

PIANO DI GESTIONE OPERATIVA (PGO) rev.1

DGRV 26 settembre 2006, n° 2966

n. 13010380

PROVINCIA DI VICENZA

COMUNE DI SANDRIGO



Impianto di recupero rifiuti speciali non pericolosi

Via Astico, 1

36066 Sandrigo (VI)



Partnership Ambientale



Piano di Gestione Operativa rev.1
Rif. interno n. 13010380
DGRV 26 settembre 2006, n° 2966



SOMMARIO

1. TIPOLOGIA DI RIFIUTI CONFERITI	4
2. MODALITÀ DI GESTIONE DELLE ATTIVITÀ	5
3. MODALITÀ E CRITERI DI DEPOSITO E STOCCAGGIO DEI RIFIUTI	6
4. IMPIANTO “MISTO-CEMENTATO”	6
5. IMPIANTO DI CONFEZIONAMENTO DEL CONGLOMERATO BITUMINOSO	6
6. TIPOLOGIA DEGLI AUTOMEZZI IMPIEGATI	7

1. TIPOLOGIA DI RIFIUTI CONFERITI

Sono conferibili presso gli impianti di recupero i soli rifiuti inerti non pericolosi identificati con codice

CER: 17 03 02 miscele bituminose diverse da quelli di cui alla voce 17 03 01, provenienti dall'attività di scarifica del manto stradale mediante fresatura a freddo.

Ogni carico in entrata sarà dotato di apposito certificato analitico attestante la non pericolosità del rifiuto.

Le operazioni di recupero (R5) saranno effettuate in due zone vicine ma distinte del sito:

- attività di recupero A: granulazione, vagliatura e confezionamento di conglomerato bituminoso
- attività di recupero B: macinazione per produzione di materiale di costruzione stradale e piazzali industriali

L'attività di recupero B è già svolta dall'azienda che chiede un aumento della quantità di rifiuto trattabile.

Le Materie Prime Secondarie prodotte da quest'ultimo impianto saranno quindi utilizzate per:

- produzione di materiali per sottofondi stradali, per i quali è prevista anche una mescolazione con materia inerte quale cemento e calce.

Oltre all'attività di recupero (R5) verranno eseguite anche attività di messa in riserva (R13) con n. 2 apposite aree attrezzate per alimentare ciascun impianto ed identificate come messa in riserva A e B (quest'ultima esistente e già in utilizzo).

Le M.P.S. prodotte verranno gestite in funzione del riutilizzo:

- nel caso del trattamento per la produzione di materiale per sottofondi stradali il rifiuto verrà sottoposto a macinazione e vagliatura. **Il cumulo sottostante al nastro trasportatore viene identificato come materiale lavorato in attesa di caratterizzazione. Esso potrà raggiungere le dimensioni massime del lotto in entrata (3000 m³) prima della sua definitiva caratterizzazione come Materia Prima Secondaria. Fatto ciò sul cumulo non potrà essere aggiunto altro materiale. Il cumulo verrà in seguito spostato con l'ausilio di una pala gommata, delimitato e segnalato come Materia Prima Secondaria. Le MPS verranno stoccate in cumuli distinti a seconda dei lotti di provenienza del rifiuto.**
- nel caso di trattamento per il confezionamento di conglomerato bituminoso, i rifiuti subiranno un processo di granulazione e vagliatura a granulometria controllata, a seguito del quale saranno stoccati temporaneamente all'interno di vasche e successivamente immessi all'interno del ciclo produttivo per il confezionamento del conglomerato.

I macchinari per il trattamento meccanico del rifiuto opereranno solo nel periodo diurno in assenza di precipitazioni meteoriche.

2. MODALITÀ DI GESTIONE DELLE ATTIVITÀ

L'orario di apertura del cantiere verrà stabilito in base alle esigenze del servizio ed indicato all'ingresso del sito stesso.

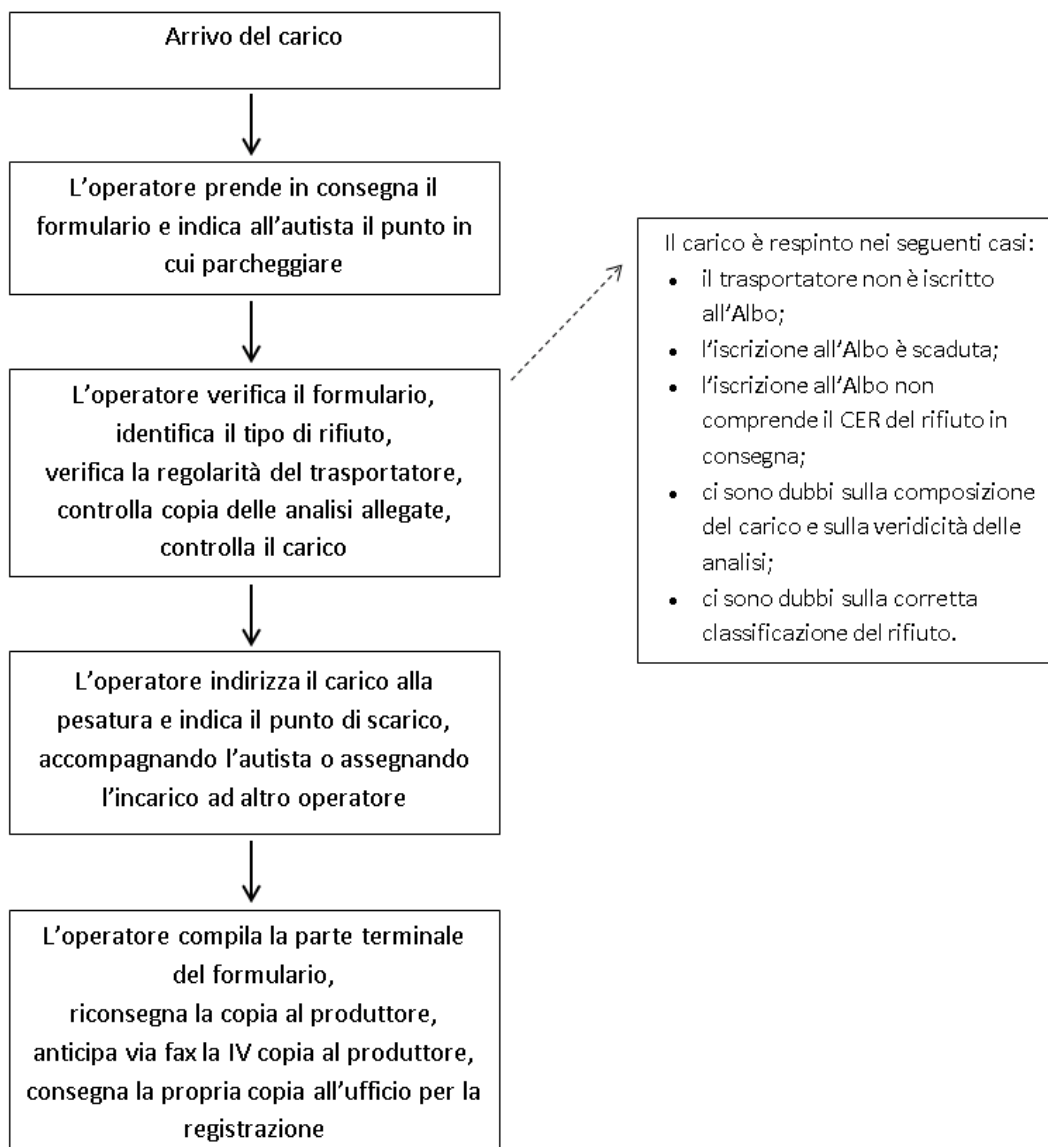
Attualmente è il seguente:

Lunedì - martedì - mercoledì - giovedì - venerdì

Mattino : 8:00 – 12:00

Pomeriggio : 13:30 – 17:30

L'accettazione e la gestione dei rifiuti in entrata negli impianti di trattamento di recupero della ditta SIG Spa è definita secondo una procedura che viene riportata di seguito.



3. MODALITÀ E CRITERI DI DEPOSITO E STOCCAGGIO DEI RIFIUTI

Il rifiuto conferito all'impianto, a seguito della procedura di accettazione, è depositato dagli autocarri nelle apposite aree di messa in riserva.

La viabilità interna al cantiere è irrorata al fine di abbattere eventuali emissioni polverulente causate dal passaggio dei mezzi.

La messa in riserva A sarà un'area di 200 m² pavimentata e dotata di muri divisorii in cemento a "T" rovescio (elementi prefabbricati mobili per la divisione di materiali di varia natura), si troverà al di sotto di una struttura in metallo già esistente, ospitante un vecchio impianto non più utilizzato e prossimo allo smantellamento.

Con l'utilizzo di una pala gommata il rifiuto viene prelevato dalla sopracitata messa in riserva e caricato nella tramoggia di alimentazione dell'impianto di granulazione, senza mai uscire dall'area delimitata e pavimentata.

Tramite un nastro trasportatore il rifiuto sarà portato al vaglio attraverso il quale potranno passare i rifiuti con le caratteristiche dimensionali desiderate. Il rifiuto passante sarà conferito direttamente dal nastro trasportatore alle aree di stoccaggio ubicate al di sotto della stessa copertura metallica ove si ricaverà l'area di messa in riserva A. Il fresato di asfalto che non avrà idonea granulometria per passare attraverso il vaglio verrà inviato, sempre tramite nastro, ad un mulino per la riduzione dimensionale; da qui ritornerà al vaglio.

La messa in riserva B è già esistente e viene attualmente utilizzata dall'azienda, essa si sviluppa su di un'area pavimentata e delimitata su cui il rifiuto viene depositato all'interno di cassoni della capacità di 30 m³ adeguatamente coperti da teli in PVC. Tale area subirà solo un aumento del numero di cassoni di stoccaggio del rifiuto.

Da questi cassoni il rifiuto viene prelevato da una pala gommata e portato all'impianto di recupero per la produzione di sottofondi stradali, senza uscire dall'area riservata e pavimentata.

Nessuna tipologia di rifiuto viene o verrà prodotta dal trattamento del rifiuto codice CER 17 03 02.

4. IMPIANTO "MISTO-CEMENTATO"

Il nuovo impianto di produzione del cosiddetto "misto-cementato" sarà composto da:

- n.2 predosatori
- n.1 nastro collettore e carico mescolatore
- n.1 mescolatore "HCC 200"
- n.1 silo per calce e/o cemento
- n.1 nastro per prodotto finito

La Materia Prima Secondaria sarà prelevata dall'area di messa in riserva B e caricata nei predosatori con l'ausilio di una pala gommata. L'impianto del misto cemento si colloca al di fuori dell'area pavimentata ove vengono stoccati e trattati i rifiuti.

5. IMPIANTO DI CONFEZIONAMENTO DEL CONGLOMERATO BITUMINOSO

L'impianto di confezionamento del conglomerato bituminoso è dotato di una serie di n. 8 tramogge dove vengono caricati i materiali lapidei lavorati, divisi per le diverse granulometrie:

- +30

- 15/30
- 8/15
- 4/8
- 3/6
- 0/4

Per la granulometria 0/4 saranno presenti n. 2 vasche predosatori, mentre una terza vasca sarà libera da mantenere per scorta.

Dalle tramogge un sistema automatico preleva le giuste quantità di ciascun tipo di materiale per andare poi a formare un miscuglio di materiali lapidei, secondo una ricetta definita per il confezionamento di particolari tipologie di conglomerati bituminosi.

L'essiccazione degli aggregati avviene all'interno di un forno che ha la forma di un cilindro rotante inclinato. Il materiale viene introdotto nella parte più alta, avanza lentamente verso la fiamma del bruciatore e perde progressivamente umidità; in uscita ha una temperatura di circa 160-170 °C ed è perfettamente asciutto.

Un anello di particolare progettazione consente di introdurre nella zona più idonea del cilindro essiccatore, evitando infiltrazioni di aria fredda, i conglomerati derivanti dalla fresatura e successivamente granulati.

Conseguentemente all'uscita dal forno di essiccazione, l'inerte viene sopraelevato nella torre dell'impianto dove sarà selezionato e collocato in differenti tramogge in base alla granulometria.

Dalle tramogge viene prelevato, pesato e scaricato nel mescolatore con l'aggiunta del bitume alla temperatura di 140 ÷ 150°C e del filler proveniente dal filtro a maniche posto a servizio del forno essiccatore o dal silo.

Dopo la fase di "mescolazione" il conglomerato bituminoso viene stoccato in silos per essere successivamente caricato su camion.

Il bitume è mantenuto alla temperatura sopra indicata da un impianto composto da un bruciatore a gas metano e un circuito di tubi contenente dell'olio diatermico.

Il conglomerato bituminoso viene stoccato in n. 9 silos in attesa del trasporto verso il cantiere di stesa.

Il trasporto del conglomerato ai cantieri di stesa viene eseguito per mezzo di autocarri.

L'operazione di carico viene effettuata posizionando il cassone del camion sotto la costruzione dove sono collocati i silos di mantenimento.

La materia prima bitume viene prodotta in raffineria e trasportata all'impianto tramite autobotti; viaggia allo stato fluido e ad una temperatura di circa 140 – 160 °C. Una volta giunto nello stabilimento, il prodotto viene scaricato nelle apposite cisterne e prelevato solo al momento dell'impiego tramite pompe e tubazioni. Per mantenere il bitume allo stato fluido, le cisterne sono coibentate e dotate di dispositivi di riscaldamento (serpentine con olio diatermico a 190 °C).

6. TIPOLOGIA DEGLI AUTOMEZZI IMPIEGATI

Il rifiuto CER 17 03 02 viene conferito agli impianti di trattamento con l'utilizzo di camion di proprietà della società SIG S.p.a., che arrivano direttamente dai cantieri stradali dove vengono eseguite le operazioni di scarificazione del manto stradale.

I camion sono per lo più autorticolati – mezzi d’opera con una portata utile di 35 tonnellate.

All’interno del cantiere circolano delle pale gommate per le operazioni di movimentazione del materiale lapideo, del rifiuto codice CER 17 03 02, della Materia Prima Secondaria derivante dal trattamento di recupero e del rifiuto prodotto dall’impianto di chiarificazione, che viene caricato sugli autoarticolati in uscita dal cantiere.