

REPORT TECNICO SULLA MISCELAZIONE DEI RIFIUTI NON PERICOLOSI

1. Attività di miscelazione di rifiuti non pericolosi non in deroga all'art. 187 d. lgs. 152/06

La Ditta potrà effettuare operazioni di miscelazione "non in deroga" a quanto stabilito dall'art. 187 del D. Lgs. 152/2006 e ss.mm.ii.

Le operazioni relative alla miscelazione dei rifiuti sono classificate come segue:

- a) l'operazione di miscelazione finalizzata al recupero individuata come operazione R12 dell'allegato C alla Parte IV del d.lgs 152/06 e s.m.i.;
- b) l'operazione di miscelazione finalizzata allo smaltimento individuata come operazione D13 dell'allegato B alla Parte IV del d.lgs 152/06 e s.m.i..

Le operazioni relative al ricondizionamento dei rifiuti sono classificate come segue:

- a) l'operazione di ricondizionamento finalizzata al recupero individuata come operazione R12 dell'allegato C alla Parte IV del d.lgs 152/06 e s.m.i.;
- b) l'operazione di ricondizionamento finalizzata allo smaltimento individuata come operazione D14 dell'allegato B alla Parte IV del d.lgs 152/06 e s.m.i..

L'attività di miscelazione che la Ditta può effettuare riguarda esclusivamente rifiuti non pericolosi ed allo stato solido.

Prima di sottoporre un rifiuto a miscelazione sarà data priorità tassativa al recupero di materia, in accordo con la gerarchia comunitaria di gestione dei rifiuti.

I codici dei rifiuti non pericolosi che la Ditta potrà miscelare sono già autorizzati nel provvedimento A.I.A. e per ognuno di essi sono già autorizzate le attività R12, D13 e D14.

Le operazioni di miscelazione "non in deroga" a quanto stabilito dall'art. 187, del D. Lgs. n. 152/2006 e s.m.i., avverranno con le seguenti modalità:

- La miscelazione sarà effettuata in condizioni di sicurezza, ponendo in essere i necessari accorgimenti per evitare rischi dovuti ad eventuali incompatibilità delle caratteristiche chimico-fisiche dei rifiuti stessi;
- La miscelazione sarà effettuata solo tra rifiuti non pericolosi ed allo stato solido;
- L'addetto responsabile dell'attività di miscelazione attesterà mediante apposita registrazione la compatibilità dei singoli componenti sottoposti all'operazione di miscelazione;
- Dalle registrazioni obbligatorie delle movimentazioni dei rifiuti si risalirà alle partite originarie che hanno generato la miscela;
- Non sarà ammissibile la diluizione degli inquinanti, attraverso la miscelazione o l'accorpamento tra rifiuti o la miscelazione con altri materiali, al fine di rendere i rifiuti compatibili ad una destinazione di recupero; l'accorpamento e la miscelazione di rifiuti

destinati a recupero saranno effettuate solo se i singoli rifiuti posseggono già singolarmente le caratteristiche di idoneità per tale destino;

- Le miscele di rifiuti ottenute saranno conferite a soggetti autorizzati ad effettuare lo smaltimento o il recupero e saranno accompagnate da certificato di analisi;
- Il codice attribuito alla miscela finale sarà 191212;
- Al fine di garantire la trasparenza delle operazioni eseguite, le miscele saranno registrate su apposito registro di miscelazione vidimato dall'autorità che ha rilasciato l'autorizzazione e con pagine numerate in modo progressivo ciò al fine di rendere riconoscibile la miscela avviata a recupero o smaltimento; al formulario in uscita sarà allegata scheda di miscelazione: tale procedura è già in uso alla Ditta relativamente alla gestione degli oli esausti;
- Le miscele di rifiuti in uscita dall'impianto saranno conferite a soggetti autorizzati per il recupero/smaltimento finale escludendo ulteriori passaggi ad impianti che non siano impianti di recupero di cui ai punti da R1 a R11 dell'all. C alla parte IV D. Lgs., o impianti di smaltimento di cui ai punti da D1 a D12 dell'all. B alla parte IV D. Lgs. 152/06, fatto salvo il conferimento della miscela ad impianti autorizzati alle operazioni D14, D15, D13, R13, R12 solo se strettamente collegati ad impianti di smaltimento/recupero definitivo;
- Per i codici CER da avviare prioritariamente ad attività di recupero (150101, 200101, 150102, 150104, etc.) saranno ammesse le miscele solo se dichiaratamente non recuperabili.

I codice CER autorizzati alla miscelazione sono individuati nel disciplinare tecnico allegato alla presente relazione, di cui è parte integrante e sostanziale.

Le fasi che interesseranno il processo saranno le seguenti:

- 1) ricezione ed accettazione dei rifiuti in ingresso;
- 2) stoccaggio dei rifiuti in ingresso nelle aree dedicate come da Planimetria degli Stoccaggi;
- 3) in base alle tipologie di rifiuti presenti in impianto da destinare a miscelazione si effettuerà la verifica e l'accertamento della compatibilità dei singoli componenti sottoposti all'operazione di miscelazione da parte del Tecnico Responsabile;
- 4) avvio diretto dai contenitori in cui i rifiuti sono stoccati alla triturazione e/o riduzione volumetrica per la preparazione della miscela senza passaggi intermedi.

Le attrezzature utilizzate nella Fase saranno quelle già utilizzate per altri trattamenti e già previste nel decreto autorizzativo – LINEA 3:

ATTREZZATURE UTILIZZATE	ALIMENTAZIONE	POTENZIALITA' ORARIA	POTENZIALITA' GIORNALIERA
➤ Pressa Bonfiglioli:	GASOLIO	10 t/h	80 t/g
➤ Pressa mix plastic:	ENERGIA ELETTRICA	1 t/h	8 t/g
➤ Trituratore Drake Bonfigli	GASOLIO	1,9 - 3,8 t/h	15-30 t/g
➤ Cippatore Tiger Bonfiglioli:	GASOLIO	1,9 t/h	15 t/g

La potenzialità di miscelazione sarà ricompresa all'interno della capacità di trattamento complessiva già autorizzata dall'impianto.

Emissioni in atmosfera

Le emissioni derivanti dall'attività di miscelazione mediante l'utilizzo delle attrezzature sopra elencate sono localizzate nel punto di emissione E2 le cui principali caratteristiche, come da provvedimento autorizzativo sono:

N° camino	Posizione Amm.va	Fase di lavorazione	Macchinario che genera l'emissione	Inquinanti	Concentr. [mg/Nm³]	Portata[Nm³/h]	
						autorizzata	misurata
E2	Lat.: 40°56'19.50"N Long.: 14° 6'40.70"E	L3	Trituratore, Cippatore, Pressa, Granulatore,	Polveri /Particolato totale	<10	15000	

Nessuna nuova emissione sarà emessa.

2. Modifica Linea 1 e Linea 1 NP

La Ditta intende trattare nella Linea 1 solo i rifiuti pericolosi mentre i rifiuti non pericolosi che vengono trattati nella Linea 1np intende trattarli nella Linea 3.

A seguito della modifica i CER destinati alla Linea 1 saranno solo i seguenti rifiuti pericolosi e le procedure di trattamento saranno quelle già illustrate nella Relazione Tecnica progettuale per la Linea 1 e la Linea 1 ex np con l'unica differenza che nella Linea 1 ex np non saranno trattati rifiuti pericolosi che contengono sostanze liquide:

Codice CER	Tipologia rifiuti	Attività Autorizzate
05 01 03*	morchie depositate sul fondo dei serbatoi (<i>allo stato solido</i>)	R13 – R4- R12-D13-D14-D15
05 01 15*	filtri di argilla esauriti	R13 – R4- R12-D13-D14-D15
08 03 17*	toner per stampa esauriti, contenenti sostanze pericolose	R13- R12-R3-D13-D14-D15
12 01 20*	corpi d'utensile e materiali di rettifica esauriti, contenenti sostanze pericolose	R13- R12-R4-D13-D14-D15
15 01 10*	Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminate da tali sostanze	R13-R3-R4- R12-D13-D14-D15
15 01 11*	imballaggi metallici contenenti matrici solide porose pericolose (ad esempio amianto), compresi i contenitori a pressione vuoti	R4-R12-R13-D13-D14-D15
15 02 02*	Assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti), stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose	R13 – R4 - R3-R12-D13-D14-D15
16 01 07*	Filtri dell'olio	R13-R4- R12-D13-D15
16 01 21*	componenti pericolosi diversi da quelli di cui alle voci da 16 01 07 a 16 01 11, 16 01 13 e 16 01 14	R13-R4-R12-D13-D15
16 07 08*	rifiuti contenenti olio (<i>allo stato solido</i>)	R13 – R4- R12-D13-D14-D15
17 04 09*	rifiuti metallici contaminati da sostanze pericolose	R13 – R4- R12-D13-D14-D15
17 04 10*	cavi, impregnati di olio, di catrame di carbone o di altre sostanze pericolose	R13 – R4- R12-D13-D14-D15

La potenzialità complessiva di trattamento dell'intera Linea 1 sarà pari a 0,5-0,8 t/h + 1,2-1,5 t/h per complessive 1,7-2,3 t/h.

Non ci saranno quindi modificazioni delle emissioni in atmosfera.

In questo caso la Linea 3 non sarà in alcun modo modificata in quanto tutti i CER che prima erano destinati alla Linea 1np sono già ricompresi fra quelli trattati nella Linea 3.

CONCLUSIONI

Pertanto a seguito della seguente modifica si avrà il seguente ciclo produttivo:

DESCRIZIONE ATTIVITA'		FASE
Stoccaggio e Trattamento filtri e rifiuti simili (Linea 1 e Linea 1 ex np)		L1
Stoccaggio e Trattamento batterie al piombo e rifiuti simili (Linea 2)		L2
Stoccaggio e trattamento rifiuti pericolosi e non, mediante riduzione volumetrica (Linea 3).	Stoccaggio e Trattamento Gomme	L3
	Stoccaggio e Trattamento Metalli Ferrosi e Non Ferrosi e Rifiuti Misti	
	Stoccaggio e Trattamento Rifiuti Legnosi	
	Stoccaggio e Trattamento Plastiche	
	Stoccaggio e Trattamento Carta e Cartone	
	Stoccaggio e Trattamento Trasformatori, condensatori e catalizzatori	
	Stoccaggio e Trattamento RAEE	
	Stoccaggio e Trattamento Vetro	
	Stoccaggio e Trattamento Altri Rifiuti pericolosi e non pericolosi	
	Miscelazione di rifiuti non pericolosi	
Stoccaggio e trattamento oli ed emulsioni – stoccaggio rifiuti liquidi (Linea 5)		L4