

RICREA S.r.l.

Impianto di stoccaggio, trattamento e recupero di rifiuti in

Via delle Gerbere nn. 8-10-12, Loc. S. Palomba

00134 ROMA

RELAZIONE TECNICA DEI PROCESSI PRODUTTIVI

Introduzione

La ditta **RICREA S.r.l.** espleta da molti anni l'attività di gestione di rifiuti non pericolosi e pericolosi, allo stato sia solido, che fangoso, che liquido.

Le tipologie di materiali più abbondantemente ritirate sono i rifiuti derivanti dal settore sanitario; vengono inoltre ricevuti rifiuti originati da vari comparti industriali (farmaceutico, galvanico, ecc.), da varie attività artigianali nonché da attività di servizi.

Il ciclo produttivo della RICREA S.r.l. è riconducibile ad un'unica fase fondamentale, la gestione di rifiuti, che possono essere sottoposti ad una o più delle seguenti operazioni specifiche in base alla Det.ne n. A0847 del 10/03/2008 e successive modifiche/integrazioni:

- deposito preliminare (D15)
- ricondizionamento preliminare (D14)
- raggruppamento preliminare (D13)
- messa in riserva (R13).

In base alla giurisprudenza vigente nel 2008, periodo in cui fu emanata la Det.ne n. A0847, all'operazione R13 erano ascrivibili varie lavorazioni cui i rifiuti potevano essere assoggettati: triturazione, compattamento, cernita, selezione, vagliatura, ecc....

Successivamente, il D. Lgs. n. 205 del 03/12/2010 (che ha recepito in Italia la Direttiva 2008/98/CE) ha indicato che *“in mancanza di un altro codice R appropriato, (l'operazione R12) può comprendere le operazioni preliminari precedenti al recupero, incluso il pretrattamento come, tra l'altro, la cernita, la frammentazione, la compattazione, la pellettizzazione, l'essiccazione, la triturazione, il condizionamento, il ricondizionamento, la separazione, il raggruppamento prima di una delle operazioni indicate da R1 a R11”*.

Da quanto appena esposto consegue che in fase di prima istanza di A.I.A. da parte della RICREA S.r.l., essendo in base alla normativa attualmente vigente ascrivibili all'operazione R12 alcune delle operazioni che in precedenza erano riconducibili all'operazione R13, è opportuno aggiungere tale operazione R12 a quelle già concesse dalla predetta Determinazione n. A0847; i rifiuti in ingresso presso l'impianto di SANTA PALOMBA sono quindi assoggettabili ad una o più delle seguenti operazioni specifiche:

- deposito preliminare (D15)
- ricondizionamento preliminare (D14)
- raggruppamento preliminare (D13)
- messa in riserva (R13)
- scambio di rifiuti per sottoporli a una delle operazioni indicate da R1 a R11 (R12).

Inquadramento territoriale

Ubicazione dell'impianto

L'impianto, il cui progetto è stato approvato in Conferenza di Servizi ed autorizzato con Delibera della Giunta Regionale del Lazio n.7110 del 06/08/1991, esercita l'attività di gestione dei rifiuti in virtù della Deliberazione della Giunta Regionale del Lazio n° 5224 del 31/07/1997 ed integrazione Decreto n°5 del 20/03/2002 dell'Assessore all'Ambiente Regione Lazio. In data 10/03/2008 è stata rilasciato dalla Regione Lazio il Decreto AO 847 che ha validità di dieci anni.

Ricrea è anche iscritta alla cat.8 classe F dell'albo Nazionale Gestori Ambientali per l'attività di intermediazione e commercio di rifiuti pericolosi e non pericolosi senza detenzione (iscr. RM13051_Prot. 14334/2011 del 27/04/2011 durata cinque anni).

L'area di insediamento dell'attività si trova sulla via Ardeatina fuori del G.R.A., nella zona industriale di Santa Palomba, nel Comune di Roma, la toponomastica individua lo stabilimento Ricrea S.r.l. in via delle Gerbere 8/10/12.

Catastalmente l'area viene individuata al N.C.T. del Comune di Roma al foglio n° 1186, allegato n° 1325, particella n°151.

Il complesso si trova nel Comune di Roma, Circoscrizione XII, e ricade all'interno del perimetro del Piano Regolatore Territoriale dell'Area di Sviluppo Industriale (Consorzio A.S.I.) Roma-Latina.

La scelta del sito è stata fatta per le seguenti ragioni:

- ubicazione in area industriale adibita anche all'insediamento delle industrie insalubri;
- prossimità di infrastrutture stradali e ferroviarie (scalo merci di S.Palomba);
- prossimità dei centri produttivi (industrie ed attività artigianali);
- possibilità di espansione.

L'impianto è ubicato a circa 10 km fuori del G.R.A., inserito nel Consorzio Zona Industriale di Santa Palomba, nel Comune di Roma, in una posizione tale da rendere agevole il transito dei veicoli adibiti al trasporto dei rifiuti, evitando del tutto l'attraversamento di centri urbani.

Al confine di detta zona industriale, ad una distanza di circa 500 metri, è presente un agglomerato di abitazioni civili di modesta entità. Ad esclusione dell'area destinata all'antenna ed a altri

insediamenti produttivi, non si rileva, nella zona circostante lo stabilimento Ricrea, una zona di particolare sensibilità e o criticità sia dal punto di vista ambientale che della salute pubblica.

Descrizione delle principali caratteristiche dei processi produttivi

La società richiede di svolgere presso l'impianto in questione le seguenti attività di gestione dei rifiuti:

- Operazione di messa in sicurezza sui RAEE, e in particolare separazione dei componenti pericolosi, separazione dei liquidi dalle apparecchiature;
- Operazioni di pretrattamento (separazione, smontaggio etc.), disassemblaggio, smontaggio, bonifica e recupero di frazioni metalliche, cellulosiche, plastiche ed altre frazioni da apparecchiature elettriche ed elettroniche, da imballaggi e da rifiuti indifferenziati;
- Operazioni di raggruppamento, ricondizionamento adeguamento volumetrico e deposito temporaneo;

Tipo Operazione da R1 a R13	Descrizione dell'attività da svolgere
R13-R12	Cernita, selezione, adeguamento volumetrico, messa in sicurezza, smontaggio, disassemblaggio, bonifica, adeguamento volumetrico

Tipo Operazione da D1 a D15	Descrizione dell'attività da svolgere
D13-D14-D15	Raggruppamento, ricondizionamento, adeguamento volumetrico e deposito temporaneo

Operazioni di smaltimento:

Le operazioni di smaltimento effettuate presso l'impianto sono costituite da:

- D13 raggruppamento preliminare prima di una delle operazioni di cui ai punti da D1 a D12; l'operazione D13 comprende le operazioni di selezione, cernita, raggruppamento, adeguamento volumetrico, travaso, invio alle aree di stoccaggio, così come individuate nella disposizione planimetrica allegata. I rifiuti vengono raggruppati in classi omogenee per il conseguimento di un'unità di trasporto e, successivamente, conferiti ad impianti di smaltimento.

- D14 ricondizionamento preliminare prima di una delle operazioni di cui ai punti da D1 a D13; l'operazione D14 comprende le operazioni di scarico, sconfezionamento, riconfezionamento, adeguamento volumetrico, travaso, invio alle aree di stoccaggio, così come individuate nella disposizione planimetrica allegata;
- D15 deposito preliminare prima dell'inoltro dei rifiuti ad una delle operazioni da D1 a D14; l'operazione D15 comprende le operazioni di scarico, e invio alle aree di stoccaggio così come individuate nella disposizione planimetrica allegata.

Considerato che i rifiuti provengono, prevalentemente, dalla "microraccolta" (modesti quantitativi di rifiuti prodotti dalla singola unità produttiva), l'operazione D15 e le afferenti D13 e D14 di fatto costituiscono la condizione imprescindibile per una efficiente e razionale gestione dei rifiuti.

Poiché gli impianti di smaltimento finale, per il modo peculiare in cui sono stati concepiti, sono orientati al ricevimento di "carichi completi" di rifiuti, mentre non sono in grado di gestirne piccoli quantitativi, è necessario che vi sia a monte di questi una piattaforma di stoccaggio intermedio, come quella della RICREA S.r.l., dove i rifiuti provenienti dalla microraccolta vengono avviati alle operazioni D15, D14 e/o D13, preliminari allo smaltimento finale.

Solidi

I rifiuti, previo scarico dell'automezzo, se necessario, vengono sconfezionati e disimballati; all'occorrenza, vengono selezionati e cerniti quando è possibile effettuare operazioni di recupero di materiali riciclabili. La parte del materiale riciclabile, qualora dovesse rendersi necessario, subirà un adeguamento volumetrico; il materiale non recuperabile potrà essere eventualmente inviato nella pressa per ridurre la volumetria, prima del successivo invio a smaltimento.

Liquidi

I rifiuti, previo scarico dell'automezzo, vengono portati nelle aree destinate alla operazione D15 tal quali, riconfezionati o travasati in cisternette da 1000 litri, fusti, o in due serbatoi da 33 metri cubi fuori terra, per il raggruppamento. Eventuali contenitori svuotati a seguito di travasi vengono bonificati nell'area M e riutilizzati per contenere rifiuti.

Operazioni di recupero

Presso l'impianto vengono effettuate le operazioni di recupero R13 e R12.

L'operazione R13, "messa in riserva di rifiuti per sottoporli ad una delle operazioni indicate da R1 a R12 (escluso il deposito temporaneo, prima della raccolta nel luogo in cui sono prodotti)", comprende le attività di scarico e sconfezionamento, mentre l'operazione R12 comprende le attività di selezione, cernita, raggruppamento, riconfezionamento, adeguamento volumetrico, travaso, invio alle aree di stoccaggio, così come individuate nella disposizione planimetrica.

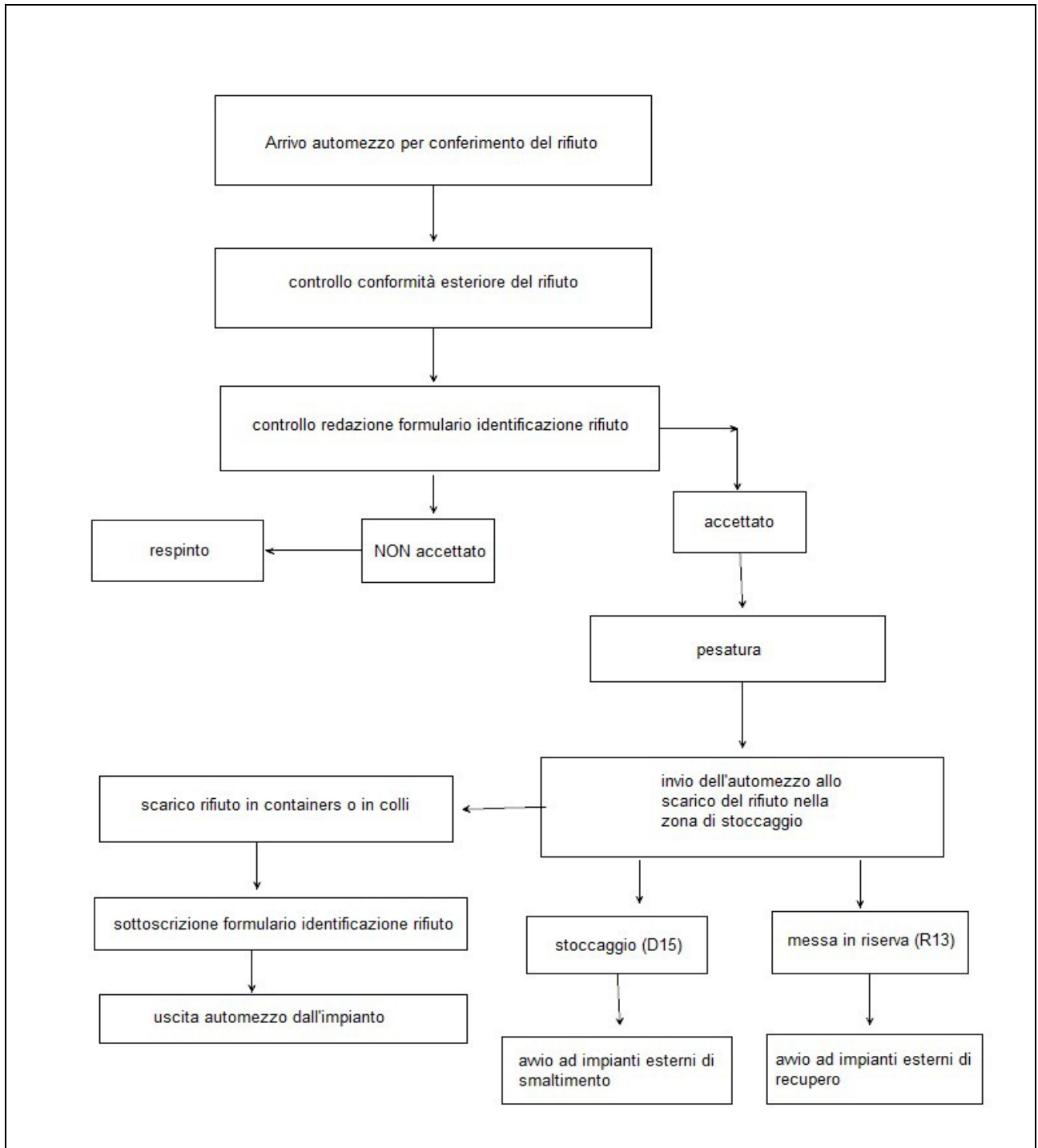
Solidi

I rifiuti, previo scarico dell'automezzo, se necessario, vengono sconfezionati e disimballati; all'occorrenza, vengono selezionati e cerniti per eliminare eventuali impurità. La parte del materiale riciclabile, qualora dovesse rendersi necessario, subirà un adeguamento volumetrico, mentre il materiale non recuperabile sarà inviato a smaltimento.

Liquidi

I rifiuti, previo scarico dell'automezzo, vengono portati nelle aree destinate alla operazione R13 tal quali, riconfezionati o travasati in cisternette da 1000 litri o fusti per il raggruppamento. Eventuali contenitori svuotati a seguito di travasi saranno bonificati nell'area M e riutilizzati per lo stesso scopo originario.

Le modalità di gestione dei CER autorizzati nelle rispettive quantità e nell'ambito delle aree cui sono destinati, è unica per tutti ed è ribadita nello schema seguente :



Descrizione suddivisione impianto

Lotto 1

L'area di cui al lotto 1 è indicata nella planimetria con pari numerazione ed è destinata ad accogliere l'attività relativa ai codici ed alle quantità relative alla Determinazione dirigenziale B00992 del 17 febbraio 2012.

In detta area si effettueranno operazioni di deposito preliminare e messa in riserva in 4 containers refrigerati a temperatura controllata (+5°C) di rifiuti ospedalieri (rifiuti speciali pericolosi) con CER 180103* e 180202*.

La possibilità di gestire o meno tale rifiuto in base al tipo di operazione R (recupero) o D (smaltimento) è funzione del successivo invio dei rifiuti presso impianti terzi, in cui vengono effettuate operazioni di incenerimento con recupero energetico R1 o senza recupero energetico D10. Come precedentemente specificato, sul lotto 1 verranno gestiti due codici, appartenenti alla famiglia 18 xx yy () dell'elenco CER, trattasi di rifiuti pericolosi provenienti dal settore sanitario e veterinario o da attività di ricerca ad esso collegate (tranne i rifiuti di cucina e di ristorazione non direttamente provenienti da trattamento terapeutico).

Codice CER	Famiglia	Descrizione
18 01 03*	18 01 rifiuti dei reparti di maternità e rifiuti legati a diagnosi, trattamento e prevenzione delle malattie negli esseri umani	Rifiuti che devono essere raccolti e smaltiti applicando precauzioni particolari per evitare infezioni
18 02 02*	18 02 rifiuti legati alle attività di ricerca e diagnosi, trattamento e prevenzione delle malattie negli animali	Rifiuti che devono essere raccolti e smaltiti applicando precauzioni particolari per evitare infezioni

In tabella viene riportato il limite previsionale delle quantità di questa tipologia di rifiuti che verranno trattati presso l'impianto. I quantitativi per lo stoccaggio istantaneo che si richiede di effettuare sono riportati nella tabella di seguito:

Operazione	Rifiuti pericolosi (t)	Totale (t)
D15 - Deposito preliminare prima di una delle operazioni di cui ai punti da D1 a D14	10	10
R13 - Messa in riserva di rifiuti per sottoporli a una delle operazioni indicate nei punti da R1 a R12	10	10
Totale	20	20

Pertanto lo stoccaggio istantaneo, inteso come quantità massima di rifiuti presenti nell'impianto, è pari a:

- R13 Messa in Riserva: 10 tonnellate;
- D15 Deposito Preliminare: 10 tonnellate.

L'elenco riporta il codice CER, la descrizione, l'operazione di recupero e o smaltimento che si intende effettuare sui rifiuti che dovranno essere integrati e la relativa quantità annua gestibile:

Codice CER	Operazione di gestione	Quantità (t/anno)
18 01 03*	R13 - D15	3.000
18 02 02*	R13 - D15	

Relativamente alle attrezzature utilizzate il peso dei rifiuti stoccati può arrivare fino a 5.000 kg per container; per tanto considerando 4 containers il peso complessivo dei rifiuti potenzialmente infetti che incide sullo stoccaggio istantaneo non può superare le 20 tonnellate.

Pertanto, con la realizzazione del primo lotto, le quantità di rifiuti stoccabili istantaneamente e le quantità massime di rifiuti ricevibili in un anno di attività sulla base del vigente regime autorizzativo sono diventate le seguenti:

Stoccaggio istantaneo	Rifiuti pericolosi (t)	Rifiuti non pericolosi (t)	TOTALI
R13	60	100	160
D15	176	100	276
TOTALI	236	200	436
Gestione annuale	t/anno	t/anno	
R13, D13 D14 D15	7300	2300	9600
TOTALI	7300	2300	9600

Per ogni ulteriore approfondimento circa gli aspetti specifici dei codici CER in questione si rimanda alle relazioni tecniche inerenti la Determinazione dirigenziale B00992 del 17 febbraio 2012.

Lotto 2

Il lotto n. 2, come evidenziato nella planimetria, comprende l'edificazione di una struttura antistante gli uffici esistenti e adiacente lo stabilimento ove già avvengono le operazioni di gestione autorizzate con la vigente Determinazione A0847 del 10 marzo 2008.

Per far ciò unitamente alle infrastrutture necessarie (piazzale, viabilità interna, ecc.) per l'edificazione del manufatto, si realizzerà un nuovo impianto di trattamento delle acque di prima pioggia ulteriore rispetto a quello già esistente.

Con la realizzazione del Lotto 2 verranno gestiti i codici CER solidi e liquidi previsti dalla determinazione dirigenziale B5351 del 4 luglio 2011.

Dopo il collaudo del Lotto 2, le quantità massime di stoccaggio istantaneo e di rifiuti annualmente ricevibili passeranno dalla situazione del Lotto 1:

Stoccaggio istantaneo	Rifiuti pericolosi (t)	Rifiuti non pericolosi (t)	TOTALI
R13	60	100	160
D15	176	100	276
TOTALI	236	200	436
Gestione annuale	t/anno	t/anno	
R13, D13 D14 D15	7300	2300	9600
TOTALI	7300	2300	9600

a quella indicata nella tabella seguente :

Stoccaggio istantaneo	Rifiuti pericolosi (t)	Rifiuti non pericolosi (t)	TOTALI
R13	100	150	250
D15	200	100	300
TOTALI	300	250	550
Gestione annuale	t/anno	t/anno	
R13, D13 D14 D15	8500	4000	12500
TOTALI	8500	4000	12500

Per una puntuale descrizione dei codici CER suscettibili di essere potenzialmente stoccabili, si allega l'elenco dei codici di cui alla Determinazione dirigenziale B5351 del 4 luglio 2011, in quanto non contengono i codici di cui al Lotto 1 che afferiscono ai CER 180103* e 180202*.

Lotto 3

Il lotto 3 consiste in uno stabilimento longitudinale che segue la sagoma di quello esistente per tutta la sua lunghezza come evidenziato nella planimetria allegata.

All'interno di questo lotto verranno stoccati esclusivamente rifiuti solidi autorizzati con la Determinazione dirigenziale B5351 del 4 luglio 2011 destinati ad operazioni di recupero, ciò per sostanziale uniformità alle operazioni già autorizzate gestite nelle aree adiacenti.

Per una puntuale descrizione di come si articolerà il Lotto 3, può farsi riferimento a quanto riportato nella Determinazione dirigenziale B5351 del 4 luglio 2011.

Circa le quantità istantanee ed annuali, l'assetto cambierà passando dalla situazione di cui al Lotto 2:

Stoccaggio istantaneo	Rifiuti pericolosi (t)	Rifiuti non pericolosi (t)	TOTALI
R13	100	150	250
D15	200	100	300
TOTALI	300	250	550
Gestione annuale	t/anno	t/anno	
R13, D13 D14 D15	8500	4000	12500
TOTALI	8500	4000	12500

a quella illustrata nella tabella che segue:

Stoccaggio istantaneo	Rifiuti pericolosi (t)	Rifiuti non pericolosi (t)	TOTALI
R13	150	200	350
D15	200	150	350
TOTALI	350	350	700
Gestione annuale	t/anno	t/anno	
R13, D13 D14 D15	11000	7000	18000
TOTALI	11000	7000	18000

Questo lotto è funzionale all'espansione dei codici recuperabili nell'ambito del raggiungimento delle quantità finali autorizzate con il più volte citato provvedimento B5351 del 4 luglio 2011; conseguentemente non presenta particolari costruttivi e gestionali degni di nota.

Lotto 4

Il lotto 4 prevede l'edificazione di un autonomo stabilimento nella parte finale del terreno in disponibilità della società.

Questo lotto è funzionale all'ampliamento definitivo dell'impianto e conseguentemente non gestisce codici particolari rispetto a quelli previsti dalla più volte citata Determinazione dirigenziale B5351 del 4 luglio 2011. Conformemente a quanto autorizzato gestiranno rifiuti liquidi e solidi sia in R13, R12 che in D15, D14 e D13.

Circa le quantità istantanee ed annuali, l'assetto cambierà passando dalla situazione di cui al Lotto 3:

Stoccaggio istantaneo	Rifiuti pericolosi (t)	Rifiuti non pericolosi (t)	TOTALI
R13	150	200	350
D15	200	150	350
TOTALI	350	350	700
Gestione annuale	t/anno	t/anno	
R13, D13 D14 D15	11000	7000	18000

a quella definitiva e finale così come autorizzata :

Stoccaggio istantaneo	Rifiuti pericolosi (t)	Rifiuti non pericolosi (t)	TOTALI
R13	150	200	350
D15	400	250	350
TOTALI	550	450	1000
Gestione annuale	t/anno	t/anno	
R13, D13 D14 D15	15000	10000	25000
TOTALI	15000	10000	25000

Una volta edificato questo Lotto 4, la Determinazione dirigenziale B5351 del 4 luglio 2011 sarà completamente implementata.

Il Permesso di costruire prevede anche l'ampliamento degli uffici esistenti che con tutta probabilità verranno ampliati successivamente alla realizzazione di tutti i lotti funzionali, poiché com'è ovvio non hanno alcuna rilevanza sotto il profilo dell'attività operativa della società, sui codici CER e le corrispondenti quantità.

Illustrazione delle procedure funzionali di esercizio con particolare riferimento alla presa in carico dei rifiuti, allo smistamento ed allo scarico degli stessi.

Premesso che preliminarmente ogni carico viene programmato e anticipato dalla documentazione che caratterizza il rifiuto, una volta accettato, il rifiuto stesso viene gestito nel modo seguente:

a) presa in carico

1. arrivo del carico dei rifiuti: sosta e controllo da parte dell'addetto dei documenti ambientali (autorizzazioni, formulari, analisi chimiche, schede tecniche etc.);
2. sosta e controllo del carico, da parte del Responsabile del Magazzino (R.M.) con eventuale campionamento;
3. pesatura del mezzo da parte dell'ufficio pesa;
4. indicazione all'autista, da parte dell'R.M., del percorso da seguire all'interno dello stabilimento e assegnazione dell'area di scarico che è posizionata davanti al primo capannone;
5. l'R.M. effettua il controllo visivo dei rifiuti scaricati;
6. pesatura del mezzo in uscita;
7. timbro e firma, per accettazione, del formulario di identificazione del rifiuto conferito, da parte dell'ufficio pesa;
8. presa in carico dei rifiuti sui registri di carico e scarico debitamente vidimati, da parte dell'ufficio registri.

b) smistamento dei rifiuti

1. la movimentazione dei rifiuti è effettuata, da parte degli operatori addetti, tramite ausilio di carrelli elevatori;
2. i rifiuti possono essere ricondizionati;
3. i rifiuti possono essere adeguati volumetricamente;
4. i rifiuti sono etichettati;
5. i rifiuti sono raggruppati in funzione della tipologia e della destinazione finale e quindi posizionati sulle scaffalature nel terzo capannone;
6. i rifiuti liquidi quali sviluppo e fissaggio e reflui di laboratorio sono travasati in contenitori di maggiori capacità (cisternette da 1.000 lt. oppure silos sotto cappa);
7. i rifiuti liquidi che non vengono travasati sono ricondizionati in pallet, etichettati e posizionati direttamente sulle scaffalature nel terzo capannone (deposito preliminare dei rifiuti).

c) Uscita dall'impianto dei rifiuti

I rifiuti stoccati, dopo che ne è stata raggiunta una quantità sufficiente per riempire un'unità di trasporto completa (autoarticolato o autotreno), vengono avviati a smaltimento finale.

In queste fasi si procede come di seguito descritto:

1. il responsabile dei registri effettua la prenotazione presso l'impianto tramite comunicazione dell'elenco dei rifiuti da conferire con i relativi quantitativi;
2. l'R.M. procede al controllo del confezionamento e della etichettatura dei colli in partenza;
3. gli operatori con carrello elevatore effettuano il carico dei rifiuti sul mezzo di trasporto;
4. l'ufficio pesa effettua la pesatura del mezzo di trasporto;
5. l'ufficio pesa emette il previsto formulario di identificazione accompagnato all'occorrenza da certificato di analisi;
6. l'ufficio registri procede alla registrazione sul registro di carico e scarico dei rifiuti in uscita;
7. il conducente conferisce i rifiuti, mediante automezzi autorizzati, presso l'impianto di smaltimento e/o recupero finale.

In considerazione delle operazioni effettuate, l'impianto non necessita di apparecchiature particolari per la gestione dei rifiuti; i mezzi tecnici ed i contenitori utilizzati sono i seguenti:

- N. 3 carrelli elevatori elettrici
- N. 1 carrello elevatore diesel
- N. 6 press-container scarrabili
- N. 1 pressa verticale con spinta fino a 1 ton
- N. 3 bilance con portata da 2 ton
- N. 1 bilancia a ponte con portata da 60 ton
- N. 2 pompe da 1400 giri/minuto per l'aspirazione dei liquidi dalle taniche
- N. 1 impianto di travaso di rifiuti liquidi a base acquosa, equipaggiato con due silos in HDPE (da 33 mc ciascuno) e corredato di 2 elettropompe per il trasferimento di tali liquidi nei silos stessi
- N. 1 impianto di abbattimento polveri costituito da un'unità di trattamento dotata di sezione filtrante composta da pre-filtro e sistema di depurazione a carbone attivo
- N. 1 sistema per la bonifica degli imballaggi che risultano dalle operazioni di travaso effettuate presso l'impianto: ad esempio, una tipologia frequente di tali imballaggi sono le taniche di plastica svuotate in seguito al trasferimento dei liquidi contenuti all'interno in cisternette da 1 mc o nei silos da 33 mc: queste taniche vengono bonificate e successivamente riutilizzate per contenere altre tipologie di rifiuto o vendute ai propri clienti.

I macchinari utilizzati rispondono ai requisiti previsti dalla normativa vigente in materia di sicurezza e salute dei lavoratori e di emissioni acustiche.

Non si è ritenuto procedere alla installazione di ulteriori attrezzature per il contenimento di emissioni di odori molesti in quanto le operazioni effettuate presso l'impianto non prevedono la manipolazione di rifiuti putrescibili o con alta tensione di vapore.

Il capannone di stoccaggio è suddiviso in quattro settori; nei tre settori di deposito sono stati realizzati dei bacini di contenimento interrati per una capacità complessiva pari a 300 metricubi circa; i singoli bacini di contenimento sono in grado di raccogliere una quantità superiore ad un terzo dei liquidi stoccati, e comunque superiore alla capacità del contenitore di maggiori dimensioni.

In relazione alla provenienza dei rifiuti trattati, ed alle caratteristiche chimico-fisiche degli stessi, verranno stabilite le caratteristiche di pericolo e sulla base di queste:

- è evitato il raggruppamento di rifiuti incompatibili tra loro;
- lo stoccaggio di rifiuti incompatibili tra loro viene effettuato, presso l'impianto, in apposite aree distinte.

Su tutti i recipienti di stoccaggio sono sistemati opportuni contrassegni atti ad individuare le tipologie di rifiuto presenti in stabilimento.

Le conseguenze che derivano dal rilascio di rifiuti sono legate alle caratteristiche di pericolosità della sostanza per gli organismi acquatici pertanto gli eventi di interesse a tal riguardo coinvolgono i rilasci che avvengono direttamente in acqua oppure nel terreno.

Tenendo conto:

- che dal punto di vista idrogeologico il terreno risulta essere di permeabilità medio-bassa, come riportato nel documento di valutazione Geologica ed Idrogeologica (LASER LAB S.r.l. 2006) disponibile in azienda;
- che nell'area ove è ubicato l'impianto sono presenti 7 piezometri per il monitoraggio delle falde acquifere, in grado di monitorare l'eventuale inquinamento della falda;

e facendo riferimento a quanto riportato nel documento "valutazione della vulnerabilità dell'acquifero con metodo Drastic" (LASER LAB s.r.l. 2006) disponibile in azienda si può concludere che le conseguenze degli eventi incidentali sono trascurabili e facilmente gestibili.

Precauzioni impiantistiche ed operative

Allo scopo di rendere remota la probabilità di accadimento di eventi incidentali e di minimizzarne gli effetti, lo stabilimento ha adottato adeguati sistemi e procedure di sicurezza ed antincendio.

Di seguito sono elencati gli accorgimenti di carattere generale adottati:

- I trasferimenti di liquidi sono fatti attraverso tubi saldati, con pompe comandate da un operatore sempre presente e sono installati livelli con allarme.
- Per evitare la fuoriuscita e lo sversamento di sostanze pericolose vi sono vasche di contenimento sovradimensionate e vi è installato un blocco sulla rete fognaria per evitare che sostanze inquinanti siano erroneamente inviate nello scarico idrico.

Dal punto di vista operativo sono adottate le seguenti misure: l'esecuzione puntuale dei dettagliati programmi di manutenzione e di ispezione; il controllo periodico delle tubazioni ed organi di giunzione interessati da prodotti infiammabili o tossici; la verifica programmata di tutti i sistemi di sicurezza e di blocco; la verifica dei colli e dei contenitori utilizzati per contenere i rifiuti; la rigorosa applicazione delle procedure operative e di sicurezza, che considerano anche le manovre da eseguire in caso di scostamenti anomali dei parametri di processo per la prevenzione dei rischi associati all'errore umano; l'aggiornamento professionale del personale che opera in impianto.

Illustrazione delle caratteristiche costruttive del sistema di impermeabilizzazione dei piazzali

La pavimentazione interessata dall'attività è realizzata in cemento gettato in opera di circa 50 cm d'altezza, dotato di giunti di dilatazione, con incorporata rete elettrosaldata, con superficie di calpestio finita liscia ed eseguita con materiale antisdrucchiolevole.

Caratteristiche e dimensioni dei bacini di contenimento

Il capannone di stoccaggio è suddiviso in quattro settori; nei tre settori di deposito sono stati realizzati dei bacini di contenimento interrati per una capacità complessiva pari a 300 mc circa; i singoli bacini di contenimento sono in grado di raccogliere una quantità superiore ad un terzo dei liquidi stoccati, e comunque, superiore alla capacità del contenitore di maggiori dimensioni.

Precauzioni operative

Per la circolazione di autocisterne all'interno dell'impianto sono stabiliti percorsi obbligatori indicati da idonea segnaletica che limita anche la velocità dei mezzi.

Valutazione dell'affidabilità dell'impianto, sia in condizioni di normale esercizio che in condizioni di guasti o anomalie; analisi dei rischi e previsione dei guasti ipotizzabili

Come illustrato l'impianto per la sua semplicità non presenta particolari rischi in relazione a malfunzionamenti, guasti o anomalie.

Le operazioni che vengono svolte all'interno dello stabilimento non richiedono particolari macchinari e/o apparecchiature ad esclusione dei mezzi d'opera (carrelli elevatori) e macchinari per l'adeguamento volumetrico, questi sono sottoposti ad interventi di manutenzione programmata al fine di garantirne la perfetta efficienza. Lo stabilimento inoltre è dotato di un impianto per il lavaggio dei contenitori prodotti dalle operazioni D13 e D14; non è presente, attualmente, nessun impianto a tecnologia complessa.

Per quanto esposto i possibili rischi di incidenti, dovuti a guasti o malfunzionamenti dell'impianto, sono da ritenersi trascurabili.

Illustrazione dei sistemi atti a mitigare i rischi per l'uomo e per l'ambiente sia in condizioni di normale esercizio che in condizioni del verificarsi di eventi sfavorevoli individuati

All'interno della struttura aziendale è stato definito l'organigramma della sicurezza aziendale previsto dal D.Lgs. n° 81/08 (Responsabile della sicurezza, Rappresentante della sicurezza, Medico competente, Servizio di prevenzione e protezione ecc.).

È stato definito il sistema di gestione della sicurezza SGS secondo le linee guida riportate nel Decreto Ministeriale del 9 agosto 2000.

È stato redatto il documento di valutazione dei rischi con specifico riferimento al D.Lgs. 81/08.

Esso ha lo scopo di illustrare "lo svolgimento delle attività in sicurezza", finalizzate all'esecuzione delle diverse fasi lavorative nelle condizioni di massima sicurezza e salubrità.

Nella elaborazione della valutazione sono stati presi in esame l'organizzazione del ciclo di lavoro, le condizioni ambientali nelle quali esso è svolto, i materiali e le apparecchiature utilizzate; esso potrà essere comunque modificato o integrato per migliorare ulteriormente le condizioni da rischi di lavoro esistenti, o per esaminare o eliminare eventuali nuovi rischi che attività interferenti o correlate potrebbero determinare.

È stato redatto altresì il piano di emergenza, così come previsto dal Decreto Ministeriale 10.03.1998 concernente i "criteri generali di sicurezza antincendio e per la gestione dell'emergenza nei luoghi di lavoro".

In data 09/03/2010 l'azienda ha conseguito la certificazione secondo la norma OHSAS 18001:2007.