

Dott. Andrea Rovatti

**COLLAUDO TECNICO DI CONFORMITA'
DELLA COMPONENTE SEPARATORE AERAUICO FACENTE PARTE
DELL'IMPIANTO
PER LA SELEZIONE E IL RECUPERO DI RIFIUTI
NON PERICOLOSI E PRODUZIONE DI CDR/CSS
INSTALLATO PRESSO LA SOCIETA' ECOSYSTEM SPA
VIA DELLA SOLFORATA
KM.10.750 POMEZIA (RM)**

CERTIFICATO DI COLLAUDO

Dott. Andrea Rovatti

Premesso che:

- in data 27 aprile 2015 la REGIONE LAZIO, direzione generale territorio, urbanistica, mobilità e rifiuti, area ciclo integrato rifiuti, ha rilasciato determinazione n. G05064 per la variante sostanziale dell'autorizzazione resa con Determinazione B00703 del 31/01/2012 e smi.
- in data 21/10/15 la società Ecosystem SpA con sede legale e operativa in Pomezia (RM) Via della Solforata km 10,750 P.IVA 01312631003, conferiva l'incarico per il collaudo tecnico di conformità dell'impianto per la selezione e il recupero di rifiuti non pericolosi e produzione di CDR/CSS al dr. Rovatti Andrea nato a Roma il 11/02/1949, residente in Roma, via Monte Grimano 73, CF RVTNDR49B11H501P iscritto all'ordine dei chimici del Lazio, Umbria, Abruzzo e Molise al numero 1913.
- in data 03/12/2015 è stata inviata tramite PEC alla REGIONE LAZIO la relazione asseverata di conformità dell'impianto atta a verificare se la modifica del layout impiantistico di linea 4 effettuata durante la fase di installazione fosse coerente con quanto comunicato all'interno dell'istanza autorizzativa origine della modifica sostanziale;
- in data 18 dicembre 2015 è stato effettuato il sopralluogo per la redazione del presente collaudo.

Preso visione altresì:

- della documentazione presentata per l'istanza di modifica sostanziale in data 18/06/2013, acquisita dalla Regione Lazio con protocollo 231305;
- di quanto riportato all'interno della determinazione G05064 del 27/04/15, in particolare riferito al punto D *“implementazione delle attività svolte sulla linea di lavorazione 4 attraverso la realizzazione di nuove linee di gestione (triturazione, vagliatura, cernita manuale e raffinazione)”*;
- della perizia asseverata del 27/11/2015;
- della comunicazione di inserimento di stadio di trattamento;
- della documentazione tecnica fornita dalla società e riferita al macchinario installato, parte del presente collaudo;

Tutto ciò premesso e considerando che:

Verificata la planimetria che segue,

Verificate le schede tecniche dei macchinari installati:

Separatore ad aria a tamburo MF Emmen DSWM 1400

1.Principi d'esercizio

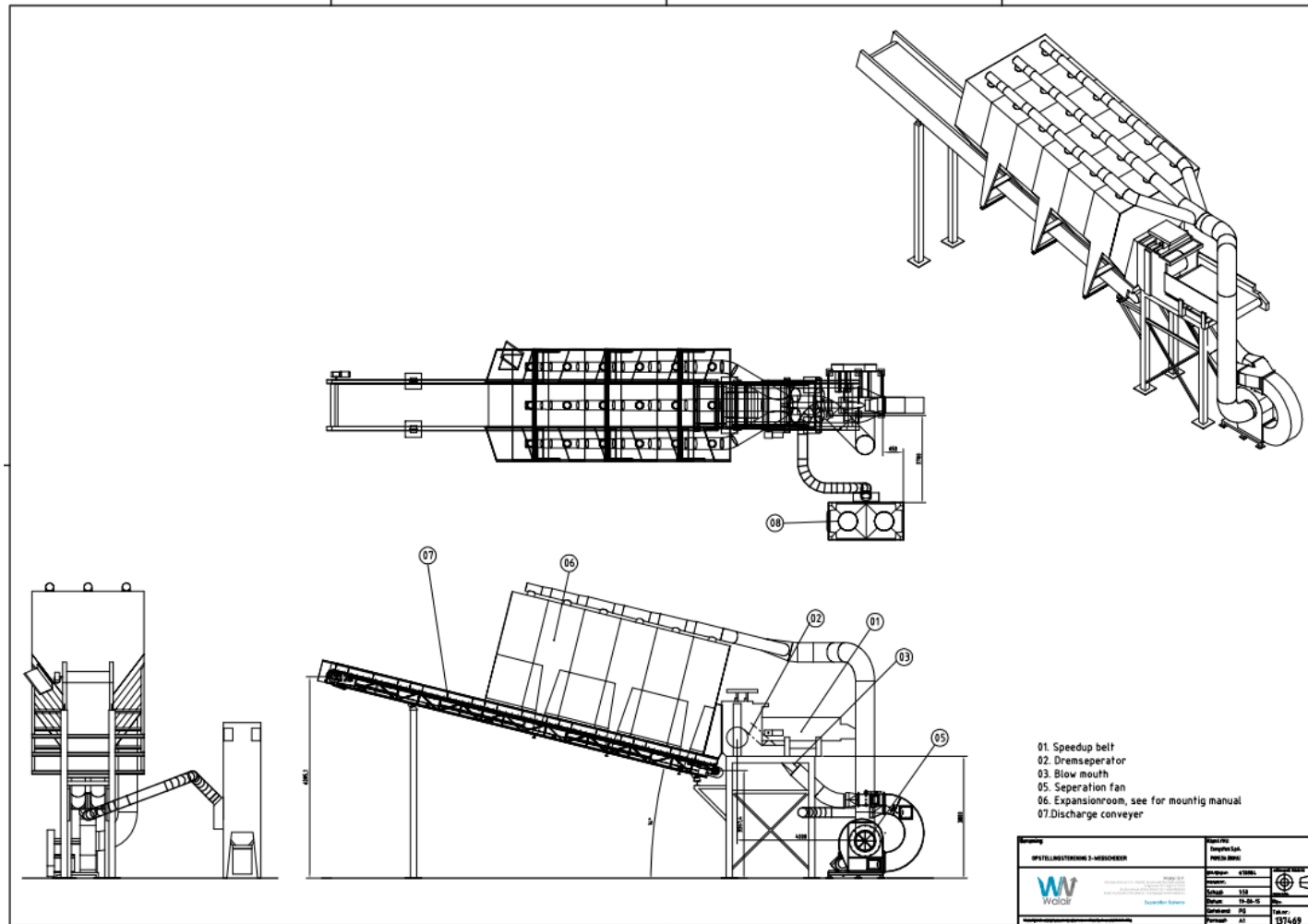
La frazione in ingresso sarà trasportata mediante un nastro trasportatore prodotti in ingresso nell'unità del separatore a tamburo . Il nastro trasportatore prodotti in ingresso (0,7 - 1,4 m/s) e il separatore a tamburo (50-100%) devono essere controllati in frequenza. Per garantire un flusso omogeneo di materiale, la frazione deve essere equamente dosata e suddivisa dal nastro trasportatore. Grazie a tale operazione, si potrà garantire uno spessore di materiale ottimale.

Frazioni pesanti e leggere saranno separate dall'unità del separatore a tamburo. La frazione pesante si posiziona di fronte al tamburo su un nastro trasportatore di scarico . La frazione leggera estratta viene trasportata, mediante il tamburo, verso la camera d'espansione.

Nella camera d'espansione sarà effettuata la separazione della frazione leggera e dell'aria. La frazione leggera separata sarà scaricata su un nastro trasportatore di scarico, mentre il volume d'aria convogliatrice sarà reindirizzata al ventola di circolazione aria attraverso il condotto di ritorno aria. Nella ventola, parte dell'aria viene scaricata in un filtro antipolvere. La maggior parte del flusso d'aria viene trasferita all'ugello dell'aria del separatore a tamburo. Questo principio di flusso circolare genera un funzionamento subatmosferico con ridotta emissione di polvere.

2.Descrizione tecnica:

- Trasportatore prodotti in ingresso Larghezza effettiva 1400mm //4 kW
- Tamburo // 2,2 kW
- Camera d'espansione 3600x6000 (27.220 m³/h) // Lunghezza cca. 6.000mm
- Transportatore di scarico frazioni leggere 1400x9250 // Larghezza effettiva 1400mm // c.t.c. 9250mm // 9,2 kW
- Condotto di ritorno aria Ø 650 mm // 1 mm
- Ventola di circolazione aria (29000 m³/h) // 30 kW
- Ugello dell'aria
- Camera d'espansione scarico // lunghezza 750 mm
- Condotto verso il filtro antipolvere Ø 350 mm // 1 mm
- Filtro discontinuo
-



Dott. Andrea Rovatti

Visto che è stata trasmessa nota (presentata presso la Regione Lazio in data 23/03/2016), in cui si relazionavano le migliorie apportate al sistema aeraulico a favore di una maggiore tecnologia, ma con analogo schema di funzionamento, rispetto al sistema presentato in fase di istanza progettuale ed a quanto autorizzato dalla regione Lazio con deliberazione G05064 del 27/04/2015;

Vista la conformità tra quanto riportato nella suddetta nota e quanto riscontrato durante il sopralluogo, così come è possibile verificare anche attraverso le immagini scattate in data 21/04/2016 (vedi foto 1 e foto 2):



Foto 1- sistema aeraulico



Foto 2 - linea di trattamento e particolare del sistema aeraulico

Dott. Andrea Rovatti

Le premesse e le presenti considerazioni sono parte integrante del presente atto certificativo;

Il sottoscritto collaudatore dr. Rovatti Andrea nato a Roma il 11/02/1949, residente in Roma, via Monte Grimano 73, CF RVTNDR49B11H501P iscritto all'ordine dei chimici del Lazio, Umbria, Abruzzo e Molise al numero 1913.

CERTIFICA

che le opere sono state realizzate conformemente a quanto approvato e prescritto e che in tal senso di conformità le opere sono collaudabili come in effetti con il presente atto collauda.

Roma, 22/04/2016

Il Collaudatore
dr. Rovatti Andrea