

## RELAZIONE TECNICA

### COMUNICAZIONE DI MODIFICA NON SOSTANZIALE

Ai sensi dell'art. 29-nonies del D.Lgs. 152/06 e s.m.i.

Identificazione dell'installazione IPPC	
Ragione sociale	<b>Donati S.r.l.</b>
Sede Legale	via Monsignor Bertoli n° 3-Lumezzane (BS)
Sede Operativa	Zona Industriale Loc Fondi n° 133/135-Agnosine (BS)
Tipo di impianto	Nuovo ai sensi D.Lgs. 152/06 e s.m.i.
Codice e attività IPPC	2.5 b) 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 20 Mg al giorno.
Autorizzazione	Atto Dirigenziale della Provincia di Brescia n°3589 del 10/12/2019 di Autorizzazione Integrata Ambientale e s.m.i.
Modifica non sostanziale	La modifica prevede l'installazione di un pre-macinatore e un granulatore per il trattamento di cavi non pericolosi e la contestuale riorganizzazione di alcune aree di stoccaggio.

## PREMESSA

La ditta IPPC **Donati S.r.l.** per l'impianto sito in comune di Agnosine (Brescia), Zona Industriale Loc Fondi n° 133/135, è autorizzata con provvedimento di AIA n. 3589 del 10/12/2019 della Provincia di Brescia.

L'insediamento produttivo produce pani in leghe di rame (es. ottone, rame, ecc.) destinati al mercato della fusione secondaria.

L'attività IPPC è unicamente relativa l'attività di fusione, per la quale sono presenti tre forni di potenzialità complessiva pari a 33,6 t/d e 8.400 t/anno.

La ditta è altresì autorizzata al recupero (R4) di rifiuti per la produzione di EoW (ai sensi dei Regolamenti UE n. 333/2011 e 715/2015), in alternativa alla fusione per un quantitativo giornaliero di 7,2 t/g e annuo di 400 t/a mediante separazione manuale o con separatori elettrici e/o magnetici.

La ditta è inoltre autorizzata allo stoccaggio come messa in riserva (R13) di 718 m<sup>3</sup> di rifiuti non pericolosi (di cui 494 m<sup>3</sup> in ingresso e 224 m<sup>3</sup> prodotti) e di 20 m<sup>3</sup> di EoW in attesa di certificazione.

Oggetto della presente comunicazione di modifica non sostanziale è l'installazione di un pre-macinatore e un granulatore per il trattamento di cavi di rame non pericolosi al fine di ottenere granulato di Rame da utilizzare principalmente per la predisposizione delle cariche di fusione, ma anche per la successiva commercializzazione come EoW.

## DESCRIZIONE DELLE MODIFICHE

Le cariche del forno principale di fusione sono generalmente composte per:

- 1/4 da pani di zinco;
- 1/4 da materiali ottenuti dal recupero interno di rifiuti mediante le operazioni autorizzate di cernita, selezione, molazzatura e deferrizzazione;
- 2/4 da rottami di ottone (rifiuti in ingresso) e granulato di rame (EoW da terzi in ingresso).

Il granulato di rame è considerato un bene rifugio ed è quindi soggetto a speculazione di mercato e alla conseguente instabilità dell'offerta.

Per garantirsi un costante flusso di granulato di rame la ditta intende inserire la lavorazione di cavi in rame per mezzo di un granulatore (modello SINCRO 315 mill, di cui si fornisce scheda tecnica), con relativo pre-macinatore (PMG 400, di cui si fornisce scheda tecnica).

Il materiale ottenuto sarà principalmente utilizzato appunto per la predisposizione delle cariche di fusione, e potrà anche essere commercializzato, come EoW ai sensi del Regolamento UE 715/2015, in casi di convenienza o di forza maggiore (es. crisi energetica).

I due macchinari lavoreranno esclusivamente in serie con una capacità di produzione variabile fino a 180 kg/h; calcolando cautelativamente 24 ore al giorno (anche se il funzionamento effettivo sarà di durata certamente inferiore) si ottiene una capacità di trattamento giornaliera pari a 4,3 t/gg e di un massimo di 1.080 t/anno (considerando 250 giorni lavorativi all'anno). Come detto, il rame granulato verrà

prevalentemente utilizzato internamente per la fase di fusione, tuttavia si richiede tale quantitativo in aggiunta per non precludersi la possibilità di produzione di granulato di rame come EoW.

Il materiale trattato dal granulatore e pre-macinatore sarà costituito unicamente da cavi di rame, codice EER 17.04.11 "cavi, diversi da quelli di cui alla voce 17.04.10" che pertanto viene richiesto tra i codici ritirabili e trattabili (operazioni R13 e R4). Si prevede uno stoccaggio massimo di 50 t (31 m<sup>3</sup>) in un'area appositamente dedicata (area n. 25); tuttavia non si richiede volumetria aggiuntiva di stoccaggio di rifiuti in ingresso in quanto vengono contestualmente ridotte le volumetrie delle aree n. 8 e n. 20. Pertanto la volumetria complessiva autorizzata resta pari a 494 m<sup>3</sup> (vedasi planimetria aggiornata e tabella nella stessa riportata).

Si stima che la macinazione dei cavi porterà un recupero medio di circa 60% di granulato di rame (da destinare a fusione interna o commercializzato come EoW) e circa 40% di gomma pvc, che verrà gestita come rifiuto codice EER 19.12.04; si richiede pertanto anche tale codice nell'elenco dei rifiuti prodotti gestiti in stoccaggio autorizzato (tabella C. 5.2 dell'Allegato Tecnico AIA) per un quantitativo massimo di 20 m<sup>3</sup> (circa 30 t) in un'area appositamente dedicata (area n. 26). Anche in questo caso, non si richiede volumetria aggiuntiva di stoccaggio di rifiuti prodotti in quanto la volumetria complessiva autorizzata pari a 224 m<sup>3</sup> è mantenuta considerando la contestuale riduzione di volumetria delle aree n. 9, 11 e 19 (vedasi planimetria aggiornata e tabella nella stessa riportata).

Per quanto detto, **il volume autorizzato per la messa in riserva (R13) resta invariato.**

I due macchinari saranno installati all'interno del capannone aziendale, nell'area AT3, di superficie pari a 18 m<sup>2</sup> (vedasi planimetria aggiornata) e non necessitano di aspirazione.

In seguito alla redistribuzione delle aree di stoccaggio e lavorazione, la superficie totale pari a 1.440 m<sup>2</sup> resterà invariata.

## **VALUTAZIONE DELLE MODIFICHE**

Le modifiche descritte potranno comportare un aumento della capacità di trattamento dell'impianto nel caso in cui, come detto, il granulato di rame sarà destinato alla commercializzazione. Pertanto, cautelativamente la ditta ha predisposto le "Liste di controllo per la valutazione preliminare, ai sensi dell'art. 6, commi 9 e 9-bis, d.lgs. 152/2006", trasmesse con specifica istanza, poiché la tipologia progettuale rientra nel campo di applicazione del punto 8 lettera t) dell'Allegato IV alla Parte II del D.Lgs. 152/06 per "modifiche o estensioni di progetti di cui all'Allegato III o all'Allegato IV già autorizzati, realizzati o in fase di realizzazione, che possono avere notevoli ripercussioni sull'ambiente".

La modifica tuttavia, non comporterà una variazione sostanziale del ciclo produttivo, introducendo un'attività di granulazione di rame, principalmente destinata alla preparazione delle giuste cariche di fusione, molto simile alle attività di separazione del materiale dalle impurità mediante cernita, selezione, deferrizzazione.

In ogni caso si ritiene che nessuna matrice sia potenzialmente impattata dall'introduzione delle modifiche descritte. In particolare:

- **l'impatto emissivo** generale non subirà alcuna variazione, né relativamente alle emissioni in atmosfera né relativamente agli scarichi idrici, in quanto le macchine introdotte non prevedono emissioni in atmosfera e non utilizzano acqua;
- non è prevista alcuna variazione nell'utilizzo della **risorsa idrica**;

- la valutazione previsionale di impatto acustico fornita in allegato mostra che l'attività produttiva nella configurazione post modifica consentirà il rispetto dei valori limite previsti dalla classe acustica di riferimento, non causando variazioni apprezzabili all'**impatto acustico**;
- non sono previsti cambiamenti di utilizzo di materie prime e si ritiene non prevedibile alcun nuovo **impatto sul suolo** in quanto le nuove aree di stoccaggio e lavorazione definite saranno all'interno del capannone esistente, quindi su area pavimentata e coperta.

Per quanto concerne i rifiuti, si richiede l'introduzione di soli due codici EER NON pericolosi (uno in ingresso, 170411 e uno in uscita, 191204) senza alcuna variazione di:

- attività R autorizzate
- quantitativi istantanei di stoccaggio

già oggetto della autorizzazione vigente, ma unicamente di variazione dei quantitativi di trattamento (che dall'attuale valore di 7,2 t/gg passano a 11,5 t/gg, con un aumento di 4.3 t/gg inferiore alla soglia fissata per l'assoggettamento a verifica di via di cui al punto 7. Z.b) dell'Allegato IV alla Parte II del D.Lgs. 152/06.

Si ritiene che la modifica in oggetto abbia carattere NON sostanziale rientrando nelle tipologie:

- D *"l'aumento dei quantitativi di trattamento e/o stoccaggio di rifiuti autorizzati (in ingresso o decadenti dall'attività, ma al di fuori delle condizioni di deposito temporaneo di cui all'art. 183, comma 1, lettera bb) del D.Lgs. 152/06), nel caso in cui tale aumento non sia soggetto a VIA"* ed
- E *"introduzione di nuovi EER autorizzati in ingresso"*

di cui al paragrafo 4.1 *"modifiche non sostanziali che comportano l'aggiornamento dell'autorizzazione"* dell'Allegato alla D.g.r. n. XI/4268 del 08/02/2021 *"Approvazione dell'atto di indirizzo regionale recante criteri generali per l'individuazione delle modifiche sostanziali e non sostanziale delle installazioni soggette ad AIA ai sensi del d.lgs. 152/2006 e s.m.i. e modalità applicative"*.

In allegato alla presente relazione si trasmettono:

- Planimetria AIA aggiornata;
- Scheda tecnica del pre-macinatore (PMG 400) e un granulatore (SINCRO 315 mill);
- Valutazione previsionale di impatto acustico.

Di seguito si riportano i paragrafi e le tabelle dell'Allegato Tecnico vigente che, a seguito della presente modifica, sono oggetto di variazione (le modifiche rispetto a quanto già presentato sono riportate in **colore blu**).

Si precisa che si è provveduto a rettificare la tabella B2 – "Caratteristiche materie prime" allineandola a quanto già contenuto nella planimetria autorizzata e non oggetto di variazione con la presente istanza.

**...OMISSIS...**

## **A. QUADRO AMMINISTRATIVO - TERRITORIALE**

### **A 1. Inquadramento del complesso e del sito**

#### ***A.1.1 Inquadramento del complesso produttivo***

**...omissis...**

N. ordine attività IPPC	Codice IPPC	Attività IPPC	Capacità produttiva di progetto t/g	Numero degli addetti	
				Produzione	Totali
1	2.5 b)	2.5 lett. b) 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 20 Mg al giorno.	33,6	4	7
N. ordine attività non IPPC	Codice ISTAT	Attività NON IPPC			
2	24.54*	Pretrattamenti sulle frazioni recuperabili: - operazione di deferrizzazione in dispositivo magnetico dei materiali - molazzatura delle proprie scorie prodotte - <b>trattamento di cavi</b>			
3	24.54*	Operazioni accessorie all'attività di fusione dei metalli non ferrosi (laboratorio di analisi metallografica a servizio dell'impianto, uffici)			
4	24.54*	Commercializzazione del materiale ritirato da destinare ad altri impianti di fusione secondaria			

**...omissis...**

## **B. QUADRO PRODUTTIVO – IMPIANTISTICO**

**...omissis...**

...OMISSIS...

## B.2 Materie prime

N. ordine prodotto	Materia Prima	Classe di pericolosità	Stato fisico	Quantità specifica ** (kg/t)	Modalità di stoccaggio	Tipo di deposito e di confinamento*	Quantità massima di Stoccaggio (kg)
1	Rottami / Rifiuti	/	Solido	815,1	Big-bags Cassoni met.	Zona di stoccaggio 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 12, 20, 21, 25 Interne al capannone	710.000
2	Materiale EoW, sottoprodotti	/	Solido	399,3	Big-bags Cassoni met.	Zona di stoccaggio 24 Interna al capannone	100.000
3	Pani di leghe di rame	/	Solido	50,7	Pacchi su bancali	Zona di stoccaggio 13 Interna al capannone	100.000
4	Pani di Zinco	/	Solido	220,5	Pacchi su bancali	Zona di stoccaggio 14 Interna al capannone	100.000
5	Pani di Alluminio	/	Solido	1,4	Pacchi su bancali	Zona di stoccaggio 15 Interna al capannone	10.000
6	Pani di Piombo	/	Solido	0	Pacchi su bancali	Zona di stoccaggio 16 Interna al capannone	10.000
...OMISSIS...							

\* in fusti (al coperto, all'aperto), serbatoio interrato (doppia parete, con vasca di contenimento), serbatoio fuori terra, vasche.

\*\* riferita al quantitativo in kg di materia prima per tonnellata di materia finita prodotta relativa ai consumi dell'anno 2017.

\*\*\* non si dispone di un dato per l'ossigeno che sarà impiegato solo quando sarà autorizzato il forno rotativo.

**Tabella B2 – Caratteristiche materie prime**

...OMISSIS...

## B.4 Cicli produttivi

...OMISSIS...

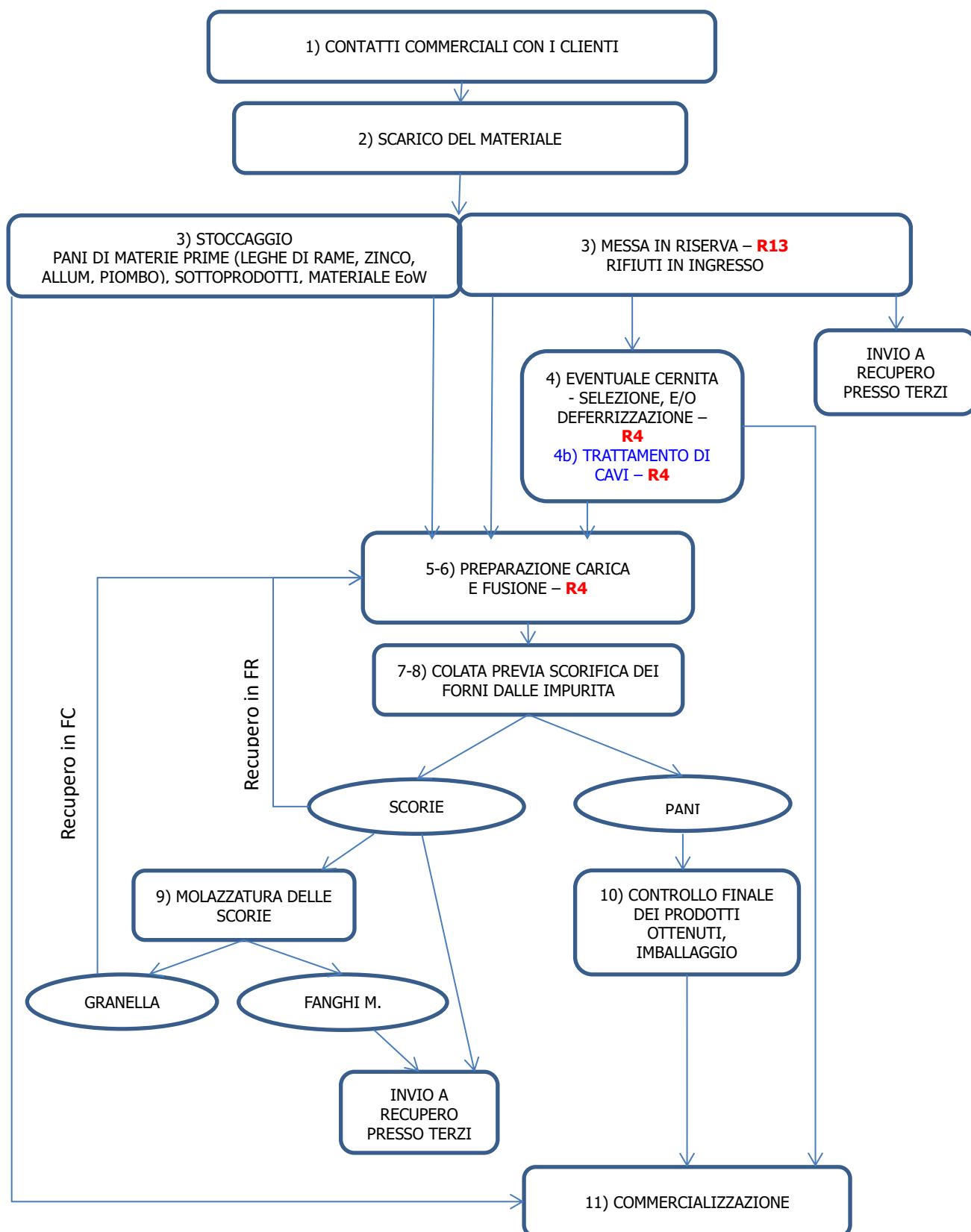
### 4) Eventuale separazione del materiale dalle impurità: cernita, selezione, deferrizzazione.

I materiali acquistati sono per lo più esenti da impurità quindi pronti per il recupero diretto. Se necessario, preliminarmente alle operazioni di fusione, sono svolte operazioni di cernita, selezione, deferrizzazione, in modo da rimuovere eventuali materiali incompatibili (es. ferro) e agevolare così la preparazione della carica dei forni. Le attività di selezione e deferrizzazione sono effettuate tramite separatori elettrici, elettromagnetici o manualmente.

Il materiale derivante dalle attività di pretrattamento può essere avviato alle fasi successive o commercializzato.

#### 4b) Trattamento di cavi non pericolosi

Per garantirsi un costante flusso di granulato di rame, è altresì prevista la lavorazione di cavi in rame non pericolosi per mezzo di un granulatore con relativo pre-macinatore. Il materiale ottenuto sarà principalmente utilizzato appunto per la predisposizione delle cariche di fusione, e potrà anche essere commercializzato, come EoW ai sensi del Regolamento UE 715/2015, in casi di convenienza o di forza maggiore (es. crisi energetica).



**Figura B1** – Schema a blocchi del processo produttivo

## B.5 Gestione rifiuti in ingresso

Di seguito si riporta la tabella B5.a per i rifiuti sottoposti a fusione.

EER	Operazioni autorizzate	Quantità massima di stoccaggio autorizzata (m³)	Capacità autorizzata di trattam. giornaliero (t/g-t/h)	Capacità autorizzata di trattam. annuo (t/a)	Stato fisico	Modalità di stoccaggio		
100601	R13 / R4 fusione	50 (max stoccaggio per l'area n.21)	33,6	8.400	Solido polverulento / solido non polverulento	Area 21 Big-Bags Cassoni metallici Interna al capannone		
100602	R13 / R4 fusione				Solido polverulento / solido non polverulento			
100699 Limitatamente a scorie, schiumature, impurità e particolati provenienti dalla fusione di leghe di rame	R13 / R4 fusione				Solido polverulento / solido non polverulento			
100899 Limitatamente a leghe di rame, cascami di lavorazione di fusione contenenti rame	R13 / R4 fusione				Solido polverulento / solido non polverulento			
110299 Limitatamente a polveri di zinco e colaticci di recupero, provenienti dalla zincatura di metalli e altri materiali; Fanghi di molazza	R13 / R4 fusione	20 (max stoccaggio per l'area n.4)			Solido polverulento / solido non polverulento	Area 4 Big-bags Cassoni metallici Interna al capannone		
110501	R13 / R4 fusione				Solido non polverulento			
110502	R13 / R4 fusione				Solido polverulento / solido non polverulento			
110599 Limitatamente a cascami prodotti dal rivestimento di metalli e altri materiali	R13 / R4 fusione				Solido polverulento / solido non polverulento			
120102	R13 / R4 fusione	<del>220</del> 205 (max stoccaggio per l'area n.20)					Solido polverulento / solido non polverulento	Area 20 Big-bags Cassoni metallici Interna al capannone
120103	R13 / R4 fusione						Solido polverulento / solido non polverulento	



EER	Operazioni autorizzate	Quantità massima di stoccaggio autorizzata (m³)	Capacità autorizzata di trattam. giornaliero (t/g-t/h)	Capacità autorizzata di trattam. annuo (t/a)	Stato fisico	Modalità di stoccaggio
120104	R13 / R4 fusione				Solido polverulento / solido non polverulento	
120117	R13 / R4 fusione				Solido polverulento / solido non polverulento	
120199 Limitatamente a polveri e particolato di materiali non ferrosi misti a ferro; rottami e scarti non ferrosi	R13 / R4 fusione				Solido polverulento / solido non polverulento	
150104	R13 / R4 fusione	10			Solido non polverulento	Area 5 Big-bags Cassoni metallici Interna al capannone
160118	R13 / R4 fusione	40 (max stoccaggio per l'area n.1)			Solido non polverulento	Area 1 Big-bags Cassoni metallici Interna al capannone
160214	R13 / R4 fusione				Solido non polverulento	
160216	R13 / R4 fusione				Solido non polverulento	
161102	R13 / R4 fusione	10 (max stoccaggio per l'area n.2)			Solido polverulento	Area 2 Big-bags Cassoni metallici Interna al capannone
161104	R13 / R4 fusione				Solido polverulento	
170402	R13 / R4 fusione	10			Solido non polverulento	Area 12 Big-bags Cassoni metallici Interna al capannone
170401	R13 / R4 fusione	50 (max stoccaggio per l'area n.6)			Solido non polverulento	Area 6 Big-bags Cassoni metallici Interna al capannone
170403	R13 / R4 fusione				Solido non polverulento	
170404	R13 / R4 fusione				Solido non polverulento	
170406	R13 / R4 fusione		Solido non polverulento			
170407	R13 / R4 fusione		Solido non polverulento			
191203	R13 / R4 fusione	50	Solido polverulento / solido non polverulento	Area 7 Big-bags Cassoni metallici Interna al capannone		

EER	Operazioni autorizzate	Quantità massima di stoccaggio autorizzata (m <sup>3</sup> )	Capacità autorizzata di trattam. giornaliero (t/g-t/h)	Capacità autorizzata di trattam. annuo (t/a)	Stato fisico	Modalità di stoccaggio
200140	R13 / R4 fusione	10			Solido polverulento / solido non polverulento	Area3 Big-bags Cassoni metallici Interna al capannone
170411	R13/R4 fusione	31			Solido non polverulento	Area 25 Big-bags Cassoni metallici Interna al capannone

\* riferita al quantitativo in t di rifiuto per tonnellata di materia finita prodotta relativa ai consumi dell'anno 2017, ove disponibile (in caso il rifiuto non sia stato gestito è stato indicato n.d.)

**Tabella B5.a** – Caratteristiche rifiuti in ingresso al ciclo produttivo

I rifiuti che possono essere avviati a recupero per la produzione di EoW, in alternativa alla fusione, sono riportati nella tabella seguente.

EER	Operazioni autorizzate	Quantità massima di stoccaggio autorizzata (m <sup>3</sup> )	Capacità autorizzata di trattam. giornaliero (t/g-t/h)	Capacità autorizzata di trattam. annuo (t/a)	Stato fisico	Modalità di stoccaggio
120103	R4 pr. EoW solo per rame e leghe di rame	220 205 (max stoccaggio per l'area n.20)	7,2	400	Solido polverulento / solido non polverulento	Area 20 Big-bags Cassoni metallici Interna al capannone
120104	R4 pr. EoW solo per rame e leghe di rame				Solido polverulento / solido non polverulento	
120199 Limitatamente a polveri e particolato di materiali non ferrosi misti a ferro; rottami e scarti non ferrosi	R4 pr. EoW solo per rame e leghe di rame				Solido polverulento / solido non polverulento	
150104	R4 pr. EoW solo per rame e leghe di rame	10			Solido non polverulento	Area 5 Big-bags Cassoni metallici Interna al capannone
170401	R4 prod. EoW	50 (max			Solido non polverulento	Area 6 Big-bags

EER	Operazioni autorizzate	Quantità massima di stoccaggio autorizzata (m <sup>3</sup> )	Capacità autorizzata di trattam. giornaliero (t/g-t/h)	Capacità autorizzata di trattam. annuo (t/a)	Stato fisico	Modalità di stoccaggio
170407	R4 pr. EoW solo per rame e leghe di rame	stoccaggio per l'area n.6)			Solido non polverulento	Cassoni metallici Interna al capannone
191203	R4 pr. EoW solo per rame e leghe di rame	50			Solido polverulento / solido non polverulento	Area 7 Big-bags Cassoni metallici Interna al capannone
200140	R4 pr. EoW solo per rame e leghe di rame	10			Solido polverulento / solido non polverulento	Area3 Big-bags Cassoni metallici Interna al capannone
170411	R4 pr. EoW solo per rame e leghe di rame	31	4,3	1.080	Solido non polverulento	Area 25 Big-bags Cassoni metallici Interna al capannone

**Tabella B5.b** – Caratteristiche rifiuti in ingresso al ciclo produttivo che possono essere avviati ad operazioni di recupero EoW anziché a fusione

I rifiuti che sono sottoposti solo a messa in riserva, sono riportati nella tabella seguente.

EER	Operazioni autorizzate	Quantità massima di stoccaggio autorizzata (m <sup>3</sup> )	Capacità autorizzata di trattam. giornaliero (t/g-t/h)	Capacità autorizzata di trattam. annuo (t/a)	Stato fisico	Modalità di stoccaggio
100316	R13	24 8	0	0	Solido non polverulento	Area 8 Big-Bags Cassoni metallici Interna al capannone

**Tabella B5.c** – Caratteristiche rifiuti in ingresso al ciclo produttivo sottoposti solo a R13

...OMISSIS...

## C. QUADRO AMBIENTALE

### C.5 Produzione Rifiuti

#### C.5.2 Rifiuti gestiti in stoccaggio autorizzato (art. 208 D.Lgs. 152/06)

N. ordine Attività IPPC e NON	C.E.R.	Descrizione Rifiuti	Stato Fisico	Modalità di stoccaggio e caratteristiche del deposito	Quantità massima in stoccaggio (m <sup>3</sup> )	Destino (R/D)
1	100601	Scorie della produzione primaria e secondaria	Solido polverulento / solido non polverulento	Cassoni metallici o Big bags (area 10)	60	R
1	100606	Rifiuti solidi prodotti dal trattamento dei fumi	Solido polverulento	Cassoni metallici o Big bags (area 9)	<del>24</del> 17	R
3	110299	Rifiuti non specificati altrimenti: fanghi di molazzatura	Solido polverulento / solido non polverulento	Cassoni metallici o Big bags (area 19)	<del>30</del> 23	R
2	161104	Altri rivestimenti e materiali refrattari provenienti da processi metallurgici, diversi da quelli di cui alla voce 16 11 03	Solido non polverulento	Cassoni metallici o Big bags (area 22)	10	R
2	191202	Metalli ferrosi	Solido polverulento / solido non polverulento	Cassoni metallici o Big bags (area 11)	100 94	R
2	191203	Metalli non ferrosi	Solido polverulento / solido non polverulento	Cassoni metallici o Big bags (area 11)		
2	191204	Plastica e gomma	Solido polverulento / solido non polverulento	Cassoni metallici o Big bags (area 26)	20	R

**Tabella C6 – Caratteristiche rifiuti in deposito autorizzato**

I rifiuti derivanti dall'attività produttiva sono essenzialmente quelli prodotti dalle attività di fusione, abbattimento fumi e dall'attività di deferrizzazione e molazzatura. Sono stoccati al coperto, depositati su platea impermeabilizzata in box dedicati, in attesa di smaltimento/recupero presso le ditte autorizzate.

Complessivamente i rifiuti prodotti in attesa di essere conferiti a terzi occupano un volume complessivo pari a 224 m<sup>3</sup>.

...OMISSIS...