



Dipartimento Opere Pubbliche, Governo del Territorio e Politiche Ambientali

Servizio Politica Energetica, Qualità dell'Aria e SINA

IPPC

Direttiva Europea 2010/75/UE

D.lgs. 152/06 e ss.mm.ii

SCHEDA INTEGRATIVA RIFIUTI - INT 1

Revisione Settembre 2018

Data: 05 maggio 2018
Legale Rappresentante MED srl Dott. Daniele De Dominis
Coordinatore della progettazione e referente MED srl Dott. Enrico De Dominicis
Progettazione generale dell'intervento Ing. Massimo Tarantella
Firma del Tecnico coordinatore degli aspetti ambientali: Ing. Lino Prezioso

INT 1**STOCCAGGIO RIFIUTI****Deposito preliminare (D15) e/o Messa in riserva (R13)**

RESPONSABILE TECNICO	
Nominativo del responsabile tecnico	Da nominare
Qualifica professionale del responsabile tecnico	Verrà nominato un tecnico esperto nel trattamento rifiuti per titolo di studio ed esperienza

DEFINIZIONE DELLA PROCEDURA					
Art. 208 del D. Lgs. 152/06 e s.m.i.	SI <input checked="" type="checkbox"/>	NO <input type="checkbox"/>	Artt. 214-216 D. Lgs. 152/06 e s.m.i.	SI <input type="checkbox"/>	NO <input checked="" type="checkbox"/>

DEFINIZIONE DELL'OPERAZIONE					
Deposito preliminare – D15	SI <input type="checkbox"/>	NO <input checked="" type="checkbox"/>	Messa in riserva – R13	SI <input checked="" type="checkbox"/>	NO <input type="checkbox"/>

MODALITA' DI CONTROLLO E ACCETTAZIONE RIFIUTI									
Codici CER ammessi	Provenienza	Capacità massima del deposito		Quantità Annua (ton)		Area di stoccaggio	Modalità di stoccaggio	Destinazione	Tempo di permanenza massimo
		t	m ³	Perico-losi	Non Peric.				
CER 16 01 06 CER 16 01 17 CER 16 01 18 CER 16 01 22	Esterna	ca 3.840	ca 4.400	--		MR1 MR2			In genere 816 ore (Salvo condizioni particolari, es. manutenzione e, fermo impianto, ecc.)
CER 10 02 10 CER 12 01 99 ⁵ CER 12 01 01 CER 12 01 02 CER 15 01 04 CER 17 04 05 CER 19 01 02 CER 19 10 01 CER 19 12 02	Esterna	ca 480	ca 550	--	ca 45.000 ⁴	MR3	Cumuli parzialmente confinati	Fase I - Riduzione, selezione e recupero delle componenti metalliche riciclabili	Max 1 anno

⁴ In riferimento alla potenzialità di 45.000 ton/anno sopra riportata, si ritiene utile chiarire che l'obiettivo primario del progetto CaRe è quello di recuperare metalli dal trattamento di pacchi carrozzeria bonificati; tuttavia, al fine di fornire maggiore flessibilità operativa al progetto, è altresì prevista la possibilità di trattare anche altri rifiuti metallici come rubricati nella tabella sopra riportata. A riguardo si precisa che gli altri rifiuti metallici rivestono un ruolo **residuale e/o sostitutivo** rispetto all'utilizzo dei pacchi carrozzeria (CER 16 01 06) ed infatti saranno recuperati solo nella circostanze in cui:

- a) non sia possibile reperire 45.000 tonnellate annue di pacchi carrozzeria;
- b) a causa di problemi tecnici eccezionali non sia possibile proseguire con il trattamento dei pacchi carrozzeria (v.si successivo Punto 15).

Pertanto, fermo restando che **la quantità massima complessiva di tutti i rifiuti acquisiti dall'esterno dal ciclo produttivo CaRe è pari a 45.000 tonnellate/anno**, si precisa che ad oggi non risulta ragionevolmente possibile definire puntualmente le quantità trattate e stoccabili annualmente per ogni singola tipologia di rifiuto in ingresso allo stabilimento, in quanto queste potrebbero subire delle variazioni in base alle effettive reperibilità sul territorio.

⁵ Si precisa che il codice 120199 si riferisce esclusivamente a cascami di lavorazione in ferro, acciaio e ghisa.

MODALITA' DI CONTROLLO E ACCETTAZIONE RIFIUTI									
Codici CER ammessi	Provenienza	Capacità massima del deposito		Quantità Annua (ton)		Area di stoccaggio	Modalità di stoccaggio	Destinazione	Tempo di permanenza massimo
		t	m ³	Perico-losi	Non Peric.				
CER 11 05 01 CER 12 01 03 CER 12 01 04 CER 15 01 04 CER 17 04 01 CER 17 04 02 CER 17 04 03 CER 17 04 04 CER 17 04 06 CER 17 04 07 CER 19 10 02 CER 19 12 03 CER 20 01 40	Esterna	ca 480	ca 550	--		MR4			
Fluff CER 19 10 03*	Interna Fase I	ca 70	ca 310	ton CER 191003* + ton CER 191004 = 11.500 ton		MR5	Cumuli confinati	Fase II - Separazione termochimica dello scarto prodotto dalle attività di riduzione, selezione e recupero e contestuale valorizzazione energetica della componente non riciclabile	In genere 48 ore (Salvo condizioni particolari, es. manutenzione, fermo impianto, ecc.) Non verranno comunque superati i 3 mesi
Fluff CER 19 10 04									
Carbone di pirolisi (contenente metalli) CER 19 01 18	Interna Fase II	ca 18	ca 80		ca 4.500	MR6	Cassone scarrabile	Fase III - Selezione e recupero della componente metallica del residuo solido generato dalla fase di separazione termochimica. Fase I - Riduzione, selezione e recupero delle componenti metalliche riciclabili	In genere 30 ore (Salvo condizioni particolari, es. manutenzione, fermo impianto, ecc.) Non verranno comunque superati i 3 mesi

NOTA: come riportato nell'Elaborato Tecnico Descrittivo tra le attività IPPC è stata inserita anche l'accumulo temporaneo di rifiuti pericolosi (punto 5.5 All. VIII Parte II D. Lgs. 152/06) poiché a scopo precauzionale, si è considerato che l'aliquota di fluff prodotto con caratteristiche di pericolo, fosse superiore alla soglia dei 50 Mg.

MODALITA' DI CONTROLLO E ACCETTAZIONE RIFIUTI

Si precisa che solo i rifiuti processati nell'ambito della Fase I del ciclo produttivo dell'impianto CaRe, ossia i pacchi carrozzeria bonificati (codice CER 16 01 06) e gli altri rifiuti metallici (codici CER 100210, CER 110501, CER 120101, CER 120102, CER 120103, CER 120104, CER 120199, CER 150104, CER 160117, CER 160118, CER 160122, CER 170401, CER 170402, CER 170403, CER 170404, CER 170405, CER 170406, CER 170407, CER 190102, CER 191001, CER 191002, CER 191202, CER 191203, CER 200140) provengo dall'esterno dello stabilimento CaRe; pertanto solo per tale tipologia di rifiuti è prevista un'apposita procedura di controllo ed accettazione, illustrata qui di seguito.

I rifiuti, costituiti soprattutto da pacchi carrozzeria, sono introdotti all'interno dello stabilimento mediante trasporto su gomma, attraverso un cancello elettronico posto su un ingresso carrabile, realizzato sulla Strada Statale 553. In prossimità dell'ingresso una pesa a ponte controlla i quantitativi sia dei pacchi carrozzeria in ingresso, sia delle materie prime recuperate in uscita.

Dopo aver effettuato la pesa viene eseguito un controllo amministrativo sulla documentazione che accompagna i rifiuti insieme ad un'ispezione visiva del carico. La procedura ha lo scopo di verificare quanto segue:

- la conformità dei documenti con le vigenti normative in materia di rifiuti;
- il possesso da parte del trasportatore delle prescritte autorizzazioni, relativamente al mezzo che esegue il trasporto;
- se la tipologia, la provenienza, le caratteristiche dei rifiuti in ingresso risultano conformi con quanto previsto dall'autorizzazione all'attività di recupero e più in generale dalla normativa di settore (es. codice CER rientrante tra quelli autorizzati e rispetto di eventuali limiti posti in sede di autorizzazione);
- la rispondenza dell'eventuale certificato di caratterizzazione e analisi con quello indicato nel formulario.

Durante questa fase i rifiuti in ingresso sono sottoposti anche al controllo di radioattività mediante l'impiego di rilevatori dotati di avvisatori acustici e luminosi che segneranno in modo evidente ed immediato gli eventuali superamenti delle soglie di allarme fissate dalla normativa vigente.

In caso di non accettabilità, il carico viene rinviato al mittente con l'indicazione della/e non conformità riscontrate.

Nel caso in cui il controllo della documentazione dia esito positivo, si procede, quindi, all'ispezione visiva del carico, al fine di verificare la rispondenza del rifiuto alle caratteristiche indicate nel formulario di identificazione del rifiuto ed all'eventuale documentazione di caratterizzazione di base. Allo scarico del rifiuto, si procede ad un ulteriore controllo visivo del carico per verificarne la conformità.

I rifiuti processati nella Fase II e nella Fase III del ciclo produttivo dell'impianto CaRe, ossia il fluff (codice CER 190103* e 191004) e il carbone di pirolisi (codice CER 190118) sono generati nell'ambito dello stesso ciclo produttivo dell'impianto CaRe; per il loro controllo si rimanda alle analisi previste nella sezione J - Piano di monitoraggio e controllo, scheda J.4, del presente Elaborato Tecnico Descrittivo.

INFORMAZIONI SULLO STOCCAGGIO

R13 Messa in riserva di rifiuti per sottoporli a una delle operazioni indicate nei punti da R1 a R12 (escluso il deposito temporaneo, prima della raccolta, nel luogo in cui sono prodotti):

E' prevista in ciascuna delle tre fasi del ciclo produttivo dell'impianto CaRe:

- **Fase I:** prima dell'avvio alla fase I, le operazioni di messa in riserva sono finalizzate allo stoccaggio dei pacchi carrozzeria bonificati, codice CER 160106, e degli altri rifiuti metallici, codici CER 100210, CER 110501, CER 120101, CER 120102, CER 120103, CER 120104, CER 120199, CER 150104, CER 160117, CER 160118, CER 160122, CER 170401, CER 170402, CER 170403, CER 170404, CER 170405, CER 170406, CER 170407, CER 190102, CER 191001, CER 191002, CER 191202, CER 191203, CER 200140. La messa in riserva è condotta stoccando i rifiuti in ingresso in un'apposita area posta all'interno dello stabilimento ed è impiegata quale magazzino di materie prime per le attività di recupero dei metalli condotte nella Fase I. A pieno carico si prevede di impiegare un volume massimo di circa 5.500 m³. Tale area di messa in riserva consente un'autonomia di funzionamento a pieno regime per i pacchi carrozzeria (CER 160106) compresa fra 17 e 34 giorni, in ragione della densità variabile fra 450 Kg/m³ e 900 Kg/m³. Come già precisato, tutti i liquidi di funzionamento presenti in un autoveicolo sono stati già asportati dallo stesso durante l'attività di smontaggio/demolizione, pertanto i pacchi carrozzeria e gli autoveicoli se opportunamente bonificati non presentano rischi connessi allo sversamento/rilascio di sostanze liquide.

A scopo precauzionale, presso lo stabilimento saranno comunque presenti attrezzature specifiche atte a circoscrivere e rimuovere eventuali sversamenti accidentali di idrocarburi, oli ed altri liquidi di funzionamento mediante l'utilizzo di appositi Spill Kit, costituiti da fogli, cuscini, manicotti ed altro materiale assorbente. L'area di messa in riserva sarà dotata inoltre di pavimentazione in calcestruzzo impermeabile con cordoli di contenimento per circoscrivere eventuali sversamenti e facilitare le operazioni di raccolta dei liquidi sempre mediante l'utilizzo dei materiali assorbenti sopra citati.

- **Fase II:** è finalizzata al trattamento del fluff prodotto dalle attività di recupero metalli condotte nella Fase I, identificato con i codice "a specchio" CER 19 10 03* e CER 19 10 04. La messa in riserva è effettuata mediante l'impiego di una fossa di ricezione avente un volume geometrico di ca 336 m³ (lunghezza 14 mt, larghezza 6 mt, altezza 4 mt), pari ad un volume utile di stoccaggio di circa 310 m³; applicando una densità di riferimento del fluff di 220 Kg/m³, con una capacità pari a circa 68 tonnellate. Il fluff è poi estratto dalla fossa di alimentazione per mezzo del movimento alternativo dei rastrelli di cui è dotato il fondo mobile della fossa. Questa messa in riserva assolve principalmente la funzione di regolatore fra i flussi di produzione del fluff, provenienti dalle attività della Fase I e quelli di assorbimento del reattore di pirolisi, ammortizzando le eventuali differenze di portata fra i flussi di fluff prodotti dalla prima attività del ciclo produttivo dell'impianto CaRe e quelli consumati dal reattore di pirolisi.
- **Fase III:** è finalizzata al trattamento del carbone di pirolisi prodotto dall'attività di pirolisi del fluff condotta nella Fase II, identificato con il codice CER 19 01 18. La messa in riserva è effettuata mediante l'impiego di due cassoni scarrabili aventi ciascuno un volume massimo di circa 40 m³, con fondi di spessore 5 mm e pareti di 4 mm, dotati di sistema copri-scopri e porta posteriore apribile con due ante. Considerando una densità minima del char pari a circa 220 Kg/m³, ogni cassone è in grado di contenerne circa 9 tonnellate. Una volta riempiti tali cassoni sono poi movimentati nei pressi del mulino a martelli serie FLEX 500 e quindi attraverso una linea di trattamento dedicata, sono trattati per recuperare i metalli in essi ancora contenuti.