

# 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](mailto:info@teamitalialead.it) - [www.teamitalialead.it](http://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.11**

Descrizione elaborato:

**SINTESI NON TECNICA**

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](mailto:info@teamitalialead.it) - [www.teamitalialead.it](http://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.



Elaborato:	Titolo					
R.11	SINTESI NON TECNICA					
	Il Gestore <i>Ing. Ivan Piccinno</i>					
	Il Responsabile Ambiente & Sicurezza <i>Ing. Alessandro della CORTE</i>					
Ed	Rev	Data	Descrizione	Red.	Contr.	Appr.
00	00	24/01/2024	Emissione	I.P	A.d.C.	L.P.
00	01	01/03/2024	Revisione	I.P	A.d.C.	L.P.



## Sommario

1	PREMESSA .....	4
1.1	Premessa alla rev.1 del 01/03/24 .....	4
1.2	Premessa .....	4
2	CRONISTORIA.....	5
3	INQUADRAMENTO URBANISTICO E TERRITORIALE DELL’IMPIANTO IPPC .....	7
3.1	Inquadramento territoriale .....	7
3.2	COERENZA CON LA PIANIFICAZIONE TERRITORIALE .....	9
4	EVOLUZIONE DELLE ATTIVITA’ SVOLTE SUL SITO .....	10
4.1	Dismissione vecchie aree di produzione.....	12
4.2	Interventi di riqualifica delle aree fruibili.....	12
5	CICLI PRODUTTIVI .....	14
5.1	Ricezione materie prime (fase 1).....	15
5.2	fusione ed eventuale raffinazione IPPC 2.5 b (fase 2) .....	16
5.3	Produzione dei Pallini (fase 3a) .....	18
5.3.1	Ulteriori interventi tecnici specialistici nel pozzo di colata per la protezione delle componenti ambientali .....	19
5.3.2	Lavaggio “Padelle” .....	21
5.4	Produzione dei Pallettoni (fase 3b) .....	23
5.5	Imballaggio e spedizione prodotti finiti (fase 4) .....	26
6	Fonti di approvvigionamento idrico.....	27
7	ENERGIA .....	28
7.1	PRODUZIONE DI ENERGIA .....	28
7.2	CONSUMO DI ENERGIA .....	28
8	EMISSIONI.....	29



---

8.1	EMISSIONI IN ATMOSFERA .....	29
8.2	SCARICHI IDRICI .....	30
8.3	EMISSIONI SONORE .....	31
8.4	RIFIUTI .....	31
9	BONIFICHE AMBIENTALI .....	32



## 1 PREMESSA

### 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 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 produttiva in data 15.09.1999.

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. e si rende necessaria **a seguito di revoca della precedente Autorizzazione rilasciata alla Ditta**, essa viene pertanto redatta sulla base delle linee guida allegate alla D.G.R. n.1388/2006 perseguendo, in particolare, la seguente 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 attuazione 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).

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 concluso 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;
- 2.c) 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 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.



Figura 3-1: Ingresso della ditta TEAM ITALIA srl



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 2-2):

- 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 3-2: Perimetro e centroide dell'impianto (Fonte base cartografica: SIT Puglia)



### 3.2 COERENZA CON LA PIANIFICAZIONE TERRITORIALE

Sono stati analizzati i principali strumenti di pianificazione e programmazione comunale e sovracomunale attualmente vigenti, come brevemente sintetizzato di seguito.

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

Sotto il profilo della tutela paesaggistica, in stretto riferimento al Piano Paesaggistico Territoriale Regionale (PPTR) 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, si rileva che il sito della Team Italia ricade nella figura territoriale paesaggistica “la campagna leccese” e dell’ambito di paesaggio “Tavoliere salentino”. In relazione alle diverse 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.

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

Sotto il profilo della tutela del rischio idraulico, si rileva che il suolo in oggetto non è interessato dalla presenza di vincoli derivanti dall’applicazione del Piano di Assetto Idrogeologico (P.A.I.), né interessato dalla presenza di corsi d’acqua episodici.

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.

**Da tutto quanto sopra rappresentato, emerge la coerenza dell’ubicazione dell’impianto con gli strumenti di pianificazione vigenti ed il suo esercizio in linea con le previsioni di detti strumenti di pianificazione.**



#### 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.**

Nel 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 da satellite del sito industriale di settembre 2021.





Fig. 4.1. 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 aventi altezze di 6 m e 8 m, 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 avente altezza massima di 6 m nel quale è stata condotta, ante sospensione e poi revoca del Titolo autorizzativo, l'attività di recupero batterie, con annesse tettoie per lo stoccaggio del materiale,
- circa 170 mq sono occupati da una palazzina uffici e guardiania, con altezza totale di circa 9 m (di cui 1,05 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.

#### **4.1 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 alla Autorità amministrativamente competente per renderle disponibili alla produzione. Tali aree 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 già ad oggi dismessi saranno smontati ed allontanati (venduti o smaltiti) per poter destinare tali ambienti allo stoccaggio di semilavorati e dei prodotti finiti.

#### **4.2 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 accendere 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 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.

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.

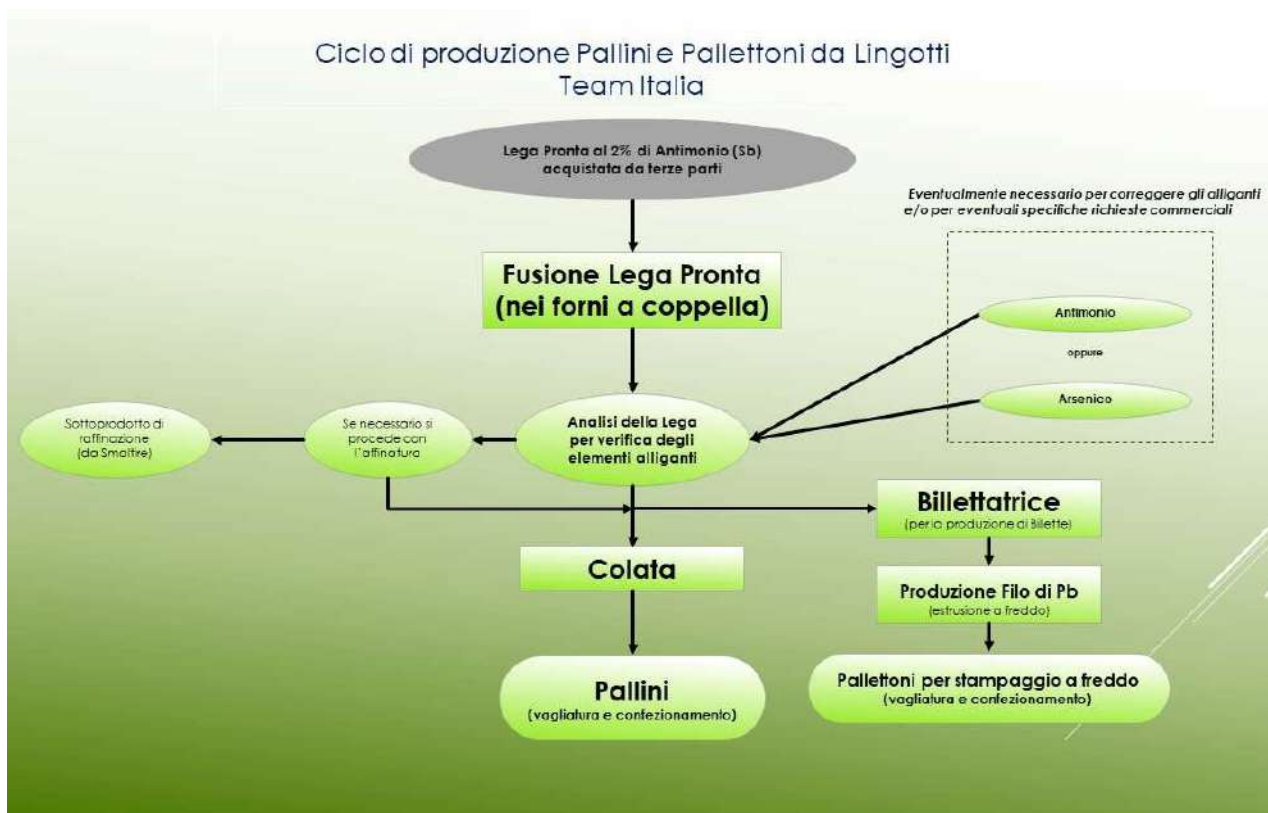
**Operatività:** L’attività lavorativa di produzione sarà svolta da n. 8 operai, distribuiti su 2 o 3 turni di lavoro di 8 ore, in relazione alle richieste di mercato.

In relazione alle caratteristiche tecniche delle macchine nonchè 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.



### 5.1 RICEZIONE MATERIE PRIME (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 allegate 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 descrittivo denominato “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 denominato **"T.7 PLANIMETRIA DEPOSITI MATERIE PRIME AUSILIARI - PRODOTTI INTERMEDI - RIFIUTI - REV.1 del 01.03.24,** 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

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

L'impianto è dotato di N. 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.

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 **separatamente nelle emissioni convogliate denominate E2, E3 ed E4.**

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. 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 (piombo antimoniale, oppure antimonio oppure arsenico) per ottenere la lega voluta sia per correggere il bagno, sia per eventuali specifiche richieste commerciali. L'aggiunta di Antimonio metallico ed Arsenico elementare è necessaria al perfezionamento della lega (2-3 % di Sb e 0,2 % di As).

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



### 5.3 PRODUZIONE DEI 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.

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 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 alla relazione tecnica specialistica "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.

### **5.3.1 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

Tale scelta 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 superficie 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.

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 1.5m 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 un 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



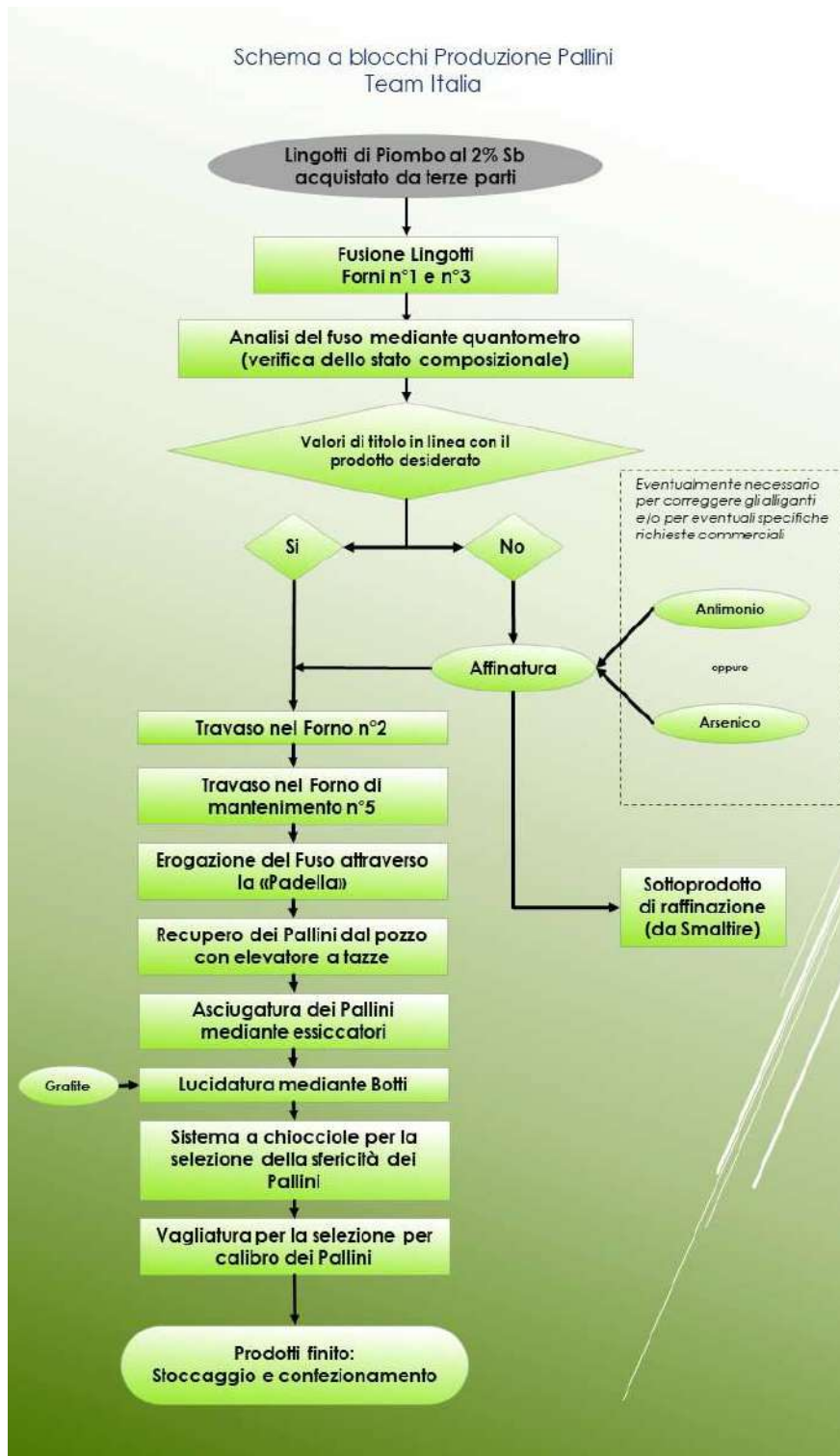
pallini perfettamente tondi da quelli bistondi, questi vengono raccolti alla base della torretta ed attraverso un nastro trasportatore sono inviati ai vagli separatori che provvedono alla suddivisione finale per calibro.

### 5.3.2 Lavaggio “Padelle”

Al fine di eseguire una corretta manutenzione della padella e quindi garantire durabilità di impiego nel tempo (conservazione della integrità dei fori, sostenibilità ambientale) 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, una volta esaurite a seguito di una serie di lavaggi, saranno opportunamente caratterizzate e smaltite come rifiuti liquidi con codice 06 02 04\* (idrossido di sodio e di potassio).

Le emissioni gassose che si dovessero generale in questa attività saranno captate, abbattute ed emesse in atmosfera mediante l'emissione convogliate E1.





#### 5.4 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.

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 4) 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, unitamente agli effluenti rinvenienti dai forni sopra descritti, all'impianto di abbattimento e quindi espulsi in atmosfera mediante l'emissione convogliata 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.

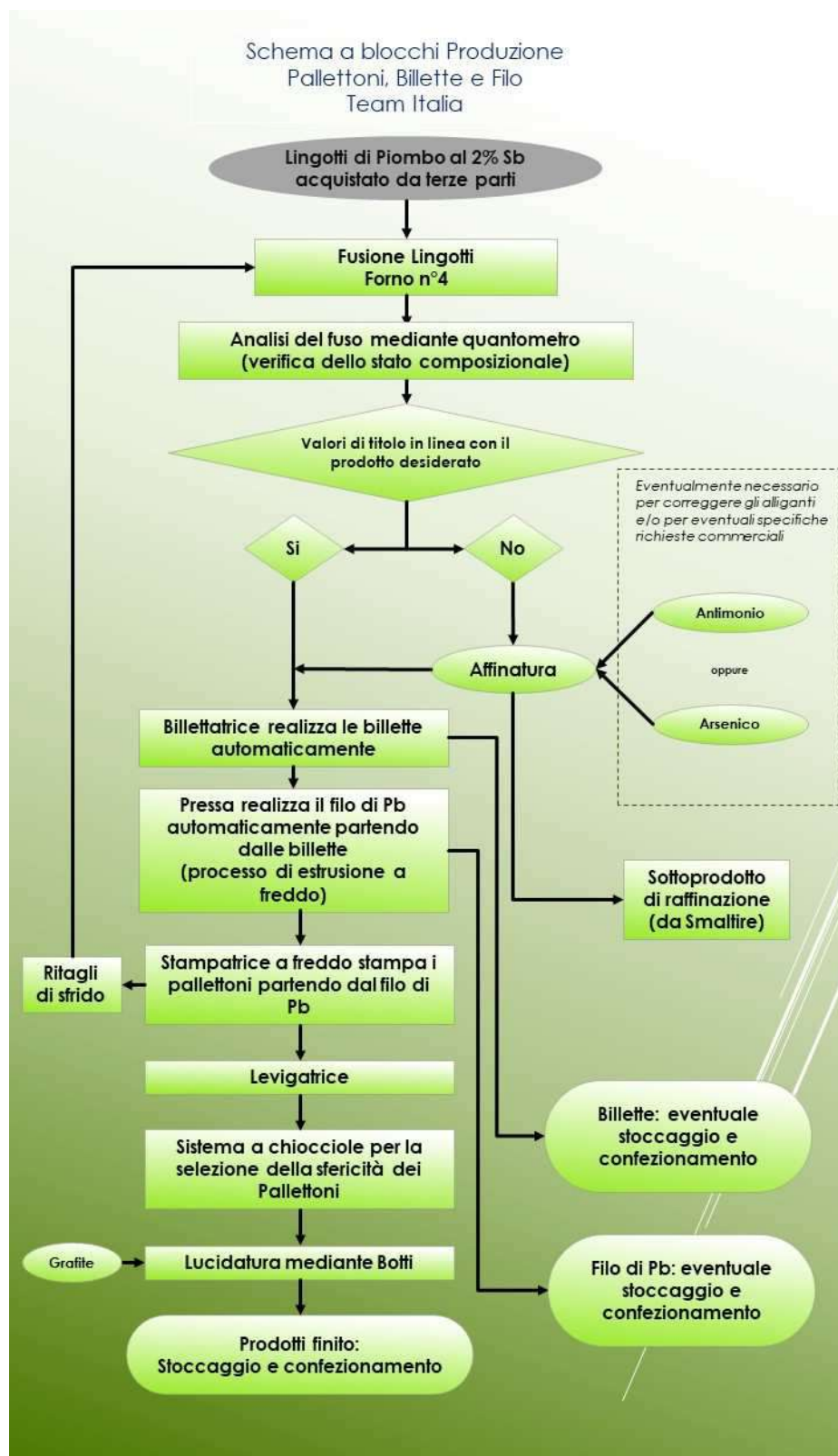
Schematicamente il processo può essere descritto nelle seguenti fasi:

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 chiocchie: qui i Pallettoni non perfettamente tondi vengono scartati e successivamente rifiutati, mentre per quelli tondi si procede alla relativa fase di lucidatura ed al confezionamento finale.





---

#### 5.5 IMBALLAGGIO E SPEDIZIONE PRODOTTI FINITI (FASE 4)

I prodotti finiti sono pallini e pallettoni di piombo. Talvolta, 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.



---

## 6 Fonti di approvvigionamento idrico

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.

Inoltre la ditta dispone di un pozzo per l'emungimento di acque sotterranee, 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.



---

## 7 ENERGIA

### 7.1 PRODUZIONE DI ENERGIA

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

### 7.2 CONSUMO DI ENERGIA

Il consumo energetico 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 (muletti, autovetture, autocarri, caricatori etc.).

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

## 8 EMISSIONI

### 8.1 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, valutate e autorizzate dalle Autorità Competenti ex lege.

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.

Tenendo conto di tutte le attività che si prevede di svolgere all'interno dell'impianto, le emissioni in atmosfera sono riconducibili alle attività di fusione del piombo.

In sintesi trattasi di n. 6 punti di emissioni convogliata di seguito elencati:

- E1 – punto di emissioni nel quale confluiranno tutti gli effluenti 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. 2 essiccatori colata pallini e macchinario "lava-padelle" nonché dalla rete di aspirazione dell'aria indoor dei capannoni;
- E2 – punto di emissione esistente nel quale confluiranno gli effluenti rinvenienti dal bruciatore del forno a coppella di affinaggio (Forno 1);
- E3 – punto di emissione esistente nel quale confluiranno gli effluenti rinvenienti dal bruciatore a servizio del forno a coppella di affinaggio (Forno 2);

- E4 – punto di emissioni nel quale confluiranno gli effluenti **rinvenienti dal bruciatore a servizio del forno a coppella di affinaggio (Forno 3);**
- E5 – punto di emissione **nel quale confluiranno gli effluenti rinvenienti dal bruciatore Forno a coppella billettatrice (Forno 4);**
- **E6 – punto di emissione nel quale confluiranno gli effluenti rinvenienti dal bruciatore Forno a coppella colata pallini (Forno 5).**

Vi sono, inoltre, alcune emissioni scarsamente rilevanti o 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.

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.

## 8.2 SCARICHI IDRICI

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

Con riferimento ai reflui domestici, lo stabilimento è dotato di fosse di tipo Imhoff per la raccolta di tali acque. Tali reflui sono avviati, tramite ditte autorizzate, a recupero/smaltimento, secondo la vigente normativa in materia.

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. Rispetto al precedente esercizio è evidente che, la possibilità di dilavamento di sostanze pericolose sui piazzali risulta residuale, offrendo quindi miglior garanzia della qualità del refluo in uscita dall'impianto. Le acque depurate vengono virtuosamente riutilizzate nel ciclo produttivo per il funzionamento della billettatrice ed il raffreddamento dei pallini. Lo scarico di "troppo pieno" avviene in vasca drenante opportunamente dimensionata nei primi strati superficiali del suolo.



---

### 8.3 EMISSIONI SONORE

Al fine di riscontrare il rispetto della normativa vigente in materia di impatto acustico dell'insediamento oggetto della presente istanza di Autorizzazione Integrata Ambientale, è stata effettuata una valutazione preventiva del rumore immesso in atmosfera attraverso i dati rilevati durante il precedente esercizio e in considerazione del ridimensionamento con la dismissione di parte rilevante di impianti, dalla quale si desume che con ragionevole certezza il nuovo assetto impiantistico da autorizzare sarà parimenti rispettoso della normativa applicabile.

### 8.4 RIFIUTI

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

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. 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 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*.

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.