

RELAZIONE TECNICA

NO IPPC D14-RICONDIZIONAMENTO

Relazione tecnica coordinata tra i seguenti documenti:

Relazione tecnica – REV.2 – marzo 2016

Scheda n. 8 All. G7 – REV. 3 - marzo 2016

Integrazione n. 60 – 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 7– IPPC 5.1 R12 DOSAGGIO O MISCELATURA - 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 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	4
5. AREE	5
6. METODI	5
7. RIFIUTI IN USCITA	6
8. FINALITÀ DELL'OPERAZIONE	6
9. SCHEMA RIASSUNTIVO	6
10. BAT	7
11. PRESCRIZIONI 62/17	7

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: 2.4.7-2.4.8-2.4.9-2.4.10.1-2.4.10.2-2.4.13-2.4.14-2.4.15-2.4.16 come riportato a fine documento

Viene aggiornata la tabella delle attrezzature.

I rifiuti che principalmente potranno essere trattati vengono di seguito indicati: saranno quelli riportati nei gruppi ripotati in tabella 1 che sono tutti contenuti nell'Allegato 6 elaborato 19 REV.1, comprensivo del codice 190308* di cui si è richiesta l'integrazione.

Viene ripresentata una tavola specifica tavola 6.7 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, munite di aspirazione e nell'area B 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.

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).

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 generalmente 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 gestione D14 ricondizionamento preliminare consiste in una serie di operazioni meccaniche/fisiche, apertura dei contenitori, sconfezionamento, confezionamento, necessarie al fine di permettere di ottimizzare il conferimento dei rifiuti diminuendo il numero di trasporti, che rendendo più sicuro e rispettoso delle norme il trasporto stesso specialmente nel caso di trasporti in ADR.

L'apertura dei contenitori, o sconfezionamento, si rende necessaria quando il rifiuto conferito in colli deve essere lavorato in aree dedicate, per il successivo trattamento interno/esterno.

Il confezionamento si rende necessario, invece, quando il rifiuto necessita di un ricondizionamento prima dell'invio a successivo trattamento interno/esterno, per evitare dispersione di materiale, quando è necessaria un'etichettatura o un imballaggio idoneo al trasporto su strada (ad es. normativa ADR).

Come già autorizzato con il provvedimento unico 62/17 la ditta chiede che venga autorizzata tale operazione sia per ragioni di sicurezza, nel caso che qualche imballaggio arrivasse nell'impianto in

cattivo stato, o per una qualsiasi ragione subisse danno durante le operazioni di scarico.

2. RIFIUTI IN INGRESSO

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

3. ATTREZZATURE

Vengono riportate nella Tabella 1 EX Tabella M8 le attrezzature fisse e mobili impiegate nel ricondizionamento.

TABELLA 1*				
Sigla Macchina	Macchina	Operazione	Potenza	Potenzialità lavorazione/carico
N1	Macchina operatrice/ragno	D14	97-128 Kw	50-100 t/h
N16 N17	Carrelli elevatori	D14	Motore trazione 20 KW Motore sollevamento 25,5 KW	Portata 2,5 t.
N18	Bob Cat	D14	20-30 KW	450-500 Kg
R1 R2	Reattori	D14	2-5 Kw	3-6 t/h 30/60 t/g 9.000-18.000 t/a
E1	Impianto di abbattimento al servizio dell'aree 1-2-7-8	D14	31,6 kW	Portata 15.000 m ³
Pi	Pompe centrifughe e/o a membrana Atex o a ingranaggi	D14	Da 2 a 10 KW	Da 18 a 60 m ³ /h
N30 N31 N32 N33	Transpallet Pesa a ponte Aspirapolvere Attrezzature ufficio	D14	NA	NA
N24	Attrezzature mobili secondo necessità	D14	NA	NA
N29	Contenitore ribaltabile per muletto	D14	NA	1 ton
AV	Attrezzature varie	D14	-	-
VA	Vasca	D14	NA	3

*Ex tabella M8

4. QUANTITATIVI

Per quanto riguarda l'operazione D14 invece si è trattato di definire una specifica di progetto e considerando che dall'esperienza acquisita, nel 50% dei casi si tratta di dover rimettere un sovraimballaggio, e tale operazione sulla base della potenzialità delle attrezzature e del personale può essere equivalente a 30.000 t/a. L'azienda ne richiede 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 il ricondizionamento sono individuate nella tavola 6.7.

6. METODI

L'operazione di gestione D14 ricondizionamento preliminare consiste in una serie di operazioni meccaniche/fisiche che comprendono apertura dei contenitori, sconfezionamento, confezionamento, necessarie al fine di permettere di ottimizzare il conferimento dei rifiuti diminuendo il numero di trasporti e rendendoli più sicuri.

L'azienda inoltre potrà effettuare il riconfezionamento su rifiuti costituiti contenenti amianto con la prescrizione che prima di poter effettuare eventuali operazioni di ricondizionamento risulti in possesso di un piano di lavoro approvato dalla ASUR secondo le modalità della normativa vigente in tal senso come da ex art. 256 D.Lgs 81/08.

Per quanto riguarda lo stoccaggio dei rifiuti contaminati da mercurio la gestione avverrà nel rispetto di quanto previsto dal D.Lgs. 152/2006 e s.m.i, mentre per la gestione del mercurio metallico ed individuato dal codice EER 160307*, l'impianto effettuerà il ricondizionamento ove necessario e lo stoccaggio di tali rifiuti sarà limitato ad un periodo inferiore ad un anno in quanto non intende essere definito come impianto di stoccaggio secondo tale normativa, pertanto le procedure di accettazione e deposito continueranno ad essere quelle attualmente in essere.

Per i rifiuti polverosi che arriveranno in azienda con lo stato fisico 1, lo stoccaggio avverrà in contenitori a norma, come confezionati dal produttore e verificati prima del carico da parte del trasportatore, in ogni caso al momento dell'arrivo in azienda il rifiuto verrà sottoposto ad ispezione e pertanto verrà valutata la necessità o meno di un riconfezionamento per ragioni di sicurezza, che se necessario verrà immediatamente effettuato in via prioritaria nelle aree 1-2-8 sotto aspirazione e nell'area B per le sostanze che non emettono emissioni e registrato sul registro di carico e scarico con il solito modulo di lavorazione.

Si precisa che le operazioni di riconfezionamento verranno effettuate utilizzando un sovraimballaggio, mentre le operazioni di sconfezionamento avverranno travasando il rifiuto in un imballaggio idoneo alla successiva manipolazione ed il tutto avverrà nelle aree sottoposte ad aspirazione attraverso gli impianti collegati ai punti di emissione E1.

Nell'ipotesi di riconfezionamento presso l'impianto, di sostanze odorigene con bassa soglia olfattiva, esse saranno lavorate sotto aspirazione nelle aree 1-2-8, e le eventuali possibili emissioni interne saranno sottoposte ad abbattimento attraverso l'impianto E1 e non verranno emessi odori da ritenersi rilevanti sulla base di un sistema di gestione integrato adottato dall'azienda.

I rifiuti pericolosi e non pericolosi saranno stoccati in maniera da essere sempre individuati a mezzo specifica etichettatura e distinti in maniera inequivocabile.

L'area di conferimento/scarico è distinta dalle altre aree. I liquidi particolarmente aggressivi costituiti da rifiuti acidi o basici concentrati verranno stoccati sopra a vasche di contenimento fisse e mobili al fine di avere una gestione controllata a livello di gestione del tipo di pericolo e la tracciabilità dei rifiuti sarà sempre garantita dall'etichettatura e dai vari moduli di lavorazione, sempre riportati sul registro di carico e scarico e gestita a mezzo di software dedicato.

Si precisa che i rifiuti indicati nella lista dei possibili EER da sottoporre all'operazione D14 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.

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

Nelle fasi del trattamento D14 potranno essere prodotti rifiuti, anche con Vincenzo Fagioli srl come nuovo produttore del rifiuto nel rispetto della normativa vigente, che verranno opportunamente registrati sul registro di carico e scarico e potranno avere i seguenti codici EER di uscita riportati di seguito in Tabella 2.

TABELLA 2		
Aree	Operazione di Ricondizionamento D14 -e relativi EER di uscita	Modalità dello stoccaggio
Come da tavola 6.7	EER: medesimo, 191212 e più appropriato	<u>Contenitori</u> (ceste, fusti, big-bag, IBC, cassoni, ecc.) <i>Interno capannone su pavimentazione impermeabilizzata</i>

**Ex tabella N8*

8. FINALITÀ DELL'OPERAZIONE

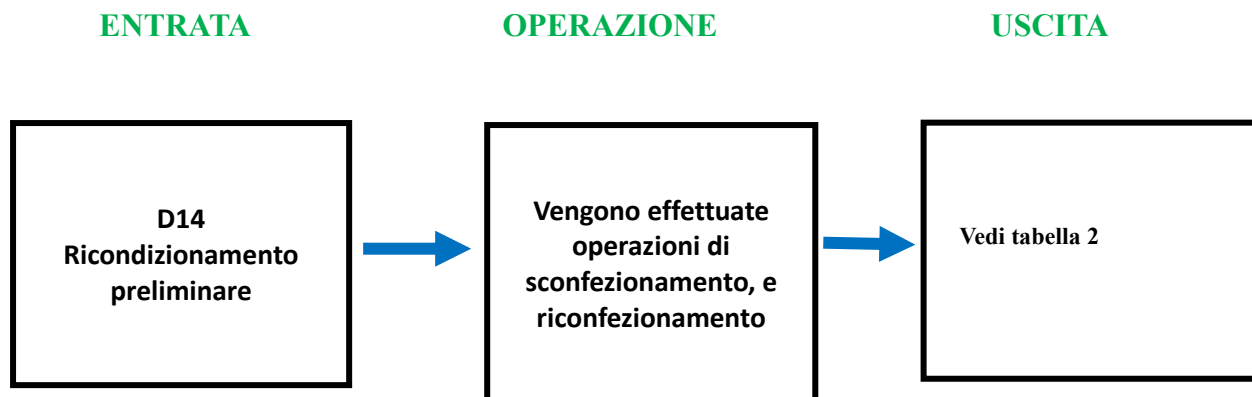
Con l'operazione di ricondizionamento si rende il materiale idoneo ai fini del trasporto (anche interno allo stabilimento) per l'invio a trattamento interno e/o esterno o a impianti finali.

Evitare dispersione del materiale, sversamenti, etc. ai fini della salvaguardia dell'ambiente, si diminuiscono i trasporti per l'aumento di quantità trasportata unitariamente.

9. SCHEMA RIASSUNTIVO

Il layout del processo di gestione dell'operazione in oggetto viene descritto nelle Tavole 6.7 -7 – 13 che vengono riprodotte con data luglio 2021.

Il seguente schema riporta l'intero processo, l'ingresso, le operazioni intermedie e l'uscita con la destinazione dei rifiuti ottenuti.



Si allega inoltre un flow sheet 7.1 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 APPLICATE

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

2.3. Quantità autorizzata:

- ~~2.3.1. La quantità complessiva massima di deposito preliminare D15 (stoccaggio istantaneo) è di tonnellate 285 per rifiuti pericolosi e di tonnellate 285 per rifiuti non pericolosi.~~
- ~~2.3.2. la quantità massima sopra indicata comprende tutta possibilità di stoccaggio provvisorio presso l'installazione quindi anche la messa in riserva R13 (operazione contemplata in altro paragrafo).~~
- ~~2.3.3. La quantità massima complessiva (pericolosi e non) giornaliera di raggruppamento D13 è di 200 tonnellate.~~
- 2.3.4. La quantità massima complessiva (pericolosi e non) giornaliera di ricondizionamento D14 è di 200 tonnellate.

~~2.4. Prescrizioni particolari per le operazioni di deposito preliminare (D15), ricondizionamento (D14) e raggruppamento (D13)~~

- 2.4.1. L'esercizio delle operazioni di ~~D15~~, D14 ~~e D14~~ 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.
- 2.4.2. I rifiuti ammessi indicati nella soprastante tabella sono avviati ad operazioni di smaltimento conformemente a quanto riportato nel formulario di identificazione del rifiuto e non possibile effettuare alcun cambiamento di operazione nelle fasi successive.
- 2.4.3. Dalla filiera di smaltimento "D" non possano essere inviati o prodursi rifiuti da destinare alla filiera di recupero "R".
- ~~2.4.4. Le operazioni di deposito preliminare (D15) devono essere effettuate tenendo separati i rifiuti afferenti a tale operazione da quelli destinati alle operazioni di messa in riserva (R13) o di deposito temporaneo distinguendo con idonea etichettatura i rifiuti stoccati (CER, 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.~~
- 2.4.5. 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 del rifiuti in stoccaggio.

- ~~2.4.6. Le operazioni di raggruppamento sono finalizzate unicamente a minimizzare il numero delle operazioni di trasporto; il formulario relativo al carico così ottenuto dovrà riportare tutte le caratteristiche di pericolo riferite ai rifiuti originali e dovrà essere accompagnato da distinta di tutti i codici CER presenti nel raggruppamento, che singolarmente dovranno essere ammissibili all'impianto di destinazione. Dalla operazione di mero raggruppamento i CER non cambiano le caratteristiche di origine. Non comporta la diluizione degli inquinanti per rendere i rifiuti compatibili con la destinazione finale, in particolare, per i rifiuti destinati in discarica o al recupero. Qualora l'operazione di raggruppamento interessi rifiuti solidi polverulenti, questa è effettuata esclusivamente inserendo i piccoli contenitori o sacchi, così come pervengono all'impianto, direttamente all'interno di contenitori di maggiori dimensioni (big bags) idonei per i successivi trasporti, escludendo ogni operazione di travaso. Nel caso riguardi i rifiuti allo stato liquido, l'operazione è realizzata con l'ausilio di pompe aspiranti.~~
- 2.4.7. L'operazione di "riconfezionamento" – (D14), adottata per situazioni del tutto straordinarie e circoscritte, è finalizzata a realizzare le condizioni di sicurezza, durante la fase di stoccaggio, dei contenitori dei rifiuti conferiti oltre che a prevenire o limitare la formazione di emissioni, in particolare odorigene, impiegando contenitori idonei e chiusi in cui introdurre quelli in arrivo, qualora in non perfette condizioni. Nello specifico, non possono essere effettuate operazioni di apertura, travaso o manipolazione sui materiali contenuti all'interno dei recipienti primari, in particolare per materiali **polverulenti**, fortemente odorigeni o contenenti amianto.
- 2.4.8. L'attività di **riconfezionamento** di **ricondizionamento** è operazione propedeutica allo stoccaggio dei rifiuti aventi lo stesso CER all'interno del capannone. Le operazioni di **riconfezionamento** **ricondizionamento** comprendono **anche** quelle di travaso da contenitori in altri contenitori di dimensioni maggiori o comunque adeguati e messi a disposizione dall'impresa per lo stoccaggio **come previsto dalle nuove BAT al capitolo 1.32 - 2.3.12 – 6.1.9**, (messa in riserva o stoccaggio) ai fini di alimentare processi di trattamento,
- 2.4.9. L'operazione di riconfezionamento deve essere effettuata nell'area deputata relativamente ad un codice CER alla volta. ~~Non può essere eseguita quest'operazione per le sostanze polverulenti che possono emanare polveri o per quelle che possano emanare vapori;~~ Per i rifiuti contenenti amianto è ammissibile soltanto il solo deposito preliminare. ~~In tale fase è assolutamente vietato procedere al ricondizionamento dei rifiuti se ciò consiste nell'apertura dei contenitori. Il raggruppamento potrà essere effettuato soltanto mantenendo l'integrità dei contenitori utilizzati per il trasporto dei rifiuti dal cantiere all'impianto di stoccaggio. Dall'operazione di ricondizionamento rimane la stessa attribuzione del codice EER. Le modalità di stoccaggio devono avvenire nel rispetto ed in applicazione della BAT punto H pag. 721 e ss.~~
- 2.4.10. I rifiuti polverosi potranno essere ammessi nel rispetto delle seguenti modalità:
- 2.4.10.1. lo stoccaggio avverrà in contenitori a norma, come confezionati dal produttore e controllato prima del carico da parte del trasportatore, in ogni caso al momento dell'arrivo in azienda il rifiuto verrà sottoposto ad ispezione e pertanto verrà valutata la necessità o meno di un **riconfezionamento** **ricondizionamento** per ragioni di sicurezza, che se necessario verrà immediatamente effettuato in via prioritaria e registrato sul registro di carico e scarico con il solito modulo di lavorazione;
- 2.4.10.2. le operazioni di **ricondizionamento** che possono

comprendere sia operazioni sconfezionamento che riconfezionamento ~~riconfezionamento~~ verranno effettuate utilizzando un sovrainballaggio, ove possibile, mentre le operazioni di sconfezionamento avverranno travasando il rifiuto in un imballaggio idoneo alla successiva manipolazione ed il tutto avverrà nelle aree sottoposte ad aspirazione attraverso gli impianti collegati ai punti di emissione E1-~~E2-E3~~, come riportato nella ~~tabella M8~~". Tavola 6.7

- 2.4.11. Dovranno essere rispettate le disposizioni di cui all'allegato 5, parte quinta, del D.lgs. n. 152/2006, recante "Emissioni di polveri provenienti da attività di produzione, manipolazione, trasporto, carico, scarico o stoccaggio di materiali polverulenti".
- 2.4.12. L'impresa è autorizzata a stoccare e, più in generale, gestire solamente in contenitori chiusi i rifiuti con caratteristiche odorigene, ritenute rilevanti secondo il sistema di gestione aziendale in quanto una eventuale diversa lavorazione aumenterebbe la possibilità di impatti odorigeni.
- 2.4.13. L'area individuata con il n. 7, quando utilizzata, deve essere tenuta sotto aspirazione.
- 2.4.14. 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 D.1 "Tecniche Di Stoccaggio dei Rifiuti" e, in particolare, quelle riportate nell'ambito dell'integrazione n. 60 – giugno 2016 fornita dall'impresa.
- 2.4.15. Relativamente alla BAT H.1 "Occorre inoltre prevedere:" a pag. 633 delle linee guida (riportata a pag. 60 della scheda integrativa), la prescrizione deve essere applicata per intero e non parzialmente come invece indicato dall'impresa.
- 2.4.16. Relativamente alla BAT H.1 "Modalità operative del trattamento" a pag. 633 delle linee guida. (riportata a pag. 61 della scheda integrativa), la prescrizione deve essere applicata per intero e non parzialmente come invece indicato dall'impresa.