
SINTESI NON TECNICA

Introduzione

Nel compendio industriale in Località Poggio Elevato, l'attività di smaltimento e recupero di rottami metallici e veicoli fuori uso è insediata dal 1968.

La "consistenza" della struttura dell'attuale del compendio, è la risultanza di fasi successive di adeguamento dell'attività e delle operazioni di recupero all'evoluzione tecnica e normativa, oltre che di mercato.

Attualmente le attività autorizzate sono:

- messa in riserva e recupero rifiuti inerti nelle tipologie 1.1, 3.1, 5.1, 5.2, 5.7, 5.8, 6.1, 9.1, per un totale di 43440 Mg/anno [R4, recupero] e 13910 Mg/anno [R13, messa in riserva]
- bonifica veicoli fuori uso per un totale di 4075,5 Mg/anno;
- recupero RAEE per un totale di 280 Mg/anno;
- commercio e intermediazione dei rifiuti senza detenzione dei rifiuti stessi, cat. 8 Albo Gestori Rifiuti, fino a 3000 Mg/anno;
- raccolta e trasporto di rifiuti pericolosi, cat. 5 Albo Gestori Rifiuti, fino a 3000 Mg/anno.

Oltre che dall'andamento delle quotazioni di mercato dei rifiuti e delle materie secondarie ottenute, nelle tipologie rottami di ferro e acciaio, rottami di alluminio e rottami di rame.

La proposta progettuale avanzata prevede l'incremento delle potenzialità di trattamento dei rifiuti così articolata:

- rifiuti inerti per un totale di 44940 Mg/anno [R4, recupero] e 14060 Mg/anno [R13, messa in riserva]
- bonifica veicoli fuori uso per un totale di 20125,5 Mg/anno;
- recupero RAEE per un totale di 1790 Mg/anno.

Breve descrizione del ciclo produttivo

Gli automezzi che conferiscono i rifiuti, propri o di terzi, dopo la pesatura, entrano nella zona accettazione e vengono svolte le operazioni amministrative relative

all'acquisizione dei formulari di trasporto e la registrazione sull'apposito Registro di Carico e Scarico (e/o Sistri).

Quindi il personale addetto, provvede ad eseguire un controllo visivo dei rifiuti al fine di individuare e/o respingere eventuali rifiuti non conformi alle tipologie ammesse dall'impianto di recupero.

I rifiuti conferiti all'impianto sono stoccati in cumuli, distinti per tipologia di rifiuto, sulle aree indicate nell'elaborato grafico.

La movimentazione dei rifiuti all'interno dell'area di lavoro e di stoccaggio avviene tramite una caricatrice semovente. I vari cumuli, sono organizzati in modo da non consentire la miscelazione di rifiuti con caratteristiche diverse sono tutti distinti per codice CER mediante apposita cartellonistica.

In funzione delle condizioni di mercato, alcuni rifiuti possono essere direttamente commercializzati, ancora come rifiuti, altri possono essere inviati direttamente a smaltimento come rifiuti del processo di recupero.

Il recupero dei materiali avviene principalmente attraverso la riduzione volumetrica e la separazione delle frazioni metalliche utili dalle restanti, quindi l'operazione principale è il taglio delle lamiere e delle carcasse che può essere effettuato con: una pressa cesoia, alimentata a gasolio; una cesoia brandeggiata da un escavatore; attrezzi manuali; cannelli di taglio con miscela di ossigeno e propano.

Per la lavorazione dei conduttori elettrici vengono anche impiegati una macchina spellacavi elettrica ed un mulino elettrico.

I materiali secondari ottenuti dalla fase precedente, ormai rispondenti a tipologie merceologiche al di fuori del regime dei rifiuti, potranno essere accantonati nell'area appositamente dedicata, esterna al cantiere di lavoro, o posizionati provvisoriamente anche internamente ad esso, in attesa della commercializzazione finale.

I rifiuti del processo di produzione vengono raggruppati, catalogati per tipologia con il relativo aggiornamento del registro di carico e scarico (e/p SISTRI), quindi accantonati negli appositi spazi all'interno del cantiere, o in alcuni contenitori appositamente predisposti, per una nuova fase di stoccaggio temporaneo o messa in riserva, e in funzione delle condizioni di mercato, potranno essere avviati a smaltimento, ceduti a terzi, ovvero subire un secondo ciclo di recupero.

Aspetti energetici

Le attrezzature di taglio comportano consumi di gasolio e di ossigeno e propano in bombole, meno rilevante il consumo di energia elettrica per la macchina spellacavi ed il mulino.

La maggior parte del consumo di gasolio è comunque legata al trasporto ed alla movimentazione dei rifiuti e delle materie seconde: si stima che alla massima capacità produttiva, secondo gli incrementi proposti, potranno essere necessari al massimo 876000 l/anno.

I consumi di energia elettrica sono per lo più legati all'illuminazione ed ai consumi dell'ufficio, che si stimano alla massima capacità produttiva in circa 38300 kWh/anno. Tali consumi sono compensati dalla produzione di energia elettrica ottenuta dall'impianto fotovoltaico presente sulla copertura dell'immobile pari a circa 20000 kWh/anno.

Aspetti ambientali

Le lavorazioni non richiedono l'uso di acque in processo, ed il consumo di acqua è dovuto ai soli fini igienico sanitari, che si stima alla massima capacità produttiva in circa 640 mc/anno.

Poiché il compendio industriale non è servito da pubblica fognatura, per le acque igienico sanitarie prodotte dai servizi igienici, ubicati nel fabbricato industriale, è stato a suo tempo realizzato ed autorizzato un impianto di trattamento con fossa di tipo Imhoff e sub-irrigazione.

Per le acque meteoriche dei piazzali e delle coperture, l'impianto è stato dotato di impianto di trattamento delle acque di prima pioggia ai sensi della D.C.R. Lazio n. 42 del 27/09/2007.

Le emissioni in atmosfera sono dovute a:

- aspirazione delle polveri prodotte nelle fasi di taglio, che producono polveri;
- motore off-road diesel, per il funzionamento della pressa cesoia, per cui gli inquinanti caratteristici sono: particolato, HC, NOx e CO..

A queste si aggiungono le emissioni diffuse di polvere provenienti dalle fasi di movimentazione di materie prime e rifiuti (comunque non polverulenti) nei piazzali:

oltre alla recinzione in cls, il compendio è dotato di una siepe per la mitigarne la diffusione.

L'attività condotta nel compendio è organizzata al fine di consentire la massima elasticità gestionale e commerciale nel mercato dei rottami di ferro, dei veicoli usati e dei RAEE.

Si tratta quindi, di un'attività che pur seguendo le logiche e le opportunità del mercato, raggiunge un alto valore di utilità ambientale consentendo la sottrazione di un elevatissimo volume di materiale ferroso e non alle discariche o ad altre forme di smaltimento.

Attività dello stabilimento in riferimento alla normativa IPPC (D.Lgs. n°152/06).

Date le attività di recupero già autorizzate alla Società Moroni S.r.l., per effetto dell'entrata in vigore del D.Lvo. 46/2014 del 04/03/2014, di modifica del D.Lvo. 152/06, l'impianto è rientrato tra quelli soggetti ad Autorizzazione Integrata Ambientale, con riferimento all'attività **5.3 b) (punto 4): "Il recupero, o una combinazione di recupero e smaltimento, di rifiuti non pericolosi, con una capacità superiore a 75 Mg al giorno, che comportano il ricorso [...] 4) trattamento in frantumatori metallici, compresi i rifiuti di apparecchiature elettriche ed elettroniche e veicoli fuori uso e relativi componenti"**.

Si tratta quindi di una attività "non già soggetta".

Tale attività è affiancata al recupero veicoli fuori uso e RAEE contenenti rifiuti pericolosi pertanto, con riferimento alla D.G.R. Lazio n 548 del 05/08/2014, di modifica alla D.G.R. Lazio n. 239 del 18/04/2008, il rilascio dell'autorizzazione integrata ambientale (A.I.A.) è di competenza regionale.

Il BREF nazionale di riferimento è individuato dal Decreto Ministeriale del 29/01/2007 "Emanazione di linee guida per l'individuazione e l'utilizzazione delle migliori tecniche disponibili in materia di gestione dei rifiuti, per le attività elencate nell'allegato I del decreto legislativo 18 febbraio 2005, n. 59".