- Sezione B -

Dati e notizie sull'impianto prima delle modifiche proposte per l'adeguamento alle MTD

- B25 -

ULTERIORE DOCUMENTAZIONE PER LA GESTIONE DEI RIFIUTI

SOMMARIO

1 SINTESI DELLA RELAZIONE 3

1.1 Oggetto e scopo 3
1.2 Modalità di gestione dei rifiuti 3

2 GESTIONE RIFIUTI 4

2.1 Generalità 4
2.2 Descrizione del ciclo di trattamento acque (rifiuti) 4
2.3 Descrizione dello stoccaggio rifiuti 7
2.4 Procedure 7

3 PIANO DI GESTIONE 8

3.1 Generalità 8
3.2 Requisiti specifici per gli impianti di stoccaggio e trattamento 9

1 SINTESI DELLA RELAZIONE

1.1 Oggetto e scopo

Oggetto della presente relazione tecnica è la descrizione con cui sono gestiti i rifiuti presso lo stabilimento ALLNEX ITALY s.r.l. di Romano d'Ezzelino (di seguito ALLNEX).

I rifiuti prodotti da ALLNEX sono gestiti principalmente in regime di deposito temporaneo; per alcuni rifiuti ALLNEX è anche autorizzata al deposito preliminare (D15).

Infine ALLNEX è autorizzata al trattamento biologico (D8) di rifiuti liquidi conferiti da terzi (pericolosi e non). L'impianto di trattamento è lo stesso dedicato alla depurazione degli scarichi industriali, i cui output sono principalmente riconducibili a scarico (S1) in fognatura e rifiuti (fanghi filtro-pressati e residui dei trattamenti preliminari sulle acque di reazione).

1.2 Modalità di gestione dei rifiuti

Le modalità di gestione dei rifiuti non presentano criticità rispetto quanto prescritto dalle autorizzazioni, nè rispetto a quanto previsto dalle MTD di settore.

2 GESTIONE RIFIUTI

2.1 Generalità

Tutti i rifiuti generati dalle attività del sito vengono conferiti in aree definite e identificate, quindi raccolti dal personale interno e smaltiti esternamente attraverso ditte autorizzate (fanno eccezione i rifiuti solidi urbani, conferiti al gestore pubblico). Per alcuni rifiuti prodotti (CER 07 02 04*, 07 02 08*, 07 07 04*, 07 02 13, 19 01 10*, 19 08 13*, 13 02 06*, 16 05 06*) ALLNEX è anche autorizzata al deposito preliminare (D15).

I rifiuti (acque) di terzi provengono da stabilimenti e impianti, in genere della provincia di Vicenza o comunque del Veneto, raramente da fuori Regione. Tali rifiuti sono classificati come speciali e sono compresi in un elenco con i relativi codici CER, che è parte integrante dell'autorizzazione stessa.

Infine ALLNEX è autorizzata al trattamento biologico (D8) di rifiuti liquidi conferiti da terzi:

- rifiuti pericolosi (07 01 04*, 07 02 01*, 07 05 01*, 07 06 01*, 07 07 01*, 11 01 05*, 11 01 06*, 11 01 07*, 11 01 11*, 11 01 13*, 12 01 09*, 12 03 01*, 13 01 05*, 13 05 07*, 13 08 02*, 16 10 01*);
- rifiuti non pericolosi (04 01 05, 04 01 99, 06 01 99, 06 03 14, 08 01 20, 08 02 03, 08 04 16, 10 11 99, 11 01 12, 16 07 99, 16 10 02, 16 10 04, 19 07 03, 19 08 99, 19 09 06).

Le modalità di accettazione sono specificate in un'apposita procedura e in sintesi sono le seguenti:

- richiesta di un'analisi di classificazione del rifiuto non anteriore a 18 mesi e della scheda di caratterizzazione dei rifiuti (le analisi successive al primo conferimento vengono chieste con frequenza annuale);
- richiesta di un campione per analisi interna (le cui caratteristiche faranno testo per la continuazione dei conferimenti) e in caso di riscontro positivo predisposizione di un carico di prova;
- controllo di alcuni parametri (es. pH, Cromo, Rame) da parte di laboratorio interno, quale consenso ad ogni conferimento, prima di scaricare il rifiuto nelle vasche V1 (rifiuti non pericolosi) o V2 (rifiuti pericolosi);
- controllo opzionale di alcuni parametri (es. COD) da parte di laboratorio interno, contestualmente ad ogni conferimento, prima di trasferire il rifiuto dalla vasca V1/V2 alla vasca di equalizzazione.

Le aree di stoccaggio dei rifiuti sono identificate nell'elaborato B22.

2.2 Descrizione del ciclo di trattamento acque (rifiuti)

Con riferimento allo schema di processo riportato in scheda A.25, di seguito sono descritte le fasi di depurazione delle acque reflue provenienti dai processi e da soggetti terzi, nonché il processo di pre-trattamento delle acque delle acque di reazione provenienti dalle sintesi di resine poliesteri.

L'impianto di depurazione è composto da due stadi:

- un primo stadio chimico fisico (separazione di solidi presenti nelle acque mediante processo di flocculazione e sedimentazione);
- in successione un secondo stadio ad ossidazione biologica a fanghi attivi (per la degradazione del carbonio organico ad anidride carbonica).

EQUALIZZAZIONE DEI REFLUI ACQUOSI (sezione **1.4**)

I reflui liquidi da trattare all'impianto di depurazione confluiscono in una vasca di EQUALIZZAZIONE della capacità di 1050m3 e dotata di agitatori, denominata "D7601".

Il livello viene rilevato giornalmente e riportato nell'apposito registro giornaliero.

Nella vasca di equalizzazione confluiscono:

- *le acque di reazione pretrattate, provenienti dalla sezione **1.2**,*
- *le acque meteoriche provenienti dalla vasca realizzata ai sensi della Norme Tecniche di Attuazione del Piano Tutela Acque Regione Veneto - sezione **1.3.1,***
- *le acque utilizzate nei processi (es. lavaggi) – sezione **1.3.1,***
- *le acque reflue conto terzi (sezione **1.3.2**).*

L'impianto di depurazione è dotato di 2 vasche per lo scarico e attesa analisi delle acque di terzi, con capienza 70 m3 cadauna e denominate V1 e V2, e di una vasca di equalizzazione per l'omogeneizzazione dell'alimentazione in ingresso agli stadi chimico-fisico e biologico.

Tutte le acque trattate nell'impianto di depurazione, rappresentate da tutte le acque inquinate dalle attività di produzione e correlate (acque di sintesi o acque di reazione, che derivano dalle policondensazioni, acque dei lavaggi, acque dei servizi igienici, le acque raccolte nei bacini di contenimento a servizio delle zone di carico/scarico materie prime e prodotti finiti e di altre aree "stradali" convogliate all'impianto di depurazione), dalle acque di spurgo del circuito di raffreddamento industriale e dalle acque del trattamento conto terzi, attraversano nell'ordine entrambi gli stadi. La fognatura interna raccoglie anche le acque di pioggia dei bacini di contenimento a servizio delle zone di carico/scarico materie prime e prodotti finiti e di altre aree "stradali" convogliate all'impianto di depurazione: per maggiori dettagli sulla gestione delle acque meteoriche si rimanda al Quadro Progettuale – Gestione Acque meteoriche.

Dallo stadio chimico fisico viene prodotto il rifiuto classificato pericoloso "fango filtropressato misto" (CER 19 08 13*); il contributo del fango biologico di spurgo è minimo. Il restante flusso subisce il trattamento di ossidazione biologica e quindi, così depurato, viene scaricato in fognatura, secondo il regolamento di fognatura. Il fango è invece stoccato in container (posto immediatamente sotto la filtro-pressa) e viene conferito come rifiuto a ditte esterne autorizzate.

Il depuratore è autorizzato anche al trattamento rifiuti in conto terzi.

2.2.1 Acque di reazione

L'acqua di sintesi, denominata acqua di reazione, raccolta in un apposito serbatoio (S25), viene pretrattata nell'Impianto di pretrattamento acque di reazione, prima dell'avvio al trattamento chimico-fisico e biologico.

Le acque di reazione si formano durante il processo produttivo durante le fasi di reazione di polimerizzazione (distillazione e vuoto) e contengono tipicamente diossani e glicoli vari; esse sono caratterizzate da un contenuto di sostanze organiche elevato (mediamente 2%, fino a ca. 4%).
Anche i liquidi di condensa, periodicamente drenati dalle tubazioni dei reflui gassosi diretti all'impianto di ossidazione termica rigenerativa (C25), avendo stessa natura delle acque di reazione, vengono raccolti in taniche plastiche e trasferiti nel serbatoio di raccolta delle acque di reazione (S25) per subire il medesimo pretrattamento sopra descritto, prima dell'avvio al trattamento chimico-fisico e biologico.

Il pretrattamento consiste in:

- un primo stadio di distillazione (strippaggio) a pressione atmosferica a batch per allontanare i derivati di diossani presenti nelle acque di reazione;

- un secondo stadio di evaporazione (concentrazione) a doppio effetto, sotto vuoto, della rimanente frazione costituita principalmente da glicoli e ridurne conseguentemente la quantità (concentrazione per evaporazione);

tale impianto tratta tutte le acque di reazione.

Tale impianto genera i due rifiuti classificati pericolosi "miscela di composti organici non alogenati (diossani)" (CER 07 02 04*) dal primo stadio e "acque di reazione concentrate a matrice organica" (CER 07 07 04*) dal secondo stadio; il restante flusso viene inviato all'impianto di depurazione tramite tubazioni permanenti e continue per il trattamento chimico-fisico e biologico.

Lo stadio di distillazione ha una capacità di trattamento pari a circa 15000 t/anno di acque di reazione. Lo stadio di evaporazione ha una capacità, pari a circa 4000-5000 t/anno di acque di reazione provenienti dal primo stadio, oltre le quali il flusso in uscita dal primo stadio può generare il rifiuto "acque di reazione strippate" (CER 07 02 01*).

2.2.2 Emissioni

Tutte le vasche dell'impianto (con la sola esclusione della vasca di equalizzazione e di quella di emergenza) sono chiuse.

Gli sfiati delle vasche e dei serbatoi di raccolta sono convogliati all'impianto di ossidazione termica rigenerativa (C25).

2.3 Descrizione dello stoccaggio rifiuti

I rifiuti generati dalle attività dello stabilimento vengono raccolti, in attesa del conferimento a ditte debitamente autorizzate al prelievo, trasporto e successivo smaltimento, nell'area di raccolta rifiuti (area G), parzialmente coperta, dotata di bacino di contenimento munito di pozzetto di raccolta a protezione di spandimenti, collegato alla rete di fogna industriale dello stabilimento. Il bacino di contenimento è intercettabile e permette la raccolta separata di eventuali spandimenti. Fanno eccezione solo alcune aree di sosta temporanea dei rifiuti nei piazzali esterni al reparto (imballaggi vuoti o big bag di resina), prima del conferimento nell'area di deposito temporaneo.

All'interno dell'area raccolta rifiuti, sono inoltre presenti 2 serbatoi di stoccaggio di acciaio inossidabile (da circa 60 mc) e un serbatoio di emergenza (sempre in acciaio inossidabile), dotati di un distinto bacino di contenimento, per lo stoccaggio dei CER 070204* e 070704*.

2.4 Procedure

"Procedura di omologazione e accettazione acque di terzi" [04/05/2018]

"Gestione delle acque reflue" [17/12/2018]

"Modalità di gestione dei bacini di contenimento, spandimenti" [14/05/2018]

3 PIANO DI GESTIONE

Si analizzano le misure proposte dalle "Note alla compilazione del piano di monitoraggio e controllo - categoria ippc: 5 – gestione dei rifiuti – impianti di stoccaggio e trattamento" [Arpav – gennaio 2010].

3.1 Generalità

Organizzazione: è presente un organigramma e sono chiaramente individuati i ruoli dell'organizzazione, quindi sono soddisfatti i requisiti di seguito elencati

- Identificazione delle responsabilità, dei ruoli e dell'autorità aziendali
- Redazione organigramma e identificazione ruolo dei lavoratori con identificazione chiara dei nominativi cui fare riferimento per le fasi di lavorazione al momento del controllo

Formazione personale: sono soddisfatti i requisiti di seguito elencati

- Corsi di aggiornamento e addestramento del personale
- Conoscenza/aggiornamento della normativa ambientale
- Conoscenza degli impatti dell'attività di gestione rifiuti sull'ambiente
- Documento di valutazione dei rischi aziendali relativo agli operatori e addetti

Documentazione: sono soddisfatti i requisiti di seguito elencati, attraverso i documenti del sistema SHE

- Predisposizione di documenti di gestione interna degli impianti
- Predisposizione di registri di manutenzione come ad esempio lo stato generale delle installazioni, presenza e manutenzione della strumentazione, le verifiche spessimetriche su serbatoi e linee, le verifiche su serbatoi e apparecchi a pressione
- Relazioni periodiche sui dati di autocontrollo/automonitoraggio

Comunicazione: sono soddisfatti i requisiti di seguito elencati

- Comunicazione interna: riunione periodiche, bacheche, newsletter..
- Comunicazione esterna: rapporti annuali, newsletter, sito internet, riunioni aperte
- Comunicazione dati all'autorità competente: accesso ai dati aziendali

Aspetti ambientali: sono soddisfatti i requisiti di seguito elencati, in particolare attraverso la valutazione annuale degli aspetti ambientali significativi e l'attuazione del piano di monitoraggio e controllo.

- Predisposizioni di piani di monitoraggio per le matrici ambientali interessate dall'attività dell'impianto
- Criteri operativi per monitoraggio delle matrici ambientali interessate
- Modalità operative nel caso di superamento dei livelli di guardia, qualora presenti
- Procedure per l'assicurazione di qualità dei campionamenti e delle analisi (sorveglianza e taratura strumenti)

Emergenze sono soddisfatti i requisiti di seguito elencati, in particolare attraverso il Piano di Emergenza, con relative esercitazioni, dotazione di idonei dispositivi, formazione del personale

- Predisposizione di piani per individuare le potenziali fonti di emergenza e rischio
- Procedure per la risposta ad eventi di emergenza
- Procedure per la valutazione del post-incidente e attuazione di azioni correttive
- Presenza e manutenzione di dispositivi di allarme, di blocco automatico del processo e dei relativi software

3.2 Requisiti specifici per gli impianti di stoccaggio e trattamento

3.2.1 Percolamenti di liquidi per perdite da contenitori in cattivo stato di manutenzione, oppure durante i travasi, le spillature e le movimentazioni

Sono soddisfatti i seguenti requisiti:

- locali e dotazioni impiantistiche idonee e loro manutenzione
- pendenze, caditoie, cordolature, vasche di raccolta di adeguate capacità
- rischio di collegamento accidentale alla rete delle acque meteoriche fognarie
- dispositivi anti trabocco
- presenza e gestione di serbatoi interrati
- modalità di raccolta e trattamento acque di prima pioggia
- copertura eventuali rifiuti esterni
- rispetto della norma su etichettatura delle sostanze pericolose

3.2.2 Emissioni diffuse di sostanze organiche, odori e polveri

Sono soddisfatti i seguenti requisiti:

- rifiuti maleodoranti o contenenti SOV in contenitori sigillati
- copertura eventuali rifiuti esterni
- cappe, box con aspirazione per certe tipologie
- apertura/chiusura portoni di accesso
- aspirazione aree
- eventuale predisposizione di monitoraggi

3.2.3 Aspetti gestionali critici

I flussi di rifiuti in ingresso sono gestiti distinguendo semplicemente i pericolosi dai non pericolosi, attraverso il conferimento in due vasche distinte; nella vasca di conferimento dei rifiuti pericolosi non sono mai contemporaneamente presenti rifiuti provenienti da conferimenti diversi, per prevenire la miscelazione di rifiuti incompatibili (il rifiuto precedentemente conferito è prima avviato al processo di depurazione).

Eventuali non conformità accertate in fase di conferimento sono gestite attraverso le procedure del sistema SHE e possono prevedere il rifiuto del conferimento.