



Sede legale: Via Deruta, 13 – Faenza (RA)

**IMPIANTO DI RECUPERO (R13 – R5)
DI RIFIUTI NON PERICOLOSI**

Via Modigliana, 55 – Loc. Crocetta – Faenza (RA)

ISTANZA DI AUA
ALLEGATO ALLA SCHEDA C

**PROCEDURA PER LA GESTIONE DELLA
POLVEROSITA' DIFFUSA**

AGOSTO 2016

PREMESSA

La presente relazione ha lo scopo di rappresentare le modalità che la scrivente RECTER srl provvederà ad attuare al fine di mitigare sulla matrice atmosfera i potenziali impatti ambientali derivanti dalle operazioni di recupero rifiuti che vengono svolte all'interno del impianto sito in Via Modigliana 55 – Loc. Crocetta – Faenza (RA).

L'impianto in oggetto è autorizzato al conferimento di rifiuti inerti da sottoporre ad operazioni di recupero R5 e di rifiuti lignocellulosici da sottoporre ad operazioni di pretrattamento funzionali poi all'effettivo avvio a recupero.

L'impianto in oggetto, come evidenziabile dalla planimetria allegata al presente documento prevede una suddivisione delle aree di stoccaggio e lavorazione per tipologia di rifiuto così come previsto nell'allegato 1 suballegato 1 al DM 05/02/2016 e smi.

Nelle aree che vanno dalla A alla I nonché nelle aree M ed N sono stoccati ed avviati a recupero i rifiuti inerti mentre nella sola area L sono stoccati e pretrattati i rifiuti lignocellulosici.

Le principali attività che possono quindi essere fonte di emissioni diffuse risultano:

- A. le operazioni meccaniche eseguite sui rifiuti;
- B. le operazioni di carico e scarico dei rifiuti, delle MPS e delle materie prime commercializzate;
- C. il traffico veicolare degli automezzi che conferiscono rifiuti e ritirano MPS nonché dei mezzi di movimentazione interni utilizzati dall'impianto.

Le attività indicate alla precedente lettera A vengono svolte attraverso l'utilizzo di impianti mobili che vengono spostati nelle aree dedicate in funzione delle operazioni di recupero che devono essere svolte. Questo rende tecnicamente non proponibile la realizzazione di un sistema di captazione, convogliamento e trattamento delle polveri che possono essere prodotte nel corso delle operazioni di recupero.

Analogo discorso vale per le attività indicate ai punti B e C, potenziali fonti di pulverulenza, in quanto tutto l'impianto è all'aperto e non è quindi possibile predisporre un sistema puntuale di aspirazione ed abbattimento polveri.

SISTEMI DI MITIGAZIONE UTILIZZATI IN IMPIANTO

A) Zone di stoccaggio/lavorazione

In funzione dei quantitativi conferiti e quindi del materiale da sottoporre ad operazioni di recupero, all'interno delle aree vengono posizionati gli appositi macchinari (impianti mobili di lavorazione) e allestiti i sistemi di mitigazione di supporto.

Le operazioni di recupero effettuate sui rifiuti inerti che prevedono processi di riduzione volumetrica e separazione (es. deferrizzazione) vengono effettuate attraverso l'utilizzo di specifico mulino macinatore/frantumatore.

Questo tipo di lavorazione può probabilmente considerarsi la principale fonte di potenziale polverulenza diffusa.

Per questo motivo il mulino frantumatore, a differenza di tutti gli altri macchinari utilizzati in impianto, presenta al proprio interno già un sistema di abbattimento polveri.

La macchina è infatti dotata di un sistema di nebulizzazione fisso presente in due punti (Fig.1): una sul fondo della tramoggia di carico proprio alla bocca del frantoio ed uno all'uscita del sistema di frantumazione che scarica sul nastro trasportatore.

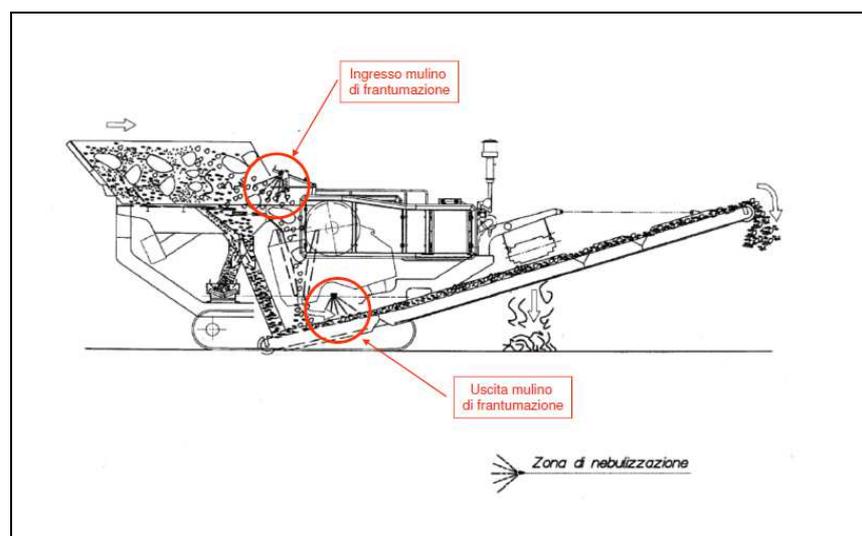


Figura 1: Schena del mulino frantumatore con indicato in rosso la posizione dei sistemi di nebulizzazione.

Le operazioni, sempre effettuate sui rifiuti inerti, che prevedono invece specifica vagliatura (come ad esempio i rifiuti a matrice terrosa) vengono svolte attraverso l'utilizzo di sterratore/vaglio ottagonale. Queste attività di recupero, vista soprattutto la natura non pulverulenta del rifiuto da trattare, raramente è indicabile quale fonte di polveri diffuse.

Analogo discorso vale per le operazioni di pretrattamento a cui vengono sottoposti i rifiuti legnosi costituite principalmente da operazioni di cernita e selezione che vengono effettuare attraverso l'utilizzo delle macchine di movimentazione e dei caricatori dotati di polipo o di riduzione volumetrica attraverso l'utilizzo di trituratori.

In questo caso infatti i possibili fenomeni di pulverulenza non sono dati dalla tipologia di processo quanto dalle caratteristiche merceologiche del rifiuto da trattare (in particolare dimensioni ed umidità).

In tutti i casi comunque è prevista durante la fase di lavorazione (sia essa macinazione, vagliatura o ancora triturazione) la predisposizione di un sistema di abbattimento polveri costituito da cannone di nebulizzazione ovvero di rete di spruzzatori mobili alimentati da autobotte.

B) Attività di carico e scarico

I rifiuti conferiti in impianto per loro natura sono di solito solidi non pulverulenti ma, soprattutto nei periodi più caldi dell'anno, la bassa percentuale di umidità può comportare un inaridimento dei rifiuti inerti e legnosi ed una aumento dalla pulverulenza intrinseca.

Qualora in fase di scarico dei rifiuti dovesse evidenziarsi una potenziale aerodispersione delle polveri, prima di procedere allo scarico verranno attivati i sistemi di abbattimento polveri già utilizzati nelle operazioni di recupero precedentemente descritte.

Poiché l'impianto oltre a svolgere le operazioni di recupero commercializza anche le MPS recuperate o materie prime in natura che si utilizzano in edilizia, anche i fase di carico effettuato con pale gommate, qualora il materiale dovesse provocare fenomeni pulverulenti, si procederà all'accensione dei sistemi di mitigazione sopra descritti.

C) Viabilità interna

Poiché tutta l'area è costituita da ghiaia e/o stabilizzato è prevista una pulizia almeno settimanale del sistema viario interno.

E' prevista inoltre la predisposizione ed il rispetto di rigidi limiti di velocità atti a ridurre la possibile pulverulenza data dai mezzi in transito esterni nonché dei mezzi di movimentazione interna.

Infine è previsto una bagnatura programmata della viabilità interna che varia dalle 2-3 volte al giorno nel periodo estivo ad una volta ogni 15 giorni nel periodo invernale. Tale bagnatura viene effettuata mediante autobotte dotata di barra posteriore di distribuzione con ugelli.

Controllo generale dell'impianto e sistemi strutturali di mitigazione

Il sito non presenta statisticamente fenomeni ventosi superiori a 4 m/s ma l'impianto provvederà comunque a dotarsi di anemometro. Qualora lo strumento dovesse misurare valori tra 4-6 m/s l'impianto provvederà immediatamente ad attivare i sistemi di bagnatura e abbattimento polveri; nel caso in cui si dovesse superare il valore di 6 m/s si provvederà a sospendere tutte le operazioni in quel momento in essere.

RECTER S.r.l.

IMPIANTO DI RECUPERO RIFIUTI SPECIALI NON PERICOLOSI

Via Modigliana, 55 - Località Crocetta - Faenza (RA)

RINNOVO COMUNICAZIONE ISCRIZIONE AL REGISTRO DELLE IMPRESE CHE EFFETTUANO IL RECUPERO DEI RIFIUTI IN PROCEDURA SEMPLIFICATA

PLANIMETRIA SUDDIVISIONE AREE DI STOCCAGGIO/LAVORAZIONE RIFIUTI

RECTER S.r.l.

TAV. ALLEGATO C

SCALA 1:1500 24/06/2016

LEGENDA	
	TIPOLOGIA 7.1 - RIFIUTI INERTI DA DEMOLIZIONE
	TIPOLOGIA 7.2 - RIFIUTI DI ROCCE DA CAVE AUTORIZZATE
	TIPOLOGIA 7.3 - SFRIDI E SCARTI DI PRODOTTI CERAMICI
	TIPOLOGIA 7.6 - CONGLOMERATO BITUMINOSO
	TIPOLOGIA 7.11 - PIETRISCO TOLTO D'OPERA
	TIPOLOGIA 7.12 - CALCHI IN GESSO ESAUSTI
	TIPOLOGIA 7.16 - CALCI DI DEFECAZIONE
	TIPOLOGIA 7.17 - PIETRISCO DI VAGLIATURA DEL CALCARE
	TIPOLOGIA 7.31-bis - TERRE E ROCCE DI SCAVO
	TIPOLOGIA 9.1 - SCARTI DI LEGNO E SUGHERO, IMBALLAGGI IN LEGNO
	TIPOLOGIA 12.2 - FANGHI DI DRAGAGGIO
	TIPOLOGIA 13.2 - CENERI DA COMBUSTIONE BIOMASSE
	DEPOSITO MPP / MPS PRODOTTE DA RECUPERO RIFIUTI INERTI
	CASSONI PER DEPOSITO TEMPORANEO RIFIUTI

