

TECNOASFALTI s.r.l.

CONGLOMERATI BITUMINOSI

Sede: Via A. Boffe, 14 - 66054 VASTO (CH) - Tel. -9 linee- 0873 361830 - Fax. 0873 363287
C.fisc. e P.ivo 01976070696 - internet: www.marrollo.it - E-mail: info@marrollo.it
Ubicazione Impianto: C.da Saletti - 66020 Paglieta (CH) - Tel. 0872 809027 - Fax. 0872 808399

Comune di Paglieta (CH)

Oggetto :

Decreto Legislativo n. 22/97 - art. 31, 33.

*PROCEDURE SEMPLIFICATE ESERCIZIO ATTIVITA' RECUPERO RIFIUTI
NON PERICOLOSI (individuati nel D.M.A. 05/02/98).-*

Elaborato :

RELAZIONE TECNICA ILLUSTRATIVA DELLE FASI DI RECUPERO

Tavola N° A5 del 12 MAG. 2004

Il Progettista

(Dott. Ing. Carlo G. CATENARO)



*TECNOASFALTI s.r.l.
Il presidente del C.d.A.
(MARROLLO ANTONELLA)*

GENERALITA':

La Società richiedente Tecnoasfalti s.r.l. opera nel settore dell'edilizia stradale e pertanto la problematica dei rifiuti nei vari aspetti, recupero e smaltimento, investe direttamente l'attività aziendale nel suo complesso sia per esigenze proprie cioè di rifiuti originati dallo svolgimento della propria attività che per soddisfare richieste sempre più pressanti di terzi.

L'insediamento produttivo sito nel comune di Paglieta (CH) località Saletti è costituito da:

- impianto per la produzione di conglomerato bituminoso.

La scrivente si trova nella condizione di far fronte alle esigenze di recupero, secondo le forme di legge, dei rifiuti non pericolosi (riutilizzabili) derivanti dalla costruzione di piazzali, strade ed autostrade; infatti è sempre maggiore e più determinata la richiesta di recupero di materiali proveniente da attività di scarifica del manto stradale, (fresatura dell'asfalto).

Le tipologie dei rifiuti non pericolosi interessate dall'attività di recupero nell'insediamento produttivo sopracitato, sono:

- asfalto fresato a freddo

Tale tipologia di rifiuto recuperabile è individuata nel punto 7.6 del D.M.A. 05/02/1998 e s.m.i..

ILLUSTRAZIONE DESCRITTIVA DELLE SINGOLE FASI INERENTI L'ATTIVITA' DI RECUPERO:

A) ASFALTO FRESATO A FREDDO

-ORIGINE ED ACCUMULO:

Il rifiuto recuperabile è costituito da conglomerato bituminoso proveniente da attività di scarifica del manto stradale, mediante fresatura a freddo.

Il conglomerato bituminoso fresato può provenire da vari punti di lavoro ubicati a distanza variabile, caricato su camion dalla macchina fresatrice, viene trasportato e stoccato in cumulo coperto all'interno di un'ala del capannone di ricovero degli inerti (messa in riserva), in un'area sita all'interno dello stabilimento di proprietà della Tecnoasfalti s.r.l. ubicato in Comune di Paglieta, località Saletti (come da riferimenti planimetrici). La messa in riserva avviene su una pavimentazione di cemento di circa 20 cm di spessore, ed al coperto evitando quindi il contatto del rifiuto con le acque meteoriche; tale superficie è di circa 300 mq.

a) RECUPERO PER PRODUZIONE DI CONGLOMERATO BITUMINOSO "VERGINE" A CALDO.

Una delle forme di recupero previste dalla vigente normativa per tale materiale è il riutilizzo per la produzione di conglomerato bituminoso vergine a caldo, che nell'impianto ubicato nello stabilimento sopracitato avviene secondo le modalità in appresso specificate.

L'asfalto fresato a freddo da recuperare viene prelevato dal deposito (Riserva) con idoneo mezzo meccanico ed immesso in un impianto di frantumazione per una riduzione volumetrica tramite mulino rotativo a martelli ed una successiva vagliatura per ricavarne pezzature idonee al riutilizzo. Il materiale viene prelevato e successivamente stoccato in due tramogge da 9 mc dell'impianto di produzione di conglomerato bituminoso. Nel processo di produzione dell'asfalto i materiali verranno dosati opportunamente tramite nastri alimentatori e avviati all'elevatore degli inerti vergini e caldi dove raggiungono temperature di circa 170°C. Quando raggiungono la sommità dell'impianto, detti inerti vengono pesati ed avviati

al mescolatore dove avviene il processo di produzione del conglomerato bituminoso.

Il materiale da recuperare pertanto, attraverso una rapida fase di miscelazione con inerti e bitume liquido caldi, viene espulso dal forno amalgamato ed omogeneizzato per formare il conglomerato bituminoso vergine.

Il prodotto finale ottenuto viene stoccato in uno dei silos di raccolta di prodotto finito e successivamente scaricato su camion per essere utilizzato presso i vari cantieri di lavoro (strade, autostrade, piazzali) o consegnato a terzi all'impianto.

b) RECUPERO PER FORMAZIONE DI RILEVATI E SOTTOFONDI STRADALI:

La seconda forma di recupero prevista dalla legge per tale rifiuto è il riutilizzo per la produzione di rilevati e sottofondi stradali. Il materiale dal cumulo sarà prelevato mediante mezzo meccanico, caricato su camion e pesato.

Il mezzo munito di relativo documento di accompagnamento, trasporta il materiale nel cantiere di riutilizzo per la successiva posa in opera (stesura e compattazione).

Secondo quanto previsto dal D.M.A. 5-2-98, per tale impiego esso, viene recuperato tal quale per la formazione di piazzali e sottofondi stradali, previo test di cessione secondo il metodo previsto nell'all.3 al suddetto decreto.

NORME TECNICHE DI RIFERIMENTO:

Decreto Ministeriale 5-2-1998 "Individuazione dei rifiuti non pericolosi sottoposti alle procedure semplificate di recupero ai sensi degli articoli n.31 e 33 del D. Leg.vo n. 22/97".

Allegato 1

Punto 7 : Rifiuti ceramici e inerti:

- 7.6: Tipologia : conglomerato bituminoso

- 7.6.1: Provenienza: attività di scarifica del manto stradale mediante fresatura a freddo

- 7.6.2: Caratteristiche del rifiuto: rifiuto solido costituito da bitume ed inerti

- 7.6.3: Attività di recupero

a) produzione di conglomerato bituminoso "vergine a caldo" (R5);

b) realizzazione di rilevati e sottofondi stradali (subordinato al test di cessione sul rifiuto tal quale secondo il metodo di cui all'allegato 3) (R5).

POTENZIALITA' ANNUA DELL'IMPIANTO: (capacità di recupero)

L'impianto di produzione del conglomerato bituminoso ha le seguenti caratteristiche:

Marca impianto "Società Italiana Macchine S.I.M. S.p.a."

Modello impianto CB 170 P

Produzione oraria max. 175 ton/ h

Il materiale da recuperare, (asfalto fresato a freddo), viene aggiunto in percentuale al prodotto finito; tale percentuale è dell'ordine del 10-15% pertanto la capacità di recupero dell'impianto su una produzione media oraria di 175 ton/h sarà di:

$175 \text{ ton/h} \times 0,15 = 26,3 \text{ ton/h}$ pari a circa 17 mc/h; considerando un tempo di produzione a 900 ore/anno possiamo avere un recupero di materiale pari a circa 23617 ton/anno, espressa in volume pari a mc circa 15237/anno, (1ton = 1,55mc).

CAPACITA' DI RECUPERO PER RILEVATI E SOTTOFONDI STRADALI:

La valutazione della capacità e luogo del recupero per riutilizzi del materiale in lavori di rilevato e sottofondo stradale non è facilmente quantificabile, in quanto dipende dalle richieste di mercato e dalle gare di appalto per lavori di tal genere. Indicativamente la quantità annua di rifiuto recuperabile in tali forme potrà essere stimata in circa 2500 mc/anno.

Vasto, li 12 MAG. 2004



Il Tecnico
Ing. Carlo G. Catenaro

Carlo G. Catenaro

SCHEMA A BLOCCHI RECUPERO ASFALTO FRESATO

