



IMPIANTO DI CASTELLO DI ANNONE (AT)

PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO 2019

Autorizzazione Integrata Ambientale DD 2666 del 13/10/2016 e ss mm ed ii
per l'esercizio dell'installazione IPPC
denominata "A.R. S.r.l." (ricadente nella cat. IPPC 5.3 b)

A R S.R.L.
Via Case Sparse, 76/BIS.....
14034 CASTELLO D'ANNONE
Cod. Fis. - P. IVA 01444150054
Tel. 0141-402171
Fax. 0141-402464 REA AT 115906

21 Gennaio 2020

Sommario

1.0 IDENTIFICAZIONE DELLA ATTIVITA' PRODUTTIVA.....	3
2.0 DATI IDENTIFICATIVI DELLE ATTIVITA' PRESENTI.....	3
3.0 DATI AUTORIZZATIVI	3
4.0 DESCRIZIONE DELLE ATTIVITA'.....	4
5.0 ANALISI E VALUTAZIONI DI SINGOLE FASI DEL CICLO PRODUTTIVO	4
6.0 VERIFICA DEGLI IMPATTI AMBIENTALI SIGNIFICATIVI	8
7.0 DEFINIZIONE DI INDICATORI DELLE PERFORMANCE AMBIENTALI	11
8.0. CONCLUSIONI	14

1.0 IDENTIFICAZIONE DELLA ATTIVITA' PRODUTTIVA

L'installazione IPPC "AR - ASTIGIANA RICICLATI S.r.l." opera presso il territorio amministrativo di Castello di Annone (AT). I dati identificativi del complesso sono riassunti nella seguente tabella :

Denominazione Società	Astigiana riciclati S.r.l.
Codice fiscale	01444150054
P.Iva	01444150054
Indirizzo e numero civico	S.C. Donna Grigia, 19
CAP	14034
Comune	Castello di Annone
Provincia	ASTI
Tel e fax	0141 402171
E-mail	info@astigianariciclati.it
Denominazione unità locale operativa	AR ASTIGIANA RICICLATI
Indirizzo e numero civico	S.C. Donna Grigia, 19
CAP	14034
Comune	Castello di Annone
Provincia	ASTI
Tel e fax	0141 402171
Georeferenziazione (WGS 84/UTM, Stradario Unico Regionale)	32 T 448 395 E 49 69 531 N
Attività economica principale (NACE, ISTAT 1991)	38.32
Attività IPPC	5. Gestione rifiuti - 5.3.b) 3) del D.Lgs. 46/2014
Attività presenti ed autorizzazioni ambientali concesse	DD 2666/2016 e smi
Certificazioni ambientali presenti	ISO 9001 - 14001
Numero di addetti	8
Num. di ore esercizio annue riferito all'attività economica principale	1500

2.0 DATI IDENTIFICATIVI DELLE ATTIVITA' PRESENTI

N° attività	Descrizione attività	Codice NACE	Codice NOSE-P	Codice SNAP	Codice IPPC	Unità di misura capacità produttiva	Capacità produttiva massima
1	Recupero di rifiuti speciali non pericolosi	38.32	109.07	--	--	ton	200.000

3.0 DATI AUTORIZZATIVI

Nome campo	Definizione	Tipo	Elenco di valori
Num. autorizzazione	Numero dell'autorizzazione	Numero	2666/2016 e s.m.i.
Data autorizzazione	Data di rilascio dell'autorizzazione	Data	1/07/2015
Scadenza autorizzazione	Data di scadenza dell'autorizzazione IPPC	Data	1/07/2025
Altri provvedimenti	Provvedimenti amministrativi successivi (modifica, sospensione e/o revoca)	Testo	DD 163 del 27/01/2017 DD 685 del 21/03/2017 DD 2280 del 03/10/2017 DD 2738 del 23/11/2017 DD 1217-003 del 29/05/2019 DD 2165-012 del 24/09/2019

4.0 DESCRIZIONE DELLE ATTIVITA'

Presso l'impianto in esame vengono effettuate attività di recupero rifiuti speciali non pericolosi. Le operazioni di recupero sono finalizzate al confezionamento di prodotti granulati destinati all'impiego in edilizia ovvero:

- **0/40 A** o **0/80A** conformi ai parametri di cui alla Circolare MATT 5205, all'Allegato 3 al DM 5/02/98 ed alle CSC colonna A;
- **0/40B** o **0/80B** conformi ai parametri di cui alla Circolare MATT 5205, all'Allegato 3 al DM 5/02/98 ed alle CSC colonna B;
- **0/40D** o **0/80D** conformi ai parametri fisici di cui alla Circolare MATT 5205 o eventuali altre o diverse disposizioni dettate dalla direzione di discarica, ed ai limiti chimici di cui all'art. 6, Tabella 5 del Decreto 27/09/2010.

Il ciclo produttivo consiste nella preliminare messa in riserva [R13] dei rifiuti in ingresso presso appositi box dotati di confinamento laterale/posteriore e pavimentazione impermeabile, e la successiva omogeneizzazione, mediante prelievi calibrati dai box con pala meccanica gommata ed eventuale lavorazione di frantumazione vagliatura all'interno del frantoio mobile in dotazione.

- **MISTO CEMENTATO** conforme alla UNI 14227-1.

Il ciclo produttivo consiste nella messa in riserva [R13] dei rifiuti in ingresso presso gli appositi box dotati di confinamento laterale/posteriore e pavimentazione impermeabile, il successivo recupero [R5] e conversione in Miscela secca destinata al confezionamento di Misto Cementato quindi mescolazione con acqua e cemento all'interno del mescolatore discontinuo in dotazione.

Il misto cementato, con opportuno diverso dosaggio, può essere utilizzato anche per il confezionamento di blocchi monolitici.

5.0 ANALISI E VALUTAZIONI DI SINGOLE FASI DEL CICLO PRODUTTIVO

PRODOTTI DA RECUPERO GRANULARI (MPS A, B, D)

- **ACCETTAZIONE** : la fase consiste nella verifica preliminare delle caratteristiche chimico/fisiche del rifiuto al fine di accertarne la compatibilità con le azioni di recupero. Vengono valutati l'assenza di pericolosità, la composizione chimica generale, la granulometrica e la capacità di rilasciare inquinanti all'acqua mediante la tecnica del test di cessione. Tale fase viene svolta consultando le analisi di caratterizzazione messe a disposizione dal produttore e la relativa omologa, eventualmente procedendo ad un campionamento rappresentativo e predisponendo eventuali analisi di verifica interne. Tale fase viene svolta a livello amministrativo interno e mediante l'affidamento di incarichi specialistici a laboratori esterni autorizzati e accreditati. Il bilancio energetico di tale fase può essere ricondotto ai consumi di EE presso il locale ufficio per l'espletamento delle attività amministrative, per altro destinate anche al controllo gestionale di tutte le altre fasi.

- **MESSA IN RISERVA** : la fase consiste nell'abbancamento dei rifiuti accettati all'interno degli appositi box. Gli autocarri in ingresso all'impianto procedono allo scarico dei rifiuti in prossimità del box di stoccaggio, successivamente mediante pala gommata meccanica si procede all'abbancamento al fine di ottimizzare gli spazi.

Durante la fase operativa di scarico si possono generare polveri dovute alla caduta di materiale dal cassone a terra e dalla successiva operazione di abbancamento con pala meccanica. La continua umidificazione del piazzale e dei cumuli permette il confinamento delle polveri aerodispersibili che risultano pertanto limitate alla medesima piattaforma senza alcuna diffusione esterna.

La capacità produttiva di tale fase è da ricondurre alla frequenza dei conferimenti che non assume valore costante ma cumulativa e massima pari a 200.000 ton/anno (estesa a tutte le categorie di rifiuti ammessi alla piattaforma). I conferimenti di rifiuti nell'anno 2019 si sono attestati a 114.254,795 ton/anno con una media

	INSTALLAZIONE IPPC AR ASTIGIANA RICICLATI PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO 2019	Pagina 5
---	---	----------

giornaliera di ca. 476 ton/giorno. La frazione riconducibile alle ceneri e scorie è pari a circa il 39,5 % del totale, pertanto con una media produttiva di 188 ton/giorno, ovvero 23 ton/ora.

Il bilancio energetico della fase è riconducibile al consumo di carburante utilizzato nelle movimentazioni per l'abbancamento del rifiuto presso i box di stoccaggio: la pala in dotazione CAT 962 M presenta un consumo orario di circa 12 litri/ora, con un impegno di circa 5 minuti/vg ovvero un consumo di circa 0.03 litri/ton di rifiuto abbancato.

- **CARATTERIZZAZIONE** (del rifiuto) : la fase coincide con il riscontro delle proprietà del rifiuto di cui all'accettazione ai fini della scelta delle operazioni di recupero da svolgere. Trattasi di una fase amministrativa gestionale con un bilancio energetico ricondotto ai consumi di EE presso il locale ufficio.

- **CERNITA E SELEZIONE MANUALE** : durante le fasi di scarico e messa in riserva gli operatori effettuano una cernita manuale al fine di eliminare gli eventuali frammisti estranei nel corpo rifiuti. L'operazione avviene manualmente con eventuale trasferimento dei frammisti mediante la pala gommata presso i box di stoccaggio appositamente allestiti (legno, ferro, plastica, carta cartone). Vista la irregolarità della fase e comunque una ridotta durata il bilancio energetico può essere considerato nullo.

- **FRANTUMAZIONE / OMOGENEIZZAZIONE** : l'operazione consiste nel prelevare a mezzo di pala gommata CAT 962 M, secondo i rapporti prestabiliti in funzione della caratterizzazione in ingresso, i rifiuti presso gli appositi box di stoccaggio e trasferirli in corrispondenza del punto di alimentazione del vaglio frantumatore REV GCS 98. In tale posizione attraverso l'escavatore cingolato CAT 320 D si procede all'alimentazione ciclica del vaglio frantumatore alimentato idraulicamente da un proprio motore endotermico montato a bordo. I prodotti decadenti da tale fase vengono suddivisi in due categorie granulometriche (0/40 e 0/80) ed abbancati attraverso nastri trasportatori, alimentati idraulicamente. La produzione di tale fase dipende dalle caratteristiche fisiche dei rifiuti in ingresso ed è comunque dettata dalla produzione del vaglio frantumatore che si attesta a circa 200 ton /ora con un consumo medio di circa 25 l/h di carburante. In tale assetto lavorativo occorre considerare anche l'attività dell'escavatore con un consumo medio di 20 l/h e della pala gommata con un consumo di 12 litri/h.

Per i rifiuti che non necessitano di frantumazione la fase di omogeneizzazione viene condotta a mezzo di escavatore cingolato che ripetutamente effettua il rivoltamento dei successivi prelievi effettuati dalla pala gommata dai box di stoccaggio. Si ritiene che il consumo energetico della fase di omogeneizzazione sia equivalente a quello di frantumazione.

Per il bilancio energetico della fase è possibile stimare un consumo medio di $25+20+12=57$ l/h ovvero $57/200=$ circa 0.30 litri/ton di rifiuto trattato e di PDR confezionato.

PRODOTTI DA RECUPERO LEGATI A BASE CEMENTO (MISTO CEMENTATO)

- **ACCETTAZIONE** : la fase consiste nella verifica preliminare delle caratteristiche chimico/fisiche del rifiuto al fine di accertarne la compatibilità con le azioni di recupero. Vengono valutati l'assenza di pericolosità, la composizione chimica generale, la granulometrica e la capacità di rilasciare inquinanti all'acqua mediante la tecnica del test di cessione, ovvero la conformità ai criteri per l'impiego nella filiera di confezionamento di conglomerati cementizi previsti dal DM 98. Tale fase viene svolta consultando le analisi di caratterizzazione messe a disposizione dal produttore e la relativa omologa, eventualmente procedendo ad un campionamento rappresentativo e predisponendo eventuali analisi di verifica interne. Preliminarmente all'accettazione possono anche essere svolti test di impasto e confezionamento monoliti da sottoporre a successive analisi in grado di attestare l'attitudine del rifiuto alla mescolazione ed inertizzazione con cemento.

- **MESSA IN RISERVA** : la fase consiste nell'abbancamento dei rifiuti accettati all'interno degli appositi box. Gli autocarri in ingresso all'impianto procedono allo scarico dei rifiuti in prossimità del box di stoccaggio, successivamente mediante pala gommata meccanica si procede all'abbancamento al fine di ottimizzare gli spazi.

Durante la fase operativa di scarico si possono generare polveri dovute alla caduta di materiale dal cassone a terra e dalla successiva operazione di abbancamento con pala meccanica. La continua umidificazione del

piazzale e dei cumuli permette il confinamento delle polveri aerodispersibili che risultano pertanto limitate alla medesima piattaforma senza alcuna diffusione esterna. Inoltre i box di stoccaggio sono dotati di sistemi di nebulizzazione installato sul bordo superiore dei blocchi di contenimento che minimizza l'aerodispersione delle polveri durante lo scarico e lo spillamento dei materiali. Alcuni rifiuti (ceneri sfuse pompabili) sono invece stoccate nell'apposito silos.

La capacità produttiva di tale fase è da ricondurre, in maniera complementare, alla frequenza dei conferimenti complessivi dell'impianto che non assume valore costante ma cumulativa e massima pari a 200.000 ton/anno (estesa a tutte le categorie di rifiuti ammessi alla piattaforma).

L'impianto di produzione di misto cementato è stato avviato a ottobre fine 2016 con una capacità produttiva a regime di 30 m³/h. Definita la massima capacità produttiva dell'impianto, la reale produzione verrà stabilita in funzione delle richieste di mercato.

Nel corso dell'anno 2019 sono state confezionate e commercializzate 30.658,64 tonnellate di misto cementato.

Il bilancio energetico del processo di recupero è riconducibile al consumo di carburante utilizzato nelle movimentazioni per l'abbancamento del rifiuto presso i box di stoccaggio: la pala in dotazione CAT 962 M presenta un consumo orario di circa 12 litri/ora, con un impegno di circa 5 minuti/vg ovvero un consumo di circa 0.03 litri/ton di rifiuto abbancato.

- **CARATTERIZZAZIONE** (del rifiuto) : la fase coincide con il riscontro delle proprietà del rifiuto di cui all'accettazione ai fini della scelta delle operazioni di recupero da svolgere. Trattasi di una fase amministrativa gestionale con un bilancio energetico ricondotto ai consumi di EE presso il locale ufficio.

- **CERNITA E SELEZIONE MANUALE** : durante le fasi di scarico e messa in riserva gli operatori effettuano una cernita manuale al fine di eliminare gli eventuali frammisti estranei nel corpo rifiuti. L'operazione avviene manualmente con eventuale trasferimento dei frammisti mediante la pala gommata presso i box di stoccaggio appositamente allestiti (legno, ferro, plastica, carta cartone). Vista la irregolarità della fase e comunque una ridotta durata il bilancio energetico può essere considerato nullo.

- **FRANTUMAZIONE** : eventuali rifiuti grossolani, conformi all'impiego nella filiera in questione, debbono essere sottoposti a procedura di frantumazione; l'operazione consiste nel prelevare a mezzo di pala gommata CAT 962 M, i rifiuti presso gli appositi box di stoccaggio e trasferirli in corrispondenza del punto di alimentazione del vaglio frantumatore REV GCS 98. In tale posizione attraverso l'escavatore cingolato CAT 320 D si procede all'alimentazione ciclica del vaglio frantumatore alimentato idraulicamente da un proprio motore endotermico montato a bordo. Il materiale decadente da tale fase viene abbancato presso apposito cumulo costituendo la miscela secca che sarà inviata all'impianto di mescolazione e dosaggio con acqua e cemento. La produzione di tale fase dipende dalle caratteristiche fisiche dei rifiuti in ingresso ed è comunque dettata dalla produzione del frantumatore che si attesta a circa 200 ton /ora con un consumo medio di circa 25 l/h di carburante. In tale assetto lavorativo occorre considerare anche l'attività dell'escavatore con un consumo medio di 20 l/h e della pala gommata con un consumo di 22 litri/h. Per il bilancio energetico della fase è possibile stimare un consumo medio di $25+20+12=57$ l/h ovvero $57/200=$ circa 0.30 litri/ton di rifiuto trattato. Non tutti i rifiuti da introitare nella filiera di produzione del misto cementato necessitano di frantumazione. Ad oggi si può stimare che tale necessità interessi il 50 % della quantità complessiva da destinare a tale filiera.

- **MESCOLAZIONE** : il processo di mescolazione avviene previo carico della tramoggia della miscela secca con pala gommata CAT 962 M, successivo invio al mescolatore mediante nastro dosatore (miscela secca), coclea (cemento) e condotte in pressione (acqua). Il mescolatore opera con cicli da 1.8 m³ mediante una serie di due motori elettrici e successivo scarico su nastro trasportatore elettro-idraulico. La tramoggia di carico è dotata di sistema di nebulizzazione installato sul bordo superiore, che consente di minimizzare l'aerodispersione di polveri durante il carico della tramoggia medesima.

L'impianto presenta le seguenti potenze installate:

Impiego	P [kW]	Fattore di contemporaneità impiego
Nastro	4,00	0.8
Vibratori	0,185+0,185	0.3
Coclea CEM 1	7,50	0.05
Coclea CEM 2/ ceneri	7,50	0.05
Coclea scarico	5,50	0.2
Compressore	3,00	0.1
Pompa H ₂ O	4,00	0.1
Mescolatore	2 x 22,00	0.9
Pompa idraulica nastro	11,00	0.9

Stando ad una potenza effettivamente impiegata totale pari a 55 kW ed una capacità produttiva di 30 m³/h, pari a 54 ton/h, si evince un consumo elettrico di circa 1,0 kWh/ton.



6.0 VERIFICA DEGLI IMPATTI AMBIENTALI SIGNIFICATIVI

Gli impatti indotti dalla attività della ASTIGIANA RICICLATI SONO i seguenti:

- le emissioni di rumori
- la produzione di polveri
- il consumo di acqua e i reflui
- consumo energetico
- la produzione di rifiuti

EMISSIONI DI RUMORI

In sede di Verifica V.I.A. ai sensi della L.R. 40/98 è stata analizzata l'incidenza delle emissioni acustiche indotte dalle attività di recupero rifiuti. E' stata pertanto rendicontata la compatibilità della attività con il clima acustico circostante. Rimanendo nel tempo invariate le modalità operative e le quantità trattate si ritiene che i livelli acustici emessi dalle attività possono essere rappresentati dalle precedenti valutazioni.

Nel corso dell'anno 2019 sono state adottate misure manutentive ordinarie finalizzate al mantenimento delle efficienze operative delle macchine ed impianti. I livelli di emissioni rumore si ritiene, pertanto, siano rimasti invariati rispetto alle precedenti condizioni considerate e valutate. E' programmata per il 2020 una campagna di rilevamento acustico *in operam* (prossima sostituzione dell'impianto di frantumazione).

EMISSIONI DI POLVERI

Il livello di emissioni di polveri della piattaforma di AR non è mai stato riscontrato quantitativamente in quanto durante le attività di recupero è sistematicamente attivato il sistema di umidificazione a bordo dell'impianto di vagliatura e frantumazione e generale attivo sull'intero piazzale e delle zone di lavorazione che permettono un abbattimento alla fonte dell'impatto. Inoltre, in impianto opera un apposito nebulizzatore mobile in grado di essere posizionato direttamente sul punto di scarico e di lavorazione, al fine di minimizzare, alla fonte, lo sviluppo di polveri. L'autorizzazione alle emissioni diffuse in atmosfera di cui alla DD 2666/2016 indica modalità operative di umidificazione costante da tararsi in funzione della potenzialità di emissioni polverose e correlabili alle condizioni fisiche dei rifiuti trattati ed alle condizioni ambientali.

Inoltre, per quanto riguarda l'impianto di confezionamento misto cementato, l'intero sistema è dotato di filtro a maniche passivo, che consente di abbattere le polveri aerodispersibili veicolate nel circuito pneumatico di pompaggio cemento nei silos, e nel circuito meccanico di trasferimento/pesatura del cemento. Ogni silos è inoltre dotato di valvola di sicurezza che, tuttavia, non si configura come punto di emissione.

I box di stoccaggio dei rifiuti da inviarsi alla filiera misto cementato e la tramoggia di carico dell'impianto Microbeton30 sono, inoltre, dotati di sistemi di nebulizzazione installati sui bordi superiori, che consentono di minimizzare l'aerodispersione di polveri durante la movimentazione dei materiali.

CONSUMO DI ACQUA E REFLUI

L'uso di acqua è tarato, in funzione delle reali esigenze della piattaforma. L'acqua viene prelevata da pozzo licenziato con DD 1217/2018 e concesso in uso dalla ditta PASSALACQUA ESCAVAZIONI S.r.l..

I reflui idrici non derivano dai flussi di umidificazione in quanto opportunamente tarati al fine di non provocare flussi idrici di dilavamento, bensì dagli eventi meteorici.

L'intera piattaforma è dotata di pavimentazione impermeabile che convoglia i flussi meteorici presso una apposita vasca di prima pioggia e decantazione prima dello scarico in fognatura.

L'acqua d'impasto per il confezionamento di misto cementato viene prelevata da pozzo con un consumo medio di 0.03 m³ di acqua ogni tonnellata di rifiuto trattato.

CONSUMO ENERGETICO

L'energia consumata durante le attività della piattaforma è riconducibile all'alimentazione elettrica acquisita da rete ed alla forza motrice sviluppata dai motori diesel allestiti a bordo delle macchine mt (pale, escavatori e vaglio-frantumatore).

I consumi vengono minimizzati al fine di mantenere ridotti anche i costi di esercizio, direttamente proporzionali.

PRODUZIONE DI RIFIUTI

La produzione di rifiuti nell'attività di AR deriva dalle frazioni non recuperabili dei rifiuti in ingresso e che vengono destinati ad altri impianti autorizzati al recupero o smaltimento e di ufficio (carta, plastica, toner) ceduti a centri autorizzati per il recupero e/o smaltimento.

I parametri di processo relativi all'**anno di esercizio 2019** vengono raccolti nelle tabelle seguenti:

Tabella 1 - Emissione di rumore

Descrizione	Parametro	Fase di utilizzo e punto di misura	Metodo misura e frequenza	Unità di misura	Q.tà	Note
Rumore emesso dalle macchine mt	Livello acustico immesso nell'ambiente	Ricettori sensibili circostanti	Previsionale acustica ed eventuale campagna acustica	LAeq TM [dB(A)]	--	Vedi previsionale acustica e mantenimento delle modalità operative.
Rumore emesso dall'impianto misto cementato	Livello acustico immesso nell'ambiente	Ricettori sensibili circostanti	Eventuale campagna acustica	LAeq TM [dB(A)]	--	Vedi previsionale acustica che risulta cautelativamente rappresentativa anche del nuovo assetto impiantistico.

Tabella 2 - Emissioni in atmosfera ed emissioni diffuse

Descrizione	Parametro	Punto di campionamento	Modalità di prevenzione	Modalità/Metodo di controllo e parametri analizzati e unità di misura	Frequenza	Modalità di registrazione
Polvere diffusa dalle operazioni di movimentazione e e transito mezzi	PST, PM10	Eventualmente in prossimità del perimetro interno della piattaforma	Sistema di umidificazione	Riscontro qualitativo - eventuale campagna con determinazione delle emissioni residue ($\mu\text{g}/\text{m}^3$)	Riscontro qualitativo periodico e sistematico	Riscontro visivo - eventuali valutazioni tecniche
Polvere di cemento dell'impianto misto cementato	Polveri totali	n.a.	Filtro a maniche	Riscontro qualitativo	Riscontro qualitativo periodico e sistematico	Riscontro visivo - eventuali valutazioni tecniche

Tabella 3 - Risorse idriche e reflui

Descrizione	Utilizzo (es. igienico-sanitario, industriale,..)	punto di misura	Metodo misura e frequenza	Unità di misura	Q.tà	Note
Acqua per umidificazione, e lavorazioni	--	--	Stima	m ³ / anno	400	Consumo complessivo
Reflui meteorici	--	pozzetto ispezione	Analisi chimica ai sensi del D.Lgs. 152/2006 e smi	--	--	Scarico in fognatura con analisi annuale ai sensi della DD 2666/2016
Acqua per impasto misto cementato	--	--	Calcolo	m ³ / anno	920	Consumo parziale linea

Tabella 4 – Energia

Descrizione	Fase di utilizzo e punto di misura	Metodo misura e frequenza	Unità di misura	Q.tà	Note
Energia elettrica per riscaldamento/condizionamento ufficio ed alimentazione utenze	Uffici + Microbeton 30	Contabilizzazione del fornitore	kWh/anno	29.000	Consumo complessivo
Energia elettrica per impianto misto cementato	Microbeton 30	Stima	kWh/anno	24.000 kWh	Consumo parziale linea

Tabella 5 – Carburanti

Descrizione	Fase di utilizzo e punto di misura	Metodo misura e frequenza	Unità di misura	Q.tà	Note
Gasolio per forza motrice	Macchine mt	Registro dei rifornimenti/consumi per defiscalizzazione accise	litri	104.000 litri/anno	

Tabella 6 – Rifiuti

Fase di origine	Codice CER	Stato fisico	Unità di misura	Quantità	Modalità stoccaggio	Smaltimento/ Recupero	Note
Recupero rifiuti	191212	solido	t/anno	228,58	Presso box/cassone	R5 presso altri impianti o D1	--
Recupero rifiuti	170405	solido	t/anno	342,50	Presso box/cassone	R4 presso altri impianti o D1	--
Recupero rifiuti	150103	solido	t/anno	80,80	Presso box/cassone	R5 presso altri impianti o D1	--
Ufficio	080318	solido	t/anno	0,015	Presso Ufficio/contenitore	R13 presso altro impianto	--
TOTALE			Ton/anno	651,895			

Tabella 7 - Interventi di manutenzione (compresi i sistemi di abbattimento)

Macchina	Tipo di intervento	Frequenza	Modalità di registrazione	Interventi in caso di anomalie	Note
MMT	Manutenzione ordinaria	Ogni 500 h	Registro interno	--	--
MMT	Manutenzione straordinaria	All'occorrenza	Registro interno	--	--
SISTEMA DI UMIDIFICAZIONE	Manutenzione periodica pompa e spurgo ugelli	annuale	Registro interno	--	--
IMPIANTO MICROBETON E FILTRO A MANICHE	Manutenzione periodica e soffiaggio filtri	semestrale	Registro interno	--	--

7.0 DEFINIZIONE DI INDICATORI DELLE PERFORMANCE AMBIENTALI

La parametrizzazione avviene in funzione delle quantità di rifiuti in ingresso presso l'impianto e le relative quantità di prodotto da recupero in uscita dall'impianto.



BILANCIO DI MASSA - RIFIUTI CONFERITI IN IMPIANTO (IN) – ANNO 2019			
CER	Descrizione (sommatoria)	Q/ANNO-IN [ton/anno]	Q GIORNO -IN (media) [ton/giorno]
CER 010413	RIFIUTI LAVORAZ PIETRA DIV. 010407	143,280	0,597
CER 030309	FANGHI DI SCARTO CONTENENTI CARBONATI	1010,570	4,211
CER 030310	SCARTI DI FIBRA E FANGHI CONTENENTI	356,040	1,484
CER 040220	FANGHI PRODOTTI DAL TRATT. IN LOCO	316,580	1,319
CER 060314	SALI E LORO SOLUZIONI DIVERSI DA QU	4406,640	18,361
CER 060503	FANGHI PRODOTTI DAL TRATT. IN LOCO	2976,921	12,404
CER 070712	FANGHI PRODOTTI DAL TRATT. IN LOCO	107,580	0,448
CER 100101	CENERI PESANTI	1915,875	7,983
CER 100103	CENERI LEGGERE DI TORBA E DI LEGNO	825,010	3,438
CER 100115	CENERI PESANTI SCORIE E POLVERI DI	187,100	0,780
CER 100117	CENERI LEGGERE PRODOTTE DAL COINCEN	5435,860	22,649
CER 100202	SCORIE NON TRATTATE	34667,190	144,447
CER 100208	RIFIUTI SOLIDI PRODOTTI DAL TRATTAM	16,500	0,069
CER 100210	SCAGLIE DI LAMINAZIONE	1250,700	5,211
CER 100212	RIFIUTI PRODOTTI DAL TRATT. ACQUE	2920,780	12,170
CER 100903	SCORIE DI FUSIONE	1964,810	8,187
CER 100906	FORME E ANIME DA FONDERIA	7,000	0,029
CER 100908	FORME ED ANIME DI FONDERIA	496,753	2,070
CER 100910	POLVERI DEI GAS DI COMBUSTIONE	74,700	0,311
CER 100912	ALTRI PARTICOLATI DIVERSI DA QUELLI	581,580	2,423
CER 101006	FORME E ANIME FONDERIA NON UTILIZZA	75,460	0,314
CER 101008	FORME E ANIME DI FONDERIA UTILIZZAT	666,030	2,775
CER 101311	RIFIUTI PRODUZ. MAT. COMPOSITI	36,890	0,154
CER 110110	FANGHI E RESIDUI DI FILTRAZIONE	173,780	0,724
CER 120101	LIMATURA E TRUCIOLI DI MATERIALI FE	836,893	3,487
CER 120102	POLVERI E PARTICOLATO DI MAT.FERROS	205,225	0,855
CER 120113	RIFIUTI DI SALDATURA	1590,090	6,625
CER 120115	FANGHI DI LAVORAZIONE DIVERSI DA QU	1350,449	5,627
CER 120117	MATERIALE ABRASIVO DI SCARTO	2828,439	11,785
CER 120121	CORPI D'UTENSILE E MAT. DI RETTIFIC	2247,580	9,365
CER 160304	RIFIUTI INORGANICI DIVERSI DA QUELL	2458,025	10,242
CER 161102	RIVESTIMENTI E MAT.REFRATTARI	0,840	0,004
CER 161104	ALTRI RIVESTIMENTI E MAT.REFRATTARI	742,297	3,093
CER 161106	RIVESTIMENTI E MAT. REFRATTARI	193,253	0,805
CER 170101	CEMENTO	2534,180	10,559
CER 170107	MISCUGLI/SCORIE DI CEMENTO, MATTONI	1704,050	7,100
CER 170302	MISCELE BITUMINOSE DIVER DA 170301	1655,400	6,898
CER 170504	TERRA E ROCCE	2629,740	10,957
CER 170506	FANGHI DI DRAGAGGIO	9,000	0,038
CER 170904	RIFIUTI MISTI DELL'ATTIVITA' DI C&D	2733,370	11,389
CER 190112	CENERI PESANTI E SCORIE, DIVERSE DA	90,890	0,379
CER 190114	CENERI LEGGERE DIVERSE DA QUELLE DI	96,465	0,402
CER 190814	FANGHI PRODOTTI DA ALTRI TRATTAMENT	11003,650	45,849
CER 191209	MINERALI (AD ES. SABBIA, ROCCE)	473,950	1,975
CER 191212	ALTRI RIFIUTI PRODOTTI DAL TRATT.	18120,380	75,502
CER 191302	RIFIUTI SOLIDI PRODOTTI DALLE OPERA	97,240	0,405
CER 200303	RESIDUI DELLA PULIZIA STRADALE	39,760	0,166
TOTALE		114254,795	476,062

BILANCIO DI MASSA – PRODOTTI COMMERCIALIZZATI (OUT) DALL’IMPIANTI – ANNO 2019			
Cod.Articolo	Descrizione (sommara)	Q/ANNO-OUT [ton/anno]	Q GIORNO - OUT (media) [ton/giorno]
MISTO CEMENTATO (blocchi)	BLOCCHI - MONOLITI CUBICI	0,073	0,000
MISTO CEMENTATO	MISTO CEMENTATO UNI EN 14227-1	30658,640	127,744
MPS DIS 040	MPS 0/40 DISCARICA	77280,895	322,004
MPS DIS 080	MPS 0/80 DISCARICA	9328,340	38,868
MPS IND	MPS 0/40 SOLO PER SITI INDUSTRIALI	1755,800	7,316
MPS IND 080	MPS 0/80 SOLO PER SITI INDUSTRIALI	16156,790	67,320
TOTALE		135180,538	563,252

Confrontando in flussi IN/OUT si evince che le quantità di PDR (confezionate e) commercializzate in impianto sono superiori alle quantità di rifiuto introitate in impianto, in quanto si è attinto dalle giacenze – presenti in impianto - dell’anno precedente. Tale situazione è riferibile, per la maggiore entità, al prodotto MPS IND 0/80.

In funzione delle quantità di rifiuti conferiti e trattati presso l'impianto si possono così valutare le seguenti performance ambientali, ed effettuare i confronti con gli anni precedenti.

Con l’obiettivo di esemplificare le modalità di controllo indiretto degli effetti dell’attività economica sull’ambiente, sono stati definiti degli indicatori delle performance ambientali, riferibili all’attività in esame.



Indicatore di performance	Descrizione	UM	Modalità di calcolo (specificare se M, S o C)*	Frequenza autocontrollo	Modalità di registrazione	2014	2015	2016	2017	2018	2019
Rapporto di ricircolo residui	Indica il rapporto tra la frazione di rifiuti non recuperati ed il totale rifiuti in ingresso	Kg NON recuperati /kg rifiuti in ingresso	C	annuale	Registro Consuntivo annuale	1.2 %	0.5 %	0.16 %	0.33 %	0.61 %	0.57 %
Consumo idrico del sito	Indica il rapporto tra il totale dei litri d'acqua consumati ed il totale rifiuti recuperati	l/t	C	annuale	Registro Consuntivo annuale	4.3 l/ton	4.8 l/ton	6.59 l/ton	5.77 l/ton	8.80 l/ton	11,5 l/ton
Consumo di Energia elettrica	Considerando i consumi globali dell'impianto per unità di rifiuti recuperati l'indicatore permette di confrontare i dati annuali per costruire trend di andamento. In presenza di dati dettagliati per fasi è possibile individuare le inefficienze e mirare le azioni di intervento.	kWh/t	C	annuale	Registro consuntivo annuale	0.275 kWh/t	0.307 kWh/t	0.33 kWh/t	0.17 kwh/t	0.26 kwh/t	0.21 kwh/t
Consumo di carburanti	Indica il rapporto tra i consumi totali di carburante ed il totale delle quantità dei rifiuti recuperati	l/t	C	annuale	Registro consuntivo annuale	0.425 l/t	0.415 l/t	0.42 l/t	0.88 l/ton	0.89 l/ton	0,91 l/ton

* M, S, C = Misura, Stima, Calcolo

8.0. CONCLUSIONI

Le suddette performance ambientali sono state parametrizzate in funzione delle quantità di rifiuto conferite presso l'impianto negli anni di riferimento.

In generale è possibile evidenziare una stabilizzazione delle performance rispetto ai livelli anno 2018, a cui possono essere confrontati anche i livelli produttivi del 2019.

E' riscontrabile un modesto incremento del consumo idrico della piattaforma, per lo più imputabile all'aumento dei quantitativi annui di misto cementato prodotto che richiede l'inserimento di acqua nel ciclo di impasto.

Nel corso del 2020 verranno infine attuate misure organizzative e gestionali utili per l'ottimizzazione del processo e delle performance ambientali.