

REGIONE ABRUZZO

PROVINCIA DI TERAMO

COMUNE DI TERAMO

COMMITTENTE:

CO.BIT. di Diodoro Umberto sas

PROGETTAZIONE:



C.I.A. LAB S.r.l.

Via del Commercio, 210
Zona Industriale Marino del Tronto
63100 Ascoli Piceno



VERIFICA DI ASSOGGETABILITA'

PROGETTO: **Impianto di recupero rifiuti non pericolosi**

DATA: 23/06/09

Elaborato:

PROGETTO PRELIMINARE

IL PROGETTISTA

DOTT. ING. FLAVIA FEDE

IL COMMITTENTE

CO.BIT. sas

<i>CO.BIT. sas</i>	PROGETTO PRELIMINARE	D. Lgs 152/06
--------------------	-----------------------------	---------------

1. INTRODUZIONE

La ditta CO.BIT. di Diodoro Umberto sas con sede legale in Via Crucioli 90 – Teramo, in attività in lavori stradali e affini (costruzioni di strade, marciapiedi, posa asfalto, piccoli sbancamenti e scavi, lavorazione materiale da cava, recupero di rifiuti non pericolosi, produzione di conglomerati cementiti e bituminosi) - Codice ISTAT: 45230, è proprietaria e gestisce un impianto di recupero rifiuti non pericolosi sito in C.da Fiumicino a San Nicolò a Tordino – Teramo. In particolare presso tale impianto si effettuano le fasi di lavorazione, stoccaggio e recupero di materiale inerte, nonché la produzione e vendita di conglomerati bituminosi.

I quantitativi recuperabili massimi di rifiuti sono superiori a 10 ton/giorno per cui tale impianto rientra tra quelli individuati nell'allegato IV del D. lgs 4/08 – “progetti sottoposti alla Verifica di Assoggettabilità delle Regioni e delle Province autonome di Trento e Bolzano”, punto 7 lettera z.b) “impianti di smaltimento e recupero di rifiuti non pericolosi, con capacità complessiva superiore a 10 t/giorno, mediante operazioni di cui all'allegato C, lettere R1 a R9, della Parte Quarta del decreto legislativo 3 aprile 2006, n. 152”.

L'intervento non e' sottoposto alla procedura di A.I.A. ai sensi del d.lgs 59/05.

La presente relazione costituisce il Progetto Preliminare da allegare alla domanda di Verifica di Assoggettabilità.

2. UBICAZIONE DELL'IMPIANTO

L'impianto di recupero di rifiuti non pericolosi (di circa 59.000 mq) di proprietà della ditta CO.BIT sas è sito in C.da Fiumicino a San Nicolò a Tordino – Teramo, ricadente catastalmente nel foglio 59 Part. 57 – 473.

L'area industriale della CO.BIT sas, confina a sud con il fiume Tordino, ad est con l'area industriale Di Lodovico Pasquale, ad Ovest con l'area industriale di Stanchieri Quintino, a nord con l'area industriale di Pedicone Gaetano e con strada comunale.

3. DESCRIZIONE DELL'IMPIANTO E DEL CICLO LAVORATIVO

L'impianto della CO.BIT già esistente prima degli anni 90, è sito in C.da Fiumicino nel comune di Teramo ed occupa una superficie di circa 59000 mq, all'incirca così suddivisa:

- Area accettazione rifiuti: 160 mq – scoperta;
- Area messa in riserva rifiuti: 20000 mq – scoperta;
- Area per le operazioni di recupero. 2500 mq – coperta e scoperta;
- Area di deposito materie prime seconde: 2000 mq – scoperta
- Area di deposito materie prime: 5700 mq – scoperta;
- Area di deposito temporaneo rifiuti prodotti dall'attività di recupero: 100 mq – giacenza non oltre tre mesi o non oltre 20 mq e comunque massimo 1 anno - scoperta;
- Area di movimentazione (piazzale): 20000 mq – scoperta;
- Area uffici: 6 mq – coperta;
- Area parcheggi: 100 mq – scoperta;
- Pesa: 20 mq – scoperta.

L'impianto della CO.BIT è costituito da un vasto piazzale per il deposito dei materiali e da alcune strutture destinate a rimessaggio mezzi e attrezzature, ufficio, cabina enel.

All'interno dell'area di cantiere sono presenti inoltre i seguenti impianti produttivi:

- 1) Impianto di produzione inerti;
- 2) Impianto di produzione conglomerati bituminosi;
- 3) Impianto di produzione conglomerati cementizi;

1) Impianto di frantumazione e selezione materiali inerti è composto dai seguenti elementi:

- alimentatore a carrello
- frantoio primario
- mulino a martelli
- diversi vagli di selezione
- impianto di lavaggio
- numerosi nastri trasportatori e silos di deposito

Il processo produttivo dell'impianto frantumazione inerti è il seguente:

il materiale misto di cava, viene inserito nell'alimentatore a carrello che indirizza la materia prima nel frantoio dove subisce una prima lavorazione; successivamente il materiale viene immesso nel mulino a martello dove viene ulteriormente frazionato e per mezzo dei vagli di selezione, viene diviso in varie pezzature (ghiaia, ghiaietto, pietrischetto, sabbia ecc.). Di seguito per mezzo dei vari nastri trasportatori, ognuno per il diverso tipo di inerte ottenuto, i materiali vengono trasportati nell'impianto di lavaggio e successivamente depositati.

2) L'impianto di produzione conglomerati bituminosi è un impianto "Loro e Parisini LM 42" di tipo "discontinuo" con n° 5 selezioni di inerti + ed una linea per utilizzo di materiale riciclato, con produzione di 120 Tonn./ora, completo di filtri a maniche per l'abbattimento dei fumi. È un impianto alimentato a gas metano e dispone di n° 2 cisterne Gutherm per lo stoccaggio del bitume.

L'impianto da origine ad emissioni in atmosfera autorizzate.

3) l'impianto di produzione di conglomerati cementizi di tipo tradizionale senza mescolatore, dotato di n° 4 tramogge per l'alimentazione di inerti, n° 2 silos per lo stoccaggio dei cementi dotati di filtri contro la fuoriuscita delle polveri e n° 1 serbatoio per lo stoccaggio degli additivi. Il carico in betoniera avviene con sistema tradizionale "a bicchiere". La produzione massima è di circa 60 mc/ora.

Sono inoltre presenti le seguenti macchine e attrezzature:

- la pesa industriale elettronica di capacità massima 500 quintali
- n. 2 pale meccaniche CATERPILLAR mod. 928 e 938
- Escavatore CATERPILLAR

<i>CO.BIT. sas</i>	PROGETTO PRELIMINARE	D. Lgs 152/06
--------------------	-----------------------------	---------------

Lungo tutto il perimetro l'impianto è recintato con paletti di cemento e rete metallica.

L'impianto in corrispondenza dell'area di stoccaggio rifiuti presenta area pavimentata in cls armato con doppia rete elettrosaldata, dotata di canalette per la raccolta delle acque meteoriche, in corrispondenza dell'area in cui sono stoccati i rifiuti da recuperare.

Lungo il lato sud sono presenti le vasche impermeabili di decantazione in cui confluiscono le acque di lavaggio inerti. In particolare le acque reflue di lavaggio confluiscono in una vasca di prima decantazione insieme alle acque provenienti dai silos di stoccaggio. Dalla vasca di prima decantazione le acque chiarificate passano, per tracimazione, in una vasca di seconda decantazione e, da questa, in una ulteriore vasca di chiarificazione prima di essere riutilizzate.

4. ATTIVITA' DI RECUPERO RIFIUTI

Presso l'impianto è effettuata attività di recupero rifiuti per cui la ditta è in possesso di iscrizione al n. 058/TE del registro provinciale. In particolare l'azienda ha chiesto l'iscrizione per le seguenti categorie del DM 05/02/98 e per i relativi quantitativi:

Tipologia 7.1: rifiuti costituiti da laterizi, intonaci e conglomerati di cemento armato e non, comprese le traverse e traversoni ferroviari e i pali in calcestruzzo armato provenienti da linee ferroviarie, telematiche ed elettriche e frammenti di rivestimenti stradali, purchè privi di amianto

[101303] [170101] [170102] [170103] [170104] [170701] [200301].

Attività di recupero:

I rifiuti in arrivo all'impianto tramite automezzi di terzi sono sottoposti in prossimità dell'ingresso a controllo ed accettazione. Per poter essere accettati dall'impianto tutti i rifiuti devono essere accompagnata da FIR e trasportati da soggetto debitamente iscritto all'Albo Nazionale Gestori Ambientali. terminate le operazioni di controllo dei FIR si verifica la rispondenza del codice CER assegnato con il rifiuto da accettare. Accertata la conformità del rifiuto il mezzo viene pesato in ingresso ed poi in uscita.

Presso l'impianto si assicura la regolare tenuta del registro di carico e scarico compilato secondo le modalità di cui all'art 190 del D. Lgs 152/06.

Il materiale viene scaricato nell'area destinata alla messa in riserva di tale tipologia di rifiuti per essere poi inviati a recupero attraverso passaggio e lavorazione in impianto di frantumazione e selezione materiali inerti composto dai seguenti elementi:

- alimentatore a carrello
- frantoio primario
- mulino a martelli
- diversi vagli di selezione
- impianto di lavaggio
- numerosi nastri trasportatori e silos di deposito

In dettaglio, dopo la messa in riserva il materiale è caricato dall'alto sull'alimentatore a carrello. Lungo il primo nastro un addetto separa a mano eventuali corpi estranei grossolani che sono poi stoccati in prossimità dell'impianto e gestiti come rifiuti prodotti. Il materiale tramite nastro trasportatore arriva alla prima frantumazione, più grossolana, che riduce ad una pezzatura di circa 25 cm. Segue la prima vagliatura che separa il materiale in tre flussi: sabbia naturale, ghiaia naturale e materiale di pezzatura maggiore. La sabbia viene sottoposta a lavaggio, passaggio nella decantatrice e stoccaggio in apposito silos per la sabbia; la ghiaia viene lavata in una coclea e poi depositata a terra; il materiale grossolano viene fatto passare in un mulino a martelli per un'ulteriore riduzione di dimensioni fino ad arrivare a pochi centimetri. Di nuovo segue la vagliatura da cui si originano sempre tre flussi: sabbia, ghiaia spezzata e materiale più grossolano. La sabbia si unisce al percorso della sabbia precedente, passa attraverso lavaggio, decantatore e finisce nell'apposito silos; la ghiaia spezzata viene stoccata a terra ed il resto del materiale viene di nuovo frantumato finché non raggiunge la pezzatura desiderata. Alla fine del processo di macinazione e vagliatura si ottengono varie pezzature (sabbia, ghiaia, ghiaietto, pietrisco, ecc.) stoccate come materie prime seconde.

Le aree di deposito dei rifiuti da recuperare e delle materie prime seconde ottenute sono illustrate in planimetria.

Attività	Operazione Recupero	Potenzialità annua (t)
7.1.3 a)	R13/R5	250/1500

Tipologia 7.6: conglomerato bituminoso, frammenti di piattelli per il tiro al volo [170301] [200301].

I rifiuti in arrivo all'impianto tramite automezzi di terzi sono sottoposti in prossimità dell'ingresso a controllo, accettazione e determinazione del peso previo passaggio su apposita pesa. Le modalità di accettazione sono quelle già descritte per la tipologia 7.1. Il materiale viene scaricato nell'area destinata a messa in riserva di tale tipologia di rifiuti per essere poi inviati a recupero attraverso passaggio e lavorazione in impianto di conglomerati bituminosi "Loro e Parisini LM 42".

CO.BIT. sas	PROGETTO PRELIMINARE	D. Lgs 152/06
-------------	----------------------	---------------

L'impianto di produzione conglomerati bituminosi è un impianto di tipo "discontinuo" con n° 5 selezioni di inerti + una linea per utilizzo di materiale riciclato, con produzione di 120 Tonn/ora, completo di filtri a maniche per l'abbattimento dei fumi. È un impianto alimentato a gas metano e dispone di n° 2 cisterne Gutherm per lo stoccaggio del bitume. Il rifiuto da recuperare in genere quando arriva è già di pezzatura idonea perché proveniente da attività di scarifica del manto stradale. Viene caricato in un silos e poi tramite nastro trasportatore sale sull'impianto, viene miscelato con ghiaia spezzata e con le materie prime inerti che già sono state preventivamente riscaldate. A questo punto il materiale mescolato può passare tramite un vaglio per ottenere materiale per costruzioni stradali e piazzali industriali oppure viene pesato e mescolato con bitume per la produzione di conglomerato bituminoso vergine.

Attività	Operazione Recupero	Potenzialità annua (t)
7.6.3 a)	R5	2000
7.6.3 c)	R5	2000

Teramo, lì 23 giugno 2009

