

RELAZIONE TECNICA

IPPC R12 RICONDIZIONAMENTO

Relazione tecnica coordinata tra i seguenti documenti:

Relazione tecnica – REV.2 – marzo 2016

Scheda n. 15 All. G7 – REV. 3 - marzo 2016

Integrazione n. 67 – settembre 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 15– IPPC 5.1 R12 RICONDIZIONAMENTO - dicembre 2020

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

Allegato 1 Elaborato 1 – Relazione tecnica Rev.04 luglio 2021

La presente relazione tecnica deve essere considerata come nuovo elaborato che rappresenta lo stato modificato, rispetto allo stato autorizzato, 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.*

*In **blu** viene riportata la richiesta della modifica delle prescrizioni, quelle **barrate** ed evidenziate in **blu** sono quelle che si richiede di eliminare quelle in **blu** sono da modificare.*

Sommario

INTRODUZIONE	3
1. MOTIVAZIONI.....	3
2. RIFIUTI IN INGRESSO	4
3. ATTREZZATURE	4
4. QUANTITATIVI	5
5. AREE.....	5
6. MODALITÀ OPERATIVE	5
7. RIFIUTI IN USCITA.....	6
8. FINALITÀ DELL'OPERAZIONE.....	6
9. SCHEMI RIASSUNTIVI.....	7
10. BAT.....	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: 4.4.2-4.4.6-4.4.10 come riportato a fine documento.

Viene aggiornata la tabella 1 delle attrezzature

I rifiuti che principalmente potranno essere trattati saranno quelli riportati nell'Allegato 6 elaborato 19 REV.1, comprensivo dei codici: 160103-160601*-170902*- 190308*-200133* di cui si è richiesta l'integrazione.

Viene ripresentata una tavola specifica tavola 6.15 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 che in merito ai rifiuti accettati in azienda, provenienti dai vari produttori, essi arriveranno di norma in D15 per essere poi essere sottoposti all'operazione di trattamento.

Le operazioni trattamento avvengono soltanto nelle aree 1-2-8-12, munite di aspirazione e nell'area 3' specifica per i RAEE, dove vengono ricondizionati rifiuti che non necessitano di aspirazione.

Il rifiuto trattato viene prioritariamente stoccato nelle aree 7-11 secondariamente in caso di necessità nelle aree 3-6-B-C-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.

L'azienda, si doterà di vasche mobili, munite di griglia per lo stoccaggio in emergenza dei rifiuti nell'area 9

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

Terminato il processo di trattamento il rifiuto viene stoccato preferenzialmente nell'area 7 e 11 sempre etichettato e rintracciabile attraverso il sistema di gestione informatico.

Una volta pronto per la spedizione il rifiuto potrà essere messo nell'area 9 in attesa della spedizione.

I rifiuti prodotti dai processi di ricondizionamento aventi lo stesso codice EER vengono presi in carico, sul registro di carico e scarico, con produttore Vincenzo Fagioli srl e successivamente scaricati al momento della spedizione.

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

L'operazione di ricondizionamento verrà effettuata ogni qualvolta se ne ravvisi la necessità sia per motivi di sicurezza che per motivi di riduzione volumetrica (svuotamento di vari fustini in un fusto più grande) finalizzata ad un migliore ancoraggio durante il trasporto, alla sostituzione di contenitori ammalorati sia per evitare dispersione, che per mettere il rifiuto nelle condizioni di essere trasportato nel rispetto della normativa ADR ove previsto.

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 in **Tabella 1** le attrezzature fisse e mobili impiegate e viene anche indicata la potenzialità di lavorazione.

TABELLA 1*				
Sigla Macchina	Macchina	Operazione	Potenza	Potenzialità lavorazione/carico
M4	Trituratore bialbero Forrec TD1300/74H	R12	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
N1	Macchina operatrice/ragno	R12	97-128 Kw	50-100 t/h
N16-N17	Carrelli elevatori	R12	Motore trazione 20 KW Motore sollevamento 25,5 KW	Portata 2,5 t.
N18	Bob Cat	R12	20-30 KW	450-500 Kg
N20	Svuotasacchi	R12	-	10 t/h
N22-M5	coclea	R12	1,5-9	variabile
R1- R2	Reattori	R12	2-5 Kw	3-6 t/h 30/60 t/g 9.000-18.000 t/a
N14-N15	CONTENITORI /CASSE	R12	NN	Volume da 1 a 2 m ³
M10	silos polveri	R12	-	30 tonn
M11	Serbatoi per liquidi	R12	-	30 tonn
E2	Impianto di abbattimento al servizio dell'area 12	R12	7,5 kW	Portata 5.400 m ³
E1	Impianto di abbattimento al servizio dell'area 14	R12	31,6 kW	Portata 15.000 m ³
Pi	Pompe centrifughe e/o a membrana Atex o a ingranaggi	R12	Da 2 a 10 KW	Da 18 a 60 m ³ /h
N23	Tramogge varie	R12	NA	NA
N30 N31 N32 N33	Transpallet Pesa a ponte Aspirapolvere Attrezzature ufficio	R12	NA	NA
N24	Attrezzature mobili secondo necessità	R12	NA	NA
N29	Contentore ribaltabile per mulletto	R12	NA	1 tonn
AV	Attrezzature manuali varie	R12	NA	NA
VA	Vasca mobile	R12	NA	3m ³

*Tabella 1 -ex Tabella M15 documentazione approvata

4. QUANTITATIVI

Potenzialità autorizzata per l'operazione di ricondizionamento R12 pari a 200 t/g

Quantità max. annuale dell'operazione di gestione:

Potenzialità impiantistica scambio di rifiuti R12 pari a 60.000 t/a.

Quantità max. annuale dell'operazione già autorizzata è di 20.000 t/a

Relativamente alle quantità trattate si fa presente che la determinazione dei quantitativi avviene sempre in funzione sia delle specifiche di progetto stabilite sulla base delle attrezzature che sulla base delle aree utilizzabili tenendo presente la presenza di possibili contemporaneità e pertanto si riporta sulla base delle potenzialità delle attrezzature della tabella 1, la spiegazione delle modalità di calcolo. Considerando che per la maggior parte delle operazioni di raggruppamento l'aspetto limitante sarà determinato sia dalla portata delle pompe utilizzate nel trasferimento dei rifiuti liquidi oltre che dalla potenzialità della macchina operatrice che dei carrelli elevatori nelle operazioni di ricondizionamento. Sulla base delle schede tecniche di tali attrezzature sono state definite le specifiche di progetto considerando sia la potenzialità delle macchine operatrici che di fatto superano abbondantemente la quantità di 200 t/g richieste (pari ad un quinto del massimo) come riportato a livello di indicazione circa la potenzialità delle stesse, mentre per quanto riguarda le pompe si potrebbe avere una potenzialità pari a 600 t/g pari tre volte quella richiesta di 200 t/g, che su base annua corrisponde a 60.000 t.

5. AREE

Le aree utilizzate per l'effettuazione di tale operazione sono: 1-2-8-12 come da Tavola 6.15 che descrive la totalità delle aree utilizzate.

6. MODALITÀ OPERATIVE

Tale operazione di ricondizionamento riguarda anche le attività di sostituzione di imballaggi (fusti, big-bag, fustini, ecc.) deteriorati o che non soddisfano come detto sia le norme che regolano il trasporto che le condizioni di conferimento presso gli impianti a cui è destinato il rifiuto oltre che la sicurezza durante la manipolazione, movimentazione, ecc. Tale operazione verrà effettuata nelle zone dello stabilimento in cui si è assolutamente certi che eventuali sversamenti, di liquidi e/o sostanze polverose e/o sostanze odorigene, possano essere contenuti e precisamente nelle aree 1-2-8-12 dove è possibile effettuare tali operazioni sotto aspirazione.

Per le operazioni di ricondizionamento potranno essere utilizzate due modalità operative:

1. La prima prevede l'utilizzo di un imballaggio di soccorso di volume maggiore in grado di contenerlo con coperchio mobile utilizzando delle sostanze di riempimento per bloccare il contenitore all'interno del contenitore più grande.
2. La seconda invece prevede il travaso del rifiuto dal contenitore non idoneo al contenitore idoneo mediante utilizzo di pompe, imbuti tramogge, pale e quant'altro idoneo ad eseguire l'operazione di travaso e/o insaccamento e/o infustamento, ecc. Le attrezzature fisse e mobili utilizzate per tale operazione sono riportate nella Tabella 1 aggiornata con indicate e descritte le varie attrezzature mobili e fisse.

Teniamo a precisare che le operazioni di trasporto dal produttore detentore al ns. impianto, non sono di ns. competenza, fermo restando le condizioni di omologa dovrebbero essere rispettate, ma nel caso i rifiuti, in particolare modo i pericolosi, arrivino in condizioni non perfette o in contenitori

ammalorati, non possiamo respingere il carico, in quanto in una successiva valutazione globale a livello sia di sicurezza ambientale, nel caso di accadimento un incidente nel percorso di ritorno, la responsabilità ricadrebbe anche sulla ns. azienda, in quanto sarebbe stato più opportuno e di minor rischio procedere all'accettazione del rifiuto e quindi al suo ricondizionamento piuttosto che respingere il carico e rischiare un evento avverso (tipo incidente o altro) durante il percorso di ritorno. Infatti in caso di respingimento dovremmo annotare sul formulario la motivazione del respingimento e questo implicherebbe che pur essendo consapevoli che il carico non viaggiava in condizioni di sicurezza, lo abbiamo respinto, ma se l'AC ritiene che nei casi in cui il rifiuto arrivi non in condizioni di sicurezza, la ns. ditta debba respingerlo, chiediamo che venga messo come prescrizione in maniera tale che le eventuali problematiche che si potrebbero verificare a valle del respingimento non possano ricadere sulla ns. ditta.

Si precisa che i rifiuti indicati nella lista dei possibili EER da sottoporre all'operazione R12 non verranno mai trattati tutti contemporaneamente. Essi verranno individuati e caratterizzati sia mediante acquisizione informazioni sui rifiuti in ingresso e sulla base di analisi chimiche e/o schede di sicurezza e/o schede descrittive, e sulla base di tali informazioni verranno gestiti in funzione della loro compatibilità e verranno tracciati a mezzo di software. Il *lay out* del processo di gestione dell'operazione in oggetto viene descritto nelle Tavole 6.15 -7 – 13 che vengono riprodotte con data luglio 2021.

Per quanto riguarda il registro di carico e scarico esso verrà costantemente aggiornato in funzione delle informazioni riportate sul modulo di lavorazione MPG 19.01.

7. RIFIUTI IN USCITA

I **rifiuti in uscita** dall'operazione R12, nel rispetto della normativa vigente, saranno individuati come detto in precedenza con i codici EER indicati nel modulo di lavorazione e verranno anch'essi registrati nell'apposito registro di carico e scarico.

Riteniamo che i codici EER di uscita derivanti da tale operazione possano sia cambiare codice EER e nello specifico avere anche codici EER 19, nel rispetto di quanto previsto dalle BAT, ma sarà l'autorità competente a decidere nel rispetto delle normative di legge.

Vengono indicati in Tabella 3 codici EER uscenti da tale operazione e le relative modalità di stoccaggio.

Tabella 3		
Aree	Operazione di ricondizionamento e relativi CER di uscita	Modalità dello stoccaggio
Come da tavola 6.15	EER: medesimo EER in ingresso - Prevalente - più appropriato	<u>Contenitori</u> (ceste, fusti, big-bag) Interno capannone su pavimentazione impermeabilizzata

8. FINALITÀ DELL'OPERAZIONE

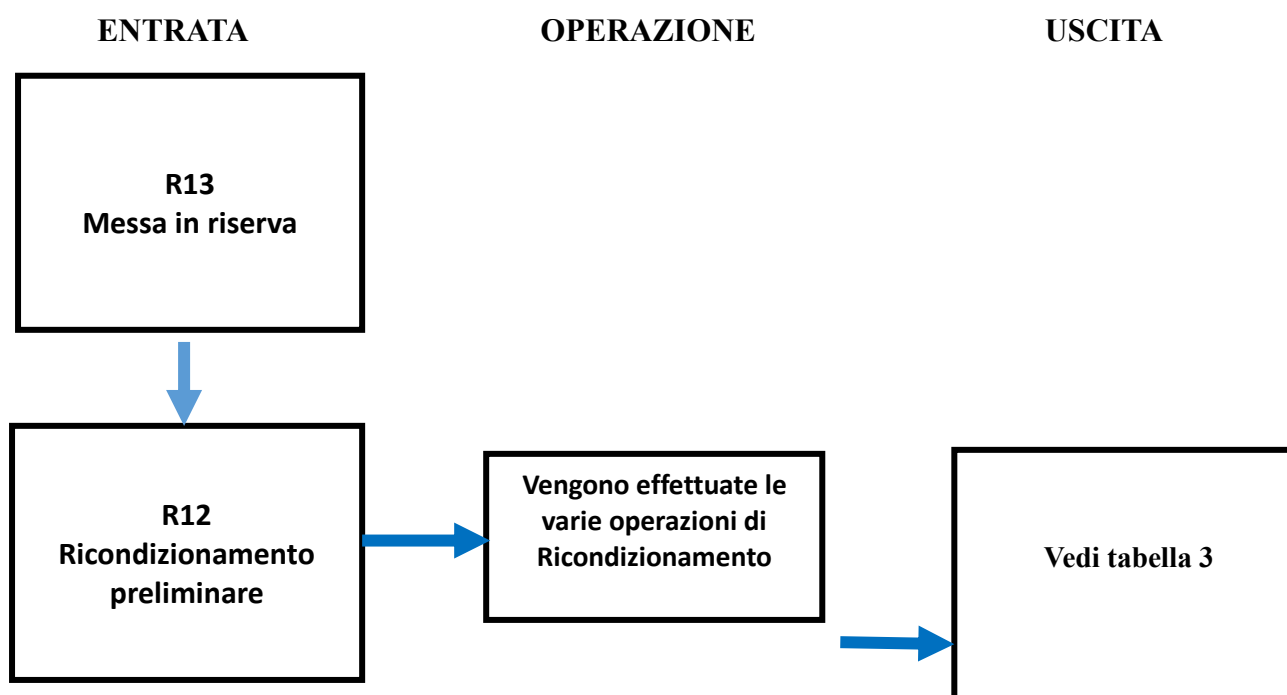
Con l'operazione di ricondizionamento si rende il materiale idoneo ai fini del trasporto (anche interno allo stabilimento) per l'invio a trattamento interno e/o esterno o a impianti finali.

Evitare dispersione del materiale, sversamenti, etc. ai fini della salvaguardia dell'ambiente. Si diminuiscono i trasporti per l'aumento di quantità trasportata unitariamente e si aumenta la sicurezza durante il trasporto.

Il riconfezionamento permetterà l'effettuazione di trasporti a norma ed in alcuni casi di migliorare la pallettizzazione oltre che recuperare volume.

9. SCHEMI RIASSUNTIVI

Si riporta di seguito lo schema rifiuti dal processo di ingresso alle varie operazioni e destinazione rifiuti ottenuti.



Si allega inoltre il *flow sheet* 6.15 del processo decisionale che permetterà sia la verifica della correttezza del processo operativo oltre che fornire all'azienda uno strumento per il controllo della tracciabilità delle lavorazioni a mezzo dell'ordine di lavorazione MPG 19.02. In tale diagramma di flusso vengono anche indicati i processi da cui originano le emissioni.

10.BAT

I rifiuti generati da tale operazione verranno avviati a filiere di smaltimento nel rispetto delle BAT APPLICATE.

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

4.3. Quantità autorizzata:

- 4.3.1. La quantità massima complessiva (fra rifiuti pericolosi e non) giornaliera di ricondizionamento **R12** è di **200** tonnellate di rifiuti solidi;
- 4.3.2. Relativamente ai rifiuti liquidi il quantitativo giornaliero (fra rifiuti pericolosi e non) non potrà essere superiore a **100** tonnellate.
- 4.3.3. Resta esclusa la possibilità di utilizzare, nel medesimo tempo, le stesse aree e le stesse strumentazioni per effettuare altri processi di gestione dei rifiuti autorizzati nell'installazione.

4.4. Prescrizioni particolari per le operazioni di recupero R12 – Ricondizionamento

- 4.4.1. L'esercizio delle operazioni di R12 è vincolato al rispetto delle modalità, nei limiti e con gli accorgimenti descritti negli elaborati approvati con il presente atto, in particolare quelli sopra richiamati, fatte salve le prescrizioni qui riportate.
- 4.4.2. I rifiuti ammessi indicati nella soprastante tabella sono avviati ad operazioni di recupero conformemente a quanto riportato nel formulario di identificazione del rifiuto e non possibile effettuare alcun cambiamento di operazione nelle fasi successive. *(Tenere presente che tale prescrizione è inapplicabile in quanto nelle operazioni successive all'R12 da un'operazione R, si ottiene sempre una frazione recuperabile ed una frazione non recuperabile, tipico esempio ne sono i fissaggi fotografici da cui si recupera normalmente lo 0,3-0,5 % mentre la restante parte va a smaltimento una volta terminata l'operazione di recupero, oppure oli usati inviati alla rigenerazione R9 da cui si ottiene olio rigenerato e altri rifiuti non recuperabili (fondami di distillazione ed acqua)).*
- 4.4.3. Le operazioni di ricondizionamento dovranno avvenire in un'apposita area dedicata, dotata di adeguati bacini di contenimento e di sistemi di abbattimento in caso di produzione di odori molesti o sviluppo di sostanze volatili.
- 4.4.4. I bacini di contenimento dovranno avere un volume adeguato a raccogliere il 100% del rifiuto liquido trattato.
- 4.4.5. Le operazioni di ricondizionamento dovranno essere razionalizzate in una procedura operativa dedicata, che tenga conto dei principi di tutela delle matrici ambientali e di sicurezza.
- 4.4.6. Le operazioni di ricondizionamento ricomprese nell'operazione R12, non possono avere come destinazione finale processi o impianti di smaltimento (D1 – D15), *tranne che per la parte residuale derivante dalle operazioni (esempio fusti, imballaggi vari)*
- 4.4.7. Le operazioni di ricondizionamento devono essere effettuate per rifiuti aventi caratteristiche chimico-fisiche omogenee.
- 4.4.8. Le operazioni di ricondizionamento (R12) devono essere effettuate tenendo separati i rifiuti afferenti a tale operazione da quelli destinati alle operazioni di D13 e D14 o di deposito temporaneo distinguendo con idonea etichettatura i rifiuti stoccati (EER, HP se pericoloso, filiera di destinazione) e resta esclusa la possibilità di utilizzare, nel medesimo tempo, le stesse aree e le stesse strumentazioni per effettuare altri processi di gestione dei rifiuti autorizzati nell'installazione.
- 4.4.9. Allo scopo di identificare inequivocabilmente la tracciabilità dei rifiuti, si dispone l'applicazione di adeguata etichettatura dettagliata da attribuire a ciascun contenitore con l'indicazione della provenienza, della destinazione, del codice, della natura e pericolosità dei rifiuti in stoccaggio.

4.4.10. In quanto applicabili, devono essere rispettate le Migliori Tecniche Disponibili (BAT) così come previste dal BREF comunitario di settore “Waste Treatments Industries” e recepite nell’ordinamento nazionale con D.M. 29 gennaio 2007 relativo a “Emanazione di Linee guida recanti i criteri per l’individuazione e l’utilizzazione delle migliori tecniche disponibili in materia di gestione rifiuti” (ex art.3, comma 2 del D.Lgs. 372/1999) riportate nell’allegato n. 6 “BAT – Rev. 2 marzo 2016”, relativamente alla sezione di riferimento e, in particolare, quelle riportate nell’ambito dell’integrazione n. 67 – giugno 2016 fornita dall’impresa.