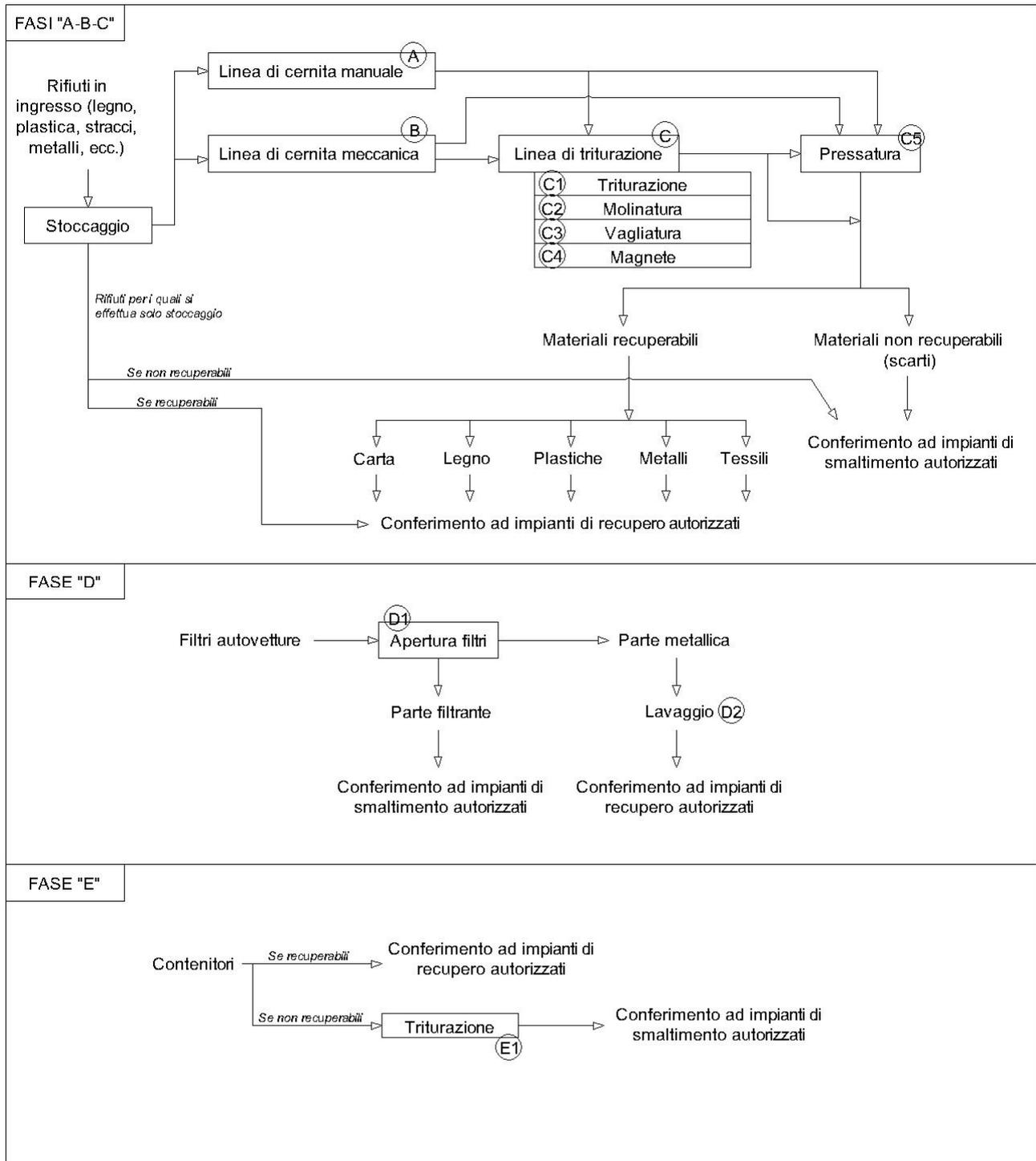


Relazione tecnica relativa alla descrizione delle fasi lavorative e alle modalità di gestione degli stoccaggi

Il ciclo lavorativo della soc. Protezioni Ambientali è stato suddiviso in tre macro fasi:

- Fasi A-B-C
- Fase D
- Fase E

Lo schema a blocchi delle fasi individuate è il seguente:



Conferimento, verifica ed accettazione del rifiuto

All'interno dell'impianto quotidianamente arrivano rifiuti provenienti da attività industriali, artigianali, in particolare rifiuti recuperabili di vario genere.

Il materiale conferito all'impianto viene sottoposto ad una verifica preventiva all'accettazione dello stesso; i controlli a cui i rifiuti vengono sottoposti sono di due tipi:

- *Verifica documentale*: consiste nel controllo delle autorizzazioni del trasportatore e nella verifica della corrispondenza del mezzo con l'autorizzazione e dei documenti di trasporto (fir e certificato di analisi)
- *Verifica merceologica*: tramite una verifica visiva si procede al controllo della conformità del rifiuto in ingresso con i documenti di trasporto e della conformità agli standard qualitativi aziendali; successivamente il materiale viene pesato sulla pesa a bilico ed avviato al conferimento nello specifico settore dedicato a seconda della natura del rifiuto conferito.

Una volta accettato l'addetto incaricato restituisce, come previsto dalla normativa vigente, copia del formulario timbrata al trasportatore.

Per i rifiuti per i quali viene effettuato solo stoccaggio, si provvede esclusivamente al deposito degli stessi in appositi contenitori idonei in relazione alle caratteristiche delle sostanze contenute e nell'avvio degli stessi presso idonei impianti di recupero/smaltimento regolarmente autorizzati.

Per i rifiuti per i quali viene effettuato il trattamento, il ciclo prevede le seguenti fasi lavorative:

Fasi A - B - C

Per il trattamento all'interno dell'area dedicata a tali fasi vi sono le seguenti attrezzature:

- A. *Linea di cernita manuale* per separare i rifiuti di ogni genere quali legno, plastica (pp, Pe, pet, Pvc, pe hd, pe ld, abs,pc) stracci, metalli rifiuti, che una volta separati vengono depositati in cassoni scarrabili ed inviati al recupero e/o allo smaltimento in caso di rifiuto non recuperabile.
- B. *Linea di cernita meccanica* con nastro trasportatore per l'invio del rifiuto alla pressa.
- C. *Nastro trasportatore* per l'invio del rifiuto alla *triturazione* e alla *molinatura*, nonché nastro trasportatore per insaccare i rifiuti triturati da avviare al recupero quali plastica, legno, metalli, ecc.

Il mulino e la pressa servono all'interno dell'impianto per eseguire la riduzione volumetrica. Per un proficuo utilizzo dei macchinari e per evitare che sostanze di natura diversa si mescolino tra loro, l'impianto di triturazione tratta un'unica tipologia di rifiuti per ogni ciclo di lavorazione.

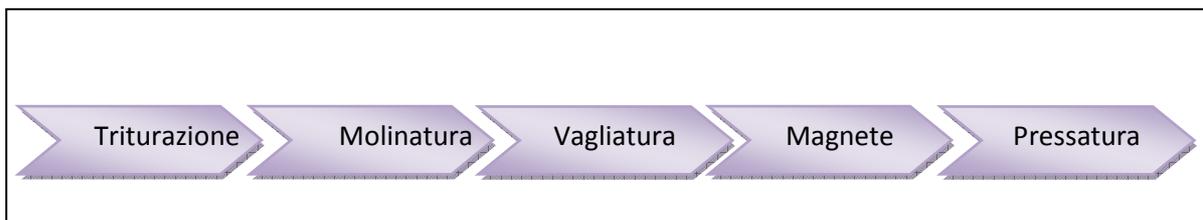


Figura 1 - Schema di flusso dettagliato della fase C

Il ciclo di trattamento del rifiuto all'interno dell'impianto consiste in:

- C1. **Triturazione:** fase di triturazione del rifiuto;
- C2. **Molinatura:** fase di frantumazione del rifiuto con controllo della dimensione del prodotto da apposita griglia vagliatrice;
- C3. **Vaglio rotante:** fase di separazione del rifiuto per dimensione a secondo della misura della griglia utilizzata;
- C4. **Magnete:** fase di passaggio a mezzo di nastro trasportatore alle calamite che attirano il materiale ferroso e lo fermano in apposita tramoggia.
- C5. **Pressatura:** fase di adeguamento volumetrico che consente di ridurre il volume dei rifiuti e/o delle materie da avviare al recupero, consente inoltre di ottimizzare i trasporti e di contenere i costi di gestione.

Il ciclo descritto fornisce in uscita due flussi, quello delle materie recuperabili e quello degli scarti non recuperabili: le prime sono avviate al recupero, le seconde allo smaltimento. Qualora rispondenti a specifiche norme tecniche, i materiali recuperabili sono venduti quali MPS.

Macchinari/impianti utilizzati:

- Trituratore plastica con alimentazione elettrica
- Trituratore TPA quadri-albero con alimentazione elettrica
- Trituratore SATRIND bi-albero con alimentazione elettrica
- Trituratore DOPPSTADT con alimentazione a gasolio
- Mulino
- Magnete
- Vaglio rotante
- Pressa verticale

Durata del ciclo

l'attività viene svolta in continuo in orario giornaliero (1 turno di 6/8h) dal lunedì al venerdì.

Le eventuali MPS recuperate sono avviate alla commercializzazione; gli scarti vengono avviati presso impianti autorizzati allo smaltimento.

Fasi D - E

Fase D

Nell'impianto vi è un dispositivo per l'apertura dei filtri delle autovetture ed altri contenitori, attrezzo indispensabile per la separazione e il recupero dei materiali che compongono un filtro. La macchina, di concezione elettromeccanica e pneumatica, mediante una trasmissione, mette in rotazione il corpo di un filtro, lo taglia in due parti e fa sì che si possano separare tutti i componenti (parte metallica da lavare e bonificare prima di avviare al recupero e parte filtrante da inviare direttamente a smaltimento).

Fase E

Il processo implementato per la fase E è costituito da una verifica delle caratteristiche del rifiuto, risultante dalla caratterizzazione iniziale, e nel successivo avvio al recupero (qualora recuperabile) o allo smaltimento presso impianti autorizzati. In quest'ultimo caso si procede ad una riduzione volumetrica tramite triturazione al fine di ottimizzare il trasporto verso i siti di destinazione.

Durata del ciclo

l'attività viene svolta in continuo in orario giornaliero (1 turno di 6/8 h) dal lunedì al venerdì.

Macchinari/impianti utilizzati:

- Impianto di apertura filtri con alimentazione elettrica
- Trituratore

Per il dettaglio dei singoli codici cer con indicazione delle attività autorizzate e dei quantitativi gestibili, si rimanda al prospetto in alce alla presente.

La ditta Protezioni Ambientali S.r.l. risulta allo stato autorizzata alla gestione giornaliera di 350 t/g con D.D. n. 136 del 28/02/2011 per le attività D15-D13-D14-R13-R3-R4; si osserva nel prospetto allegato che non vi sono state variazioni rispetto allo stato autorizzato a meno dell'inserimento dell'attività R12 per alcuni codici CER.

Tale integrazione sta ad indicare più correttamente le attività di selezione e cernita dei rifiuti già svolte dalla ditta per i codici CER autorizzati in R13 alla luce della DGR 1411/2007.

Descrizione delle modalità di gestione degli stoccaggi all'interno dell'impianto

Le modalità di stoccaggio dovranno sempre rispettare i criteri stabiliti dalla DGR 1411/2007; in particolare, lo stoccaggio degli oli avviene in conformità ai criteri stabiliti dal DM 392/96 e dal D.Lgs 152/2006 e s.m.i.; i settori di stoccaggio e lavorazione allo stato allo scoperto saranno dotati di copertura al fine di garantire la protezione dal contatto con gli agenti atmosferici, come da piano dei miglioramenti. Nei settori di stoccaggio/lavorazione è presente una rete di convogliamento di eventuali sversamenti accidentali che recapitano in vasca a

perfetta tenuta, periodicamente svuotata per il conferimento presso impianti autorizzati ad effettuare lo smaltimento.

Ove possibile, si adatterà lo stoccaggio in cumuli (rifiuti solidi non pericolosi); in tutti gli altri casi saranno adoperati contenitori metallici di idonee caratteristiche, come descritto in seguito.

Lo stoccaggio dei RAEE avverrà secondo i criteri di cui agli allegati II e III del D.Lgs 151/2005; i contenitori impiegati dovranno avere caratteristiche di resistenza all'attacco chimico delle sostanze contenute; lo stoccaggio dei rifiuti liquidi in fusti e/o cisternette dotati di bacino di contenimento a norma della DGR 1411/2007.

Lo stoccaggio dei sanitari avviene in conformità a quanto stabilito dal DM 26.06.2000 n. 219; in particolare secondo quanto stabilito dal D.D. n. 815/2008, i tempi di deposito non possono superare gg. 5.

Lo stoccaggio dei rifiuti contenenti amianto avviene esclusivamente per materiale conferito già messo in sicurezza ed incapsulato; esso viene soltanto depositato senza alcuna manipolazione nell'attesa di raggiungere quantitativi per ottimizzarne il trasporto presso impianti di smaltimento finali autorizzati.

Le aree di gestione rifiuti sono tutte pavimentate in cemento armato industriale; nell'ottica dei miglioramenti è previsto l'impiego di apposte resine epossidiche al fine di garantire la perfetta impermeabilizzazione.

Le aree di conferimento sono separate dalle aree di stoccaggio e presentano dimensioni tali da consentire agevolmente le operazioni di carico/scarico e movimentazione di automezzi anche di grossa mole; le superfici impiegate presentano sistemi di convogliamento dei fluidi in dispersione; in particolare sono previste reti di convogliamento separate per le acque meteoriche, le acque di gronda, le acque nere e le acque delle aree di lavorazione, ciascuno con linea di convogliamento dedicata.

I rifiuti sono stoccati separatamente dalle aree dedicate al deposito di materie prime e degli scarti di lavorazione; il deposito temporaneo avverrà nel rispetto dell'art. 183 del D.Lgs 152/2006 e s.m.i.

Segue allegato codici CER-quantitativi.

Data 01/12/2011

Il tecnico



ORDINE DEGLI INGEGNERI DELLA PROVINCIA DI NAPOLI
DOTT. ING.
RAIA MARCO
SEZIONE A
SETTORE CIVILE E AMBIENTALE
INDUSTRIALE - DELL'INFORMAZIONE
N° ISCRIZ.: 17866