia di Lecce



Proponente:



TEAM ITALIA s.r.l. con Socio Unico

Sede Legale: Via Fieno, 3 - 20123 MILANO

Sede Operativa: S.P. 100 Squinzano/Torre Rinalda km. 4

C.P. 171 Lecce Centro - 73100 LECCE

e-mail: info@teamitalialead.it - www.teamitalialead.it

Tel. +39 0832 782506 Fax. +39 0832 781379

Cod. Fisc.: 04154760724 - P.IVA: IT 01455710754

Oggetto:

DOMANDA DI AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE

ex art. 29-bis e seguenti del D. Lgs. 152/06 e ss.mm. e ii.

Elaborato

R.1

Descrizione elaborato:

RELAZIONE GENERALE

Rev.	Data	Descrizione	Red	Contr.	Appr.
0	24/01/24	Emissione	A. della Corte	I. Piccinno	A.Rebisso
1	01/03/24	Revisione	A. della Corte	I. Piccinno	A.Rebisso

Timbro e Firma

Il Gestore

**Team Italia S.r.l. con Socio Unico**

Sede Legale: Via Fieno, 3 - 20123 MILANO - ITALY
Uffici Amm.vi e Stabilimento: S.P. 100 Squinzano/T. Rinalda Km 4
C.P. 171 Lecce Centro - 73100 LECCE - ITALY
e-mail: info@teamitalialead.it - www.teamitalialead.it
Tel. +39 0832 782509 Fax +39 0832 781379 Cell. 392 5164359
Cod. Fisc.: 04154760724 - P. IVA: IT 01455710754

TEAM ITALIA s.r.l.



Allegato:	Titolo					
R1	RELAZIONE GENERALE					
	<p>Il Gestore <i>Ing. Ivan Piccinno</i></p> <p>Il Responsabile Ambiente & Sicurezza <i>Ing. Alessandro della CORTE</i></p>					
Ed	Rev	Data	Descrizione	Red.	Contr.	Appr.
00	00	22/01/2024	Prima Emissione	I.P	A.d.C.	L.P.
00	01	01/03/2024	Revisione	I.P	A.d.C.	L.P.



Sommario

1	PREMESSE.....	5
1.1	PREMESSA ALLA REV.1 DEL 01/03/24.....	5
1.2	Premessa	5
2	CRONISTORIA.....	6
3	INQUADRAMENTO URBANISTICO E TERRITORIALE DELL’IMPIANTO IPPC	8
3.1	Inquadramento territoriale	8
3.2	Classificazione DA P.P.T.R.	9
3.3	Destinazione urbanistica dell’area di intervento (da PRG/PUG).....	12
3.4	SIC/ZPS Rete Natura 2000 - Aree naturali protette	12
3.5	Vincoli derivanti dal PAI	13
3.6	Aree ad elevato rischio di crisi ambientale interessate (D.P.R. 12/04/96, D.Lgs. 112/98).....	16
4	EVOLUZIONE DELLE ATTIVITA’ SVOLTE SUL SITO.....	17
5	CICLI PRODUTTIVI	20
5.1	Ricezione materie prime ed ausiliari (fase 1).....	22
5.2	fusione ed eventuale raffinazione IPPC 2.5 b (fase 2)	23
5.3	Produzione dei Prodotti Finiti (fase 3).....	26
5.3.1	PRODUZIONE PALLINI (FASE 3A)	26
	Ulteriori interventi tecnici specialistici nel pozzo di colata per la protezione delle componenti ambientali	28
5.3.2	Produzione dei Pallettoni (FASE 3B)	32
5.4	Imballaggio e spedizione prodotti finiti (FASE 4)	36
5.5	Dismissione vecchie aree di produzione.....	37
5.6	Interventi di riqualifica delle aree fruibili.....	37
5.7	Fonti di approvvigionamento idrico.....	38



6	ENERGIA	39
6.1	Produzione di energia.....	39
6.2	Consumo di energia.....	39
7	EMISSIONI.....	40
7.1	EMISSIONI IN ATMOSFERA	40
7.1.1	Emissioni convogliate	41
7.1.2	Emissioni diffuse	42
7.2	SCARICHI IDRICI	42
7.2.1	Acque industriali.....	42
7.2.2	Acque meteoriche	42
7.2.3	Acque domestiche o assimilate	43
7.3	EMISSIONI SONORE	44
8	RIFIUTI	45
8.1	Produzione di rifiuti	45
9	SISTEMI DI CONTENIMENTO/ABBATTIMENTO	47
9.1	Emissioni in atmosfera	47
9.1.1	Sistema di abbattimento Emissione denominata E1	47
9.2	Emissioni sonore.....	48
10	BONIFICHE AMBIENTALI.....	49
11	STABILIMENTI A RISCHIO DI INCIDENTE RILEVANTE	50
12	VALUTAZIONE INTEGRATA DELL'INQUINAMENTO.....	51
12.1	Valutazione complessiva dell'inquinamento ambientale provocato dall'impianto	51
12.1.1	Emissioni in atmosfera ed emissioni sonore.....	51
12.1.2	Scarichi idrici.....	51
12.1.3	Rifiuti	52
12.2	Consumi energetici	52
12.3	Certificazioni ambientali	52



12.4	Tecniche per prevenire l'inquinamento integrato (BAT)	52
12.5	Tempistica degli interventi atti alla riduzione integrata dell'inquinamento	53
12.6	Piano di dismissione dello stabilimento	53



1 PREMESSE

1.1 PREMESSA ALLA REV.1 DEL 01/03/24

Le modifiche e le integrazioni relative alla revisione di Marzo 2024, contenute nella presente relazione, sono riportate con carattere rosso in ogni parte del documento emendato.

1.2 PREMESSA

La presente relazione tecnica è redatta nell'ambito del procedimento di richiesta di nuova Autorizzazione Integrata Ambientale ex Titolo III bis della Parte II del D.Lgs. n.152/2006 e ss.mm.ii. **a seguito di revoca della precedente Autorizzazione rilasciata alla Ditta**, sulla base delle linee guida allegate alla D.G.R. n. 1388/2006, in particolare persegue le seguenti finalità:

- Fornire un inquadramento urbanistico e territoriale dello stabilimento;
- Descrivere le attività produttive;
- Analizzare e quantificare gli impatti ambientali riconducibili all'esercizio dell'attività;
- Aggiornare circa lo stato di avanzamento del piano di caratterizzazione autorizzato nell'ambito del procedimento ex art. 242 del D.Lgs. 152/06 e ss.mm.ii. dalla Regione Puglia **con Determinazione Dirigenziale n. 183 del 06/08/2021**;
- Restituire una valutazione integrata dell'inquinamento con particolare riferimento all'applicazione delle Migliori Tecnologie Disponibili (BAT).

La Team Italia Srl ha esercito "attività di seconda fusione del piombo per la fabbricazione di pallini di piombo, con recupero di batterie esauste ed altri rifiuti di metalli, attività di cui ai punti 2.5 b) e 5.1 b-f) dell'Allegato VIII alla Parte II del D.Lgs. 152/06 e ss.mm.ii." nel sito produttivo collocato nel Comune di Lecce sulla S.P. Squinzano/T. Rinalda, km 4 con inizio dell'attività in data 15/09/1999.

Si rende necessario emendare in revisione rev 01 il presente elaborato al fine di integrare i contenuti alla intervenuta necessità di rimodulare lo spettro emissivo degli aeriformi gassosi dell'impianto autorizzando e di conseguenza di tutto quanto relativamente afferente.



2 CRONISTORIA

Si menziona che nel sito in questione era insediata la P.B.V. srl, azienda che realizzava manufatti in cemento. A seguito di procedura fallimentare, la ditta Team Italia e la Geser Srl acquistavano in data 09.05.1994 il complesso industriale di 29.900 mq. Successivamente con atto Rep. 6998 registrato il 05.05.1995 al n. 2796, il complesso veniva suddiviso in due lotti distinti. Nello specifico, la Team Italia S.r.l. riceveva il lotto B, avente estensione pari a 14.800 mq, su cui insisteva un capannone industriale.

La Team Italia S.r.l. ha iniziato l'attività di recupero e produzione di prodotti in piombo il 15.09.1999, in forza di autorizzazione regionale del 31/07/1998 n. 3441 alle emissioni in atmosfera e dell'iscrizione al n. 64 del Registro Provinciale Recuperatori Rifiuti operata dalla Provincia di Lecce. A partire dall'anno 2009, dopo la costruzione e l'installazione di un impianto per il recupero a freddo del piombo dalle batterie esauste, impianto autorizzato dalla Provincia di Lecce ai sensi degli artt. 214 e 216 del D. Lgs. 152/06 e del D.M. n. 161/02, la ditta Team Italia S.r.l. si è adeguata alla vigente normativa dotandosi, prima di parere favorevole sulla Valutazione di Impatto Ambientale e, successivamente, di Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata dalla Regione Puglia in data 06/10/2009 con determina n. 500.

Nell'anno 2015 la Team Italia ha chiesto un aggiornamento della propria AIA ai sensi dell'art. 29-nonies del D.Lgs 152/06 e ss.mm.ii. per modifiche impiantistiche e gestionali, aggiornamento ottenuto con successivo Atto di Determinazione n.ro 1200 del 13/07/2015 dalla Provincia di Lecce. Sempre nel corso del 2015, a conclusione di un percorso di miglioramento delle performance ambientali iniziato nel 2014, la ditta ha conseguito la certificazione UNI EN ISO 14001:2004 (certificato n.ro 158587-2014-AE-ITA-ACCREDIA rilasciato da DNV Business Assurance Management System Certificate il 01/07/2014). Le modifiche impiantistiche, di cui alla citata D.D. Provincia di Lecce n. 1200/2015, hanno riguardato il ripristino funzionale dei sistemi di aspirazione e abbattimento relativi al reparto fonderia, l'impianto di trattamento acque meteoriche ed una modifica della ripartizione del quantitativo totale tra i codici CER già autorizzati ed il contestuale inserimento di ulteriori CER finalizzati ad offrire un servizio più completo ai consorzi di gestione delle batterie esauste senza alcun incremento del quantitativo complessivo di rifiuti (pericolosi e non) all'epoca autorizzati. Tutti gli interventi sono stati conclusi nel periodo compreso tra il settembre 2015 e il luglio 2017. A seguito della D.D. n. 1228/2018 di modifica non sostanziale, la ditta ha inoltre provveduto ad installare una nuova filtropressa nel reparto frantumazione delle batterie al piombo esauste; intervento conclusosi nei primi mesi del 2019.

Con D.D. n.374 del 26.03.2020 dalla Provincia di Lecce la ditta otteneva riesame della previgente AIA ai sensi dell'art. 29-octies del D. Lgs.152/06 e ss.mm.ii..



Infine con D.D. 22 del 12.01.2024 la Ditta subiva revoca dell'AIA ex art. 29-decies c. 9 lett. c) del D.Lgs. 152/06 e ss.mm.ii., contenente le seguenti prescrizioni:

- la messa in sicurezza dell'impianto per evitare ulteriori infiltrazioni di acque di dilavamento contaminate nel sottosuolo;
- di portare a termine il monitoraggio delle matrici ambientali, secondo il Piano di caratterizzazione approvato dalla Regione Puglia con la Determinazione Dirigenziale n. 183 del 06/08/2021;
- di presentare presso la Regione la conseguente Analisi di Rischio, utile alle decisioni degli organi competenti relativamente al procedimento di cui all'art. 242, c. 4, del D. Lgs. n. 152/2006;



3 INQUADRAMENTO URBANISTICO E TERRITORIALE DELL'IMPIANTO IPPC

3.1 INQUADRAMENTO TERRITORIALE

L'impianto "Team Italia Srl" è ubicato nel Comune di Lecce, lungo la Prov.le Squinzano - Torre Rinalda al km 4, al margine settentrionale del territorio comunale a circa 11 km dal capoluogo.

Il sito è identificato al foglio 47, particella nr. 17 del Catasto del Comune di Lecce.

Il lotto ha superficie di mq. 15.300 con pianta trapezoidale e fronte strada di ml. 80, all'interno vi è un capannone industriale costruito nei primi anni '80 con autorizzazione n° 23335 del 02/01/81 rilasciata dal Comune di Lecce quale ampliamento del preesistente complesso industriale già realizzato negli anni 1968/69 con autorizzazione n° 7718 del 29.08.68.

Con riferimento al centroide dell'impianto, avente coordinate 762400 E – 4481633 N WGS84-UTM/fuso33N, nell'intorno dell'impianto si trovano le seguenti aree/attività (Figura 3-1):

- Nord: Area agricola condotta a seminativo;
- Est: Area Agricola Incolta;
- Sud: Impianto di produzione conglomerati cementizi ditta TRIO srl;
- Ovest: Capannone in disuso, Impianto sportivo, Impianto di estrazione della pietra calcarea e annesso impianto di produzione di conglomerati bituminosi della Società G.I.M. S.r.l. – attualmente dismesso.



Figura 3-1: Perimetro e centroide dell'impianto (Fonte base cartografica: SIT Puglia)

3.2 CLASSIFICAZIONE DA P.P.T.R.

Il Piano Paesaggistico Territoriale Regionale (PPTR) è piano paesaggistico ai sensi degli artt. 135 e 143 del Codice, con specifiche funzioni di piano territoriale ai sensi dell'art. 1 della L.r. 7 ottobre 2009, n. 20 "Norme per la pianificazione paesaggistica". Il P.P.T.R. è stato approvato con D.G.R. n. 176 del 16.02.2015, poi aggiornato e rettificato da ultimo con la Delibera n. 968 del 10.07.2023.

Il Sistema delle Tutele è articolato in 6 Componenti: Geomorfologiche, Idrologiche, Botanico Vegetazionali, delle Aree Protette e dei Siti Naturalistici, culturali e insediative, dei Valori Percettivi. Ciascuno di essi distingue i Beni Paesaggistici tutelati ex art. 134 del D.Lgs. 42/04 e gli ulteriori contesti paesaggistici tutelati ai sensi del piano e ricompresi all'art. 143 c.1e del medesimo Decreto.

Il sito della Team Italia ricade nella figura territoriale paesaggistica "la campagna leccese" e dell'ambito di paesaggio "Tavoliere salentino". Come rappresentato nella figura seguente in relazione alle citate Componenti, il sito della Team Italia si colloca in aderenza all'UCP Prati e pascoli naturali (avente estensione

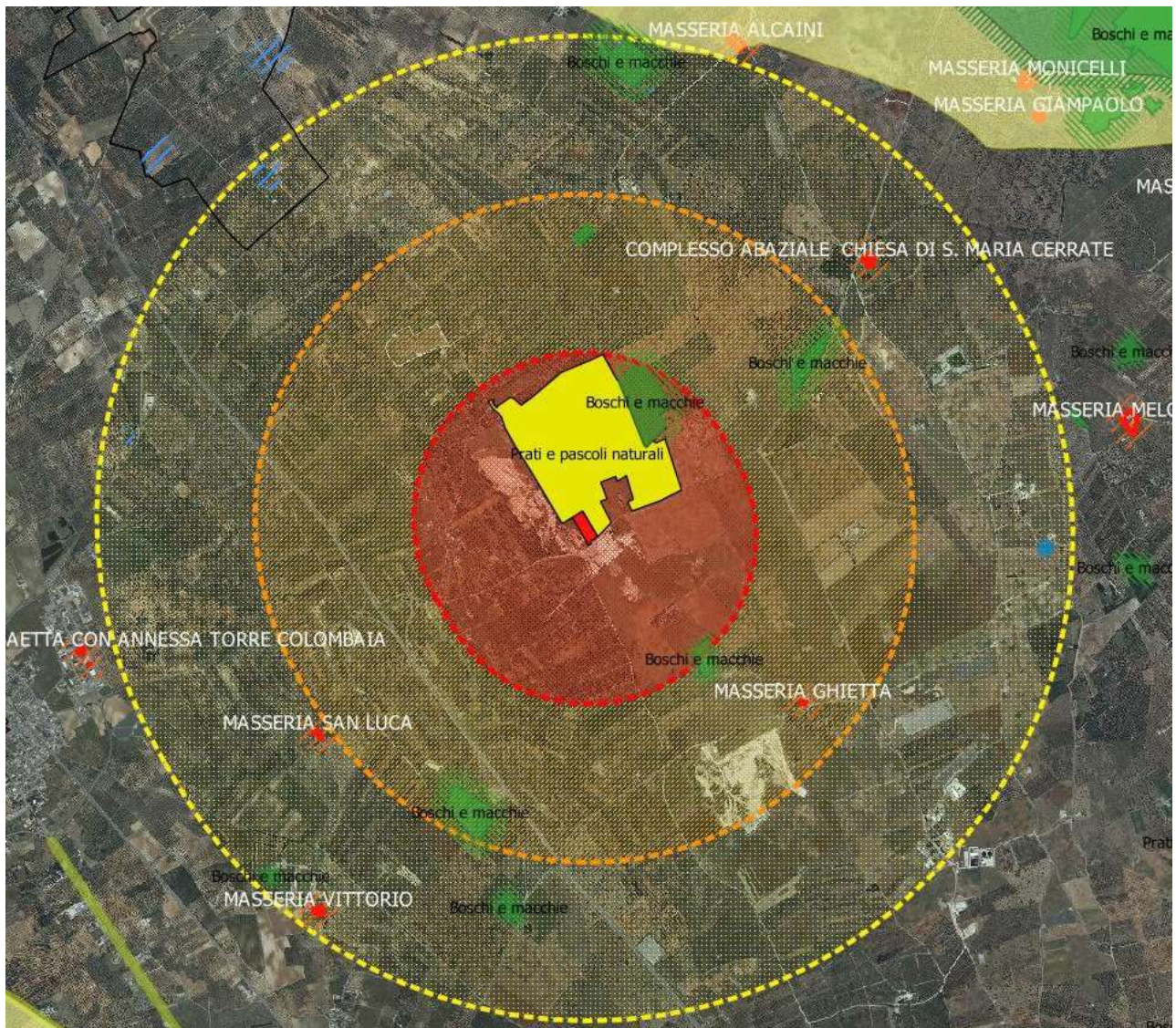


di circa 68 Ha) e meno di 1 km da BP- bosco (con estensione di 9,4 Ha) con la pertinente area di rispetto.

Nell'area buffer compreso tra 1 e 2 km sono segnalati ulteriori 4 boschi e 1 sito di interesse architettonico/archeologico e le relative aree di rispetto. Quest'ultimo consiste nella "masseria Ghietta" a 1,6 km in direzione sud-est.

Nell'area buffer compreso tra 2 e 3 km sono segnalati ulteriori 2 boschi e 3 siti di interesse architettonico/archeologico e le relative aree di rispetto. Questi ultimi consistono in:

- A 2,4 km in direzione nord-est Complesso Abaziale Chiesa di S. Maria Cerrate, vincolo architettonico istituito ai sensi della L.1089 (id. ARK0500 – N. decreto 27.12.1986);
- A 2 km in direzione sud-ovest Masseria S. Luca, segnalazione architettonica;
- A 2,8 km in direzione sud-ovest Masseria Vittorio, segnalazione architettonica.



6.2.1. Componenti botanico-vegetazionali	6.3.1. Componenti culturali e insediative	6.1.1. Componenti geomorfologiche
<ul style="list-style-type: none"> BP - Boschi BP - Zone umide Ramsar UCP - Aree umide UCP - Prati e pascoli naturali UCP - Formazioni arbustive in evoluzione naturale UCP - Aree di rispetto dei boschi 	<ul style="list-style-type: none"> UCP - Testimonianza della stratificazione insediativa segnalazioni architettoniche e segnalazioni archeologiche aree appartenenti alla rete dei tratturi aree a rischio archeologico UCP - Area di rispetto delle componenti culturali e insediative (100m - 30m) rete tratturi siti storico culturali zone di interesse archeologico 	<ul style="list-style-type: none"> UCP - Versanti UCP - Lame e gravine UCP - Doline UCP - Grotte (100m) UCP - Geositi (100m) UCP - Inghiottoi (50m) UCP - Cordoni dunari

Fig. 3.2 Sistema delle Tutele e degli Ambiti Paesaggistici del PPTR vigente della Regione Puglia (aggiornato alla DGR n. 968 del 10/07/2023) – Sito della Team Italia (in rosso) e aree buffer a 1 -2-3 km

3.3 DESTINAZIONE URBANISTICA DELL'AREA DI INTERVENTO (DA PRG/PUG)

Lo stabilimento ricade in zona classificata dal P.R.G. vigente nel Comune di Lecce D/3 "Zone artigianali".

3.4 SIC/ZPS RETE NATURA 2000 - AREE NATURALI PROTETTE

Oltre ai *Parchi Nazionali* (in Puglia esistono il Parco del Gargano ed il Parco dell'Alta Murgia), vengono definite *ZPS (Zone di Protezione Speciale)* ai sensi della direttiva 79/409/Ce, taluni territori idonei per estensione e/o localizzazione geografica alla conservazione delle specie di uccelli di cui all'allegato I della direttiva citata, concernente la conservazione degli uccelli selvatici.

Vengono definiti *SIC (Siti di Importanza Comunitaria)* e designati ai sensi della direttiva 92/43/CEE, talune aree naturali, geograficamente definite e con superficie delimitata, che contengono zone terrestri o acquatiche che si distinguono grazie alle loro caratteristiche geografiche, abiotiche e biotiche, naturali o seminaturali (habitat naturali) e che contribuiscono in modo significativo a conservare, o ripristinare, un tipo di habitat naturale o una specie della flora e della fauna selvatiche di cui all'allegato I e II della direttiva 92/43/CEE, relativa alla conservazione degli habitat naturali e seminaturali e della flora e della fauna selvatiche in uno stato soddisfacente a tutelare la diversità biologica nella regione paleartica mediante la protezione degli ambienti alpino, appenninico e mediterraneo.



Figura 3-4A: Stralcio della tavola relativa ai Parchi e Riserve Naturali e alla Rete Natura 2000 (fonte Webgis ufficio Ecologia Regione Puglia) – segue legenda



Figura 3-4B: Segue legenda Stralcio della tavola relativa ai Parchi e Riserve Naturali e alla Rete Natura 2000 (fonte Webgis ufficio Ecologia Regione Puglia)

L'impianto non ricade in alcuna area inserita nel network Rete Natura 2000 o in Aree Naturali Protette.

3.5 VINCOLI DERIVANTI DAL PAI

Con deliberazione n°25 del 15/12/2004 l'Autorità di Bacino della Puglia ha adottato il Piano di Bacino della Puglia, stralcio Assetto Idrogeologico (PAI).

Successivamente all'adozione, ed entro il 21/03/2005, sono pervenute n° 251 osservazioni per modificare le perimetrazioni adottate o per perimetrare nuovi siti. Per la valutazione di tali istanze sono state istituite sette commissioni, una per Provincia. Al termine dei lavori di valutazione delle istanze pervenute, il Comitato Tecnico ha approvato le nuove perimetrazioni e le modifiche a quelle già definite ed ha modificato le norme tecniche precedentemente adottate.

Sicché, con deliberazione n° 39 del 30/11/2005, la medesima Autorità di Bacino della Puglia ha approvato il Piano stralcio per l'Assetto Idrogeologico per i bacini regionali e per il bacino interregionale del fiume Ofanto composto da:



- Elenco dei Comuni ricadenti nell'AdB Puglia;
- Relazione di Piano;
- Norme Tecniche di Attuazione;
- Elaborati cartografici.

In relazione alle condizioni idrauliche, oltre alla definizione degli alvei fluviali in modellamento attivo e delle aree golenali, ove vige il divieto assoluto di edificabilità, vengono distinte tre tipologie di aree a diverso grado di pericolosità idraulica:

1) Aree ad alta pericolosità idraulica (A.P.): in tali aree sono esclusivamente consentiti:

- a. interventi di sistemazione idraulica;
- b. interventi di adeguamento e ristrutturazione della viabilità e della rete dei servizi pubblici e privati;
- c. interventi necessari per la manutenzione di opere pubbliche o di interesse pubblico;
- d. interventi di ampliamento e di ristrutturazione delle infrastrutture a rete pubbliche o di interesse pubblico esistenti;
- e. interventi sugli edifici esistenti, finalizzati a ridurre la vulnerabilità e a migliorare la tutela della pubblica incolumità;
- f. interventi di demolizione senza ricostruzione, interventi di manutenzione ordinaria e straordinaria, di restauro e di risanamento conservativo;
- g. adeguamenti necessari alla messa a norma delle strutture, degli edifici e degli impianti;
- h. ampliamenti volumetrici degli edifici esistenti esclusivamente finalizzati alla realizzazione di servizi igienici o ad adeguamenti igienico-sanitari, volumi tecnici, autorimesse pertinenziali, rialzamento del sottotetto al fine di renderlo abitabile o funzionale;
- i. realizzazione, a condizione che non aumentino il livello di pericolosità, di recinzioni, pertinenze, manufatti precari, interventi di sistemazione ambientale senza la creazione di volumetrie e/o superfici impermeabili, annessi agricoli purché indispensabili alla conduzione del fondo e con destinazione agricola vincolata;

2) Aree a media pericolosità idraulica (M.P.): in tali aree, oltre a quanto consentito nelle aree a A.P. sono esclusivamente consentiti anche:

- a. interventi di ristrutturazione edilizia, così come definiti alla lettera d) dell'art. 3 del D.P.R. n.380/2001 e s.m.i., a condizione che non aumentino il livello di pericolosità nelle aree adiacenti;

- b. ulteriori tipologie di intervento a condizione che venga garantita la preventiva o contestuale realizzazione delle opere di messa in sicurezza idraulica per eventi con tempo di ritorno di 200 anni.

3) Aree a bassa pericolosità idraulica (B.P.): in tali aree, oltre a quanto consentito nelle aree a A.P. e M.P. sono consentiti anche:

- a. tutti gli interventi previsti dagli strumenti di governo del territorio, purché siano realizzati in condizioni di sicurezza idraulica in relazione alla natura dell'intervento e al contesto territoriale a valle della redazione di uno studio di compatibilità idrologica ed idraulica che ne analizzi compiutamente gli effetti sul regime idraulico a monte e a valle dell'area interessata.

Come si evince dall'immagine seguente (Figura 3-5) non vi sono elementi di rischio relativi al Piano di Bacino della Puglia, stralcio Assetto Idrogeologico (PAI).



Figura 3-5: Stralcio del P.A.I. (fonte webgis AdB Puglia)



3.6 AREE AD ELEVATO RISCHIO DI CRISI AMBIENTALE INTERESSATE (D.P.R. 12/04/96, D.LGS. 112/98)

L'impianto non ricade in Area definita ad elevato rischio di crisi ambientale ai sensi del D.P.R. 12/04/96 e del D.Lgs. 112/98.



4 EVOLUZIONE DELLE ATTIVITA' SVOLTE SUL SITO

Nel sito era insediata la P.B.V. srl, azienda che realizzava manufatti in cemento. A seguito di procedura fallimentare, la ditta Team Italia e la Geser Srl acquistavano in data 09.05.1994 il complesso industriale di 29.900 mq. Successivamente con atto Rep. 6998 registrato il **05.05.1995** al n. 2796, il complesso veniva suddiviso in due lotti distinti. Nello specifico, la Team Italia S.r.l. riceveva il lotto B, avente estensione pari a 14.800 mq, su cui insisteva un capannone industriale di 995 mq coperti, dotato di uffici, spogliatoio, bagno, locale per gruppo elettrogeno, locale per impianto di demineralizzazione acque e locale per impianto di abbattimento fumi, per un totale di 1.168 mq. Il capannone, realizzato nel 1968 e poi ampliato negli anni '80, aveva struttura in c.a. prefabbricato e copertura a capriate in ferro a due falde connesse con tralicci di ferro, sormontato da lastre di eternit, pavimentazione in battuto di cemento, altezza variabile da 5 a 8 m (come da relazione tecnica di perizia allegata all'atto notarile di divisione).

Ottenute le opportune autorizzazioni, da **Settembre 1999 la Team Italia S.r.l. ha iniziato l'attività di recupero di rifiuti e produzione di prodotti in piombo.**

Nell'anno 2008 veniva realizzata la nuova palazzina uffici.

Nell'anno 2009 la ditta costruiva ed installava un impianto per il recupero a freddo del piombo dalle batterie esauste.

Tra il 2015 e il 2017 la Team Italia ha apportato delle modifiche impiantistiche e gestionali relative al ripristino funzionale dei sistemi di aspirazione e abbattimento relativi al reparto fonderia, l'impianto di trattamento acque meteoriche ed una modifica ai codici CER già autorizzati.

Nei primi mesi del 2019 la ditta ha inoltre provveduto ad installare una nuova filtropressa nel reparto frantumazione delle batterie al piombo esauste.

Si riporta di seguito una immagine (figura 4) da satellite del sito industriale di settembre 2021.



Fig. 4. Immagine da satellite del sito industriale (Fonte: Google Earth - settembre 2021)

Attualmente nel sito si rinviene che:

- circa 1.850 mq sono occupati da n. 2 capannoni, nei quali sono state condotte, ante sospensione e poi revoca del Titolo autorizzativo, le attività di Fusione ed Affinaggio del metallo e la Colata;
- circa 1.000 mq sono occupati da un capannone nel quale è stata condotta, ante sospensione e poi revoca del Titolo autorizzativo, l'attività di recupero batterie, con annesso tettoie per lo stoccaggio del materiale;



-
- circa 170 mq sono occupati da una palazzina uffici e guardiana, (di cui 1,05 m sotto il livello stradale);
 - Circa 5.190 mq sono destinati a superficie a verde e da superficie scoperta pavimentata/non destinati a parcheggio e alla viabilità pedonale e carrabile per la movimentazione dei materiali.

Per miglior chiarezza si rimanda nell’elaborato grafico “T.3.1 PLANIMETRIA GENERALE – REV.1 del 01.03.24” dove sono riportate tutte le aree sopra descritte.



5 CICLI PRODUTTIVI

La Ditta “Team Italia Srl” svolgerà esclusivamente l’attività di Produzione di pallini di piombo per la caccia ed il tiro, pallettoni, billette e filo di piombo, mediante la preliminare fusione di materiale piomboso acquistato da terze parti.

Nello specifico l’attività è ricompresa nell’allegato VIII alla parte II del TUA:

2.5 b) Lavorazione di metalli non ferrosi: fusione e lega di metalli non ferrosi, compresi i prodotti di recupero e funzionamento di fonderie di metalli non ferrosi, con una capacità di fusione superiore a 4 ton al giorno per il piombo la cui competenza, in applicazione della L.R. 26/2022, è della Provincia di Lecce.

Operatività: L’attività lavorativa di produzione sarà svolta da n. 8 operai, distribuiti su 2 o 3 turni di lavoro di 8 ore, in relazione alle richieste di mercato.

In relazione alle caratteristiche tecniche delle macchine nonché organizzative e in relazione all’esperienza maturata, si prevede una potenzialità teorica di progetto di fusione di materiale piomboso pari a 3,3 ton/ora.

Il processo produttivo che la Team Italia intende attuare è suddiviso nelle seguenti fasi:

1. Ricezione materie prime **ed ausiliarie**;
2. Fusione ed eventuale raffinazione;
3. Produzione dei prodotti finiti:
 - 3A. Produzione pallini;
 - 3B. Produzione dei Pallettoni;
4. Imballaggi e spedizione prodotti finiti;
5. Manutenzioni.

Le suddette fasi sono descritte e meglio esplicate nei paragrafi successivi.

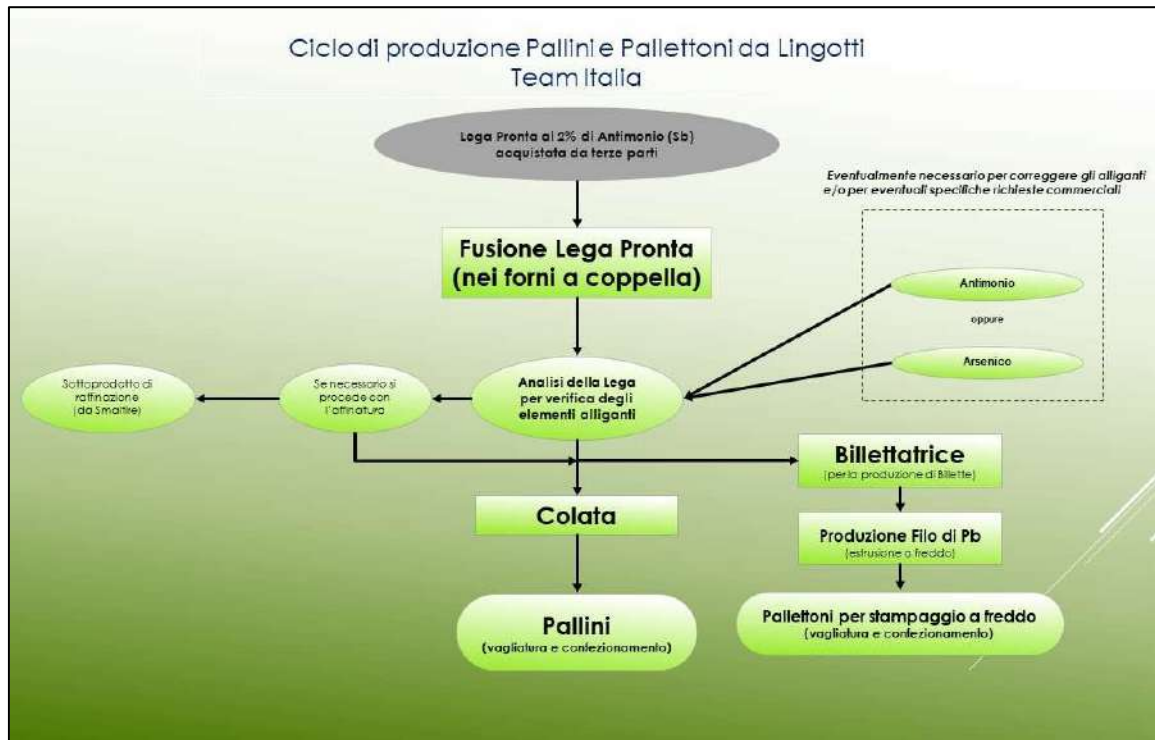


Fig. 5.1 Schema a blocchi Fase 1, 2 e 3

Ai fini di una migliore comprensione del processo produttivo nella sua globalità, si riporta di seguito la figura con l'indicazione dei vari reparti produttivi e dei relativi macchinari impiegati (Figura 5.2).

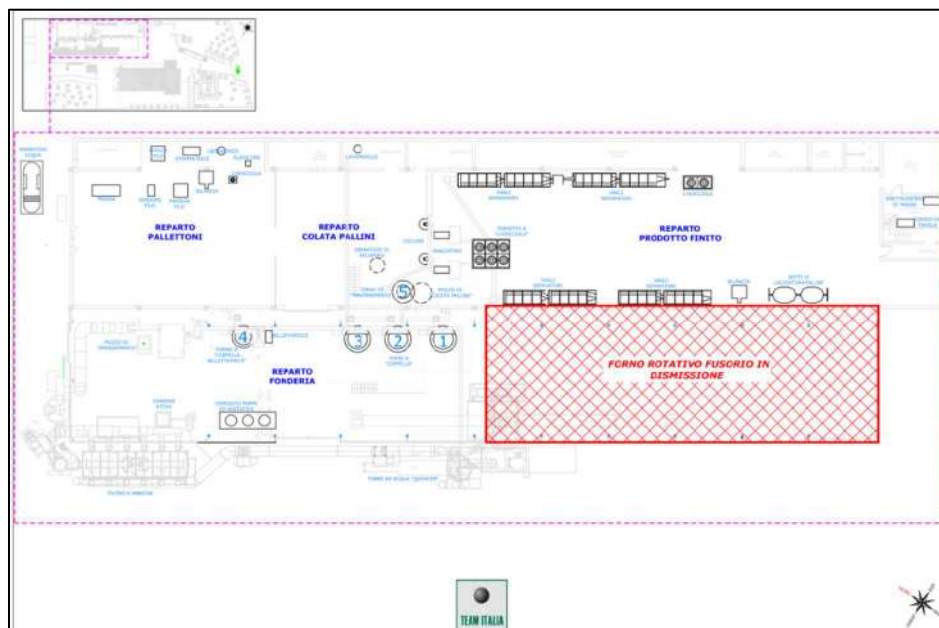


Fig. 5.2 Layout impiantistico di progetto



5.1 RICEZIONE MATERIE PRIME ED AUSILIARI (FASE 1)

Le materie prime del ciclo produttivo saranno principalmente costituite da:

- a) Blocchi di Piombo;
- b) Lingotti di Piombo;

Per ogni ulteriore dettaglio si rimanda alle Schede di Sicurezza all'Elaborato "R.1C Documentazione tecnica accessoria - REV.1 DEL 01.03.24".

Il materiale piomboso arriverà nello stabilimento su autocarri e verrà scaricato e stoccato con l'ausilio del carrello elevatore; la relativa movimentazione delle materie ausiliarie avverrà in maniera analoga.

Le materie prime ed ausiliarie sono approvvigionate con frequenza e modalità descritte nella scheda C dell'elaborato "R.2 SCHEDE TECNICHE IPPC – REV.1 del 01.03.24" allegata alla presente istanza e redatta in conformità alla DGRP 1388/06. Le aree di stoccaggio delle materie prime, di quelle ausiliarie e le aree di deposito temporaneo sono realizzate in maniera tale da assicurare la tutela dei lavoratori e da evitare qualsivoglia contaminazione dell'ambiente circostante. Tutte le aree di stoccaggio, così come individuate nello specifico elaborato grafico "T.7 PLANIMETRIA DEPOSITI MATERIE PRIME AUSILIARI - PRODOTTI INTERMEDI – RIFIUTI – REV.1 del 01.03.24" allegata alla presente istanza, sono all'interno del capannone e in adiacenza all'area produttiva, su pavimento di tipo industriale in calcestruzzo armato gettato in opera ed è coperto da una tettoia di adeguata altezza, secondo quanto previsto dalla vigente normativa in materia.

Flussi in entrata (input)

Energia	Gasolio, Energia elettrica.
Risorse idriche	-
Materie prime e/o ausiliarie o rifiuti	Lingotti e blocchi di piombo (Cfr. Scheda C e Scheda I, tabb. I2 e I5 dell'elaborato descrittivo "R.2 SCHEDE TECNICHE IPPC – REV.1 del 01.03.24")
Altre sostanze	-

Flussi in uscita (output)

Prodotti semifiniti	-
Rifiuti	Rifiuti di imballaggio
Materie prime e/o ausiliarie	Cfr. Scheda C dell'elaborato descrittivo "R.2 SCHEDE TECNICHE IPPC – REV.1 del 01.03.24"
Scarichi idrici	-

Emissioni sonore	-
Emissioni in atmosfera	Cfr. Scheda E dell'elaborato descrittivo "R.2 SCHEDE TECNICHE IPPC – REV.1 del 01.03.24"

Macchinari

Descrizione	Nr.	Costruttore	Anno
Carrelli industriali	2	STILL - LINDE	vari
Spazzatrici industriali	2	DULEVO	vari
Minipala	1	BOBCAT	2019

5.2 FUSIONE ED EVENTUALE RAFFINAZIONE IPPC 2.5 B (FASE 2)

L'impianto è dotato di tre forni in acciaio al carbonio "coppelle" realizzati in lamierato da 25 mm opportunamente calandrato di identica dimensione del diametro interno di 1,2 metri, una capacità di circa 30 ton/cad. Ognuno di essi è corredato da un bruciatore a GPL per il controllo del processo di fusione. Due delle tre coppelle (forni nr. 1 e nr. 3) sono dedicate alla fase di raffinazione della lega, la terza (forno nr. 2) dedicata al mantenimento in temperatura della lega pronta (vedi figura 5.2).

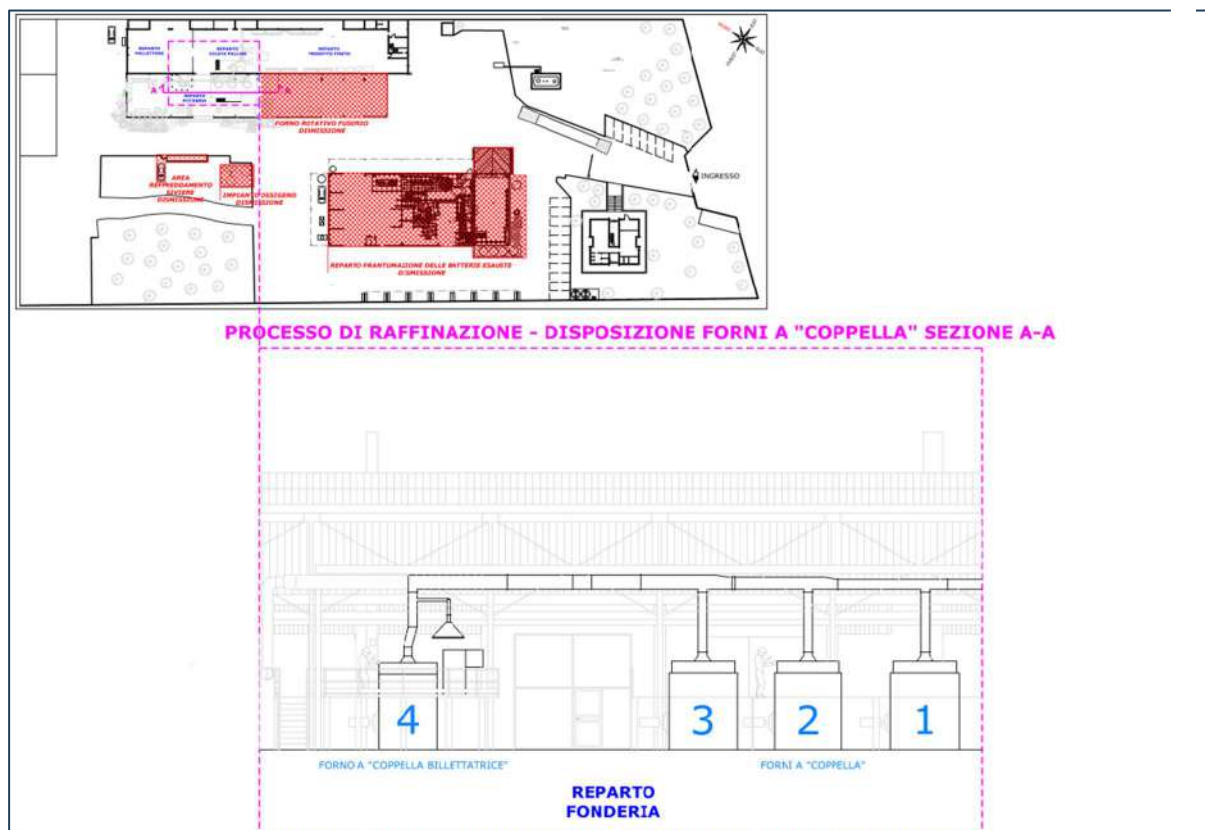


Fig. 5.2 Stralcio planimetria generale



La materia prima (blocchi e lingotti di piombo) viene fusa nei forni a coppella che operano ad una temperatura di circa 380°C.

Le emissioni rinvenienti dai bruciatori a GPL che alimentano gli n. 3 forni a coppella sono captate e convogliate. Tutti i 3 forni a coppella sono dotati di cappe aspiranti che raccolgono eventuali fumi e li convogliano, unitamente a quelli rinvenienti da altri forni descritti di seguito, all'impianto di abbattimento, costituito da **tre sezioni di abbattimento (torre ad acqua – quencher, carboni attivi e un filtro a maniche)**, e rilasciati in atmosfera mediante l'emissione convogliata denominata "E1". Tale impianto **di abbattimento, nell'assetto impiantistico precedentemente autorizzato, era a servizio dell'impianto di fusione del piombo con forno rotativo (eliminato nell'assetto attuale); la sua efficienza è stata monitorata nel tempo mostrando il rispetto dei limiti prescritti dalla Determina autorizzativa. Nell'assetto impiantistico futuro, l'impianto di abbattimento manterrà le medesime dimensioni progettuali approvate dal precedente Titolo autorizzativo.**

Caricata la coppella del quantitativo desiderato (circa 25 t di capienza), ed avvenuta la completa fusione del metallo, si procederà ad un'analisi per la verifica degli elementi alliganti presenti mediante quantometro di massa e se tutti i valori di titolo del Pb e degli elementi alliganti sono rispondenti alla composizione stabilita dalla ricetta si potrà procedere alla colata. Se a seguito dell'analisi, tali requisiti non sono raggiunti, si esegue un affinaggio. In questo caso si procede trattando il bagno fuso con zolfo per eliminare eventuali tracce di rame presenti nel bagno. Quest'ultima è un'operazione che si esegue a bassa temperatura per ottenere la massima selettività dell'azione dello zolfo (deramatura). Al termine della deramatura si aumenta la temperatura da 340-350 °C fino a 420-440 °C e si tratta il bagno con soda caustica e nitrato sodico fino a completa eliminazione dello stagno presente nel piombo fuso (destannatura).

Entrambe le operazioni (deramatura e destannatura) porteranno a galleggiamento sul bagno fuso degli elementi di scarto che saranno opportunamente rimossi mediante un coppo in acciaio inox e destinati allo stoccaggio temporaneo in appositi contenitori. Trattandosi di quantità relativamente basse (**in relazione alla purezza del lingotto, solitamente si producono circa 300 Kg di scarto** per ogni preparativa ovvero circa l'1 % del materiale fuso), il materiale estratto sarà quindi esitato come rifiuto verso piattaforme autorizzate al recupero o in alternativa seconda smaltito con EER 10 04 02* (Scorie e schiumature della produzione primaria e secondaria del Pb).

Le operazioni di affinaggio sono compiute mantenendo il bagno in agitazione mediante un agitatore ad elica comandato da un motore sotto controllo di inverter (strumento che permette di pilotare la velocità di rotazione).



Al termine della fase di “deramatura” e “destannatura”, la lega viene sottoposta ad analisi composizionale mediante un quantometro dedicato ed in base ai risultati delle analisi potrebbe essere necessario aggiungere alliganti (antimonio o arsenico) per ottenere la lega voluta sia per correggere il bagno, sia per eventuali specifiche richieste commerciali. L’aggiunta eventuale di Antimonio metallico ed Arsenico elementare è necessaria al perfezionamento della lega (2–3 % di Sb e 0,2 % di As).

Per ogni ulteriore dettaglio si rimanda alle Schede di Sicurezza allegate all’Elaborato descrittivo “R.1C Documentazione tecnica accessoria – REV.1 del 01.03.24”.

Una volta che la lega è pronta, si procede al successivo travaso mediante pompa verso il forno di mantenimento (forno nr. 2) della temperatura e da qui al forno di colata (forno nr. 5) o alla Billettatrice in relazione al prodotto da ottenere.

Nel corso del 2017 nel reparto è stato installato un sistema di nebulizzazione a nebbia secca atto a consentire un miglioramento della qualità dell’aria indoor e ad abbattere eventuali polveri o vapori che dovessero generarsi durante le fasi di esercizio.

Flussi in entrata

Energia	Energia elettrica, GPL
Materie prime e/o ausiliarie o rifiuti	Lingotti e blocchi di piombo, soda caustica, nitrato sodico, antimonio metallico, arsenico metallico, cloruro di sodio, carbonato potassio, zolfo (Cfr. Scheda C dell’elaborato descrittivo “R.2 SCHEDE TECNICHE IPPC – REV.1 del 01.03.24”)
Altre sostanze	
Risorse idriche	Acqua per il nebulizzatore

Flussi in uscita

Prodotti	Lega di Piombo
Rifiuti	10 04 02* - 10 04 05*
Emissioni in atmosfera	E1, E2, E3, E4
Emissioni sonore	S6

Macchinari

Descrizione	Nr.	Costruttore	Anno
Forni a coppella	3	Vari	vari
Agitatori	3	Vari	vari
Pompe travaso	3	Vari	vari

Tutte le apparecchiature e i macchinari riportati nella tabella precedente hanno una periodicità di funzionamento **massima** giornaliera pari a 24 ore, corrispondenti a 3 turni lavorativi, **in relazione alle richieste di mercato**. Inoltre con cadenza settimanale si effettuano interventi di manutenzione ordinaria.

5.3 PRODUZIONE DEI PRODOTTI FINITI (FASE 3)

5.3.1 PRODUZIONE PALLINI (FASE 3A)

Ottenuta la lega desiderata e travasata nel forno di mantenimento (forno n. 2), si procede al successivo travaso mediante pompa verso il forno di colata (forno nr. 5), ovvero un fornello con capacità di circa 5 ton dedicato alla produzione di pallini. Il fornello è alimentato da un bruciatore a GPL.

Le emissioni rinvenienti dal bruciatore a GPL che alimenta il forno a coppella di colata (forno nr. 5) sono convogliate **verso** l'emissione convogliata denominata **E6**.

Tale forno di colata (forno nr. 5) è dotato di cappa aspirante che raccoglie eventuali fumi e li convoglia, **nell'**emissione convogliata denominata **E1**.

Si procede quindi alla formazione dei pallini di piombo facendo confluire la lega dal forno di colata ad un contenitore detto “padella” forato sul fondo (**vedi figura 5.3A**).

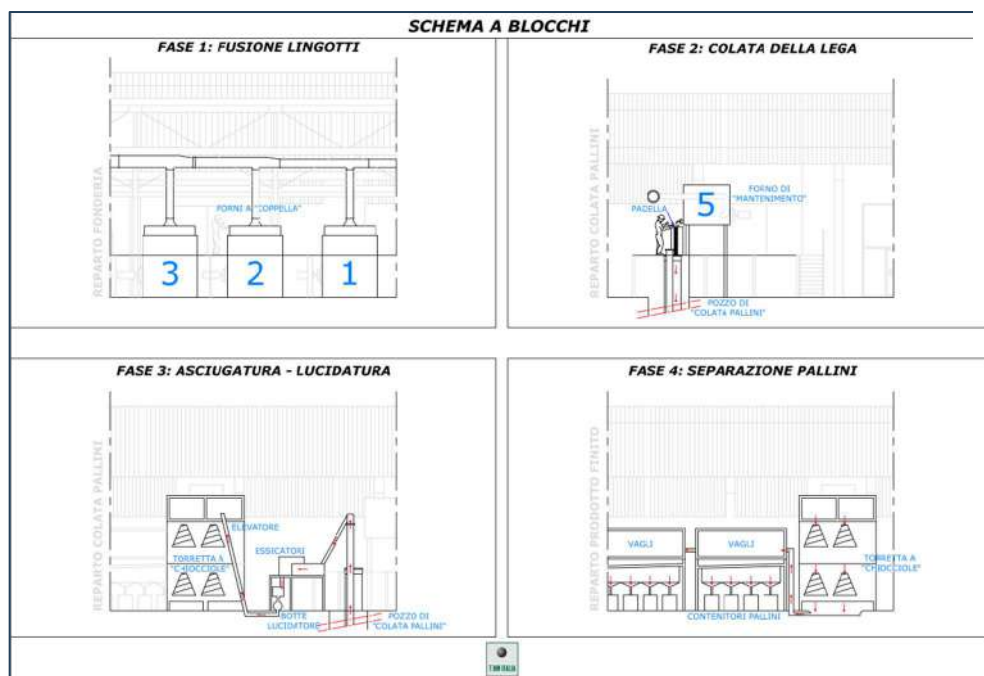


Fig. 5.3A “Processo produttivo”



Detto forno è infatti dotato di uno specifico rubinetto che permette la regolazione del flusso del metallo fuso attraverso la padella.

La “padella”, nella forma comunemente conosciuta, è realizzata in acciaio al carbonio con un definito numero di fori di opportuno diametro che determinerà la dimensione finale del Pallino.

Regolando la portata della lega fusa, attraverso il rubinetto sopra citato, si procede a colare la lega attraverso i fori della padella, **funzione questa che consente di ottenere un fuso sferico che perfeziona la sfericità semplicemente** mediante caduta libera all’interno di un pozzo scavato nella roccia di profondità pari a circa 30 m, sostanzialmente costituito da:

- un tubo in PVC che si estende per l’intera lunghezza del pozzo (all’interno del quale vengono lasciate cadere le gocce di lega di piombo);
- una vasca inclinata **collocata** sul fondo **del pozzo, alla base del tubo in PVC**, contenente acqua per il raffreddamento e la raccolta dei pallini;
- elevatore a tazze che trasferisce i pallini raccolti dalla profondità del pozzo in superficie;
- una scala di sicurezza per l’accessibilità del personale addetto;
- una pompa pneumatica per il ricircolo dell’acqua di raffreddamento a circuito chiuso ed eventuale recupero di fuoriuscite da portare in superficie.

Per maggiori dettagli si rimanda all’elaborato “R.1A RELAZIONE TECNICA IMPIANTO DI COLATA PALLINI – **REV.1 del 01.03.24**”.

L’acqua di raffreddamento dei pallini presente nella vasca è attinta, con l’utilizzo di una pompa, da un serbatoio esterno posto in superficie avente capacità di 10 mc; questa, attraverso una pompa pneumatica posta nel pozzo, viene riportata in superficie generando un circuito chiuso. Qualora tale serbatoio avesse bisogno di reintegrare acqua per il processo, questo la attingerà dalle acque di seconde piogge o in alternativa dal pozzo di emungimento autorizzato (**vedi figura 5.3B**).

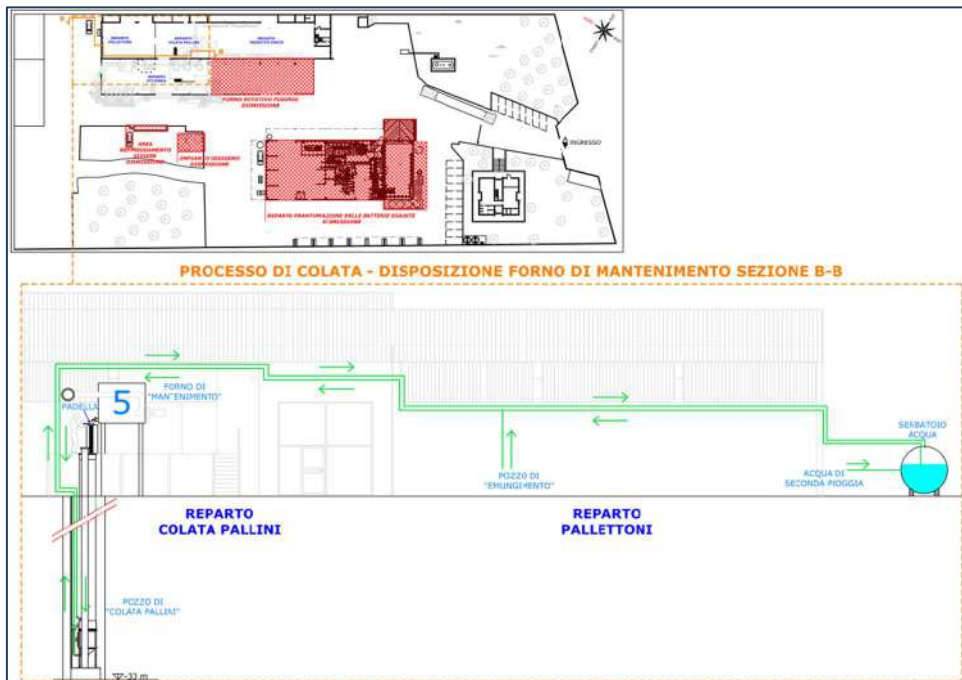


Fig. 5.3B "Acque di raffreddamento del processo"

Ulteriori interventi tecnici specialistici nel pozzo di colata per la protezione delle componenti ambientali

Il pozzo di colata si presenta come un foro scavato nel sottosuolo partendo dal piano di calpestio per estendersi ad una profondità di circa 30,6 metri. Il Diametro dello stesso ha una dimensione variabile tra 1,5 e 1,8 metri.

Nell'immediato futuro verrà realizzata la completa ristrutturazione dell'attuale pozzo di colata, finalizzato alla massima protezione delle componenti ambientali, consistente in sintesi nella realizzazione di un nuovo fondo del pozzo sollevato di 150 cm per garantire un ampio franco di sicurezza rispetto alle oscillazioni freatiche provocate dalle escursioni di marea e dalle precipitazioni meteoriche sulla superficie piezometrica.

La scelta di sollevarci di 150 cm rispetto alla superficie piezometrica, risulta anche essere più che cautelativa in riferimento alla letteratura scientifica in materia, la quale indica per pozzi ubicati in agro di Lecce a circa 6 Km di distanza dal mare, oscillazioni freatiche dell'ordine 5-10 cm, con valori che comunque non superano i 20 cm (Pubblicazione ISPRA – "Acque sotterranee e l'intrusione marine in Puglia : dalla ricerca all'emergenza nella salvaguardia della risorsa" a cura del Prof. Vincenzo Cotecchia).

Le pareti del pozzo saranno sottoposte a preventiva scarificazione di circa 5 cm allo scopo di pulire completamente la superfice ad oggi esposta al processo e procedere successivamente alla impermeabilizzazione totale mediante l'impiego di una speciale resina. L'applicazione della poliurea ha lo



scopo di garantire che nessun materiale impiegato nelle fasi di processo andrà mai in contatto con la superficie rocciosa naturale del sottosuolo. Lo spessore del film applicato sarà di circa 5 mm. La poliurea sarà applicata direttamente sulla roccia naturale.

La base del pozzo, a seguito dell'ispessimento del basamento di 150 cm, sarà anche essa impermeabilizzata con la stessa poliurea garantendo così un ambiente completamente isolato e stagno.

Per maggiori dettagli si rimanda all'elaborato descrittivo in allegato "R.1B RELAZIONE TECNICA IMPERMEABILIZZAZIONE POZZO DI COLATA – REV.0 del 26.01.24" redatta da azienda specializzata per tale tipologia di interventi.

Sono inoltre previsti ulteriori presidi ambientali, tra cui:

- l'installazione di una pompa pneumatica che, oltre ad essere utilizzata nel processo, qualora dovessero accidentalmente verificarsi perdite all'impianto di raffreddamento dei pallini verso il pavimento, potrà essere utilizzata per riportare l'acqua di raffreddamento accidentalmente fuoriuscita in superficie, garantendo così la costante assenza di soluzioni acquose sul fondo e la completa pulizia. Tale pompa sarà montata su una specifica mensola posta a circa 1,5 m dalla base del pozzo, ancorata alle pareti provvedendo a garantire l'isolamento degli ancoraggi con l'utilizzo di uno dei diversi sistemi presenti in commercio o in alternativa (ove possibile) verrà utilizzata la stessa poliurea sopra menzionata.
- Nuova scala più moderna e tecnologicamente avanzata di marca FABA, ancorata alle pareti del pozzo e sarà opportunamente guarnita come già descritto per la mensola. La presenza della scala rappresenta un necessario presidio per eseguire i controlli periodici previsti e per garantire l'integrità nel tempo delle superfici isolate, la costante pulizia dell'area di lavoro, la manutenzione periodica ed eventualmente straordinaria delle macchine interessate.
- Al di sopra di tale struttura e quindi sul piano di campagna si prevede l'installazione di un paranco elettrico della portata di 500 Kg quale ausilio per movimentare in sicurezza eventuale strumentazione di controllo e materiali per pulizia e/o manutenzione.

Una volta riportati i pallini in superficie, l'elevatore a tazze li riversa all'interno di una canale vibrante che ha lo scopo di scolare l'acqua residuale depositata sulla superficie dei pallini. L'acqua viene quindi raccolta e convogliata nel serbatoio dedicato al processo di colata, all'interno di un circuito chiuso. La canale vibrante è dotata di un motore con un eccentrico (vibratore) ed opportuni smorzatori in gomma. Tali pallini vengono convogliati (attraverso un sistema a canaline) all'interno di due essiccatori che hanno una camera di



essiccazione rotante all'interno della quale i pallini vengono completamente asciugati per poi essere scaricati all'interno di una vasca sottostante in attesa della lucidatura. Il vapore acqueo che viene liberato dall'essiccazione viene convogliato attraverso due cicloni che fanno condensare l'umidità residua. La condensa di acqua viene convogliata verso il serbatoio che garantisce il circuito chiuso. L'effluente gassoso prodotto viene convogliato, **depurato** e, **infine**, espulso **attraverso** l'emissione convogliata denominata **E1**.

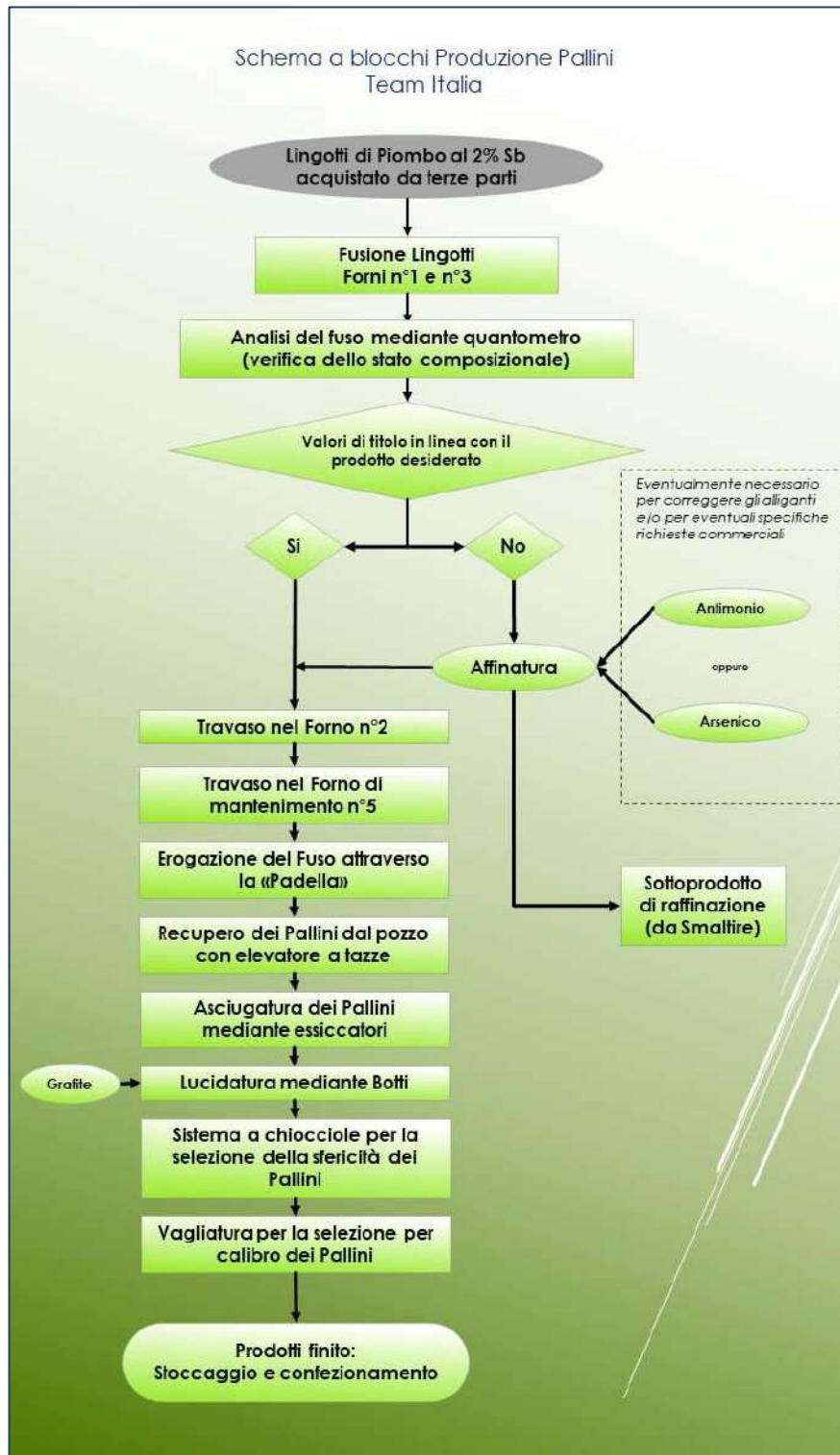
I pallini per essere lucidati vengono caricati all'interno di due botti rotanti (posizionate sotto gli essiccatori) che, con l'aggiunta di grafite (circa 100 g per ogni 1.000 Kg di pallini), attraverso il reciproco sfregamento, lucidano il pallino che viene inviato alla torretta a chiocchie (attraverso un elevatore a tazze) che dà inizio alla selezione qualitativa dei pallini. La grafite resta adesa sulla superficie lucidata dei pallini. Una volta separati i pallini perfettamente tondi da quelli bistondi, questi vengono raccolti alla base della torretta ed attraverso un nastro trasportatore sono inviati ai vagli separatori che provvedono alla suddivisione finale per calibro.

Lavaggio "Padelle"

Al fine di eseguire una corretta manutenzione della padella (conservazione della integrità dei fori) questa sarà immersa a caldo in un bagno in soluzione alcalina per soda caustica, bagno elettrico "lavapadelle" dedicato. Una volta immersa viene lasciata nel bagno per circa 10 minuti e poi lavata con acqua, per eliminare la soda sulla superficie e rimuovere eventuali impurità residue.

Le acque reflue derivanti saranno opportunamente caratterizzate e smaltite come rifiuti liquidi con codice EER **06 02 04*** (idrossido di sodio e di potassio).

Gli effluenti gassosi generati da questa attività saranno captati, abbattuti ed emessi in atmosfera mediante l'emissione convogliata denominata **E1**. Per ogni dettaglio si rimanda all'elaborato descrittivo "R.6 RELAZIONE TECNICA ACCOMPAGNATORIA ALLA DOMANDA DI AUTORIZZAZIONE PREVENTIVA ALLE EMISSIONI IN ATMOSFERA – REV.0 del 05.03.24".





5.3.2 Produzione dei Pallettoni (FASE 3B)

L'impianto di produzione dei pallettoni si basa su un processo di stampaggio a freddo, partendo dalle billette. Macchine specificatamente automatizzate procedono allo stampaggio del prodotto finito (vedi figura 5.3.2).

La lega di piombo fusa può essere trasferita dal forno n.2 al forno della Billettatrice, oppure fondendo direttamente la lega nel forno n.4. Detto forno è alimentato da un bruciatore a GPL; le emissioni rinvenienti dal bruciatore a GPL che alimenta il forno a coppella billettatrice (Forno 5) sono convogliate verso l'emissione convogliata denominata E5. Pertanto, dopo una preliminare verifica composizionale con quantometro di massa, può accadere che sia necessario raffinare in questa sede la lega fusa, con il medesimo procedimento sopra descritto.

Il forno n. 4 è direttamente connesso con la Billettatrice, una macchina che consente di formare meccanicamente le billette, ovvero cilindri della lunghezza di circa 20 cm ed un diametro di 8 cm per un peso pari a 9 kg circa.

La zona della Billettatrice è sormontata da una cappa che raccoglie eventuali effluenti gassosi che vengono aspirati e convogliati all'impianto di abbattimento e quindi espulsi in atmosfera mediante l'emissione convogliata denominata E1.

Le billette solidificate sono successivamente utilizzate in una pressa per estrarre filo di piombo, che è la base di partenza per la produzione dei prodotti lavorati a freddo.

La pressa applica una forza di 250 Ton che, per estrusione, forma un filo, nei vari diametri secondo le esigenze, che viene successivamente raccolto automaticamente in bobine da apposito avvolgi filo.

Schematicamente il processo può essere descritto nelle seguenti fasi:

1. le Billette (ottenute dalla Billettatrice) vengono caricate nella pressa che ha il compito di produrre il filo di piombo del diametro desiderato (in ragione del pallettone da stampare); il filo è automaticamente avvolto su una bobina con un avvolgi filo dedicato. A questo punto il filo può essere venduto come semilavorato o proseguire sulla linea di produzione per la realizzazione dei Pallettoni;
2. la bobina di filo viene caricata su una macchina svolgi filo collegata ad una stampatrice, la quale procede automaticamente a richiamare verso di sé il filo e successivamente a stamparlo a freddo ottenendo dei Pallettoni grezzi del calibro desiderato;
3. i Pallettoni grezzi vengono perfezionati nella loro sfericità con l'utilizzo di una macchina levigatrice;

4. per controllare la loro sfericità si utilizza un separatore a chiocciole: qui i Pallettoni non perfettamente tondi vengono scartati e successivamente rifusi, mentre per quelli tondi si procede alla relativa fase di lucidatura ed al confezionamento finale.

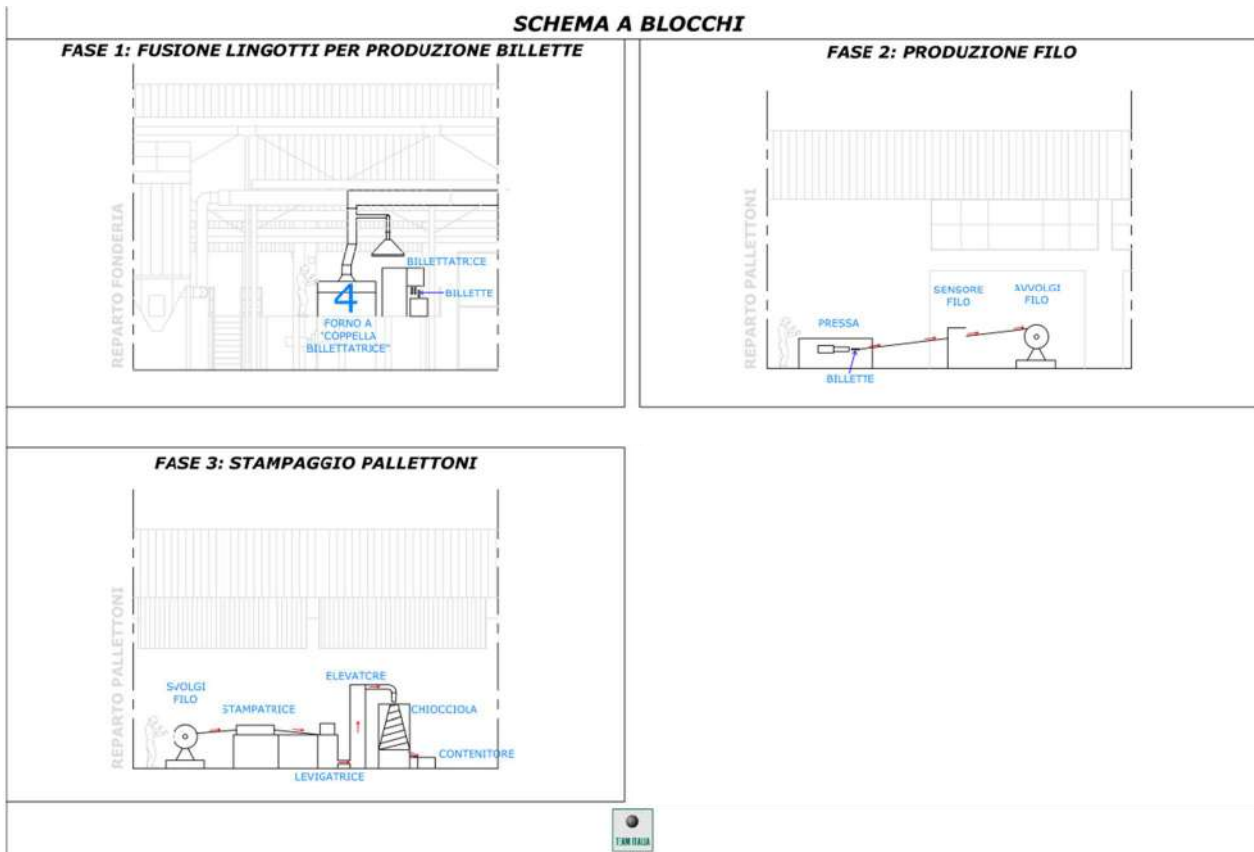


Fig. 5.3.2 "Processo produttivo Pallettoni"

Flussi in entrata

Energia	Energia elettrica, GPL
Risorse idriche	Acqua di processo
Materie prime e/o ausiliarie	Lega di piombo
Altre sostanze	Grafite

Flussi in uscita

Prodotti	Pallini, billette e filo di piombo (prodotti intermedi), pallettoni
Rifiuti	06 02 04* - 10 04 05*
Emissioni in atmosfera	Emissioni convogliate E1, E5, E6



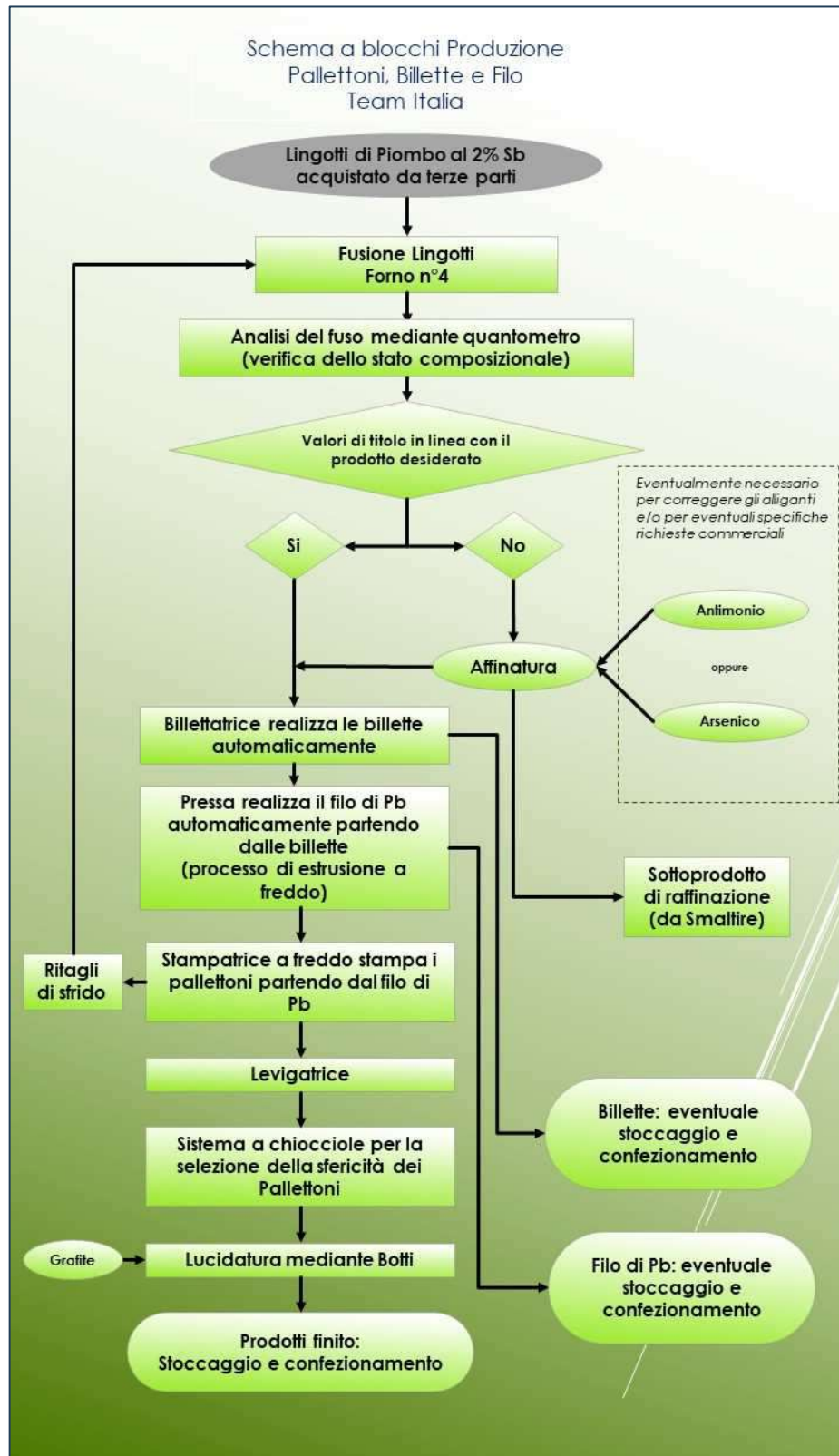
<i>Emissioni sonore</i>	S1 - S2 - S3 - S4 - S5 – S6 – S7 – S8
<i>Scarichi idrici</i>	-

Macchinari

<i>Descrizione</i>	<i>Nr.</i>	<i>Costruttore</i>	<i>Anno</i>
Forno di colata	1	Pernotti	1997
Impianto di selezione	1	Maionchi	1997
Vagli	2	Maionchi, Ramba	1997, 2016
Forno della Billettatrice	1	Eurometalli	2000
Billettatrice	1	Ramba	2000
Pressa	1	Ramba	2000
Avvolgi filo	1	Ramba	2007
Svolgi filo	1	Ramba	2005
Stampatrice	1	Ramba	2005
Levigatrice	1	Ramba	2005
Elevatori a tazze	2	Meccanica Macchine	2007

Tutte le apparecchiature ed i macchinari riportati nella tabella precedente hanno una periodicità di funzionamento massima giornaliera pari ad 24 ore, corrispondenti a 3 turni lavorativi, ad eccezione degli agitatori e le pompe i quali hanno una periodicità di funzionamento giornaliera pari a 14 ore.

Inoltre con cadenza settimanale si effettuano interventi di manutenzione ordinaria.



5.4 IMBALLAGGIO E SPEDIZIONE PRODOTTI FINITI (FASE 4)

I prodotti finiti sono pallini e pallettoni di piombo, nelle quantità massime indicate nella Tab. D1 della scheda D dell'elaborato descrittivo "R.2 SCHEDE E TECNICHE IPPC - REV.1 del 01.03.24".

Tuttavia per questioni connesse alle richieste di mercato, la ditta effettua la vendita a fonderie di piombo ovvero a ditte produttrici di materiale in piombo di ulteriori prodotti quali billette di piombo e filo di piombo.

Tali prodotti finiti vengono imballati in sacchetti, sacchi di plastica, sacchi di juta, cartoni, pallet di legno o in contenitori metallici, per poi essere successivamente inviati a mezzo di camion o altri automezzi presso i clienti finali.

Flussi in entrata

<i>Energia</i>	Gasolio
<i>Risorse idriche</i>	-
<i>Materie prime e/o ausiliarie</i>	Materiali per imballaggio in carta/cartone, in plastica, in metallo, in legno
<i>Altre sostanze</i>	-

Flussi in uscita

<i>Prodotti</i>	Pallini di piombo, pallettoni, Piombo in lega, Billette di piombo, Filo di piombo
<i>Rifiuti</i>	-
<i>Emissioni in atmosfera</i>	-
<i>Emissioni sonore</i>	-
<i>Scarichi idrici</i>	-

Macchinari

<i>Descrizione</i>	<i>Nr.</i>	<i>Costruttore</i>	<i>Anno</i>
Carrello elevatore elettrico 25 q.li	1	Linde	2019

Tutte le apparecchiature e i macchinari riportati nella tabella precedente hanno una periodicità di funzionamento massima giornaliera pari ad 24 ore, corrispondenti a 3 turni lavorativi.

5.5 DISMISSIONE VECCHIE AREE DI PRODUZIONE

Con il nuovo assetto produttivo ad autorizzarsi è previsto l'iniziale interdizione di alcune aree prima dedicate alla produzione che saranno riqualificate in tempi definiti e comunicati alle Autorità amministrativamente competente per renderle disponibili alla produzione. Tali aree, meglio indicate nell'elaborato grafico "T.3.1 PLANIMETRIA GENERALE – REV.1 del 01.03.24", verranno quindi nell'immediatezza pulite e chiuse non consentendo l'accesso al personale se non autorizzato e/o a mezzi.

In una fase successiva gli impianti esistenti in tali aree già ad oggi dismessi saranno smontati per poi, in secondo momento, procedere a destinare tali ambienti allo stoccaggio di semilavorati e dei prodotti finiti.

Le aree interessate, riportate nell'elaborato grafico "T.3.1 PLANIMETRIA GENERALE – REV.1 del 01.03.24" sono di seguito elencate:

- Vasca Raccolta Batterie (Area 1);
- Reparto Frantumazione (Area 2);
- Forno Rotativo Fusorio (Area 3);
- Magazzino Materie Prime (Area 4);
- Area Stoccaggio Scorie (Area 5);
- Area Raffreddamento Siviere (Area 6A);
- Serbatoi n°2 di Ossigeno liquido (Area 6B);
- Serbatoi n° 5 stoccaggio Acido Solforico (Area 6C);
- Area oggi non pavimentata (Area 7).

5.6 INTERVENTI DI RIQUALIFICA DELLE AREE FRUIBILI

Le restanti aree dello stabilimento dedicate alla nuova produzione saranno anch'esse completamente riqualificate. Gli interventi all'interno dei capannoni riguarderanno principalmente il ripristino del calcestruzzo dei pavimenti ed un completo isolamento con resina adeguata deposta da ditta qualificata. Tra gli interventi migliorativi si menziona la realizzazione di uno "sguscio" tra parete e pavimento al fine di agevolare la pulizia e garantire che nessun tipo di materiale possa sedimentare oltre che un totale isolamento.

Le operazioni di ripristino dei pavimenti interesseranno anche i piazzali esterni i quali saranno sottoposti a completo risanamento del calcestruzzo per poi procedere alla impermeabilizzazione. Anche questi interventi saranno affidati a ditta specializzata capace di eseguire un corretto isolamento delle giunzioni del pavimento sempre nell'ottica di un adeguata impermeabilizzazione.



Alla ripresa delle attività, è intenzione di TEAM ITALIA S.r.l. di stipulare un contratto di manutenzione con la medesima azienda specializzata per avere un controllo periodico delle aree e garantire l'integrità e quindi la durata nel tempo degli interventi eseguiti.

Parimenti si prevede con cadenza annuale il fermo di produzione funzionale alla verifica dello stato di isolamento del pozzo di colata. Questo sarà reso possibile con lo smontaggio del tubo di colata e l'esecuzione visiva di ispezione delle pareti e fondo del pozzo.

5.7 FONTI DI APPROVVIGIONAMENTO IDRICO

L'approvvigionamento idrico dell'impianto avviene attraverso il pozzo localizzato all'interno del sito e denunciato in sanatoria, ai sensi dell'art.6 della L.R. 19/1985, all'Ufficio del Genio Civile ed alla Provincia di Lecce in data 09.11.2000 e autorizzato da ultimo con D.D. 99 del 26.01.2023 dalla Provincia di Lecce. Tali acque sono distribuite all'interno dello stabilimento mediante rete esclusivamente dedicata e vengono utilizzate per alimentare i servizi igienici (esclusivamente i water) e per il reintegro del serbatoio acqua di processo.

Per quanto riguarda l'alimentazione dei servizi e le docce (esclusi i water) l'azienda ha in dotazione n. 02 serbatoi di acqua potabile della capacità $V=7,5$ mc cadauno che vengono regolarmente alimentati attraverso l'acquisto di acqua potabile da terze parti.

Lo stabilimento è provvisto di un impianto per la raccolta ed il trattamento delle acque meteoriche incidenti sulle superfici impermeabilizzate. Queste, opportunamente depurate, vengono riutilizzate, prioritariamente rispetto alle acque emunte dal pozzo, per il reintegro del serbatoio acque di processo.

I consumi idrici dell'impianto, suddivisi per fonte di approvvigionamento sono indicati nella Scheda F, Tab. F1 dell'elaborato descrittivo "R.2 SCHEDE TECNICHE IPPC -REV.1 del 01.03.24".



6 ENERGIA

6.1 PRODUZIONE DI ENERGIA

La ditta Team Italia S.r.l. è dotata di n. 1 gruppo elettrogeno di emergenza alimentato a gasolio.

6.2 CONSUMO DI ENERGIA

Il consumo energetico **presunto** della ditta Team Italia S.r.l. è quello relativo all'utilizzo del GPL ed energia elettrica, oltre all'utilizzo del gasolio come combustibile per i mezzi interni (muletti, etc.).

Il GPL è utilizzato come combustibile negli impianti termici presenti nell'ambito del ciclo produttivo (forni a coppelle, essiccatori, ecc.).

Fonte energetica	Consumo complessivo presunto	
GPL	230.000,0	kg
Gasolio ¹	5.000,0	L
Energia elettrica	898,004	MWh

¹ gasolio utilizzato esclusivamente come carburante per i mezzi interni.

7 EMISSIONI

7.1 EMISSIONI IN ATMOSFERA

L'esercizio aziendale della Ditta Team Italia S.r.l. che si è concluso con la revoca di AIA generava emissioni in atmosfera di tipo diffuso e di tipo convogliato. Emissioni di tale tipologia sono oggetto a rilascio di specifica autorizzazione ai sensi della parte Quinta del D.Lgs. 152/06. Nel caso in oggetto, **le precedenti autorizzazioni alle emissioni in atmosfera** (rilasciate ai sensi del DPR 203/88, con Delibera di Giunta Regionale n.3441 del 31.07.1998, cfr. All.20) **sono state recepite ed integrate nella Determina di AIA n. 500 del 6 ottobre 2009 (così come modificata e integrata dalla successiva Determina n.17/2011 di modifica non sostanziale) e nella successiva Determina di AIA n. 1200/2015 della Provincia di Lecce di modifica sostanziale.**

La riorganizzazione delle attività aziendali comporta:

1. L'eliminazione della fase di processo "recupero batterie al piombo" e quindi dell'emissione convogliata connessa;
2. L'eliminazione della fase di processo "fusione del piombo con forno rotativo fusorio" e quindi della relativa emissione convogliata **ed il mantenimento, come caldeggiato dalle Autorità Competenti, del relativo sistema di abbattimento costituito da torre ad acqua (Quencher), carboni attivi e filtro a maniche che verrà dedicato al servizio di altre emissioni gassose autorizzande;**
3. **Il revamping dei sistemi di convogliamento delle emissioni rinvenienti dai bruciatori a servizio dei n.ro 5 forni a coppella (Forno 1, Forno 2 e Forno 3 di affinaggio, Forno 4 billettatrice, Forno 5 colata pallini) con conseguente convogliamento in n.ro 5 punti di emissione distinti, con lo scopo di monitorare i singoli processi;**
4. **La previsione di una rete di aspirazione dell'aria indoor dei capannoni, con convogliamento nel nuovo punto di emissione denominato E1, al fine di migliorare la ventilazione industriale;**
5. **Il convogliamento delle emissioni rinvenienti da n.ro 5 forni a coppella (Forno 1, Forno 2 e Forno 3 di affinaggio, Forno 4 billettatrice, Forno 5 colata pallini), macchinario billettatrice, n.ro 2 essiccatori colata pallini e macchinario "lava-padelle" ad un solo punto emissivo denominato E1. Detto punto di emissione sarà dotato di sistema di abbattimento costituito da torre ad acqua (quencher), carboni attivi e filtro a maniche, ossia il medesimo sistema di abbattimento secondo il progetto precedentemente autorizzato con D.D. n.374 del 26.03.2020 che era a servizio del gravoso processo di "fusione del piombo con forno rotativo fusorio" di cui al punto 2 precedente;**
6. **La dismissione del punto di emissione E7 con i relativi sistemi di abbattimento.**

7.1.1 Emissioni convogliate

Di seguito si riporta lo schema riassuntivo delle emissioni convogliate in atmosfera, con indicazione dei macchinari ad esse associate e dei relativi sistemi di abbattimento.

Tabella 7-1: Punti di emissione in atmosfera

Sigla	Descrizione/Macchinario	Tip. abbattimento
E1	Forno a coppella di affinaggio (Forno 1) Forno a coppella di affinaggio (Forno 2) Forno a coppella di affinaggio (Forno 3) Forno a coppella – billettatrice (Forno 4) Forno a coppella – colata pallini (Forno 5) Macchinario Billettatrice Essiccatori colata pallini Macchinario “Lava-padelle”	Torre ad acqua (quencher) Carboni attivi Filtro a maniche
E2	Bruciatore Forno a coppella di affinaggio (Forno 1)	-
E3	Bruciatore Forno a coppella di affinaggio (Forno 2)	-
E4	Bruciatore Forno a coppella di affinaggio (Forno 3)	-
E5	Bruciatore Forno a coppella billettatrice (Forno 4)	-
E6	Bruciatore Forno a coppella colata pallini (Forno 5)	-

Le caratteristiche qualitative e quantitative di tali emissioni sono riportate nella Scheda E dell’elaborato descrittivo “R.2 SCHEDE TECNICHE IPPC – REV.1 del 01.03.24” ed il monitoraggio di tali emissioni avviene con la frequenza prescritta.

Vi sono, inoltre, alcune emissioni per le quali non è necessario chiedere autorizzazione poiché espressamente escluse dal comma 14 dell’art.269 del D.Lgs. 152/06. Si tratta, in particolare, delle emissioni relative al **gruppo elettrogeno di emergenza** alimentato a gasolio, di potenza termica nominale inferiore ad 1 MW nonché di n.2 ventilatori assiali a finestra utilizzati per il ricambio d’aria all’interno dei capannoni.

Si rimanda agli elaborati descrittivi “R.5 STIMA DELL’IMPATTO DELLE EMISSIONI IN ATMOSFERA E LORO RICADUTA AL SUOLO – REV.0 del 01.03.24” ed “R.6 RELAZIONE TECNICA ACCOMPAGNATORIA ALLA DOMANDA DI AUTORIZZAZIONE PREVENTIVA ALLE EMISSIONI IN ATMOSFERA – REV.0 del 05.03.24” ex art. 269 del D.Lgs. 152/06 e ss.mm.ii.” relative al nuovo assetto impiantistico.

7.1.2 Emissioni diffuse

Con il futuro assetto impiantistico non si prevede la generazione di agenti disperdibili in aria. Anche le operazioni di movimentazione carichi sui piazzali esterni riguarderanno essenzialmente materie prime e prodotti massivi; comunque la ditta si impegna a seguire le indicazioni di cui all'Allegato V alla parte Quinta del D.Lgs. 152/06 vigente e inoltre, per maggior cautela ed in continuità con il passato, saranno monitorati in n. 4 postazioni interne al perimetro aziendale i parametri specifici delle fasi di processo aziendale, come meglio descritto nell'elaborato descrittivo "R.3. PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO – REV.1 del 01.03.24".

7.2 SCARICHI IDRICI

7.2.1 Acque industriali

La TEAM ITALIA srl, nell'ambito del proprio ciclo produttivo, non genera scarichi di tipo industriale.

7.2.2 Acque meteoriche

La TEAM ITALIA srl è dotata di un impianto, conforme al R.R. 26/2013, per la raccolta e il trattamento delle acque meteoriche incidenti sul piazzale e sulle coperture dei fabbricati.

L'attuale impianto di trattamento delle acque meteoriche è stato autorizzato con determinazione di AIA, Provincia di Lecce n. 1200/2015 e realizzato e poi collaudato nel 2015/2016.

Rispetto al precedente esercizio è evidente che, la possibilità di dilavamento di sostanze pericolose sui piazzali risulta residuale, poiché si intende:

- rinunciare alle attività di trattamento e recupero dei rifiuti, costituiti da batterie e rottami di piombo;
- eliminare la produzione di scorie di fonderia, fino ad oggi stoccate sottotettoia sul piazzale, in conseguenza alla rinuncia di cui sopra;
- eliminare l'attività di raffreddamento delle siviere all'esterno sul piazzale, in conseguenza alla rinuncia di cui sopra;
- stoccare tutte le materie prime, i prodotti di processo e rifiuti prodotti, secondo il nuovo assetto impiantistico, all'interno dei capannoni e comunque si menziona ex novo che trattasi di matrici massive e non pulverulente.

Tuttavia, nell'ottica di un miglioramento continuo delle performance ambientali ed al fine di offrire una miglior garanzia dell'efficacia del trattamento depurativo, anche al fine di riutilizzare in maniera più efficace le acque

depurate alla luce del nuovo fabbisogno idrico della ditta, è intenzione della ditta implementare nel monitoraggio periodico il dosaggio del parametro “Antimonio” per la verifica del rispetto del limite restrittivo definito dal recente D.Lgs. 18/2023 concernente la qualità delle acque destinate al consumo umano pari a 10 µg/l (cfr. Allegato I al D.Lgs. 18/2023).

Si rimanda all’elaborato descrittivo “R.4 DOCUMENTAZIONE TECNICA IMPIANTO DI TRATTAMENTO ACQUE METEORICHE – REV.0 del 24.01.24” per ogni dettaglio relativo al dimensionamento e alle specifiche tecniche delle sezioni di trattamento installate.

In sintesi, l’impianto è costituito da una rete di griglie e caditoie che convogliano le acque ad un pozzetto di by-pass che consente la separazione delle acque di prima pioggia dalle acque successive.

Le acque di prima pioggia sono trattate in un sistema costituito da una serie di n.4 vasche in cemento interrate poste in sequenza, dotate, a monte, di un pozzetto di ingresso. L’ultima vasca è dotata di pompa sommersa che consente, coerentemente con quanto disposto dal citato R.R. 26/2013, l’avvio a ulteriore trattamento entro le 48h dal termine dell’evento meteorologico. L’impianto di trattamento delle acque di seconda pioggia è costituito da un impianto interrato in PVC dotato di sistema di grigliatura, disabbatura, disoleazione e successivo accumulo in vasca dedicata in CLS dotata inoltre di scarico “troppo pieno”.

L’accumulo finale delle acque trattate è dimensionato in maniera tale da consentire un riutilizzo completo delle acque meteoriche. Il processo di riutilizzo prevede che le acque accumulate siano trasferite, a mezzo pompa sommersa, in un serbatoio fuori terra dal quale sono prelevate per il funzionamento della Billettatrice ed il raffreddamento dei pallini.

7.2.3 Acque domestiche o assimilate

Con riferimento ai reflui domestici, lo stabilimento è dotato di fosse di tipo Imhoff (così come individuate nell’elaborato grafico “T.8 PLANIMETRIA RETE ADDUZIONE ACQUA E REFLUO ASSIMILATE A DOMESTICHE - REV.0 del 01/03/24”) per la raccolta di tali acque. Tali reflui sono avviati, tramite ditte autorizzate, a recupero/smaltimento, secondo la vigente normativa in materia.



7.3 EMISSIONI SONORE

Per la descrizione delle emissioni sonore generate dal ciclo produttivo della Ditta Team Italia Srl si rimanda all'elaborato descrittivo "R.7 VALUTAZIONE PREVENTIVA DELL'IMPATTO ACUSTICO DEL RUMORE AMBIENTALE – REV.1 del 01.03.24" redatta da Tecnico Competente in Acustica.



8 RIFIUTI

La Ditta, in seguito alla riorganizzazione delle attività aziendali rispetto al precedente esercizio, intende eliminare l'attività di recupero di rifiuti e pertanto non verranno più accettati rifiuti in ingresso.

Con riferimento a quanto sopra, nella Scheda I dell'elaborato descrittivo "R.2 SCHEDE TECNICHE IPPC - REV.1 del 01.03.24", sono individuati i rifiuti che sono gestiti nell'ambito del ciclo produttivo della Ditta Team Italia Srl.

8.1 PRODUZIONE DI RIFIUTI

L'azienda produce rifiuti speciali (pericolosi e non) riconducibili all'attività di fusione del Piombo e connessa alla produzione di pallini e pallettoni per la caccia e l'attività sportiva.

Tabella 8-1: Elenco, quantità e percentuale in peso sul totale dei codici CER relativi ai rifiuti presunti prodotti dalla produzione e da attività secondarie.

Descrizione	Pericolosi (kg/a)	Non Pericolosi (kg/a)	Attività provenienza	CER	Tipologia	Stato Fisico	Destinazione	%	Caratteristiche pericolo
1 Idrossido di sodio e di potassio	100	-	Lava padelle	06.02.04*	Speciale	Solido NP	D	0,05	HP5 - HP8
2 Scorie e schiumature della produzione primaria e secondaria	150.000	-	Forni a coppella	10.04.02*	Speciale	Solido P	R/D	76,7	HP5 - HP6 - HP10 - HP12 - HP14
3 Altre polveri e perticolato	26.000	-	Impianto abbattimento fumi - Manutenzioni	10.04.05*	Speciale	Solido P	R/D	13,3	HP4 - HP5 - HP6 - HP10 - HP12 - HP14
4 Oli minerali per motori, ingranaggi e lubrificazione, non clorurati	irrilevanti	-	Attrezzature Manutenzione	13.02.05*	Speciale	Solido P	D	-	IRRILEVANTI
5 Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze	1.000	-	Movimentazione materie prime/prodotti	15.01.10*	Speciale	Liquido	R	0,5	HP4 - HP5 - HP6 - HP7 - HP8 - HP10 - HP11 - HP13 - HP14
6 Assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti), stracci e indumenti protettivi	1.000	-	Movimentazione materie prime/prodotti Manutenzione DPI	15.02.02*	Speciale	Solido NP	D	0,5	HP4 - HP5 - HP6 - HP7 - HP8 - HP10 - HP11 - HP13 - HP14
7 Rifiuti plastici	-	1.000	Manutenzione	07.02.13	Speciale	Solido NP	R	0,5	-
8 Imballaggi in plastica	-	1.000	Movimentazione materie prime/prodotti	15.01.02	Speciale	Solido NP	R	0,5	-
9 Imballaggi in legno	-	5.000	Movimentazione materie prime/prodotti	15.01.03	Speciale	Solido NP	R	2,6	-
10 Imballaggi metallici	-	2.000	Movimentazione materie prime/prodotti	15.01.04	Speciale	Solido NP	R	1	-
11 Imballaggi in materiali misti	-	2.000	Movimentazione materie prime/prodotti	15.01.06	Speciale	Solido NP	R	1	-
12 Ferro e acciaio	-	5.000	Manutenzione	17.04.05	Speciale	Solido NP	R	2,6	-
13 Fanghi delle fosse settiche	-	1.500	Servizi igienici	20.03.04	Assimilato Urbano	Liquido	D	0,8	-
Quantità parziale di rifiuti	178.100	17.500							
Quantità totale di rifiuti	195.600								



Tutti i rifiuti prodotti sono correttamente caratterizzati e avviati a recupero/smaltimento tramite ditte autorizzate. Tutte le movimentazioni sono annotate su registro di C/S Rifiuti in conformità con quanto stabilito alla parte Quarta del D. Lgs 152/06.

9 SISTEMI DI CONTENIMENTO/ABBATTIMENTO

9.1 EMISSIONI IN ATMOSFERA

Nel seguente capitolo vengono descritti i sistemi di contenimento/abbattimento delle emissioni convogliate presenti nello stabilimento Team Italia srl. Tali sistemi sono altresì dettagliati nella Scheda E dell'elaborato descrittivo "R.2 SCHEDE TECNICHE IPPC – REV.1 del 01.03.24".

9.1.1 Sistema di abbattimento Emissione denominata E1

Il sistema di abbattimento delle emissioni **rivenienti da n.ro 5 forni a coppella (Forno 1, Forno 2 e Forno 3 di affinaggio, Forno 4 billettatrice, Forno 5 colata pallini), macchinario billettatrice, n.ro 2 essiccatori dei pallini e macchinario "lava-padelle"** è, in **primo stadio**, costituito da **una torre di raffreddamento ad acqua ad evaporazione parziale (quencher)**. L'acqua alimentata in eccesso e che non evapora, viene scaricata al piede della stessa in una vasca draga-fanghi e, dopo decantazione, viene iniettata nuovamente agli ugelli della torre di raffreddamento.

Le emissioni rivenienti tali forni sono derivanti dal bagno liquido del piombo e possono contenere, seppur in quantità modesta, presenza di particelle di piombo. Pertanto, devono quindi essere preventivamente filtrati.

Considerando che le diverse operazioni di raffinazione si svolgono a temperature del bagno relativamente modeste (comunque entro i 450° gradi), si esclude la formazione di vapori di piombo. Questo consente l'utilizzo di cappe quasi chiuse, realizzate con lamiere in acciaio normale, e posizionate a modesta distanza dalla superficie del bagno fuso (500 – 600 mm circa). In conseguenza della modesta temperatura del bagno, anche la temperatura dei fumi risulta particolarmente contenuta e pari mediamente a circa 60 °C. **Successivamente, gli effluenti gassosi, unitamente all'aria ambiente captata da una rete di aspirazione dell'aria indoor dei capannoni (che andrà a migliorare la ventilazione industriale), saranno sottoposti ad un abbattimento con carboni attivi e, quindi, ad un filtro a maniche. Questo è costituito da un sistema di 648 maniche, diametro 125 mm con lunghezza di 3.000 mm e quindi con una superficie filtrante totale di 763 m².**

Il monitoraggio delle emissioni in atmosfera è di tipo discontinuo come indicato nell'elaborato descrittivo "R.3 PIANO MONITORAGGIO E CONTROLLO – REV.1 del 01.03.24" e alle schede E4 dell'elaborato descrittivo "R.2 SCHEDE TECNICHE IPPC – REV.1 del 01.03.24".



9.2 EMISSIONI SONORE

Come meglio sopra descritto, il futuro assetto impiantistico sorgerà sul ridimensionamento radicale dello stabilimento già autorizzato e del quale, nel corso dei monitoraggi condotti negli anni passati, è stata valutato l'impatto acustico ambientale diurno e notturno lungo tutto il perimetro dello stesso condotto nelle condizioni di esercizio più gravose e con l'individuazione di tutte le sorgenti sonore fisse esistenti. Appare facile prevedere, come meglio riportato nell'elaborato descrittivo "R.7 VALUTAZIONE PREVENTIVA DELL'IMPATTO ACUSTICO DEL RUMORE AMBIENTALE – REV.1 del 01.03.24", una pressione sonora ancor più contenuta nelle vicinanze delle postazioni di misura previste nel PMeC.



10 BONIFICHE AMBIENTALI

La ditta TEAM ITALIA srl ha nel proprio PMeC una serie di prescrizioni per valutare la qualità del suolo, del sottosuolo e delle acque sotterranee attraverso il prelievo periodico di campioni di acque e di *top soils*.

I parametri analizzati sono quelli di cui alla Tabella 1 (Suoli ad uso Verde pubblico, privato e residenziale) ed alla Tabella 2 (Concentrazione soglia di contaminazione nelle acque sotterranee) dell'Allegato 5 al Titolo V – Parte IV del D.Lgs. 152/06.

A seguito di superamenti accertati per la matrice acque sotterranee e top soil, è stata attivata la procedura ex art. 242 de D.Lgs. 152/06 e ss.mm.ii. con la presentazione in data 27.05.2020 di un Piano di Caratterizzazione ex art. 242 c. 3 TUA, approvato con D.D. 183/2021 dalla Regione Puglia, tutt'oggi in corso di espletamento.

A seguito della conclusione del monitoraggio proposto ed approvato nel Piano di Caratterizzazione sarà eventualmente affrontato un intervento di bonifica e tutti gli adempimenti di legge conseguenti.



11 STABILIMENTI A RISCHIO DI INCIDENTE RILEVANTE

Alla luce delle modifiche introdotte dal nuovo esercizio è stata effettuata una nuova valutazione ex D.Lgs. 105/2015 nell'elaborato descrittivo "R.10 VERIFICA DI ASSOGGETTABILITÀ DELLO STABILIMENTO AL D.LGS. 105/2015 - REV.1 del 08.03.24", che ne esclude l'applicazione.

12 VALUTAZIONE INTEGRATA DELL'INQUINAMENTO

12.1 VALUTAZIONE COMPLESSIVA DELL'INQUINAMENTO AMBIENTALE PROVOCATO DALL'IMPIANTO

12.1.1 Emissioni in atmosfera ed emissioni sonore

Per la valutazione delle emissioni sonore provocate dall'impianto si rimanda all'elaborato descrittivo "R.7 VALUTAZIONE PREVENTIVA DELL'IMPATTO ACUSTICO DEL RUMORE AMBIENTALE – REV.1 del 01.03.24" redatto da TCA relativa all'impatto atteso dall'esercizio dell'attività nel nuovo assetto impiantistico tenuto conto dei rilievi fonometrici già eseguiti negli esercizi passati dalla Ditta.

Con riferimento alle emissioni in atmosfera si rimanda agli elaborati descrittivi "R.5 STIMA DELL'IMPATTO DELLE EMISSIONI IN ATMOSFERA E LORO RICADUTA AL SUOLO – REV.0 del 01.03.24" ed "R.6 RELAZIONE TECNICA ACCOMPAGNATORIA ALLA DOMANDA DI AUTORIZZAZIONE PREVENTIVA ALLE EMISSIONI IN ATMOSFERA – REV.0 del 05.03.24 ex art. 269 del D.Lgs. 152/06 e ss.mm.ii." relative all'impatto atteso dall'esercizio del nuovo assetto impiantistico.

12.1.2 Scarichi idrici

Il quadro degli scarichi idrici è così sintetizzabile:

- Non vi è produzione di un refluo industriale dal ciclo produttivo;
- Acque reflue domestiche (rinvenienti dai servizi igienici) sono inviate in vasca di tipo Imhoff e poi, per mezzo di ditte autorizzate, avviate a recupero/smaltimento;
- Acque meteoriche di dilavamento, a valle del trattamento in impianto dedicato, per la parte eccedente al riutilizzo, sono immesse negli strati superficiali del sottosuolo con trincea disperdente. Lo scarico sarà monitorato con le modalità e la frequenza stabilita nel Piano di Monitoraggio e controllo, mediante punto di campionamento S1 in idoneo pozzetto di ispezione e prelievo a realizzarsi subito a monte della trincea disperdente. I parametri e i VL sono quelli previsti dalla tab. IV dell'Allegato 5 alla Parte III del D.Lgs. 152/06 e ss.mm.ii. a completamento sarà previsto il monitoraggio del parametro antimonio con il VL definito, in via cautelativa, con il recente D.Lgs. 18/2023 concernente la qualità delle acque destinate al consumo umano.



12.1.3 Rifiuti

I rifiuti prodotti dalle attività della Ditta Team Italia Srl sono recuperati/smaltiti da Società esterne qualificate e provviste delle necessarie autorizzazioni.

12.2 CONSUMI ENERGETICI

Il consumo energetico della Ditta Team Italia Srl è quello relativo all'utilizzo di GPL, ed energia elettrica, oltre all'utilizzo di gasolio utilizzato come combustibile per i mezzi interni e per il gruppo elettrogeno di emergenza. Il GPL è utilizzato come combustibile negli impianti termici presenti nell'ambito del ciclo produttivo (forni a coppelle, essiccatori, etc).

L'energia elettrica è utilizzata per alimentare le varie utenze dell'impianto.

12.3 CERTIFICAZIONI AMBIENTALI

La Ditta Team Italia nel suo precedente esercizio, adottava un sistema di gestione integrato Ambiente/Sicurezza/PIR certificato ai sensi della norma UNI EN ISO 14001:2015 (**certificato n.ro 158587-2014-AE-ITA-ACCREDIA** rilasciato da DNV GL il 01/07/2014) e ai sensi dello standard BSD OHSAS 18001:2007 (**certificato n.ro 243349-2017-AHSO-ITA-ACCREDIA** rilasciato da DNV GL il 11/07/2017), tuttavia i certificati sono stati prima sospesi e poi ritirati per mancata verifica periodica di mantenimento. Tale percorso di qualità sarà ripreso con l'auspicata messa in esercizio del futuro assetto produttivo.

12.4 TECNICHE PER PREVENIRE L'INQUINAMENTO INTEGRATO (BAT)

L'attività svolta dalla Team Italia srl rientra alla categoria IPPC 2.5.b *"Impianti di fusione e lega di metalli non ferrosi, compresi i prodotti di recupero (affinazione, formatura in fonderia), con una 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"* le cui BAT erano individuate all'Allegato V al Decreto Ministeriale 31/01/2005, pubblicato sul Supplemento Ordinario n. 107 alla G.U. n. 135 del 13 giugno 2005

Successivamente, con Decisione di esecuzione (UE) 2016/1032 della Commissione del 13 giugno 2016 pubblicata su G.U.E. n. L174 del 30/06/2016, sono state emanate le nuove conclusioni sulle BAT di settore per le industrie dei metalli non ferrosi. In tale ambito, la ditta ha intrapreso, già nel 2017, un percorso volto a verificarne lo stato di attuazione ed, eventualmente, intervenire attraverso miglioramenti impiantistici che ha portato, nell'immediato ad alcuni importanti miglioramenti ottenuti grazie all'adozione di un Sistema di Gestione Integrato Ambiente e Sicurezza, alla sostituzione e all'efficientamento di impianti, strutture ed attrezzature, effettuati grazie ad investimenti di circa 850.000 euro (di cui circa € 400.000 per il 2017 e circa € 450.000 per il 2018).

Alla luce delle modifiche introdotte dal nuovo esercizio è stata effettuata una nuova valutazione di rispondenza alle BAT di settore applicabili, che si restituiscono nell'elaborato descrittivo "R.8. VERIFICA SULLO STATO DI APPLICAZIONE DELLE BAT - REV.0 del 24.01.24".

12.5 TEMPISTICA DEGLI INTERVENTI ATTI ALLA RIDUZIONE INTEGRATA DELL'INQUINAMENTO

Relativamente alle tempistiche con le quali la ditta intende perseguire miglioramenti continui in materia di prevenzione dell'inquinamento, è opportuno segnalare le seguenti attività:

- a) Ristrutturazione impianto "Pozzo pallini": tempo di realizzazione nr. 06 mesi dall'avvio del procedimento autorizzativo;
- b) Ristrutturazione piazzali e capannone produzione pallini: tempo di realizzazione nr. 06 mesi dall'avvio del procedimento autorizzativo;
- c) Progetto per il recupero delle aree dismesse: questo consiste nella completa pulizia delle aree ad oggi dismesse e non accessibili. Si prevede di smontare tutti gli apparati impiantistici ed i macchinari insistenti in tali aree già dismessi: una volta liberate, si interverrà con una ristrutturazione che avrà lo scopo di restituire uno spazio salubre ed un magazzino tecnologicamente avanzato per lo stoccaggio delle materie prime e dei prodotti finiti destinati alla spedizione. Tempo di realizzazione – 12 mesi dal conseguimento della autorizzazione;
- d) Progetto per la sostituzione per ammodernamento di attrezzature e macchinari: tale intervento riguarderà un revamping del reparto destinato alla raffinazione, (ad esempio ammodernamento dei forni a coppella) con lo scopo di migliorare la sicurezza degli operatori. Tempo di realizzazione 12 mesi dal conseguimento della autorizzazione;
- e) Progetto per il controllo in remoto di apparati elettromeccanici: in questo caso è intenzione di utilizzare tale tecnologia per controllare il processo (ove possibile) in tutte le sue fasi sia di start & stop che di regime. Tempo di realizzazione 12 mesi dal conseguimento della autorizzazione.

12.6 PIANO DI DISMISSIONE DELLO STABILIMENTO

Lo scopo principale degli interventi di Ripristino Ambientale da attuare alla chiusura dell'impianto è di creare condizioni tali da poter riutilizzare l'area e gli edifici esistenti anche attraverso una riqualificazione dell'area secondo gli indirizzi urbanistici del Comune di Lecce che qualifica l'area come Zona D/3 "Zona Artigianale".

All'interno dello stabilimento trovano spazio vari manufatti, impianti, attrezzature e fabbricati come indicati nella planimetria dello stato di fatto dello stabilimento.

Si prevedono pertanto i seguenti interventi:



-
- rimozione e smaltimento o recupero ovvero pulizia e bonifica di tutti i serbatoi e vasche di accumulo anche se in calcestruzzo armato;
 - demolizione e smaltimento o recupero di tutti i macchinari interessati al ciclo produttivo;
 - ricostruzione pavimentazione interna sia all'interno dei capannoni che nelle aree esterne in corrispondenza delle demolizioni.

Alla chiusura dello stabilimento, tutti i fabbricati esistenti potranno essere utilizzati per altre attività, mentre le attrezzature e i macchinari saranno rimossi e smaltiti (principalmente acciaio e materiali plastici). Gli scarti provenienti dalle fasi di demolizione dei manufatti, terre e rocce da scavo ed inerti saranno opportunamente smaltiti o recuperati.

I materiali ferrosi e plastici, saranno caratterizzati, differenziati e opportunamente smaltiti o recuperati secondo le direttive riportate nel D.Lgs. 152/2006 "Norme in materia ambientale".

Si prevedono infine, sull'intera area interessata dalle attività dell'impianto, indagini ambientali relative ai comparti aria, acqua e suolo/sottosuolo, al fine di verificare lo stato del sito e pianificare gli eventuali interventi da porre in atto allo scopo di ripristinare le condizioni iniziali dell'area.