



A00 Prov. TA - A00

Class.

PTA/2012/0034854/A



27/04/2012

Spett.le

Provincia di Taranto

9° Settore

Via lago di Bolsena, 02

74021 – Taranto

Oggetto: Richiesta di V.I.A. ed A.I.A ai sensi del D. Lgs. 152/06 e ss.mm. e ii. per un progetto di ampliamento di un impianto per lo stoccaggio provvisorio di rifiuti pericolosi e non pericolosi, ubicato in Massafra alla S.S. 7 Appia – Riscontro nota dell'Arpa Puglia –

Con la presente si riscontra la nota dell'Arpa Puglia – Dipartimento Provinciale di Taranto prot. n. 20877 del 17/04/2012 trasmessa mezzo fax dal Settore Ecologia ed Ambiente della Provincia di Taranto con nota prot. prov.le n.33673/P del 23/04/2012. Preliminarmente si osserva che l'intervento in oggetto, trattandosi di un impianto di gestione rifiuti, assume, così come espressamente indicato nel D. Lgs. 152/06, la veste di opere di pubblica utilità, pertanto attività specifiche e necessarie alla collettività.

Si sottolinea, come già per altro evidenziato nella documentazione trasmessa, che lo scopo del progetto è quello di proporre le soluzioni tecnologiche più efficaci per il trattamento dei rifiuti avendo presenti le seguenti esigenze prioritarie:

- costituire un polmone tra la produzione dei rifiuti e le operazioni di smaltimento, in quanto il centro è in grado di accogliere partite di rifiuti di origine diversa, di

quantità limitata o prodotte saltuariamente, razionalizzando i flussi e le operazioni di smaltimento;

- operare nella massima sicurezza con riguardo ai rischi per la salute dei lavoratori e per l'ambiente;
- promuovere un sistema che, a regime, consenta il recupero di materiali e l'invio in impianti di discarica delle sole frazioni non recuperabili;
- favorire la valorizzazione di materiali da reimmettere nel ciclo di produzione delle materie prime.

Il progetto, infatti, prevede di ampliare l'attività attualmente autorizzata consistente nello stoccaggio provvisorio di rifiuti pericolosi e non pericolosi, con le attività di trattamento (D9, D13, D14 e D15) e recupero (R3, R4, R5 e R13) di rifiuti al fine ottimizzare i conferimenti dei rifiuti da smaltire e per i rifiuti recuperabili chiudere in sito il ciclo producendo MPS, conformemente a quanto previsto dal D.M. 05.02.1998 e ss.mm.ii.

Tali attività sono state descritte nell'ambito progettuale facendo sempre riferimento, per ciascuna di esse, alla normativa di settore vigente che ne stabilisce i requisiti essenziali.

Con riferimento all'adeguamento dell'impianto alle BAT, si specifica che quelle disponibili fanno riferimento genericamente agli impianti di trattamento rifiuti ed alle modalità degli stoccaggi, mentre per altre attività quali ad esempio la miscelazione, attualmente non vi sono specifiche linee guida.

Si ritiene, pertanto, che per quanto riguarda la gestione complessiva dei rifiuti e le modalità di stoccaggio l'impianto, per quanto già descritto negli elaborati progettuali sia adeguato.

Si specifica, inoltre, che l'azienda da anni opera nel sistema di gestione rifiuti, ed è già in possesso di tutte le attrezzature idonee presenti sul mercato ovvero, pale gommate con sistema di controllo del carico, auto spurghi di ultima generazione, pompe di travaso, mezzi semoventi a tenuta, oltre ad un sistema informatico di gestione dei rifiuti del tipo (Win-Wast) in grado di controllare e monitorare ogni carico in ingresso, le operazioni e il suo destino finale.

Si sottolinea, altresì, che le richieste formulate dal Dipartimento in particolare alle specifiche in ordine ai trattamenti, non trovano riscontro nella norma, altresì indicazioni a priori in merito ai quantitativi specifici per ciascuna tipologia di rifiuti rispetto alle singole operazioni di trattamento non possono essere formulate in fase progettuale in quanto le caratteristiche degli stessi, e quindi le successive operazioni idonee a cui sottoporli, verranno determinate solo nel momento in cui l'impianto omologa i rifiuti in ingresso.

Sono stati, ovviamente, definiti i quantitativi massimi di rifiuti che si intendono stoccare e trattare, individuati in base alla potenzialità dell'impianto, distinti nel seguente modo:

80.000 t/a per rifiuti non pericolosi;

10.000 t/a per rifiuti pericolosi (operazioni di solo stoccaggio e raggruppamento)

1200 t capacità massima stoccabile di rifiuti non pericolosi

300 t capacità massima stoccabile di rifiuti pericolosi

Per quanto attiene le attività proposte da effettuarsi nell'impianto, queste possono essere riassunte nelle seguenti tipologie :

1) Linea di stoccaggio riduzione volumetrica e recupero:

L'attività di riduzione volumetrica, stoccaggio e recupero è riconducibile alle operazioni di smaltimento definite nell'allegato B della parte quarta del D.Lgs 152.2006, quali D13 (raggruppamento preliminare prima di una delle operazioni di smaltimento), D14 (ricondizionamento preliminare prima di una delle operazioni da D1 a D13), D15 (deposito preliminare prima di una delle operazioni da D1 a D14); nonché alle operazioni di recupero definite nell'allegato C della parte quarta del D.Lgs 152.2006, quali: R13 (messa in riserva di rifiuti per sottoporli ad una delle operazioni indicate nei punti da R1 a R12, escluso il deposito temporaneo prima della raccolta, nel luogo in cui sono prodotti), R4 (recupero materiali ferrosi), R5-R3 (recupero di plastica, carta e differenziata).

Nello specifico, pertanto, saranno effettuate operazioni di stoccaggio, messa in riserva, riduzione volumetrica per triturazione, compressione ed impacchettamento, trattamento di cernita e di separazione.

La linea per la riduzione volumetrica, stoccaggio e recupero prevede le seguenti sezioni:

- stoccaggio rifiuti;
- riduzione volumetrica mediante triturazione;
- di riduzione volumetrica.

Le operazioni di riduzione volumetrica hanno come finalità quella di ridurre la volumetria del rifiuto da destinare al riutilizzo a diretto smaltimento in idonei impianti di discarica di idonea categoria, nonché quella di selezionare ed accatastare i rifiuti trattati per destinarli al recupero verso altri centri.

Ciò in considerazione del fatto che è importante per un rifiuto in entrata alla piattaforma impiantistica il “fattore di ingombro volumetrico”, che risulta essere in diretta dipendenza con il suo grado di vuoto.

Una riduzione di tale fattore consente di poter ottimizzare le operazioni successive di caricamento e trasporto presso il sito finale di destinazione.

La riduzione volumetrica, come già descritto negli elaborati trasmessi, si ribadisce che verrà effettuata mediante:

- gru a polipo semovente;
- troncatura/triturazione con l'utilizzo di un trituratore lento monoalbero per una triturazione grossolana e comunque tale da ottenere pezzature per i successivi utilizzi e/o per lo smaltimento finale.
- Compressione in pressa posta sotto tettoia.
- impacchettamento/insacchettatura (con nastratrice o in big-bags)
- Raggruppamento in container per i centri di recupero finale.

Gru a Polipo Semovente.

I rifiuti da tritare, in fusti, fustini, big-bags o sfusi in container, vengono caricati alla bocca del trituratore mediante gru a polipo girevole semovente.

Trituratore

La macchina utilizzata per la triturazione, come già accennato, è un trituratore lento monoalbero adatto per tutti i tipi di rifiuti che arrivano nel centro e per i quali è stata prevista anche la riduzione volumetrica mediante la triturazione.

Detta macchina è montata su uno scarrabile per favorire il suo spostamento.

Grazie alla regolazione del sistema del rotore – contro pettine, sarà impiegato per una triturazione più grossolana o per una triturazione più fine. Ciò in funzione delle caratteristiche fisiche dei materiali e della destinazione dei medesimi in funzione del futuro utilizzo o dello smaltimento finale.

Le operazioni di triturazione, saranno sempre e comunque effettuate al di sotto di un sistema idraulico di nebulizzazione dell'acqua che garantisce un abbattimento delle eventuali emissioni diffuse

Le specifiche tecniche della macchina sono rilevabili dalla scheda tecnica già inserita nel progetto.

2) Linea di autodemolizione ed autorottamazione:

La presente attività è stata organizzata e sarà gestita conformemente sia al contenuto dell'art. 231 del D.Lgs. 152/06 sia al D.Lgs. 24 giugno 2003 n. 209.

Nello specifico, nell'impianto si intende svolgere l'attività di raccolta, messa in sicurezza, demolizione e rottamazione di veicoli a motore e rimorchi fuori uso e loro parti, ai sensi del D.Lgs. 209/2003 (come modificato dal D.Lgs. 149/2006, mantenuto espressamente in vigore dall'art. 227 del D. Lgs. 152/2006), e contestuali operazioni di recupero dei materiali (operazioni R13 – R4) ai sensi dell'Allegato C, PARTE QUARTA D.Lgs. 152/2006.

Nel dettaglio tale attività è stata sufficientemente trattata nella relazione tecnica di cui all'istanza di autorizzazione, che comunque qui di seguito viene riassunta.

In particolare l'impianto di trattamento verrà organizzato nei seguenti settori:

- settore di conferimento e di stoccaggio del veicolo fuori uso prima del trattamento;
- settore di trattamento del veicolo fuori uso (messa in sicurezza);
- settore di stoccaggio rifiuti recuperabili pericolosi;
- settore di stoccaggio dei rifiuti recuperabili non pericolosi;
- settore di stoccaggio rifiuti non pericolosi P.F.U;
- settore di deposito dei veicoli trattati;
- settore deposito parti di ricambio;
- settore di rottamazione per eventuali operazioni di riduzione volumetrica.

CRITERI GENERALI DI GESTIONE

Si premette quanto segue:

- Nell'area di conferimento non si effettuerà alcun accatastamento dei veicoli.
- Per lo stoccaggio del veicolo messo in sicurezza e non ancora sottoposto a trattamento è prevista la sovrapposizione massima di tre veicoli, previa verifica delle condizioni di stabilità e valutazione dei rischi per la sicurezza dei lavoratori.
- L'accatastamento delle carcasse già sottoposte alle operazioni di messa in sicurezza ed il cui trattamento è stato completato non supererà i cinque metri di altezza.
- Le parti di ricambio destinate alla commercializzazione saranno stoccate prendendo gli opportuni accorgimenti, per evitare il loro deterioramento ai fini del successivo reimpiego.
- Lo stoccaggio dei rifiuti recuperabili sarà realizzato in modo tale da non modificare le caratteristiche del rifiuto e da non comprometterne il successivo recupero.
- Le operazioni di stoccaggio saranno effettuate evitando danni ai componenti che contengono liquidi e fluidi.
- I pezzi smontati saranno stoccati in luoghi adeguati ed i pezzi contaminati da oli saranno stoccati su basamenti impermeabili.

L'organizzazione del lavoro terrà conto di quanto riportato nell'art. 6 punto 2 del D.Lgs. 24 giugno 2003 n. 209 e ss.mm.ii ed in particolare:

- a) verranno effettuate al più presto le operazioni per la messa in sicurezza del veicolo fuori uso di cui all'allegato I, punto 5;
- b) verranno effettuate le operazioni per la messa in sicurezza, di cui al citato all'allegato I, punto 5, prima di procedere allo smontaggio dei componenti del veicolo fuori uso;
- c) saranno rimossi preventivamente, nell'esercizio delle operazioni di demolizione, i componenti ed i materiali etichettati o resi in altro modo identificabili, secondo quanto disposto in sede comunitaria;
- d) saranno rimossi e separati i materiali e i componenti pericolosi in modo da non contaminare i successivi rifiuti frantumati provenienti dal veicolo fuori uso;
- e) saranno eseguite le operazioni di smontaggio e di deposito dei componenti in modo da non comprometterne la possibilità di reimpiego, di riciclaggio e di recupero.

Al fine di poter svolgere le operazioni di cui sopra, le aree del corpo B, verranno organizzate per adibirle funzionalmente all'attività di recupero veicoli fuori uso.

Gli autoveicoli fuori uso che giungeranno in azienda potranno arrivarvi autonomamente, trasportati da terzi o con automezzi di proprietà della Ditta. Tali autoveicoli verranno sottoposti alla seguente procedura: condotti nell'area di bonifica, bonificati, privati di liquidi, oli, batterie, plastiche, pneumatici ecc., passeranno all'area pressatura per poi essere stoccati in apposita zona pronti per essere caricati ed inviati in acciaieria.

Il ciclo lavorativo, quindi, si può così riassumere:

- arrivo dei veicoli provenienti da post-consumo (incidentati o da demolire perché obsoleti) mediante trasporto effettuato in proprio o da terzi;
- presa in carico dei formulari di identificazione dei rifiuti all'ufficio di accettazione, che ne verifica la corretta compilazione: provenienza, codice C.E.R., targa del mezzo, nome dell'autista ecc;

- accertamento della corrispondenza del numero indicato sul telaio dell'autovettura con il numero riportato sui documenti di circolazione e CDP;
- compilazione del certificato di radiazione ed inoltro al PRA della pratica di radiazione per demolizione;
- pesa del veicolo e controllo con il rivelatore radiometrico;
- in attesa della avvenuta radiazione dal PRA il veicolo viene inviato nell'area "settore di conferimento e di stoccaggio del veicolo fuori uso prima del trattamento" su platea cementata impermeabile.
- Il veicolo, dall'area di stoccaggio viene portato nella zona adiacente adibita alla messa in sicurezza che viene eseguita con l'ausilio di utensili manuali e apposito impianto di bonifica per veicoli fuori uso. e mediante posizionamento dell'autoveicolo su apposito ponte con sottostante vasca di raccolta di sicurezza.

MODALITA' DI ESECUZIONE DELLE OPERAZIONI PER LA MESSA IN SICUREZZA DEL VEICOLO

Le operazioni per la messa in sicurezza del veicolo fuori uso, consisteranno nella:

- rimozione degli accumulatori, neutralizzazione delle soluzioni acide eventualmente fuoriuscite e stoccaggio in appositi contenitori stagni dotati di sistema di raccolta di eventuali liquidi che possono fuoriuscire dalle batterie stesse;
- rimozione dei serbatoi di gas compresso ed estrazione, stoccaggio e combustione dei gas ivi contenuti nel rispetto della normativa vigente per gli stessi combustibili;
- rimozione o neutralizzazione dei componenti che possono esplodere, quali airbag;
- prelievo del carburante e avvio al riuso;
- rimozione con raccolta e deposito separati in appositi contenitori, secondo le modalità e le prescrizioni fissate per lo stoccaggio dei rifiuti pericolosi, di olio motore, olio del cambio, olio della trasmissione, olio idraulico, liquido di

raffreddamento, antigelo, liquido dei freni, fluidi dei sistemi di condizionamento e altri fluidi o liquidi contenuti nel veicolo fuori uso;

- rimozione dei filtri olio, che sarà privato dell'olio previa scolatura; l'olio ottenuto sarà stoccato con gli oli lubrificanti; i filtri saranno depositati in apposito contenitore, salvo che il filtro stesso non faccia parte di un motore destinato al reimpiego;
- rimozione e stoccaggio dei condensatori contenenti PCB;
- rimozione, per quanto fattibile, di tutti i componenti identificati come contenenti mercurio.

I rifiuti ottenuti da queste operazioni saranno raccolti e depositati separati in appositi contenitori.

OPERAZIONI DI TRATTAMENTO PER LA PROMOZIONE DEL RICICLAGGIO

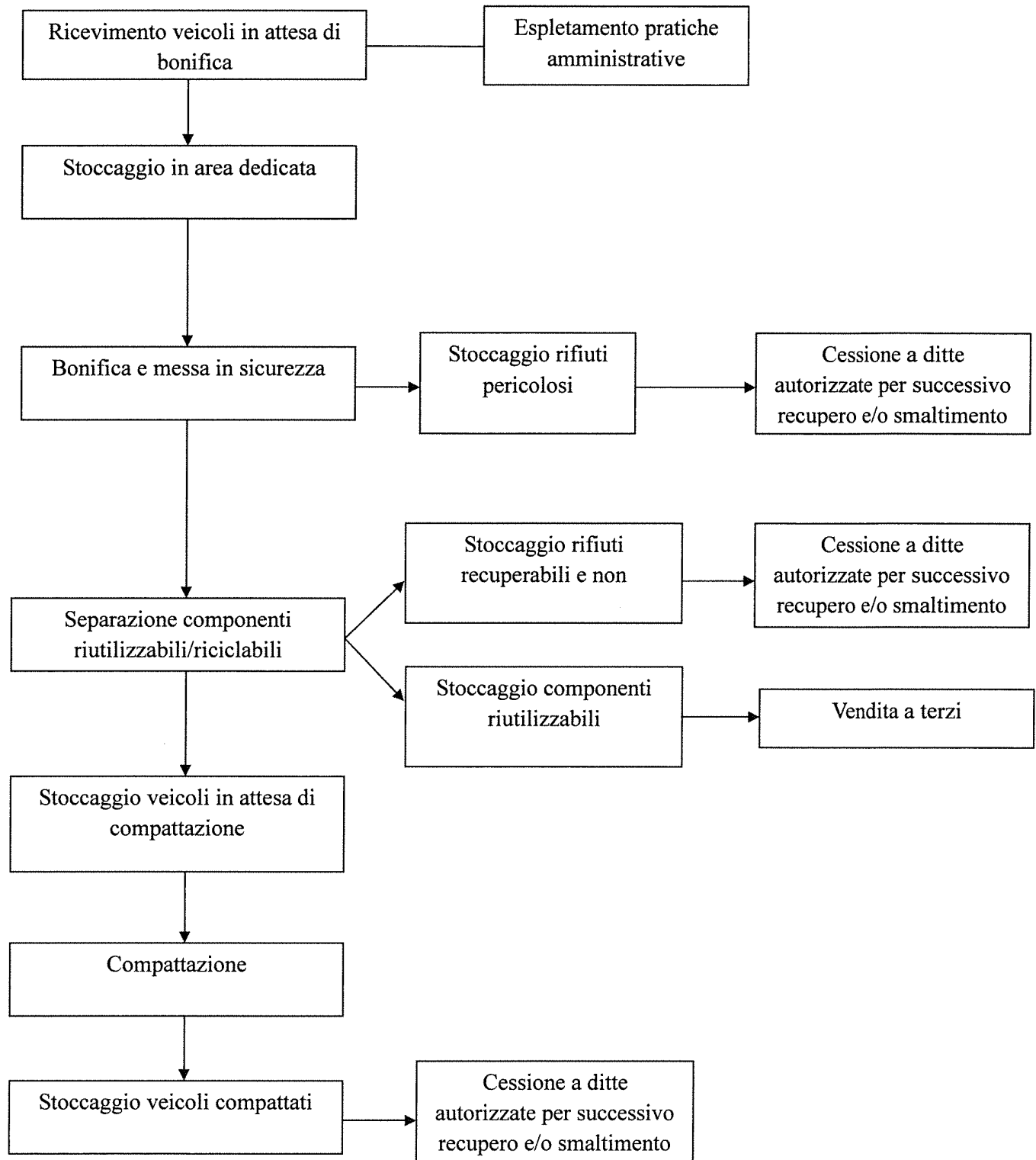
Verrà effettuato lo smontaggio ed il deposito delle parti di ricambio che possono essere commercializzati (art. 15, comma 7 del D.Lgs. 209/03), nonché dei materiali e dei componenti recuperabili e verranno eseguite le seguenti operazioni di trattamento per la promozione del riciclaggio (punto 7 dell'Allegato I del D.Lgs. 209/03):

- a) rimozione del catalizzatore e deposito dello stesso in apposito contenitore, adottando i necessari provvedimenti per evitare la fuoriuscita di materiali e per garantire la sicurezza degli operatori;
- b) rimozione dei componenti metallici contenenti rame, alluminio e magnesio, qualora tali metalli non sono separati nel processo di frantumazione;
- c) rimozione dei pneumatici, qualora tali materiali non vengono separati nel processo di frantumazione, in modo tale da poter essere effettivamente riciclati come materiali;
- d) rimozione dei grandi componenti in plastica, quali paraurti, cruscotto e serbatoi contenitori di liquido, se tali materiali non vengono separati nel processo di frantumazione, in modo tale da poter essere effettivamente riciclati come materiali;
- e) rimozione dei componenti in vetro.

Nel settore di deposito delle parti di ricambio” saranno depositate le parti di ricambio di cui all’art. 15, comma 7 del D.Lgs. 209/03.

Il veicolo messo a riserva nell’area sopradetta viene successivamente ripreso mediante gli stessi mezzi di movimentazione e portato nell’area dove è posizionata la pressa per l’operazione di pressatura e/o taglio per l’ottenimento di cubi compattati. Trattasi di pressa cesoia le cui caratteristiche sono specificate nella scheda tecnica allegata al progetto

Per una facile lettura della distribuzione dei rifiuti nelle diverse aree previste nell'impianto, si rimanda allo SCHEMA A BLOCCHI di cui al punto seguente ed agli ELABORATI GRAFICI, con particolare riferimento anche alla legenda allegata agli stessi.



CRITERI PER LO STOCCAGGIO

L'impianto è stato predisposto allo stoccaggio, nel rispetto dei termini di durata dello stoccaggio temporaneo, dei quantitativi, della compatibilità e nel rispetto delle norme che disciplinano lo stoccaggio delle sostanze pericolose. I rifiuti saranno posizionati in modo da scongiurare ogni pericolo per le persone e per l'ambiente e tenendo presente quanto previsto dal punto 4 dell'Allegato I del D.Lgs. 209/03.

Pertanto i contenitori mobili, utilizzati per lo stoccaggio dei rifiuti, avranno un'adeguata resistenza, in relazione alle proprietà chimico-fisiche ed alle caratteristiche di pericolosità dei rifiuti stessi, sono provvisti di sistema di chiusura, di accessori e di dispositivi atti ad effettuare, in condizioni di sicurezza, le operazioni di riempimento, di travaso e di svuotamento.

I fusti utilizzati per la raccolta dei rifiuti liquidi pericolosi saranno dotati di un bacino di contenimento di capacità pari al fusto stesso, oppure nel caso che nello stesso bacino di contenimento vi siano più fusti, pari ad almeno 1/3 del volume totale dei fusti e, in ogni caso, non inferiore al volume del fusto di maggiore capacità. Sui recipienti sarà apposta apposita etichettatura, con l'indicazione del rifiuto stoccato conformemente alle norme vigenti in materia di etichettatura di sostanze pericolose.

Lo stoccaggio degli accumulatori sarà effettuato in appositi contenitori dotati di sistema di raccolta di eventuali liquidi che possono fuoriuscire dalle batterie stesse. In particolare verranno utilizzati contenitori per il trasporto e lo stoccaggio di batterie esauste in osservanza alle norme del DPR del 10/09/82 ottemperante alle direttive vigenti in materia di smaltimento rifiuti e conforme alla normativa COBAST dei cassonetti. La tipologia del contenitore scelto ha le seguenti caratteristiche: costituito da una struttura metallica perimetrale realizzata in lamiera e tubolare di acciaio colore nero protetta con vernice antiacido che forma un primo contenitore metallico ermetico al cui interno si trova un secondo contenitore in polietilene rotostampato di colore giallo a isolare chimicamente ed elettricamente gli accumulatori in esso contenuti dalla struttura autoportante esterna la quale è dotata di un coperchio

completo di maniglia in polietilene per evitare l'ingresso di acque meteoriche e di portaforche antiribaltamento per la movimentazione con muletti o transpallet.

Per quanto riguarda lo stoccaggio degli altri rifiuti pericolosi verranno prese in considerazione le necessarie precauzioni atte a lavorare nel rispetto delle norme comportamentali nella gestione dei rifiuti. Sarà evitata ogni forma di miscelazione, in quanto contraria alla normativa vigente oltre che potenzialmente pericolosa. Verranno utilizzati contenitori con le seguenti caratteristiche:

- banda colorata ed indelebile identificativa del rifiuto,
- i contenitori avranno diversa capacità, compresa tra 1,5 e 60 litri. Nel caso di contenitori per rifiuti pericolosi, liquidi, di piccole dimensioni, verranno utilizzati secondi contenitori, per una più sicura e maneggevole raccolta e movimentazione degli stessi.
- idonea contrassegnatura attraverso etichettatura inamovibile, o marchio, a fondo giallo (dim. cm.15x15), recante la scritta R di colore nero, alta cm.10 e larga cm.8, con larghezza del segno di cm. 1,5;
- punti di presa per rendere sicure ed agevoli le operazioni di movimentazione,
- la denominazione del rifiuto,
- il codice europeo di rifiuto (CER),
- i codici relativi ai rischi associati al rifiuto,
- i codici relativi ai consigli di prudenza da adottare nella manipolazione del rifiuto,
- predisposizione di un cartello segnaletico presso ogni settore di stoccaggio sul quale riportare le seguenti informazioni:
- la necessità di conferire i rifiuti negli appositi contenitori;
- l'osservanza dei rischi associati al rifiuto e i consigli di prudenza, i cui codici sono indicati sui contenitori;
- i primi interventi che si devono prestare in caso di contaminazione accidentale sull'uomo (occhi e/o pelle, ingestione del rifiuto, ecc..) o sull'ambiente;
- gli interventi necessari, in caso di fuoriuscita;
- eventuali altre informazioni che si ritiene necessario fornire in funzione delle specifiche caratteristiche del rifiuto.

Per quanto riguarda lo stoccaggio degli oli, emulsioni oleose e filtri olio, verranno rispettati i requisiti indicati in allegato C al D.M. 25 Luglio 1996. Saranno utilizzati serbatoi realizzati in acciaio posti in box per fusti con coperchio metallico e vasca di raccolta. Tale box risponde a tutte le normative WGH, ha pareti divisorie che consentono di affiancare pallet con sostanze tra loro incompatibili. La sicurezza nel trasporto e nel travaso è garantita dalle pareti laterali di protezione. E' idoneo per lo stoccaggio ed il trasporto di sostanze inquinanti, tossiche e infiammabili secondo le classi AI e AIII e B secondo VbF. Lo stoccaggio dei contenitori può essere sia verticale che orizzontale inoltre possono essere stoccati anche piccoli contenitori utilizzando allestimenti interni componibili.

Si specifica che per tutti i rifiuti pericolosi saranno rispettate le norme che disciplinano le sostanze pericolose in essi contenute.

I recipienti utilizzati all'interno dell'impianto di trattamento sono destinati ad essere impiegati sempre per le stesse tipologie di rifiuti.

MONITORAGGIO E CONTROLLO

Sono indicati di seguito i criteri e le misure adottate per la conduzione dell'impianto finalizzate alla prevenzione e riduzione dell'inquinamento ed alla minimizzazione e controllo.

Misure di sicurezza adottate per la conduzione dell'impianto

Misure di carattere generale

I liquidi infiammabili in stoccaggio provvisorio saranno mantenuti separati dalle altre sostanze.

Sarà eliminato immediatamente ogni sversamento accidentale di liquidi infiammabili o combustibili.

Sarà curato che l'accesso ai mezzi antincendio sia sempre tenuto sgombro.

Saranno mantenute sempre fruibili le vie di esodo.

Il tempo di permanenza in deposito dei rifiuti infiammabili e/o combustibili sarà ridotto al minimo compatibilmente con la gestione economica dell'azienda.

In tutte le aree dove vengono depositati o manipolati rifiuti infiammabili sarà presente idonea segnaletica di sicurezza conforme alla normativa vigente recante divieto di fumare e/o usare fiamme libere.

Durante tutte le operazioni effettuate all'interno dell'impianto gli addetti sono dotati di appositi DPI (es. guanti per uso generale per lavori pesanti, in tela rinforzata, resistenti a tagli, abrasioni, strappi e perforazioni conformi alle norme EN 420, calzature antinfortunistiche con puntale rinforzato conformi alle norme EN 344 e EN 345, facciale filtrante antipolvere FFP1 conformi alle norme EN 149, etc.).

SOSTANZE LIQUIDE INFIAMMABILI

Costituite essenzialmente da oli esausti, saranno conservate nell'area dedicata in appositi contenitori a loro volta posti su box per fusti con coperchio metallico e vasca di raccolta così come meglio specificato nel paragrafo Modalità di stoccaggio.

La vasca di raccolta del box è atta a contenere qualsiasi tipo di sversamento nell'ambiente circostante inoltre il coperchio del box proteggerà i contenitori dagli agenti atmosferici.

SOSTANZE LIQUIDE CORROSIVE

Costituite essenzialmente da batterie d'auto esauste, saranno stoccate nell'area dedicata in appositi contenitori atti a contenere qualsiasi tipo di sversamento nell'ambiente circostante.

OPERAZIONI DI CHIUSURA DEL CENTRO

Nel caso si determinassero le condizioni in cui è necessario procedere alla chiusura del Centro si provvederà ad operare nel modo seguente:

tutte le attrezzature verranno allontanate dal Centro;

tutti i veicoli trattati saranno pressati ed allontanati dal Centro;

tutti i rifiuti provenienti dalla messa in sicurezza dei veicoli fuori uso saranno smaltiti con aziende autorizzate;

tutte le parti di pregio recuperate e stoccate saranno allontanate dal Centro.

Successivamente sarà effettuato, ai sensi art. 6 comma 3 e ai sensi dell'art. 15 comma 1 del D.Lgs. 209/03, un piano di ripristino ambientale dell'area secondo le vigenti normative ambientali.

Durante tutte le operazioni precedentemente elencate l'accesso al centro sarà interdetto ai non autorizzati, potranno accedere solo coloro che saranno impegnati in dette operazioni.

3) Linea dedicata alle operazioni di miscelazione "D9"

In fase progettuale per le attività di miscelazioni non si ha un riferimento normativo specifico di dettaglio circa le specifiche relative ai quantitativi e tipologie, tuttavia tali aspetti saranno considerati in fase di gestione, nel pieno rispetto della normativa vigente.

Le attività di miscelazioni che la ditta intende effettuare, è riferita alla possibilità di sottoporre ad un trattamento fisico i rifiuti liquidi, fanghi palabili, inerti, nonché organici ed inorganici, esclusivamente non pericolosi.

Questo processo viene utilizzato per modificare lo stato fisico del rifiuto. L'obiettivo è quello di rendere il rifiuto con caratteristiche omogenee rispetto a una stessa tipologia di smaltimento e/o renderlo idoneo per riutilizzi industriali come la produzione di cemento o altri impieghi e di ottimizzare i conferimenti dei rifiuti da smaltire, ottenendo quantità idonee alla preparazione di un carico, con conseguente diminuzione del tempo di deposito preliminare e del numero di trasporti.

Le predette attività saranno gestite senza pericolo per la salute dell'uomo e senza usare procedimenti o metodi che potrebbero recare pregiudizio all'ambiente e, in particolare:

- a) senza determinare rischi per l'acqua, l'aria, il suolo, nonché per la fauna e la flora;
- b) senza causare inconvenienti da rumori o odori;
- c) senza danneggiare il paesaggio e i siti di particolare interesse, tutelati in base alla normativa vigente.

Nell'impianto sono state appositamente individuate le seguenti aree:

- [illegible]

- ## MODALITA' OPERATIVE

Le operazioni di miscelazione saranno sempre precedute da idonee attività atte alla verifica che tale operazione non produca effetti dannosi per la salute umana e per l'ambiente.

Le attività, effettuate a cura del responsabile tecnico dell'impianto, consisteranno essenzialmente:

- accettazione dei rifiuti destinati a tale operazione accompagnati da specifico rapporto di prova;
- verifica della compatibilità dei rifiuti ai fini della miscelazione confrontando i rapporti di prova con la tabella sulla compatibilità chimica redatta dall'Agenzia Nazionale Americana, che costituisce l'unico riferimento normativo specifico, tra l'altro utilizzato in tutti gli impianti;
- predisposizione, quando necessario, dell'effettuazione in laboratorio di prove di miscelazione su piccoli campioni prelevati dai rifiuti da trattare;
- predisposizione di un apposito registro, firmato dal R.T. su cui riportare le seguenti informazioni:
 - o numero dei carichi;
 - o tipologia di ogni singolo rifiuto componente la miscela e relativo peso;
 - o identificazione del serbatoio/cassone di stoccaggio del rifiuto o della miscela;
 - o descrizione degli eventuali pretrattamenti effettuati;
 - o numero dell'analisi interna di riferimento.

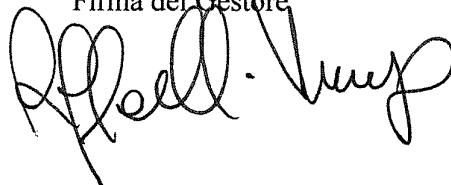
Il R.T. provvederà alla consegna della copia del foglio del registro agli operatori che eseguiranno l'operazione di miscelazione.

LIMITAZIONE DEGLI IMPATTI

Per quanto attiene la limitazione degli impatti, si rimanda a quanto già riportato nell'elaborato relativo allo studio di impatto ambientale al paragrafo 4.3.

Data 27/04/2012

Firma del Gestore



Firma del Tecnico Progettista

