

APPENDICE V

Attività miscelazione di olii – impianto Vallone Srl Montalto di Castro (VT)

Premessa

Con l'entrata in vigore il 21 luglio 2014 della legge 11 agosto 2014, n. 116, di conversione del DL 91/2014 (cd. "Competitività"), pubblicata sulla Gu del 20 agosto 2014, attraverso la novella dell'articolo 216-bis del "Codice ambientale", la norma conferma l'obbligo di tenere costantemente separati, per quanto tecnicamente possibile, gli oli usati da destinare a processi di trattamento diversi (secondo l'ordine di priorità stabilito dal "Codice ambientale"), durante il deposito temporaneo e le fasi successive di gestione degli oli usati, precisando al contempo che tale gestione può avvenire **"anche miscelando gli stessi"**, **in deroga a quanto previsto dall'articolo 187, comma 1** ("È vietato miscelare rifiuti pericolosi aventi differenti caratteristiche di pericolosità ovvero rifiuti pericolosi con rifiuti non pericolosi. La miscelazione comprende la diluizione di sostanze pericolose"), a condizione che vengano rispettati i requisiti previsti dal comma 2 dello stesso articolo 187 (rispetto dei principi generali della Parte IV, impresa autorizzata e operazione conforme alle migliori tecniche disponibili). Le argomentazioni che seguono e che fanno parte della procedura per la miscelazione degli olii dell'impianto di Montalto di Castro, mirano dunque ad evidenziare il rispetto di tali principi.

1. Organizzazione dello stoccaggio e relative capacità istantanee

In base a tali disposizioni i codici CER ascrivibili agli oli esausti e alle emulsioni oleose saranno suddivisi in gruppi omogenei sulla base dei percorsi di recupero o smaltimento a cui sono normalmente destinati. Lo stoccaggio delle 4 tipologie di raggruppamento previste avverrà nei serbatoi disponibili come riassunto nella tabella seguente.

Operazione	ID Serbatoio	Volume utile (mc)	Tipologia di rifiuto
R13, R12	1	10	Oli minerali sintetici
	2	10	Oli minerali sintetici
	3	8	Oli minerali sintetici
R13, R12/D15	4	10	Emulsioni - Miscugli acqua-olio
R13, R12	5	10	Oli e grassi commestibili
R12, R13, D15	6	10	Oli potenzialmente contaminati

La miscelazione è tesa a selezionare e tener fra loro separate, ai sensi dell'art. 216 bis, commi 1 e 2, del D.Lgs. 152/2006, tipologie di oli usati da destinare, secondo l'ordine di priorità di cui all'art. 179, comma 1, dello stesso Decreto, a processi di trattamento diversi fra loro.

I codici CER che saranno destinati ai vari serbatoi di stoccaggio sono indicati nella tabella successiva.

Codice CER oli in entrata	Sigla del serbatoio di miscelazione	Codice CER oli in uscita
120107* oli minerali per macchinari non contenenti alogeni, eccetto emulsioni e soluzioni	Serbatoio 1, 2 e 3	130208* altri oli per motori, ingranaggi e lubrificazione
120110* oli sintetici per macchinari		
120119* oli per macchinari, facilmente biodegradabili		
130110* oli minerali per circuiti idraulici, non clorurati		
130111* oli sintetici per circuiti idraulici		
130112* oli per circuiti idraulici facilmente biodegradabili		
130113* altri oli per circuiti idraulici		
130205* scarti di olio minerale per motori, ingranaggi e lubrificazione non clorurati		
130206* scarti di olio sintetico per motori, ingranaggi e lubrificazione		
130207* olio per motori, ingranaggi e lubrificazione facilmente biodegradabili		
130208* altri oli per motori, ingranaggi e lubrificazione		
190207* oli e concentrati prodotti da processi di separazione	Serbatoio 4	130802* altre emulsioni
120109* emulsioni e soluzioni per macchinari non contenenti alogeni		
130105* emulsioni non clorate		
130401* oli di sentina della navigazione interna		

130402*	oli di sentina delle fognature dei moli		
130403*	altri oli di sentina della navigazione		
200125	oli e grassi commestibili	Serbatoio 5	200125 oli e grassi commestibili
Vari codici CER che dovessero risultare contaminati da sostanze pericolose oltre determinate soglie.		Serbatoio 6	Oli potenzialmente contaminati

I seguenti codici CER saranno gestiti in taniche distinte depositate sempre nell'area dedicata allo stoccaggio oli:

- 160113* liquidi per freni
- 160114* liquidi antigelo contenenti sostanze pericolose
- 130301* oli isolanti e termo conduttori, contenenti PCB
- 160806* liquidi esauriti usati come catalizzatori
- 200126* Oli e grassi diversi da quelli di cui alla voce 200125.

2. Modalità operative

Ai sensi di quanto disposto dall'art. 177 comma 4 del D.Lgs. 152/2006, le operazioni di gestione dei rifiuti devono essere svolte:

- senza determinare rischi per l'acqua, l'aria, il suolo, nonché per la fauna e la flora;
- senza causare inconvenienti da rumori o odori;
- senza danneggiare il paesaggio ed i siti di particolare interesse, tutelati in base alla normativa vigente.

Le operazioni di miscelazione in questione sono svolte secondo procedure ben definite e consolidate, che garantiscono, oltre alla salute ed alla sicurezza degli addetti, le condizioni disposte dall'art. 177 comma 4 del D.Lgs. 152/2006. A conferma di quanto qui dichiarato, il COOU (ora CONOU), con lettera del 31/03/2011 destinata agli operatori della filiera e per conoscenza all'APAT, specifica che "... la miscelazione fra loro di oli usati, costituenti tutti rifiuti pericolosi anche se recanti alla raccolta distinti codici di pericolosità, non implica alcuno dei rischi previsti dall'art. 177 comma 4 D.Lgs. 152/2006 e non è suscettibile di accrescere l'impatto negativo sulla salute umana e sull'ambiente".

Il COOU (ora CONOU), con lettera del 31/03/2011 destinata agli operatori della filiera e per conoscenza all'APAT, dichiara che "La miscelazione è tesa a selezionare e tener fra loro separate, ai sensi dell'art. 216 bis, commi 1 e 2, del D.Lgs. 152/2006, tipologie di oli usati da destinare, secondo l'ordine di priorità di cui all'art. 179, comma 1, dello stesso Decreto, a processi di trattamento diversi fra loro".

La gerarchia individuata dall'articolo 179 ("Criteri di priorità nella gestione dei rifiuti") del D.Lgs. 152/2006 stabilisce un ordine di priorità in relazione alla "migliore opzione ambientale" (art. 179, comma 2).

Tale ordine di priorità è richiamato dal comma 1 dell'articolo 216-bis ("Oli usati") del medesimo decreto, e per perseguirlo, lo stesso articolo prescrive, al comma 2, che, fermo quanto previsto dall'articolo 187, il deposito temporaneo, la raccolta e il trasporto degli oli usati devono essere effettuati in modo da tenere costantemente separate tipologie di oli usati da destinare a processi di trattamento diversi fra loro; la separazione è perciò concepita come funzionale a garantire che ogni rifiuto possa essere recuperato o smaltito unicamente a seconda dell'ordine di priorità sopra menzionato. Tale ordine da applicare agli oli usati viene esplicitato dettagliatamente al successivo comma 3 dell'art. 216-bis del D.Lgs. 152/2006: si fa riferimento a proprietà dei rifiuti che prescindono dalle loro specifiche pericolosità, le quali non rappresentano quindi, per le attività di impianto, un parametro per determinare quali oli possano essere miscelati tra di loro. Tanto più che, come affermato anche dal COOU nella lettera del 23/03/2011 destinata agli operatori della filiera e per conoscenza all'APAT, "... gli oli usati rigenerabili, quelli recuperabili tramite combustione e quelli da avviare allo smaltimento sono tutti rifiuti pericolosi e non si distinguono in base ai codici H dei loro componenti, bensì in funzione di caratteristiche chimico/fisiche che li rendono più o meno idonei ad essere in primo luogo distillati per essere riavviati alla funzione lubrificante, o, in secondo luogo, ad essere recuperati come combustibile alternativo, ovvero, in piccolissima parte, smaltiti tramite incenerimento. I suddetti disposti dell'art. 216-bis sono validi indistintamente per oli interi e per miscugli acqua-olio, in quanto vanno interpretati alla luce del comma 8 dello stesso articolo: " ... i miscugli di acqua e olio, le emulsioni ed altre miscele oleose sono soggette alla disciplina sugli oli usati."

Il COOU (ora CONOU) afferma chiaramente, con lettera del 31/03/2011 destinata agli operatori della filiera e per conoscenza all'APAT, che "... la miscelazione, nei riferiti limiti, e ferma la separazione degli oli usati in funzione del trattamento, è per definizione rispondente alle migliori tecniche disponibili, poiché tesa a realizzare finalità definite ottimali dallo stesso legislatore".

La Vallone srl opera già conformemente alle Migliori Tecniche Disponibili di settore, in virtù dell'Autorizzazione Integrata Ambientale vigente e continuerà a farlo anche a seguito della modifica sostanziale in oggetto.

La gestione dell'attività di miscelazione sarà effettuata tenendo presenti i seguenti punti.

La miscelazione sarà effettuata tra rifiuti del medesimo stato fisico, in condizioni di sicurezza, potendo escludere, considerate le tipologie di rifiuti da miscelare, rischi dovuti ad eventuali incompatibilità per reattività chimica e per fenomeni termodinamici indesiderati.

La miscelazione sarà finalizzata all'ottimizzazione gestionale delle fasi di stoccaggio e alla formazione di miscele di rifiuti omogenee per caratteristiche chimico-fisiche.

La miscelazione sarà effettuata in base alla modalità di recupero/smaltimento applicabile, in base al suddetto ordine di priorità stabilito per legge, alle singole partite in ingresso.

Le partite in ingresso saranno avviate a distinti serbatoi, ognuno dei quali sarà dedicato allo stoccaggio di una sola delle tipologie di rifiuti individuate a pagina 27 della relazione C6. I serbatoi sono localizzati in area confinata con recinzione metallica e dotata di pozzetto di raccolta sversamenti accidentali.

Ogni miscela presente in un serbatoio, costituita da una sola delle tipologie di rifiuti individuate, sarà mantenuta costantemente separata dalle altre tipologie di miscela, fino alla sua spedizione verso il trattamento predestinato per la specifica tipologia di rifiuto secondo l'ordine di priorità stabilito per legge.

La miscelazione non sarà finalizzata a ridurre la concentrazione di inquinanti presente nei rifiuti.

La miscelazione sarà effettuata con procedure atte a garantire la trasparenza delle operazioni eseguite e in particolare, la tracciabilità dei flussi.

Ogni miscela in uscita riporterà tutte le caratteristiche di pericolosità possedute, fin dalla raccolta, dalle partite che la comporranno.

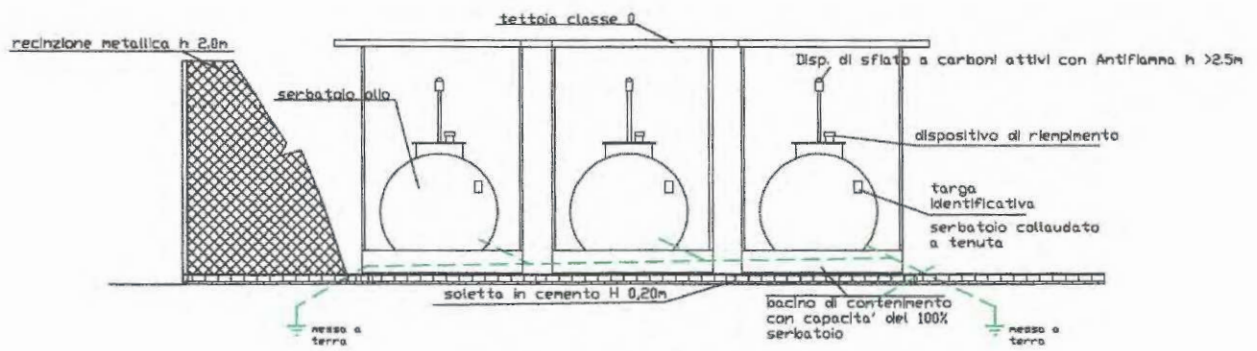
Sempre riguardo le BAT sullo stoccaggio degli oli esausti, sebbene obsoleto, ad oggi, il Dm 392/1996 ha continuato ad essere un punto di riferimento e ad essere richiamato da provvedimenti normativi successivi; pertanto, nonostante non si voglia trattare circa l'applicabilità di tale Dm, non se ne può non constatare l'utilizzo continuativo in ragione della ritenuta vigenza ed efficacia da parte del Legislatore che, a vario titolo, continua a richiamarlo. Infatti, esso è citato nei seguenti provvedimenti successivi alla versione originale del Dlgs 152/2006:

- 1) Dm 29 gennaio 2007 (Linee guida per l'individuazione e l'utilizzazione delle migliori tecniche disponibili, in materia di fabbricazione di vetro, fritte vetrose e prodotti ceramici) per la rigenerazione degli oli usati: le Bat (Best available techniques – Migliori tecniche disponibili) ivi contenute con riguardo alla disciplina dell'Aia (Autorizzazione integrata ambientale) fanno riferimento al Dm 392/1996.
- 2) Dm 8 aprile 2008 (Disciplina dei centri di raccolta dei rifiuti urbani), laddove si stabilisce che il deposito dei rifiuti rappresentati da oli minerali usati all'interno dei centri di raccolta comunali "deve essere realizzato nel rispetto delle disposizioni di cui al Dlgs 95/1992 e succ. mod., e al Dm 392/1996".
- 3) articolo 216-bis, comma 7, Dlgs 152/2006 (come aggiunto dal Dlgs 205/2010) il quale stabilisce che un regolamento del Governo definirà le norme tecniche per la gestione di oli usati in conformità a tale articolo 216-bis. Fino ad allora, però, "le autorità competenti possono autorizzare, nel rispetto della normativa dell'Unione Europea, le operazioni di rigenerazione degli oli usati anche in deroga all'allegato A, tabella 3, del decreto ministeriale 16 maggio 1996, n. 392, fermi restando i limiti stabiliti dalla predetta tabella in relazione al parametro Pcb/Pct"

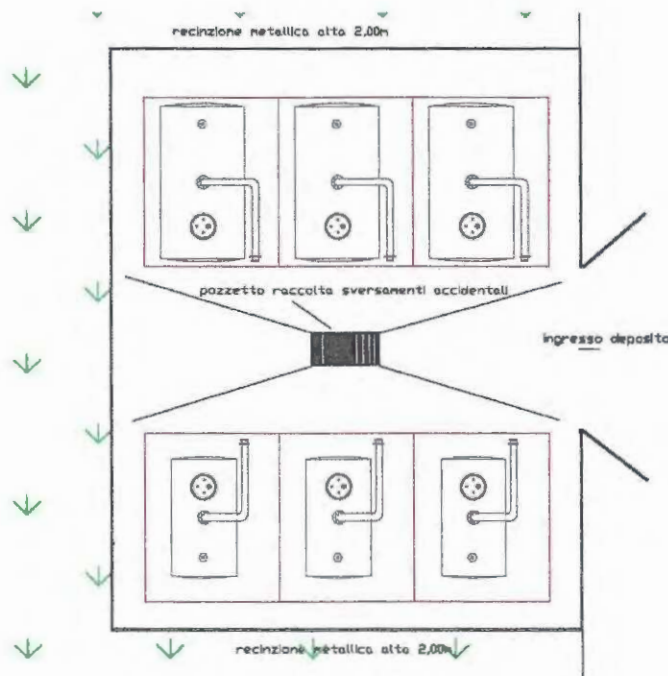
Per questo motivo si traggono da tale Dm alcune caratteristiche tecniche richieste e nella colonna a destra il grado di conformità alle specifiche del decreto.

Allegato C	Grado di conformità
Caratteristiche dei depositi per stoccaggio	
1. Caratteristiche generali dei depositi	
1. Caratteristiche generali dei depositi.	
a) I depositi adibiti allo stoccaggio e movimentazione di olio usato, emulsioni oleose, filtri olio usati, debbono disporre di un piazzale di ampiezza tale da permettere la agevole manovra degli automezzi utilizzati.	Viste le dimensioni del deposito e le tipologie di carichi conferiti gli spazi di movimentazione risultano adeguati.
b) Tutta l'area del deposito deve essere delimitata da recinzione preferibilmente in muratura con altezza all'esterno del deposito minima di m 2,50.	I serbatoi di oli esausti sono delimitati da recinzione specificamente dedicata agli stessi e, a sua volta, questa è contenuta all'interno della recinzione dell'impianto AIA.
c) Tutte le aree interne, sia adibite ad attività di travaso che di transito o parcheggio, debbono essere pavimentate e drenate.	Conforme.
d) I depositi adibiti allo stoccaggio e movimentazione di olio usato o emulsioni oleose debbono disporre di almeno un serbatoio per lo stoccaggio di prodotto contaminato.	Conforme. Oli potenzialmente contaminati vengono destinati al serbatoio n. 6 da 30 metri cubi.
e) Per quanto non espressamente indicato nel presente decreto, si applicano le norme di sicurezza indicate nel Dm 31 luglio 1934 e successivi aggiornamenti per l'immagazzinamento di oli minerali.	Conforme.
3. Serbatoi	
I serbatoi adibiti allo stoccaggio di olio usato o emulsioni oleose debbono essere:	
a) fissi: è esclusa la possibilità di stoccaggio di olio usato o emulsioni oleose in recipienti mobili di qualsiasi tipo e capacità;	Conforme.
b) realizzati in acciaio;	Conforme. Serbatoi metallici a doppia parete.
c) fuori terra o interrati: se interrati i serbatoi debbono essere contenuti in un cassone in c.s. totalmente ispezionabile;	Nel caso specifico fuori terra e contenuti in bacino di contenimento in cemento.
d) posti su apposito basamento realizzato in c.s.;	Conforme
e) equipaggiati con accessori che permettano:	
– campionamento del prodotto contenuto e misurazione del relativo livello alle varie altezze (boccaporto di misurazione e campionatura, indicatore di livello esterno);	Conforme
– esercizio e manutenzione: scale, passerelle, parapetti secondo norme antinfortunistiche, p.d'u.;	Scale e passerelle non necessarie vista la conformazione del parco serbatoi e immediata accessibilità; utilizzo di scala

	manuale in caso di necessità.
– il drenaggio dell'acqua eventualmente presente (scarico di fondo con valvola);	Conforme
– la respirazione del serbatoio nelle fasi di movimentazione: sfiato libero munito di filtro a carbone attivo o sistema equivalente per il trattamento delle emissioni di sezione adeguata alle portate di movimentazione previste;	Conforme
– la movimentazione del prodotto contenuto: su ciascuna tubazione deve essere installata valvola di intercettazione in acciaio direttamente sul serbatoio.	Conforme
In nessun caso debbono essere utilizzati per lo stoccaggio anche provvisorio di olio usato serbatoi in calcestruzzo.	Non sono utilizzati serbatoi in calcestruzzo.
Tutti i serbatoi fuori terra debbono essere contenuti in un bacino delimitato da muro di contenimento in c.s. di altezza tale da realizzare una capacità di contenimento pari a quella del serbatoio: è ammessa l'installazione di più serbatoi in unico bacino, ad eccezione del serbatoio adibito allo stoccaggio di prodotto contaminato che deve essere installato in specifico bacino.	Conforme.
Nel caso di più serbatoi in unico bacino, la capacità di contenimento dello stesso deve essere pari a 1/3 della capacità geometrica totale dei serbatoi contenuti, ma almeno pari a quella del serbatoio più grande. Non sono ammessi argini in terra. I bacini serbatoi debbono essere pavimentati in c.s. con accentuata pendenza verso sistema di canalette di drenaggio o pozzetti di raccolta collegati alla rete fognante oleosa: una valvola di intercettazione deve essere installata all'esterno del bacino. Per la pavimentazione deve essere previsto trattamento superficiale di indurimento o ciclo di verniciatura con prodotti resistenti agli oli minerali. Eventuali giunti sulla pavimentazione o sui muri di contenimento, debbono essere realizzati in materiale antisolvente. Sulle superfici esterne dei serbatoi (anche di quelli interrati), deve essere previsto idoneo trattamento anticorrosione.	Conforme
...(omissis)...	



Stralcio sezione parco serbatoi



Stralcio pianta parco serbatoi



Foto parco serbatoi

3. Operazioni eseguite

A seguire il riepilogo delle operazioni eseguite e le capacità di stoccaggio

Codice CER oli in entrata	Sigla del serbatoio di miscelazione	Operazioni e codice CER oli in uscita
120107* oli minerali per macchinari non contenenti alogeni, eccetto emulsioni e soluzioni	Serbatoio 1, 2 e 3 Capacità: 28 mc	Operazioni: R12, R13 * * * 130208* altri oli per motori, ingranaggi e lubrificazione
120110* oli sintetici per macchinari		
120119* oli per macchinari, facilmente biodegradabili		
130110* oli minerali per circuiti idraulici, non clorurati		
130111* oli sintetici per circuiti idraulici		
130112* oli per circuiti idraulici facilmente biodegradabili		
130113* altri oli per circuiti idraulici		
130205* scarti di olio minerale per motori, ingranaggi e lubrificazione non clorurati		
130206* scarti di olio sintetico per motori, ingranaggi e lubrificazione		
130207* olio per motori, ingranaggi e lubrificazione facilmente biodegradabili		
130208* altri oli per motori, ingranaggi e lubrificazione		
190207* oli e concentrati prodotti da processi di separazione	Serbatoio 4 Capacità 30mc	Operazioni: R12/D15, R13 * * * 130802* altre emulsioni
120109* emulsioni e soluzioni per macchinari non contenenti alogeni		
130105* emulsioni non clorate		
130401* oli di sentina della navigazione interna		
130402* oli di sentina delle fognature dei moli		

130403* altri oli di sentina della navigazione		
200125 oli e grassi commestibili	Serbatoio 5	Operazioni: R12, R13 * * * 200125 oli e grassi commestibili
Vari codici CER che dovessero risultare contaminati da sostanze pericolose oltre determinate soglie.	Serbatoio 6	Operazioni: R13, D15 * * * Oli potenzialmente contaminati

4. Fasi operative

L'impianto di movimentazione degli oli usati all'interno del deposito è di tipo fisso e realizzato con tubazioni a vista in acciaio con giunti saldati o filettati e raccorderia flangiata o filettata anch'essa in acciaio. Le tubazioni sono poste fuori terra su appositi sostegni. La zona di carico e le tubazioni per la movimentazione dell'eventuale prodotto contaminato sono completamente separate dal rimanente impianto. Le pompe di movimentazione del prodotto sono fisse ed installate in apposita area esterna ai bacini di contenimento dei serbatoi. Per maggiori dettagli consultare quanto riportato ai paragrafi precedenti.

Le fasi operative sono le seguenti.

ARRIVO DEI RIFIUTI PRESSO IL CENTRO: Verifica del peso del mezzo a pieno carico e verifica visiva del carico

REGISTRAZIONE DEI RIFIUTI IN INGRESSO: annotazione su registro carico e scarico rifiuti

TRASFERIMENTO NEI SERBATOI DI STOCCAGGIO: Trasferimento con lo stesso autoveicolo utilizzato per il trasporto presso l'area di stoccaggio o deposito presso il serbatoio di miscelazione

SOSTA IN STOCCAGGIO PROVVISORIO: Stoccaggio delle miscele in attesa di verifica conformità del rifiuto attraverso la analisi chimico-fisiche

In caso di non conformità, il carico viene trasferito nel serbatoio di emergenza n.6 (*).

La movimentazione in genere, avviene in area pavimentata dotata di rete di raccolta delle acque, mentre i travasi in area in cui esiste anche una piccola rete dedicata alla raccolta di eventuali sversamenti accidentali.

5. Diagramma di flusso delle operazioni

