

RELAZIONE TECNICA

NO IPPC - R3 R4 Lavaggio e bonifica imballaggi, rifiuti metallici e attrezzature

Operazioni già autorizzate in fase di prima istanza come operazione R3 R4 con il provvedimento unico 62/17 e smi e da ultimo dal provvedimento 115/2019 del 27/05/2019 di cui si richiede modifica ed integrazione in:
“LAVAGGIO E BONIFICA IMBALLAGGI, RIFIUTI METALLICI E ATTREZZATURE”

Relazione tecnica coordinata tra i seguenti documenti:

Relazione tecnica – REV.2 – marzo 2016

Provvedimento unico 62/17 del 20 marzo 2017

Provvedimento unico 72/17 del 20 marzo 2017 Modifica – rettifica

Provvedimento unico 99/2018 del 27/07/2018

Provvedimento unico n. 115/2019 del 27/05/2019

Provvedimento unico n.119/2019 del 25/10/2019

Provvedimento unico 127/2020 del 10/04/2020

Relazione tecnica – REV.3 – Dicembre 2020

Allegato 6 Elaborato 9– LAVAGGIO E BONIFICA R3 R4 - dicembre 2020

Allegato 6 Elaborato 0- Verbale CDS n.7 del 03/06/2021

Allegato 1 – Elaborato 1 - Relazione tecnica REV.4 luglio 2021

La presente relazione tecnica deve essere considerata come nuovo elaborato che rappresenta lo stato modificato, rispetto alla precedente documentazione presentata nel 2016 e non approvata, comprensivo di tutte le modifiche, di cui si richiede l'approvazione.

*In **rosso** vengono riportate le modifiche apportate alla documentazione presentata in precedenza comprensive delle osservazioni della CDS*

*In **verde** le precisazioni e la riorganizzazione dell'elaborato che la ditta ha ritenuto utile evidenziare al fine di fornire una migliore e più puntuale descrizione del documento che viene ripresentato.*

Sommario

INTRODUZIONE	3
1. MOTIVAZIONI.....	3
2. RIFIUTI IN INGRESSO.....	4
3. ATTREZZATURE	4
4. QUANTITATIVI	4
5. AREE	5
6. METODI	5
7. RIFIUTI IN USCITA	5
8. FINALITÀ DELLE OPERAZIONI	7
9. SCHEMA RIASSUNTIVO	7
10. BAT APPLICABILI	7
11. PRESCRIZIONI 62/17.....	8

INTRODUZIONE

In relazione alle vs. richieste di approfondimento discusse durante le varie CDS relative all'istanza da noi presentata in data 23/12/2020 siamo a illustrare quanto di seguito riportato in merito alla richiesta di modifica dell'autorizzazione con modifica e/o aggiornamento delle prescrizioni come riportato a fine documento

Viene aggiornata la tabella delle attrezzature

I rifiuti che principalmente potranno essere trattati vengono di seguito indicati nell'Allegato 6 elaborato 19 REV.1, elaborato generale EER, comprensivo dei codici: 170409*-170410*-170903*191202-191203-191204-191211*di cui si è richiesta l'integrazione.

Viene ripresentata una tavola specifica tavola 6.9 con individuate le aree di accettazione rifiuti, le aree di deposito delle materie prime, le aree di deposito dei rifiuti confezionati e sfusi e le aree di deposito dei rifiuti prodotti, precisando che l'area utilizzata per il trattamento non potrà essere usata contemporaneamente per l'effettuazione di altre operazioni.

Si precisa i rifiuti che verranno accettati in azienda in R13 per essere poi sottoposti alle successive operazioni di trattamento.

Il rifiuto trattato viene prioritariamente stoccato nelle aree 7-11 secondariamente in caso di necessità nelle aree 3-6-B-C-12-13-14, ed eventualmente nelle stesse aree del trattamento in attesa dei controlli analitici prima della spedizione.

Relativamente all'area esterna 9, essa è dedicata soltanto allo stoccaggio delle materie prime ed eventualmente dei rifiuti in colli e o cassoni a norma a perfetta tenuta pronti per la spedizione.

In Generale, ove applicabili, per i rifiuti in arrivo si applica il punto 2.3.2 del BREF e le BAT 1 e BAT 2 (Vedi allegato 9 "tabella delle BAT aggiornata).

Si chiede pertanto di inserire la possibilità di utilizzo di tale sistema di lavaggio e bonifica alternativo a quello proposto in prima istanza e autorizzato in base al provvedimento unico 62/17.

Il presente documento è redatto facendo riferimento a quanto previsto al comma 11 dell'articolo 208 del decreto 152/2006. In particolare le misure precauzionali e di sicurezza da adottare, la localizzazione dell'impianto, le disposizioni relative alla chiusura, le garanzie finanziarie, la data di scadenza autorizzata e i limiti di emissione (punti c, d, f, g, h, i) sono riportati un'unica volta nella relazione tecnica generale in quanto uguali per tutte le operazioni.

1. MOTIVAZIONI

Si richiede di poter effettuare il lavaggio e la bonifica di alcuni rifiuti metallici provenienti dall'industria chimica e petrolifera, petrolchimica (Serbatoi, tubazioni, parti metalliche, attrezzature, sporche di olio, grasso, prodotti chimici e petrolchimici), oltre al lavaggio degli imballaggi, già autorizzati con Provvedimento Unico n. 62/2017.

Vengono anche individuati i codici in ingresso dell'operazione R3 R4 "lavaggio e bonifica imballaggi, rifiuti metallici e attrezzature" per i quali si richiede l'integrazione, che sono riportati nell'allegato 6 elaborato 19 REV.1 ***Elenco generale EER.***

Il lavaggio effettuato con il macchinario C.E.B S.r.l. sulla base di prove effettuate prima dell'acquisto con l'attrezzatura di lavaggio contenitori tipo si è dimostrato non funzionale antieconomico e non utilizzabile a livello pratico stante le piccole quantità trattate ed inoltre l'operazione di lavaggio non era assolutamente un'operazione che la macchina effettuava in autonomia, anzi dalle prove effettuate presso la ditta fornitrice è risultato molto più macchinoso e l'operatore doveva essere obbligatoriamente presente in ogni caso con molte problematiche nella movimentazione.

Dopo test effettuati si è verificato che tale operazione può essere effettuata con una idropulitrice ad acqua calda/fredda, con aggiunta di detergente, del tipo Karcher, di potenza inferiore, che di fatto può operare anche ad una pressione superiore con particolari ugelli.

In merito alla sicurezza dell'operatore durante il lavaggio esso utilizzerà gli stessi DPI che avrebbe dovuto utilizzare in precedenza

Si chiede pertanto di sostituire il sistema di lavaggio e bonifica alternativo a quello proposto ed autorizzato in prima istanza in base al provvedimento unico 62/17.

Si richiede inoltre di poter effettuare il lavaggio e la bonifica di alcuni rifiuti metallici pericolosi diversi dagli imballaggi, che fino ad oggi non è stato possibile accettare in quanto non autorizzati al lavaggio ed alla bonifica finalizzata al recupero delle parti metalliche (sia ferrose che non ferrose diverse dai contenitori e dagli imballaggi).

2. RIFIUTI IN INGRESSO

I codici in ingresso per i quali si richiede autorizzazione sono riportati nell'Allegato 6 Elaborato **19** *Elenco generale EER REV.1.*

3. ATTREZZATURE

Vengono riportate nella **Tabella 1** (ex novo) le attrezzature fisse e mobili impiegate e la loro potenzialità di lavorazione.

TABELLA 1				
Sigla Macchina	Macchina	Operazione	Potenza	Potenzialità lavorazione/carico
N1	Escavatore gommato JCB	R3/R4	97-128 Kw	50-100 t/h
M4	Trituratore Trituratore bialbero 2R 13/75 azionamento idraulico (Satrind o equivalente)	R3/R4	potenza motore: 75 cv n° 2 motori - tramoggia di carico: 1.300 litri - p.s. di riferimento medio: 0,8 kg/dmc	3-5 t/h 30-50 t/g 9.000-15.000 t/a
N16 N17	Carrelli elevatori	R3/R4	Motore trazione 20 KW Motore sollevamento 25,5 KW	25
N18	Bob Cat	R3/R4	20-30 KW	450-500 Kg
N24	Attrezzature mobili secondo necessità	R3/R4	NA	NA
N29	Contenitore ribaltabile muletto	R3/R4	NA	1 ton
N30 N31 N32 N33	Transpallet Pesa a ponte Aspirapolvere Attrezzature ufficio	R3R4	-	-
N15	Contenitori /casse/vasca	R3R4	NN	Volume da 1 a 2 m ³
N35	Idropulitrice in sostituzione impianto lavaggio bonifica contenitori	R3R4	2,9-7, 5	variabile
E1	Impianti di aspirazione	R3R4	31,6 kW	Portata 15.000 m ³
Pi	Pompe centrifughe e/o a membrana Atex o a ingranaggi	R3R4	Da 2 a 10 KW	Da 18 a 60 m ³ /h
AV	Attrezzature varie	R3R4	-	-
VA	VASCA	R3R4	NA	3m ³

4. QUANTITATIVI

Di seguito si riportano i quantitativi massimi potenzialmente trattabili:

- **Massima giornaliera: 10 t/g**
- **Media giornaliera: 5 t/g**

5. AREE

Questa operazione verrà effettuata nelle aree 1-2-8 sotto aspirazione E1.

Le aree utilizzate sono riportate nella specifica Tavola 6.9.

6. METODI

Il metodo, utilizzato dall'azienda Vincenzo Fagioli, ipotizza il pretrattamento delle tipologie di rifiuti come richiesto in tabella secondo le modalità esposte in tale relazione tecnica per le operazioni R3-R4 utilizzando tutte o in parte le singole attrezzature indicate.

La pulizia avverrà utilizzando sull'idropulitrice ugelli a pressione a seconda del tipo di rifiuto da bonificare/lavare.

Le modalità di pulizia avvengono indirizzando il getto dell'idropulitrice direttamente sulla parte metallica o plastica da lavare/bonificare fino a che lo sporco non verrà asportato.

Il metodo di controllo dell'efficacia della pulizia oltre a quello visivo che può risultare soggettivo sarà di tipo analitico nel caso di rifiuti da inviare successivamente al recupero.

Per quanto riguarda il lavaggio e la bonifica delle attrezzature, avverrà utilizzando il getto a pressione dell'acqua sulle pareti metalliche e raccogliendo l'acqua di risulta in una vasca di raccolta. L'acqua di risulta verrà stoccata in IBC e non appena raggiunto un volume utile verrà smaltita in impianti esterni, dopo opportuna caratterizzazione.

Viene allegata nel file delle attrezzature anche la scheda tecnica dell'idropulitrice Karcher e la relativa scheda tecnica del sapone detergente.

L'operatore effettuerà il lavaggio rivolgendo il getto di acqua in pressione sulle pareti del rifiuto da bonificare come da foto che viene allegata (Elaborato 9.2) per simulare il lavaggio di un fusto metallico.

La vasca non possiede nessuna scheda tecnica in quanto è una vasca di metallo realizzata artigianalmente con grigliato superficiale di cui si allega foto e dimensioni (Elaborato 9.2). In merito alle sue caratteristiche di impermeabilità riteniamo che non ne abbia in quanto il materiale ferroso normalmente risulta non permeabile considerando che viene usato per costruire anche serbatoi. In merito al rifiuto prodotto da tale operazione di lavaggio si stima che i rifiuti prodotti potrebbero essere 4 e precisamente aventi i codici EER 161001* - 161002- 190205* - 190206, ed i quantitativi potrebbero essere stimati in 50 m³ per quelli non pericolosi e 100 m³ per quelli pericolosi. Il rifiuto ottenuto dal processo di lavaggio trattandosi di un'acqua e detergente deve per norma andare a smaltimento e la destinazione non può che essere quella del D1-D8, D9 oppure in D10.

L'operazione di lavaggio non è stata mai effettuata negli anni precedenti, in quanto la macchina prevista non è stata mai acquistata.

Nella nuova tavola 13 dislocazione aree ed attrezzature è stata indicata la vasca mobile e sono state indicati gli ingombri di tutte le attrezzature compresa l'idropulitrice che ha un ingombro di 2 X3 metri.

7. RIFIUTI IN USCITA

Nelle fasi di bonifica e lavaggio verranno generati oltre alle materie prime una serie di rifiuti con Vincenzo Fagioli nuovo produttore che verranno sottoposti ad analisi di classificazione e caratterizzazione e saranno opportunamente registrati sul registro di carico e scarico e,

successivamente verranno di norma inviati a impianti di recupero oppure riutilizzati per contenere rifiuti oppure potranno dar luogo alla produzione di materie prime, nel rispetto delle specifiche normative di settore e/o decreti e/o regolamenti europei.

Potranno avere indicativamente i seguenti codici **EER in uscita** (che ai fini dell'individuazione specifica potranno essere indicati con i codici specifici che li caratterizzano in maniera precisa e non generica) **riportati in TABELLA 2 (ex novo)**:

TABELLA 2	
190205*	Fanghi prodotti da trattamenti chimico –fisici, contenenti sostanze pericolose
190206	Fanghi prodotti da trattamenti chimico –fisici, diversi da quelli di cui alla voce 190206*
19 12 01	carta e cartone
19 12 02	metalli ferrosi
19 12 03	metalli non ferrosi
19 12 04	plastica e gomma
150101	imballaggi in carta e cartone
150102	imballaggi in plastica
150103	imballaggi in legno
170203	Plastica
191202	Metalli ferrosi
191203	Metalli non ferrosi
191204	Plastica e gomma
170401	Rame bronzo ottone
170402	Alluminio
170403	piombo
170404	Zinco
170405	ferro
170406	Stagno
170407	Metalli misti
161001*	Rifiuti liquidi acquosi, contenenti sostanze pericolose
161002	Rifiuti liquidi acquosi, diversi da quelle di cui alla voce 16 10 01
XXXXXX	Eventuale codice non pericoloso a specchio nel caso di bonifica di rifiuti pericolosi
XXXXXX	Stesso codice EER

In merito all'inserimento di alcuni codici non riconducibili a tale operazione, facciamo presente che i codici che non sono riconducibili a tale operazione derivano dal fatto che in alcune situazioni possono essere proposti carichi di fusti vuoti che attualmente non possiamo accettare in quanto non possiamo procedere alla bonifica. Qualora potessimo effettuare tale operazione di lavaggio, il risultato potrebbe anche comportare la produzione di cartone (OCTABIES in cartone) e pallet legno e verranno prodotti tutta una serie di rifiuti metallici con lo stesso codice di ingresso o con un codice appropriato dopo caratterizzazione. Se l'autorità competente, ritiene che tali codici (191201-150101-150103) (codici derivati dal recupero dell'imballaggio per il trasporto dei fusti), debbano essere eliminati non abbiamo nulla in contrario.

Si precisa che i rifiuti di cui si richiede l'inserimento sono in genere costituiti da materiali metallici, cavi tubazioni, parti metalliche, rottami di metalli da operazioni di demolizione e rifiuti derivanti dalla cernita di rifiuti sottoposti a trattamento meccanico costituiti da metalli. Tali rifiuti di metalli, in alcuni casi, se non vengono sottoposti preventivamente a trattamento bonifica e lavaggio, non possono essere inviati al recupero, in quanto sono contaminati da sostanze pericolose, in genere oli ed idrocarburi e quindi non vengono accettati dagli impianti finali. La necessità di sottoporre a lavaggio codici di natura non pericolosa, deriva dal fatto, che spesso pur non essendo rifiuti pericolosi, contengono una percentuale di impurezze totali di materiali estranei (sterili) è > 2 % in peso tali da non permetterne il recupero secondo le normative vigenti. Il lavaggio rappresenta un passaggio

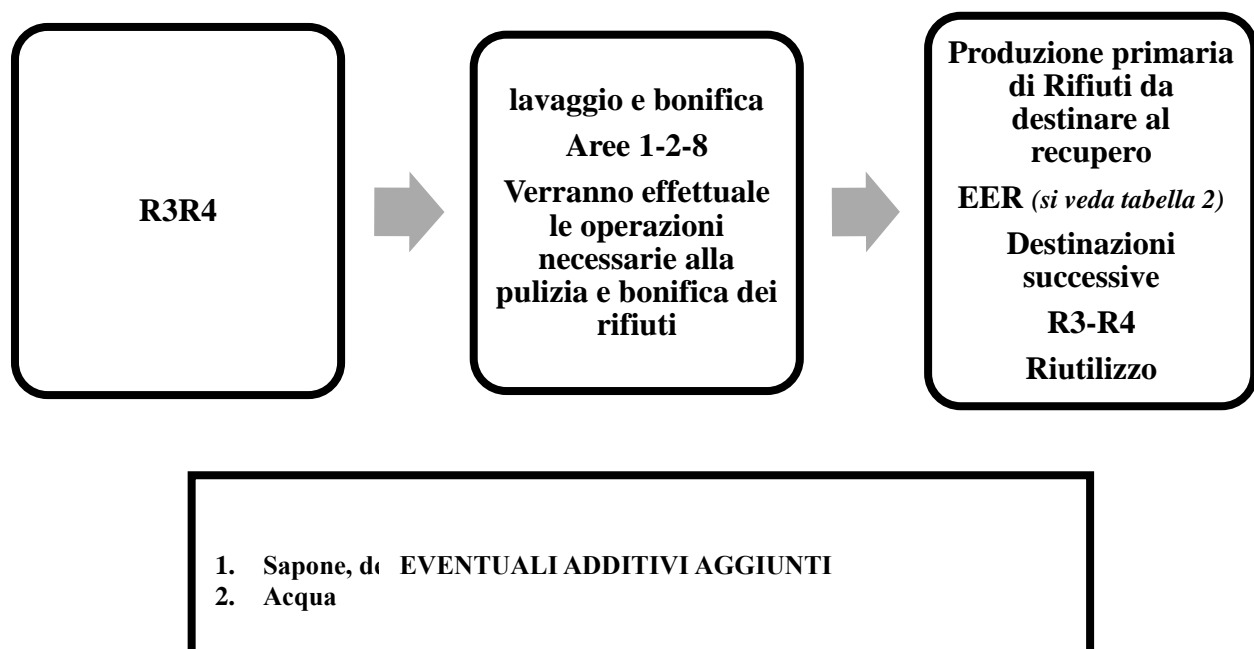
intermedio per permettere l'invio a successive operazioni di recupero. Le lavorazioni verranno fatte per campagne/lotti, differenziando il lavaggio dei rifiuti pericolosi dai non pericolosi. I Reflui prodotti, raccolti separatamente verranno classificati analiticamente e sulla base della caratterizzazione analitica verranno inviati allo smaltimento in impianti autorizzati.

8. FINALITÀ DELLE OPERAZIONI

Con tale operazione complessivamente, si riescono a recuperare molte tipologie di metalli, plastiche ed imballaggi nel rispetto di quanto previsto sia dalle nuove BAT che dalla gerarchia dei rifiuti, per contro verranno prodotte delle acque di lavaggio che dovranno essere smaltite, ma complessivamente il bilancio ambientale sarà molto positivo.

9. SCHEMA RIASSUNTIVO

Si riporta un diagramma di flusso delle operazioni di lavaggio e bonifica R3 R4



Il lay out del processo di recupero R3 R4 viene descritto nelle Tavole 6.9 -7 – 13.

Si allega inoltre il flow sheet **9.1** del processo decisionale che permetterà sia la verifica della correttezza del processo operativo oltre che fornire uno strumento per il controllo della tracciabilità, sia all'azienda che agli enti di controllo, dei vari rifiuti a mezzo sia dell'ordine di lavorazione MPG 19.02 ed a mezzo del registro di carico e scarico in funzione delle informazioni riportate sul modulo di lavorazione MPG 19.01 In tale diagramma vengono anche indicati i processi da cui originano le emissioni.

I rifiuti generati da tale operazione potranno essere avviati a filiere di recupero e smaltimento nel rispetto delle nuove BAT.

10. BAT APPLICABILI

1	2	3	4	5	8	9	10	11	12	13	14	17	18	19	21	22	23	24	41	52	53
---	---	---	---	---	---	---	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----

11. PRESCRIZIONI 62/17

Prescrizioni non presenti nel precedente provvedimento unico 62/17