

REGIONE ABRUZZO

PROVINCIA di TERAMO

COMUNE di PENNA SANT'ANDREA

COMMITTENTE

CONGLOMERATI BITUMINOSI VOMANO

di Di Sabatino Oscar & C Srl

Via Cesi snc Loc. Val Vomano
64020 Penna Sant'Andrea (TE)

PROGETTAZIONE



CIALAB Srl

Via Mutilati del lavoro, 29
Zona Ind.le Campolungo
63100 Ascoli Piceno (AP)



VERIFICA DI ASSOGGETTABILITA' A VIA

di cui all'art 19 del D.Lgs 152/2006 e s.m.i.

DATA: 19/07/2021

PROGETTO PRELIMINARE

Modifica impianto di recupero rifiuti non pericolosi

PER ADEGUAMENTO AL DM 28 marzo 2018, n. 69

TECNICO INCARICATO:

Ing. FLAVIA FEDE

CIALAB S.r.l.

f.fede@cialab.it

393.9323709



SOMMARIO

1. PREMESSA	2
2. COSTRUZIONE DELL'IMPIANTO	4
3. DESCRIZIONE DELL'IMPIANTO.....	6
4. DESCRIZIONE DELL'ATTIVITA' DI RECUPERO	14
5. ADEGUAMENTO AL DM 69/2018	16
6. PIANO DI RIPRISTINO DELL'AREA	21

1. PREMESSA

• Identificazione dell'azienda e dello stabilimento oggetto della richiesta.

Denominazione: CONGLOMERATI BITUMINOSI VOMANO di Di Sabatino Oscar & C. S.r.l.
Legale rappresentante: Sig. Marco Di Sabatino nato a Teramo il 08/07/1977
Indirizzo sede legale: Via Cesi snc, Loc. Val Vomano – Penna Sant'Andrea (TE)
Indirizzo comunicazioni: Via Cesi snc, Loc. Val Vomano – Penna Sant'Andrea (TE)
Telefono: tel 0861650833,
PEC: conglomeratibituminosi.te00@infopec.cassaedile.it
P.IVA e C.F.: 00078360674

• Indirizzo stabilimento.

Via, località, comune: Via Cesi snc, Loc. Val Vomano – Penna Sant'Andrea (TE)

• Descrizione dell'attività svolta nello stabilimento.

Tipo di produzione: Lavori stradali; produzione e vendita conglomerati bituminosi.
Numero di addetti: 12
Codice ISTAT: 19.20.4 – Fabbricazione di emulsioni di bitume, di catrame e di leganti per uso stradale

• Estremi catastali:

Catasto, foglio, particella, sub: Penna Sant'Andrea, foglio 1, particelle 65-325-326-444-722-723-841-842- 843-1016-1018-1019-1516

La ditta CONGLOMERATI BITUMINOSI VOMANO S.r.l. è in possesso per l'impianto sito in Via Cesi in loc. Val Vomano a Penna Sant'Andrea (TE) dell'Autorizzazione Unica Ambientale rilasciata dal SUAP del Comune di Penna Sant'Andrea con Provvedimento Conclusivo Prot. n. 4920 del 11/10/2016 per l'esercizio dell'attività di produzione di conglomerati bituminosi con l'utilizzo anche di rifiuti non pericolosi tramite attività di recupero, con riferimento al Provvedimento Dirigenziale rilasciato dalla provincia di Teramo n. 66 del 07/03/2016.

L'AUA rilasciata comprende tra i titoli abilitativi anche la comunicazione in materia di rifiuti ai sensi dell'art 216 del D. Lgs 152/06 (art 3 comma 1 lettera g) del DPR 59/2013) con l'iscrizione al R.I.P. n. 190/TE secondo quanto indicato nella tabella di seguito:

Tipologia	Tipologia	CER	Attività recupero	Operazioni recupero	Quantità stabilimento
7.6	Conglomerato bituminoso, frammenti di piattelli per il tiro a volo	170302 200301	7.6.3 a) 7.6.3 c)	R5 R5	10.000 5.000

Il progetto così come attualmente autorizzato è stata già sottoposto a procedura di Verifica (screening) di Impatto Ambientale in quanto ricade in Allegato IV alla Parte Seconda del D.Lgs. 152/2006, punto7, lettera zb (Impianti di smaltimento e recupero di rifiuti non pericolosi, con

capacità complessiva superiore a 10 t/giorno, mediante operazioni di cui all'allegato C, lettere da R1 a R9, della parte quarta del decreto legislativo 3 aprile 2006, n. 152). Lo screening si è concluso con Giudizio di esclusione n. 2211 del 02/05/2013.

In seguito all'entrata in vigore del Decreto del ministero dell'Ambiente n. 69 del 28 marzo 2018 quale *"Regolamento recante disciplina della cessazione della qualifica di rifiuto di conglomerato bituminoso ai sensi dell'articolo 184-ter, comma 2 del decreto legislativo 3 aprile 2006, n. 152"* si è reso necessario un adeguamento dell'impianto in particolare per quanto riguarda l'area da adibire a formazione e verifica analitica del lotto. Mentre per la precedente normativa, una volta effettuate le attività di recupero il rifiuto diventava materia prima seconda conforme ai requisiti senza necessità di obbligatori controlli analitici, con l'entrata in vigore del DM 69/18 è necessario che ogni lotto sia sottoposto ad analisi che richiedono dei giorni per l'esecuzione per cui per la ditta si rende utile la realizzazione di un'area di stoccaggio del materiale destinato a diventare granulato in seguito agli esiti conformi delle verifiche. Senza tale nuova area i giorni necessari per le verifiche analitiche bloccherebbero l'accettazione di nuovi rifiuti, con grandi difficoltà logistiche per l'azienda.

Tale modifica di adeguamento al DM 69/18 non comporterà per la ditta variazioni né a livello di quantità annuale di rifiuti autorizzati né di quantità istantanea di messa in riserva di rifiuti autorizzati né di impiantistica ma solo un adattamento di tipo organizzativo e logistico; in particolare ci sarà l'individuazione di una nuova superficie pavimentata destinata alla formazione di lotti di adeguate dimensioni (considerando che il DM pone come dimensione massima 3000 mc) da caratterizzare a livello di composizione chimica e prestazionale. Tale area è già presente in impianto e destinata allo stoccaggio delle materie prime inerti che l'azienda lavora mentre in seguito alla presente richiesta, in linea con quanto previsto dal Dm 69/18, sarà destinata alle necessarie verifiche analitiche del lotto per la cessazione della qualifica di rifiuto. Non si tratta quindi di una nuova realizzazione ma solo di un cambio d'uso di area attualmente destinata allo stoccaggio materie prime inerti che sarà invece pavimentata in cemento per maggiore tutela ambientale e destinata al deposito del lotto, sempre di materiale inerte, da sottoporre a verifica analitica.

2. COSTRUZIONE DELL'IMPIANTO

L'impianto della CONGLOMERATI BITUMINOSI VOMANO è costituito da un vasto piazzale di circa 20000 mq per il deposito di materie prime e attualmente da due strutture di cui una (fabbricato B) di 1250 mq in parte occupata dall'impianto di conglomerati bituminosi e in parte destinata a rimessa, l'altra (fabbricato A), di più recente costruzione, di circa 870 mq destinata ad opificio produttivo. Gli uffici e i servizi igienici sono nella proprietà della ditta Di Sabatino Fratelli con cui c'è un contratto di comodato d'uso gratuito. E' presente una recinzione dell'impianto tutt'intorno al confine tranne che lungo il confine con la ditta Di Sabatino Fratelli proprio per i continui rapporti aziendali.

Il fabbricato B, in cui si svolgono le attività di produzione conglomerato bituminoso e quindi di recupero del fresato, è stato autorizzato dal Servizio Genio Civile di Teramo con nota n. 1732 del 17/03/75. In seguito all'invio del certificato di collaudo è stata ottenuta la certificazione sempre da parte del Servizio Genio Civile di Teramo con nota n. 7271 del 21/12/88 relativamente alla conformità dei lavori di costruzione ed adeguamento rispetto al progetto approvato.

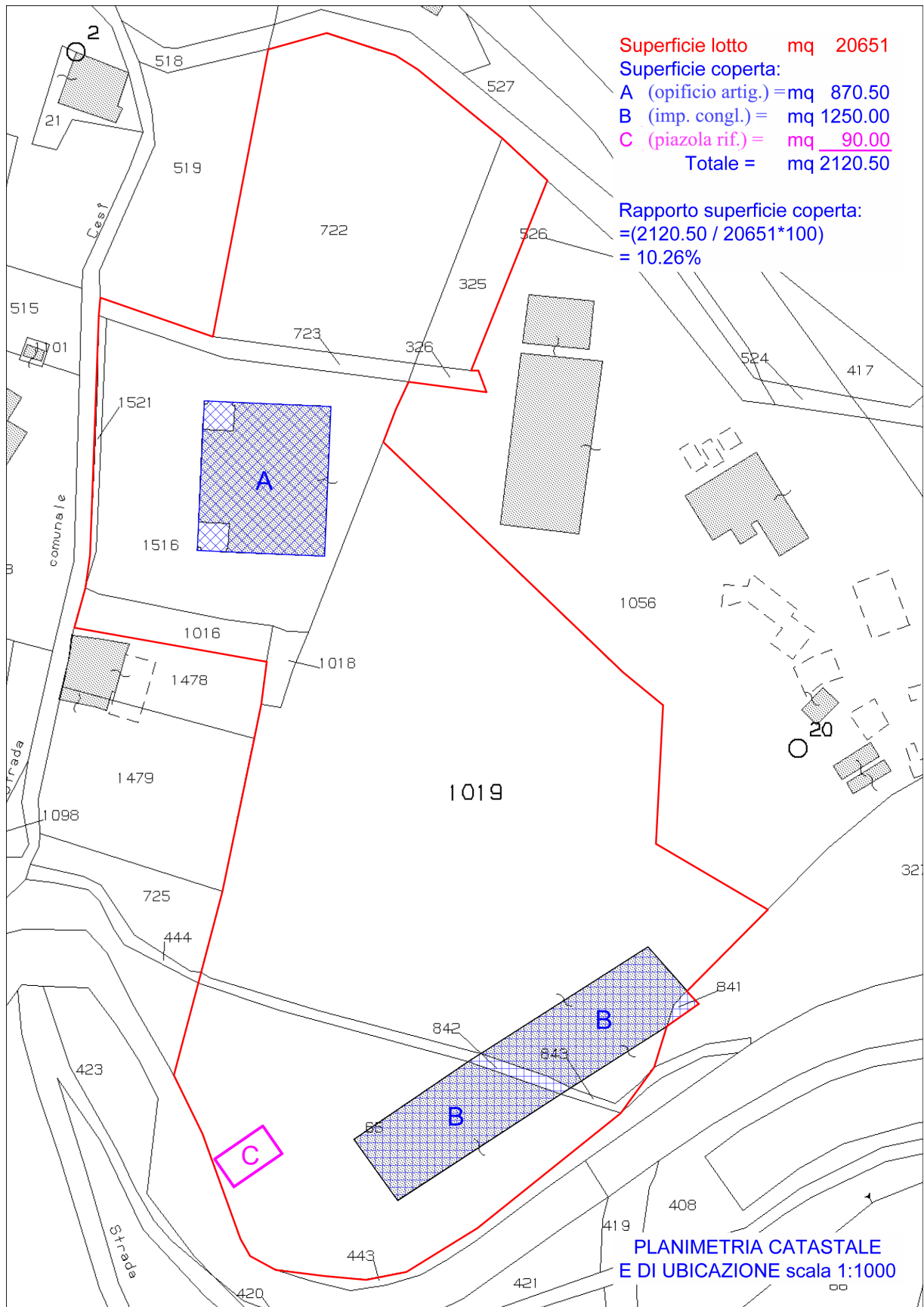
La costruzione del fabbricato A di più recente realizzazione è stata autorizzata con Permesso a Costruire n. 2 del 01/02/2006 a cui ha fatto seguito una variante Prot 4626 del 04/08/06 e successivamente una DIA nel 2009 ed una SCIA nel 2011. Il fabbricato A non è interessato da nessuna attività di gestione rifiuti.

Per la piazzola di stoccaggio rifiuti (manufatto C) di area 90 mq è stata presentata una SCIA ad aprile 2012.

Tale piazzola, come anche parte del piazzale, è dotata di sistema di raccolta delle acque meteoriche che tramite griglie e condotte sono convogliate verso un impianto di prima pioggia (meglio descritto nell'apposito paragrafo dello Studio Preliminare Ambientale) per il trattamento prima dello scarico in affluente (fosso Rio) che recapita nel Fiume Vomano.

E' presente una pesa all'interno del sito per la pesatura dei mezzi in ingresso e uscita.

L'impianto della Conglomerati Bituminosi Vomano Srl è dotato di certificato di Prevenzione Incendi.



3. DESCRIZIONE DELL'IMPIANTO

L'impianto della CONGLOMERATI BITUMINOSI VOMANO è sito in area classificata come Zona Produttiva Industriale (D2) e ricadente catastalmente nel foglio 1 Particelle 65-325-326-444-722-723-841-842- 843-1016-1018-1019-1516.

L'intera area di proprietà risulta all'incirca così suddivisa:

- Area accettazione rifiuti: 150 mq – scoperta;
- Area messa in riserva rifiuti: 90 mq – scoperta;
- Area per le operazioni di recupero: 1500 mq – coperta e scoperta;
- Area di deposito materie prime seconde: 300 mq – scoperta
- Area di deposito materie prime: 2500 mq – scoperta;
- Area deposito eventuali rifiuti prodotti: 10 mq – coperta
- Aree di movimentazione: 3500 mq
- area uffici (non presenti poiché si utilizzano gli uffici della ditta Di Sabatino Fratelli con cui c'è un contratto di comodato d'uso gratuito)
- parcheggi (non presenti poiché si utilizzano i parcheggi della ditta Di Sabatino Fratelli)
- pesa: 50 mq

Gli impianti tecnologici presenti ed utilizzati per l'attività di recupero rifiuti sono:

- 1) Pesa industriale elettronica;
- 2) Vaglio di maglia pari a 5 cm;
- 3) impianto di conglomerato bituminoso modello M95 della Marini spa costituito da tramogge, nastri trasportatori, cilindro, essiccatore, impianto a torre, vasche di selezione, silos di deposito del prodotto finito, cisterne di bitume liquido.
- 4) Pala meccanica per la movimentazione.

La ditta è inoltre in possesso di altre macchine quali rullo vibrante, vibro finitrice, motogreader, autocarri per l'attività nei cantieri mobili e temporanei.

I rifiuti in ingresso sono attualmente messi in riserva su una piazzola in cemento da circa 90 mq (12,5 x 7,2 m) dotata, come il piazzale circostante, di sistema di raccolta delle acque meteoriche che tramite griglie e condotte sono convogliate verso un impianto di prima pioggia per il trattamento prima dello scarico nell'affluente del Fiume Vomano.

L'impianto di prima pioggia installato è stato dimensionato per raccogliere e trattare i primi 4 mm da una superficie impermeabile di 5000 mq.

E' stato stimato che il quantitativo di stoccaggio istantaneo dei rifiuti in ingresso (CER 170302, 200301) sia pari a (considerando che la superficie della piazzola è di 90 mq, ipotizzando la forma di un cono ed un'altezza massima di 4 m) circa 120 mc ovvero circa 180 tonn.

L'attività di recupero di rifiuti non pericolosi avviene principalmente tramite l'impianto di produzione del conglomerato bituminoso modello M95 della Marini spa. In particolare, il fresato come rifiuto proveniente dalla scarifica del manto stradale viene addizionato come componente inerte, insieme alla materia prima vergine, in percentuale di circa il 20% rispetto alla materia prima.

Cuore di un impianto discontinuo è la torre di mescolazione: gli inerti caldi ed essiccati raggiungono la sommità della torre per mezzo di un elevatore a tazze posto all'uscita dell'essiccatore.

In questa parte dell'impianto di produzione la movimentazione degli inerti avviene per gravità e si possono individuare tre zone differenziabili sia per funzione che per caratteristiche di funzionamento. Il ciclo infatti che ha carattere continuo per le operazioni di vagliatura e riempimento delle tramogge sottostanti, diventa discontinuo nelle fasi successive.

Le fasi di processo partono con la selezione degli inerti caldi per mezzo del vaglio vibrante. La quantità degli inerti caldi, contenuti nella tramoggia sotto vaglio, può essere più o meno grande in funzione della taglia dell'impianto e della scelta tecnica di modalità produttiva. L'impianto offre anche la possibilità di produrre senza far passare gli inerti dal vaglio: in questo caso il materiale proveniente dall'elevatore alimenta una sola tramoggia. Un deviatore posto allo scarico dell'elevatore invia gli inerti in direzione del vaglio oppure nella prima tramoggia.

Passando alla fase successiva del ciclo produttivo la macchina provvede alla pesatura dei tre elementi primari: inerti, filler, bitume; essa avviene in tre diverse pesate attrezzate ciascuna con celle elettroniche di tipo "strain gage".

Il ciclo di produzione prevede che gli inerti entrino per primi nel mescolatore, per una prima essiccazione. In seguito ed in sequenza con calcolati ritardi, entrano il bitume, eventuali additivi ed il filler.

Al sistema di dosatura del bitume è correlata una funzione matematica che tiene conto, per ogni mescolata, del peso "reale" degli inerti. Per ogni mescolata, la quantità di bitume immessa nel mescolatore non sarà quella teorica pesata nella tramoggia e prevista dalla ricetta, ma l'esatta percentuale necessaria, calcolata sul reale peso degli inerti e del filler contenuti nelle rispettive tramogge in quello specifico ciclo. E' l'operatore dell'impianto che per esigenze tecnico-produttive od altre, può variare ed impostare valori diversi per questi tempi/quantità. La relazione tra i tempi del ciclo di mescolazione e le quantità d'elementi immessi determinano la produttività dell'impianto. Il conglomerato scaricato dal mescolatore è poi avviato al silo di deposito. Con la chiusura dello scarico dal mescolatore ha inizio un nuovo ciclo.

Il bitume necessario alla produzione è avviato alla vasca di pesatura, per mezzo di pompa di carico, tubazioni riscaldate e valvole automatiche a comando pneumatico.

In seguito, una pompa preleva il bitume dalla vasca di pesatura e l'invia al mescolatore attraverso la barra di spruzzatura.

L'impianto può essere dotato di sili per lo stoccaggio del prodotto finito: essi sono tramogge di forma tronco conica, a piramide rovesciata. Le tramogge, nel lato superiore, hanno un'apertura adatta al carico del prodotto mentre, nella parte inferiore troviamo una portina che, riscaldata elettricamente e comandata da un cilindro pneumatico, permette lo scarico.

I sili appoggiano sopra colonne d'acciaio, d'altezza adeguata per permettere il carico dei camion, e possono essere posizionati sotto il mescolatore o a lato della torre.

Nel caso di sili posti sotto il mescolatore, l'alimentazione avviene per gravità e quindi senza alcuna necessità di trasferimento con mezzi meccanici. Un aumento di capacità prevede altri sili posti a fianco del primo ed il trasporto del prodotto finito avviene per mezzo di una navetta automatica (benna skipper) motorizzata che scorre su rotaie orizzontali. Nel caso di sili posti a lato della torre l'alimentazione avviene tramite una benna controllata da un argano.

Si è quindi in grado di lavorare e produrre con la presenza di un solo addetto, oltre al manovratore della pala meccanica che carica i predosatori.

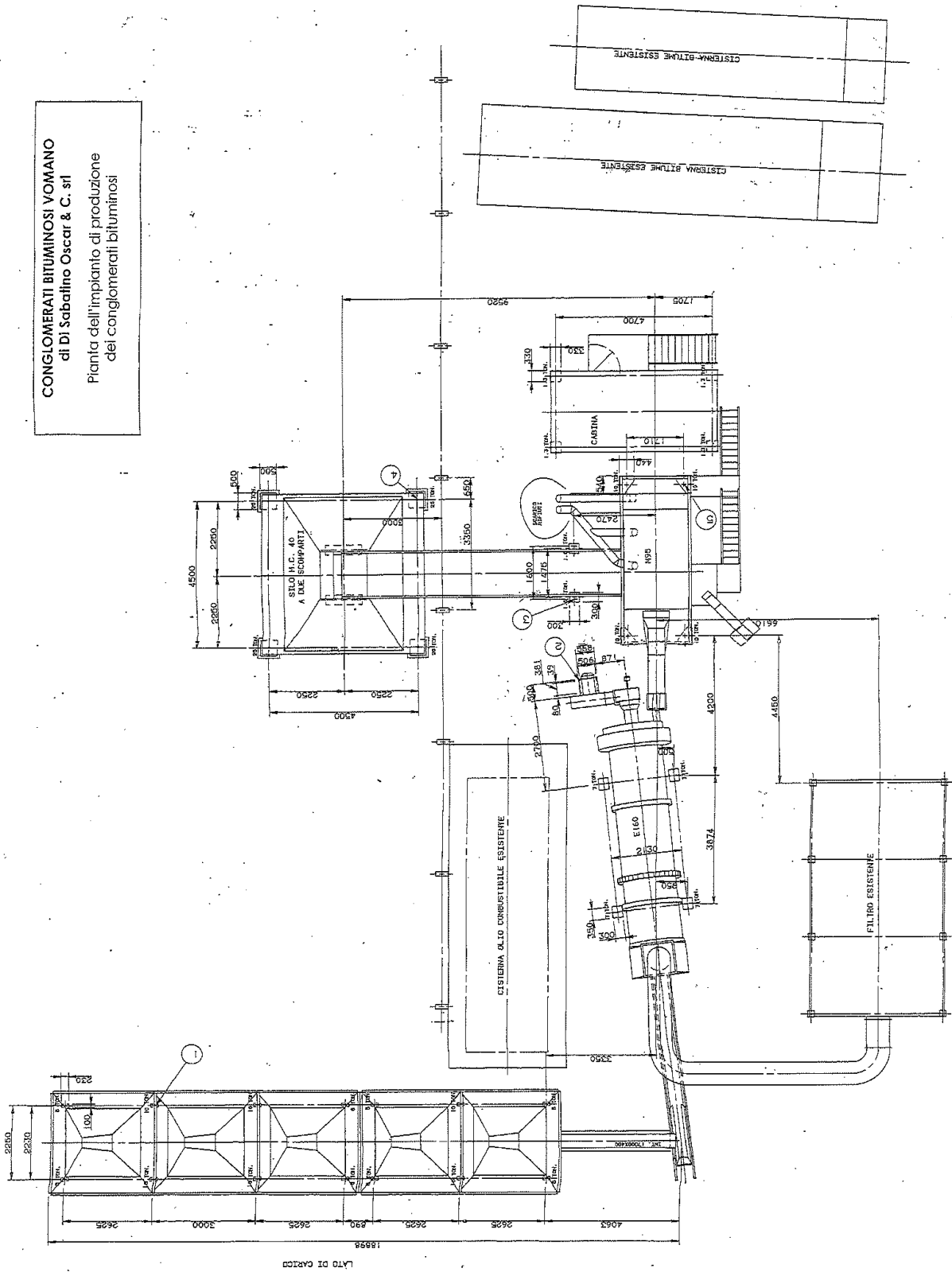
La cabina è il luogo di lavoro dell'operatore e si trova in posizione strategica rispetto all'impianto; in questa unità ci sono tutte le apparecchiature di comando e controllo che concorrono al funzionamento dell'impianto.

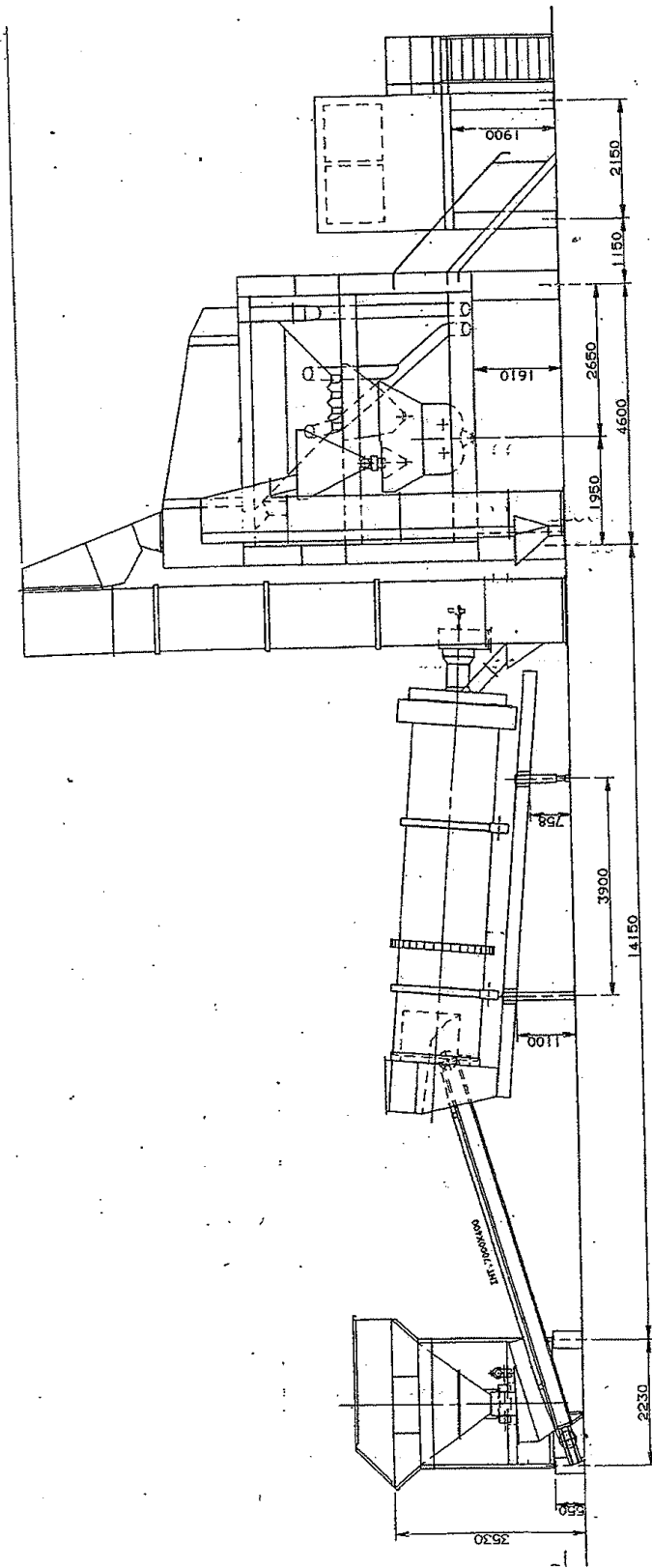
Dalla sua postazione l'operatore può, per mezzo delle strumentazioni in suo possesso, impostare tutte le grandezze fisiche necessarie al processo produttivo e determinare: ritmo di produzione,

quantità e qualità di prodotto, temperatura finale degli inerti, ecc. Definiti ed impostati i parametri di produzione, l'operatore assume solo una funzione di controllo.

Seguono gli schemi dell'impianto di produzione del conglomerato bituminoso modello M95 della Marini spa.

CONGLOMERATI BITUMINOSI VOMANO
 di Di Sabatino Oscar & C. srl
 Pianta dell'impianto di produzione
 dei conglomerati bituminosi





CONGLOMERATI BITUMINOSI VOMANO
 di Di Sabafino Oscar & C. srl
 Viste e sezioni degli impianti di produzione
 dei conglomerati bituminosi

Nel sito della CONGLOMERATI BITUMINOSI VOMANO Srl è presente un impianto di prima pioggia per la depurazione delle acque di dilavamento piazzale provenienti dall'area di messa in riserva di materie prime e rifiuti prima dello scarico in corpo superficiale (fosse Rio alludente il fiume Vomano).

In particolare, i primi 40 m³ di acqua per ettaro di superficie scolante sono convogliati tramite griglie e tubazioni al sistema di prima pioggia e quindi al dissabbiatore e disoleatore mentre la restante parte viene scolmata e inviata direttamente al fosso.

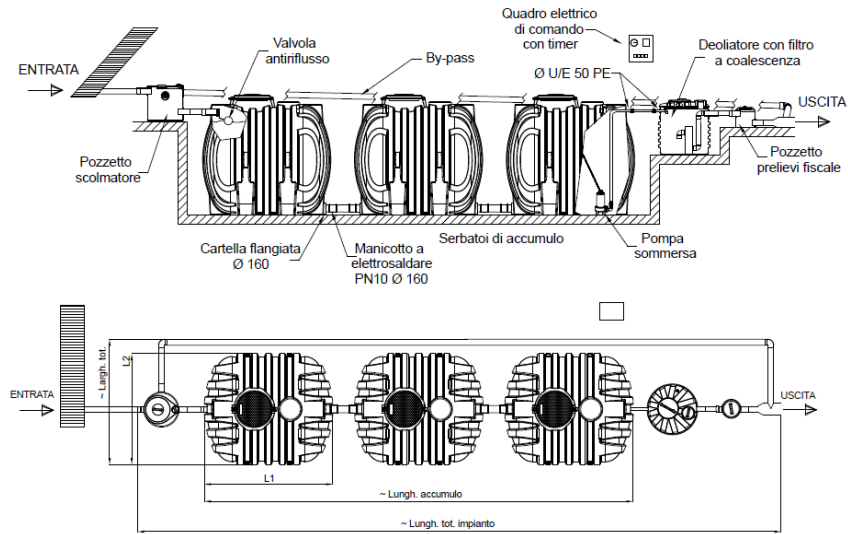
L'impianto di trattamento prima pioggia è costituito da una serie di cisterne rotostampate in linea per poter rimuovere le sostanze contaminati presenti nel refluo. In particolare, è stato installato un impianto di depurazione dotato di pozzetto scolmatore-cisterna di accumulo-dissabbiatore-deoliatore con filtro a coalescenza e pozzetto finale di ispezione.

Essendo la superficie di dilavamento, in cui sono stoccati i rifiuti e le materie prime inerti, di circa 5000 mq è stato realizzato un sistema di prima pioggia, costituito da due volumi di accumulo con valvola di chiusura e pompa sommersa temporizzata, in grado di poter contenere i primi 40 m³ di acqua per ettaro di superficie scolante e rilasciare tale acqua secondo tempi stabiliti. Il grande volume di accumulo permette in questo caso, visto che sono necessarie due cisterne ciascuna da 20000 litri (20 mc), di evitare il dissabbiatore in quanto la funzione di rimozione solidi è svolta già dal primo serbatoio. Dopo le cisterne di accumulo con funzione anche di dissabbiatore l'acqua viene fatta defluire in un deoliatore con filtro a coalescenza che permette la rimozione degli oli. L'eccedente la prima pioggia sarà inviato tramite un bypass direttamente al ricettore finale (corpo superficiale).

Alla fine del trattamento è posizionato un pozzetto fiscale di ispezione per il controllo della qualità dello scarico. L'impianto è certificato e permette che il refluo scaricato presenti parametri chimici e chimico fisici conformi ai limiti di accettabilità di cui all'allegato 5 del D. Lgs 152/06.

Il sistema di depurazione scelto è del tipo ROTOTTEC IPP 4000DOCF come illustrato nel disegno seguente in cui sono riportati i disegni e le caratteristiche tecniche. Esso è stato dimensionato per raccogliere i primi 5 mm di acqua da una superficie scolante di 4000 mq per cui tale sistema tale sistema si adatta perfettamente anche all'azienda in esame in quanto permette di raccogliere e trattare i primi 4 mm da una superficie impermeabile di 5000 mq, secondo quanto previsto dalla Legge Regionale Abruzzo n. 31/10.

IPP - Scarico in corso d'acqua superficiale (D.lgs 152/06, tab 3)



IPP		500 DOFC	1000DOFC	2000DOFC	4000DOFC	6000DOFC	8000DOFC	10000DOFC	12000DOFC
Superficie impermeabile	m ²	500	1000	2000	4000	6000	8000	10000	12000
Volume di pioggia	l	2500	5000	10000	20000	30000	40000	50000	60000
Portata di prima pioggia	l/s	2,8	5,5	11	22	33	44	55	66
Pozzetto scolmatore	modello	PSC051212IPP	PSC051212IPP	PSC051212IPP	PSC051616IPP	PSC052020IPP	PSC052020IPP	PSC102525IPP	PSC102525IPP
	D	790	790	790	790	790	1000	1000	1000
	H	790	790	790	790	790	-	-	-
	Ø E/U	125	125	125	160	200	200	250	250
Sistema d'accumulo	modello	CI 3000	CI 5000	CI 10700	CI 10700	CI 10700	CI 10700	CI 10700	CI 10700
	n° di cisterne	1	1	1	2	3	4	5	6
	vol. accumulo	l	3000	5000	10100	20200	30300	40400	50500
	L1	mm	2090	2230	2780	2780	2780	2780	2780
	L2	mm	1500	1780	2430	2430	2430	2430	2430
	H	mm	1720	2270	2580	2580	2580	2580	2580
Disabbiatore	Lung. Tot.	m	~ 2	~ 2,3	~ 2,8	~ 6	~ 9,3	~ 12,6	~ 15,9
	Ø E	mm	125	125	125	160	200	200	200
	modello	NDD 1500	NDD 1500	NDD 1500	-	-	-	-	-
	volume disabbiatura	l	1350	1350	1350	-	-	-	-
Deoliatore con filtro a coalescenza	D	mm	1150	1150	1150	-	-	-	-
	H	mm	1720	1720	1720	-	-	-	-
	ispezione	mm	355	355	355	-	-	-	-
	modello	NDOFC 1000 1,5 l/s	NDOFC 1000 1,5 l/s	NDOFC 1000 1,5 l/s	NDOFC 1000 1,5 l/s	NDOFC 1000 1,5 l/s	NDOFC 1000 1,5 l/s	NDOFC 1000 1,5 l/s	NDOFC 1000 1,5 l/s
Pozzetto prelievi fiscale	volume	l	872	872	872	872	872	872	872
	D	mm	1150	1150	1150	1150	1150	1150	1150
	H	mm	1220	1220	1220	1220	1220	1220	1220
	ispezione	mm	355	355	355	355	355	355	355
Dimensioni totali impianto	modello	PPF 50	PPF 50	PPF 50	PPF 50	PPF 50	PPF 50	PPF 50	PPF 50
	D	mm	430	430	430	430	430	430	430
	H	mm	465	465	465	465	465	465	465
	ispezione	mm	355	355	355	355	355	355	355
Lunghezza	m	~ 8	~ 9	~ 9,5	~ 11	~ 14	~ 17	~ 20	~ 23
	Larghezza	m	~ 2,5	~ 3	~ 3	~ 3	~ 3	~ 3	~ 3

Nel resto del piazzale le acque meteoriche di dilavamento non sono raccolte in condotta separata ma si allontanano per naturale ruscellamento superficiale.

Le acque provenienti dalla copertura del fabbricato sono anch'esse raccolte in condotta e sono scaricate in modo indipendente nel fiume Vomano. Tali acque non determinano il dilavamento di sostanze pericolose o che creano pregiudizio per l'ambiente.

Per gli scarichi in corpo superficiale è stata presentata con pec del 28 maggio 2021 domanda di concessione idraulica.

4. DESCRIZIONE DELL'ATTIVITA' DI RECUPERO

Il processo di conferimento al centro di recupero inizia con la fase di verifica documentale ovvero presenza del Formulario di Identificazione Rifiuto correttamente e completamente compilato ed eventuali analisi di caratterizzazione con indicazione della pericolosità.

Conclusa la fase di verifica documentale dove si controlla sia il possesso della documentazione prevista e sia la sua correttezza, i rifiuti sono ammessi (o nei casi previsti respinti) al centro dove vengono sottoposti alla successiva fase di controllo in accettazione. Il controllo in accettazione è necessario per verificare la rispondenza di quanto dichiarata nella documentazione rispetto a quanto effettivamente conferito. L'esecuzione di tale attività permette di determinare l'ammissibilità all'impianto da un punto di vista normativo e tecnico.

Il controllo è attuato visivamente da un addetto. Successivamente, se al controllo il rifiuto è considerato ammissibile, il materiale è pesato per verificare l'effettiva quantità conferita. Il peso verificato è quindi annotato sulla terza copia del formulario come quantità effettivamente accettata. Al termine della fase di controllo in accettazione, l'addetto produce la documentazione necessaria (obbligatoria e non) per l'ammissione del materiale a centro di recupero. Tale documentazione permette la realizzazione di una tracciabilità dei materiali in ingresso in modo da poter risalire al soggetto conferitore in caso di non conformità (tecnico - legali) dei rifiuti conferiti. Tale fase è attuata nella zona individuata come accettazione e pesa. Quindi, i rifiuti sono stoccati in attesa di essere sottoposti alle successive operazioni di recupero autorizzate e previste dal DM 5/2/98:

Tipologia 7.6: conglomerato bituminoso, frammenti di piattelli per il tiro al volo [170302] [200301].

7.6.1 Provenienza: attività di scarifica del manto stradale mediante fresatura a freddo; campi di tiro al volo.

7.6.2 Caratteristiche del rifiuto: rifiuto solido costituito da bitume ed inerti.

7.6.3 Attività di recupero:

a) produzione conglomerato bituminoso "vergine" a caldo e a freddo [R5];

c) produzione di materiale per costruzioni stradali e piazzali industriali mediante selezione preventiva (macinazione, vagliatura, separazione delle frazioni indesiderate, eventuale miscelazione con materia inerte vergine) con eluato conforme al test di cessione secondo il metodo in allegato 3 al presente decreto [R5];

7.6.4 Caratteristiche delle materie prime e/o dei prodotti ottenuti:

a) conglomerato bituminoso nelle forme usualmente commercializzate.

b) materiali per costruzioni nelle forme usualmente commercializzate

Attività	Operazione Recupero	Potenzialità annua (t)
7.6.3 a)	R5	10000
7.6.3 c)	R5	5000

La quantità di rifiuti autorizzata annualmente per l'invio a recupero presso l'impianto per la produzione di conglomerato (R5 7.6.3. a)) è pari a 10000 t. Il recupero avviene nella fase in cui i rifiuti in percentuale di circa il 20% rispetto alla prima vergine (80%) entrano insieme a quest'ultima nell'impianto (M95 della Marini come precedentemente descritto) tramite tramogge di carico e nastri trasportatori. Il materiale arriva in un cilindro essiccatore, posto al coperto sotto il capannone, in cui a temperatura di circa 160 °C avviene la miscelazione completa. Di seguito la miscela passa in una struttura a torre dove tramite delle tazze il materiale viene fatto salire e scaricato su tramogge per la successiva selezione del materiale su base dimensionale a seconda delle necessità produttive. Viene poi addizionato bitume liquido proveniente da n. 2 cisterne di deposito e dopo la miscelazione il prodotto viene scaricato all'interno di silos di stoccaggio ed è pronto per essere utilizzato come conglomerato bituminoso nelle forme usualmente commercializzate.

I rifiuti in ingresso possono essere recuperati anche per la produzione di materiale per costruzioni stradali e piazzali industriali (R5 7.6.3. c)) nelle forme usualmente commercializzate mediante preventiva eventuale riduzione volumetrica, selezione tramite un vaglio mobile e poi separazione

di eventuali frazioni indesiderate e miscelazione con materia prima vergine. Il quantitativo autorizzato per la produzione di materiale per costruzioni stradali e piazzali industriali è di 5000 t per cui si ottiene un quantitativo totale di recupero (R5 7.6.3. a + 7.6.3 c)) presso l'impianto della ditta CONGLMERATI BITUMINOSI di 15000 t annue.

Rispetto a quanto già autorizzazione non vengono chieste modifiche relative a quantità (annuale e istantanea) e impiantistica ma solo quanto necessario per l'adeguamento al Dm 69/18 come di seguito descritto nel capitolo successivo.

5. ADEGUAMENTO AL DM 69/2018

Il Decreto del ministero dell'Ambiente n. 69 del 28 marzo 2018 quale "*Regolamento recante disciplina della cessazione della qualifica di rifiuto di conglomerato bituminoso ai sensi dell'articolo 184-ter, comma 2 del decreto legislativo 3 aprile 2006, n. 152*" prevede all'art 6 un aggiornamento da parte del produttore (definito come "il gestore di un impianto autorizzato per la produzione di granulato di conglomerato bituminoso") della comunicazione ai sensi dell'art 216 del D. Lgs 152/06.

In seguito all'entrata in vigore di tale DM la ditta opererà per rispettare i criteri previsti all'art 3 ai fini della cessazione della qualifica del rifiuto in ingresso (classificato con il CER 170302) che sarà qualificato granulato di conglomerato bituminoso soddisfacendo tutti i seguenti criteri:

- a) è utilizzabile per gli scopi specifici di cui alla parte a) dell'Allegato 1;
- b) risponde agli standard previsti dalle norme UNI EN 13108-8 (serie da 1-7) o UNI EN 13242 in funzione dello scopo specifico previsto;
- c) risulta conforme alle specifiche di cui alla parte b) dell'Allegato 1

In particolare, il granulato ottenuto sarà utilizzato per:

- per le miscele bituminose prodotte con un sistema di miscelazione a caldo nel rispetto della norma UNI EN 13108 (serie da 1-7);

- per le miscele bituminose prodotte con un sistema di miscelazione a freddo;
- per la produzione di aggregati per materiali non legati e legati con leganti idraulici per l'impiego nella costruzione di strade, in conformità alla norma armonizzata UNI EN 13242, ad esclusione dei recuperi ambientali.

Il Dm 69/2018 prevede sia verifiche sui rifiuti in ingresso ma anche, al punto b.2 dell'allegato 1, verifiche sul granulato di conglomerato bituminoso prodotto dal recupero. Si tratta di verifiche sia analitiche (test di cessione, amianto, IPA) sia di tipo prestazionale (granulometria, caratteristiche varie dell'aggregato, ecc) che richiedono sempre diversi giorni (dell'ordine una decina) per essere eseguite da un laboratorio esterno certificato.

Per adeguarsi a quanto previsto dal DM 69/2018 la ditta intende individuare un'area già presente all'interno del proprio impianto e finora destinata a deposito materie prima inerti (e quindi della stessa natura del granulato) di circa 410 mq, attualmente in battuto di argilla, da pavimentare in cemento per maggiore tutela ambientale, per la formazione e verifica analitica dei lotti, in modo da evitare che la piazzola destinata alla messa in riserva dei rifiuti in ingresso non sia disponibile per molti giorni impedendo l'accettazione di ulteriori rifiuti compatibili con le capacità autorizzate.

Il quantitativo di messa in riserva di rifiuti in ingresso rimarrà invariato sull'attuale piazzale già esistente e autorizzata di 90 mc.

La nuova piazzola di circa 410 mq destinata alla verifica dei lotti sarà pavimentata in cemento e dotata di sistema di raccolta delle acque meteoriche convogliate, prima del recapito in corpo superficiale (fiume Vomano), attraverso l'impianto di prima pioggia dimensionato per 5000 mq e quindi idoneo per comprendere anche tale superficie (già contemplata perché appunto destinata al deposito di materiali inerti).

Su tale piazzola sarà possibile realizzare un lotto da circa 1000 mc (inferiore ai 3000 mc massimi previsti dal DM 69) pari a circa 1500 tonni di granulato di conglomerato bituminoso per la verifica analitica.

La porzione di area che si va a pavimentare in cemento è attualmente in battuto di argilla e quindi già di limitata permeabilità e già permette la raccolta ed il convogliamento delle acque meteoriche

ma si propone una migliore pavimentazione come ulteriore garanzia della protezione del suolo e sottosuolo. Tale area era già destinata allo stoccaggio delle materie prime inerti e quindi non cambia la tipologia di materiale stoccato ma viene identificata in maniera adeguata a quanto previsto dal DM 69/2018 senza comportare un aumento della potenzialità dell'impianto ma appunto solo un cambio d'suo.

Di conseguenza viene ridefinita anche l'area attualmente destinata allo stoccaggio delle Materie Prime Seconde (End of Waste) che, in seguito all'adeguamento, sarà destinata al deposito del granulato di conglomerato bituminoso.

Riassumendo, in seguito all'adeguamento l'intera area di proprietà sarà all'incirca così suddivisa:

- Area accettazione rifiuti: 150 mq – scoperta;
- Area messa in riserva rifiuti: 90 mq– scoperta e su superficie impermeabile in cemento con raccolta acque;
- Area verifica analitica lotto: 410 mq– scoperta e su superficie impermeabile in cemento con raccolta acque;
- Area per le operazioni di recupero: 1500 mq – coperta e scoperta;
- Area di deposito granulato: circa 300 mq – scoperta
- Area di deposito materie prime: circa 2000 mq – scoperta;
- Area deposito eventuali rifiuti prodotti: 10 mq – coperta
- Aree di movimentazione: 3500 mq
- area uffici (non presenti poiché si utilizzano gli uffici della ditta Di Sabatino Fratelli con cui c'è un contratto di comodato d'uso gratuito)
- parcheggi (non presenti poiché si utilizzano i parcheggi della ditta Di Sabatino Fratelli)
- pesa: 50 mq

Di seguito il raffronto tra la situazione attuale (ante) e quella di adeguamento (post)

Caratteristiche impianto	ATTUALE (ante)	ADEGUAMENTO (post)
Ubicazione	Via Cesi loc. Val Vomano – Penna Sant’Andrea	Via Cesi loc. Val Vomano – Penna Sant’Andrea
Tipologia DM 5.2.98	7.6	7.6
Operazioni di recupero	R13-R5	R13-R5
Quantità annuale di recupero R13-R5	15.000 tonn (7.6.3 a): 10.000 + 7.6.3 c): 5000)	15.000 tonn
Area messa in riserva rifiuti su superficie pavimentata in cemento	90 mq	90 mq
Stoccaggio massimo istantaneo rifiuti	180 tonn 120 mc	180 tonn 120 mc
Area stoccaggio materie inerti	2500 mq	2000 mq + 410 mq area verifica conformità lotto
EoW	MPS	Granulato di conglomerato bituminoso

La gestione dell’impianto ai sensi del DM 69/2018 sarà effettuata secondo quanto indicato di seguito: il rifiuto in ingresso, proveniente da cantieri propri o di terzi, viene pesato e sottoposto alle opportune verifiche sia relative alla corretta classificazione (FIR, certificato di analisi ecc) sia atte a verificare l’assenza di materiale diverso dal conglomerato bituminoso, anche tramite il controllo visivo come previsto al punto b.1) dell’allegato 1 del DM 69/2018 (*“per «controllo visivo» si intende il controllo dei rifiuti con codice EER 17.03.02 che investe tutte le parti del lotto ed impiega le capacità sensoriali umane o qualsiasi apparecchiatura non specializzata”*).

I controlli visivi avvengono sia sul mezzo in pesa sia durante lo scarico in prossimità della piazzola di messa in riserva controllando la composizione dell’intero carico. Se l’esito dei controlli non è conforme, il carico viene respinto mentre, se è conforme, il carico è accumulato nella piazzola di

messa in riserva. Tale rifiuto può essere sottoposto se necessario ad opportune lavorazioni quali riduzione dimensionale, vagliatura, miscelazione con altro materiale.

Quando il cumulo raggiunge quasi il quantitativo massimo istantaneo autorizzato (viene sempre lasciato un margine di circa il 10%) o anche prima a seconda delle esigenze lavorative, viene spostato nella nuova area di verifica e al raggiungimento del quantitativo di un lotto (massimo 1000 mc e comunque sempre inferiore a 3000 mc) viene prelevato un campione per sottoporlo alle analisi e prove previste ai punti b.2) e b.3) dell'allegato 1 del DM 69/2018.

Se le risultanze sono conformi il conglomerato cessa la qualifica di rifiuto e diventa granulato di conglomerato bituminoso. Il lotto certificato di granulato di conglomerato bituminoso, per cui viene redatta e inviata apposita Dichiarazione Di Conformità (DDC) viene depositato in apposite aree, pronto all'uso o alla vendita per gli usi previsti nella parte a) dell'Allegato I del DM 69/2018.

Nel caso di risultanze non conformi il conglomerato bituminoso viene gestito di conseguenza come rifiuto.

Nelle planimetrie allegata viene rappresentato il layout attualmente autorizzato con AUA ed il layout in seguito all'adeguamento.

6. PIANO DI RIPRISTINO DELL'AREA

Al fine di ripristinare l'area il gestore, alla chiusura della attività, opererà in modo tale da riportare la zona, se possibile, alle precedenti condizioni, o comunque allontanerà tutte le fonti di pericolo e/o di inquinamento.

La cessazione dell'attività comporterà:

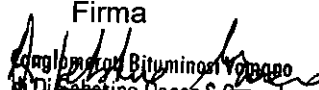
- rimozione di macchine e attrezzature di lavoro;
- analisi di controllo e classificazione dei rifiuti eventualmente presenti o generati dall'attività;
- stoccaggio dei rifiuti per tipologia omogenea in appositi contenitori o in cumuli separati identificati tramite apposita cartellonistica;
- pulizia e bonifica del piazzale mediante rimozione del materiale in cumuli e del materiale stoccato all'interno di cassoni. Invio a smaltimento o recupero tramite ditta autorizzata.

Allegati:

- Planimetria dell'impianto di recupero

Penna Sant'Andrea, li 19/07/2021

Firma


Conglomerati Bituminosi Vomano
Di Gabatino Oscar & C. S.r.l.
64020 Val Vomano di Penna S. Andrea (TE)
Cod. Fisc.n. 00078360674



Il tecnico