



GALENO Engineering srl

Zona Industriale - C.da Tamarete - 66026 Ortona (CH)

Telefono 085.9039063 - Fax 085.9032510

www.galenoweb.it - info@galenoweb.it

Partita IVA: 01623660691 - R.E.A. 99973

Capitale Sociale € 11.000,00

Ortona, 26/11/2009

PAVIMENTAL S.p.A.

Zona Industriale – C.da Tamarete

66026 ORTONA (CH)

PROGETTO PRELIMINARE

**Oggetto: “Impianto di Messa in Riserva (R13) e Recupero
(R5) di rifiuti non pericolosi”**

PROSECUZIONE ATTIVITA’

Il Committente

PAVIMENTAL S.p.A.

Il Tecnico

Dott. Francesco D’Alessandro

INDICE

1. INTRODUZIONE	3
2. PRESENTAZIONE DELL'AZIENDA.....	4
3. INQUADRAMENTO URBANISTICO E TERRITORIALE	5
4. DESCRIZIONE GENERALE DELL'ATTIVITA'	5
4.1 DESCRIZIONE DELLO STABILIMENTO E DELLE AREE	6
4.2 DESCRIZIONE DELL'IMPIANTO PRODUTTIVO	6
4.3 DESCRIZIONE DEL CICLO PRODUTTIVO	7
4.4 DESCRIZIONE DELLE OPERAZIONI DI RECUPERO RIFIUTI (R13 – R5)	14
5. DESIZIONE DELLE MODALITA' DI STOCCAGGIO	17
6. CICLO DELLE ACQUE.....	19
6.1 APPROVVIGIONAMENTO IDRICO.....	19
6.2 UTILIZZO DELL'ACQUA	19
6.3 SCARICHI IDRICI.....	20
7. EMISSIONI IN ATMOSFERA.....	22
7.1 TABELLA RIASSUNTIVA LIMITI	24
7.2 DESCRIZIONE MISURE DI CONTENIMENTO DELLE EMISSIONI IN ATMOSFERA	25
8. GESTIONE RIFIUTI.....	26
8.1 DESCRIZIONE AREE DI DEPOSITO TEMPORANEO RIFIUTI	27
8.2 PROCEDURE INTERNE	28
8.3 QUADRO RIASSUNTIVO DEI RIFIUTI GESTITI NELL'IMPIANTO	29
9. ALLEGATI.....	30

1. INTRODUZIONE

Il presente documento denominato "Progetto Preliminare" è stato elaborato per la Procedura di Verifica di Assoggettabilità ai sensi dell'art. 20 del D.Lgs. 4/2008 *"Ulteriori disposizioni correttive ed integrative del D.Lgs. 3 Aprile 2006 , recante norme ambientali"*. La Verifica di Assoggettabilità riguarda l'attività di messa in riserva (R13) e recupero (R5) di una tipologia di rifiuti non pericolosi svolta dalla ditta PAVIMENTAL S.p.A.. avente sede legale in Via Giuseppe Donati n°174 - 00159 ROMA, ed effettuata presso l'unità operativa ubicata nella Zona Industriale del Comune di Ortona (CH).

Si precisa che l'attività svolta dalla ditta rientra nella categoria di opere di cui al punto 7, lettera z.b) dell'Allegato IV alla parte Seconda del D.Lgs. 04/2008:

- **" 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 da R1 a R9, della parte quarta del decreto legislativo 3 aprile 2006, n°152 "**

La PAVIMENTAL svolge la propria attività con il possesso di tutte le necessarie autorizzazioni e risulta già iscritta nel Registro Provinciale delle Imprese (RIP) della Provincia di Chieti al n°050/2001 ai sensi degli ex artt. 31 – 33 del D.Lgs. 22/97, per una tipologia di rifiuto non pericoloso per attività di messa in riserva (R13) e riciclo/recupero (R5).

La procedura di Verifica di Assoggettabilità è effettuata perché la ditta intende presentare alla Provincia di Chieti **comunicazione di rinnovo/prosecuzione attività.**

2. PRESENTAZIONE DELL'AZIENDA

Ragione sociale	PAVIMETAL S.p.A.
Sede Legale	Via G. Donati, 174 - 00159 Roma
Indirizzo sede operativa	C.da Tamarete - Zona Ind.le - 66026 Ortona (CH)
Codice ISTAT	42.11.00
p.IVA	00904791001
Codice Fiscale	00481670586
Iscrizione C.C.I.A.A.	00481670586
N° dipendenti	34 totali a Ortona
Delegato Ambiente PAVIMENTAL	Zenobi Emidio
Responsabile dello stabilimento di Ortona	D'Ecclesia Alfredo
Orario di attività	Diurno: dalle 07:00 alle 16:00
	Notturno: dalle 20:00 alle 04:00

L'insediamento produttivo della PAVIMENTAL S.p.A., (Gruppo Autostrade per l'Italia) che opera nel settore delle pavimentazioni e manutenzioni autostradali per conto del Gruppo Autostrade per l'Italia, è ubicato nella Zona Industriale di Ortona.

Il tratto di competenza è compreso tra i caselli dell'autostrada A14 di Poggio Imperiale (km 505+0,37) e San Benedetto del Tronto (km 311+346) per una lunghezza complessiva di 196 km.

Nello stabilimento di Ortona l'attività svolta riguarda la produzione di conglomerati bituminosi vergini e componenti riciclate nelle varie tipologie (base, bynder, usura) da destinare alla costruzione delle pavimentazioni stradali, autostradali e aeroportuali.

La ditta, per la sede operativa di Ortona (CH), risulta iscritta nel Registro Provinciale delle Imprese (RIP) della Provincia di Chieti al n° 050/2001 per le seguenti tipologie di rifiuti non pericolosi di cui all'allegato 1, suballegato 1 del D.M. 05/02/1998 (così come modificato dal D.M. 186/2006):

- **Tipologia 7.6:** conglomerato bituminoso, frammenti di piattelli per il tiro al volo C.E.R.: [170302]
 - Attività di recupero, 7.6.3 a) [R13] [R5];

3. INQUADRAMENTO URBANISTICO E TERRITORIALE

L'impianto ubicato nel Comune di Ortona (CH) occupa una superficie di circa 31.000 mq e si trova in una zona classificata "Area Industriale" sia dal Vigente PRG (All. 12) che dal Nuovo PRG (All. 13) del Comune di Ortona. L'impianto risulta quindi perfettamente coerente con lo strumento di pianificazione locale.

Catastalmente l'area è identificata al foglio n. 39 particella n. 254 Comune di Ortona.

L'impianto dista:

- circa 500 m dall'ingresso dell'autostrada A14 Bologna-Bari, sulla quale si innesta a soli 20 km l'autostrada A24/A25 Pescara-L'Aquila-Roma;
- circa 500 mt dalla ex S.S. S.P. 558 Marrucina;
- circa 3 km dalla S.S. 16 Adriatica Bologna-Bari.

In prossimità del confine dello stabilimento (distanza < 0,5 km) sono presenti altri insediamenti industriali (Weatherford Mediterranea S.p.a., Iniziative Industriali S.r.l., Odoardo Zecca S.r.l.)

4. DESCRIZIONE GENERALE DELL'ATTIVITA'

Attività svolta presso il cantiere di Ortona

Produzione di conglomerato bituminoso vergine e componenti riciclate nelle varie tipologie (base, bynder, usura) da destinare alla costruzione delle pavimentazioni stradali, autostradali e aeroportuali e produzione di emulsione bituminosa. L'attività principale è riferita alla costruzione e manutenzione delle pavimentazioni autostradali nella tratta della A/14 compresa tra San Benedetto e Poggio Imperiale.

Attività svolta su cantieri stradali

- Posizionamento segnaletica di individuazione cantiere.
- Demolizioni: scarifica a freddo delle pavimentazioni ammalorate con fresa, carico del fresato prodotto su automezzi con destinazione cantiere di Ortona o soggetti terzi.
- Demolizioni con apparecchiature a percussione o idrodemolitrici delle solette in cls poste su viadotti autostradali. Carico del materiale di risulta su automezzi, con destinazione a smaltimento e/o recupero presso impianti terzi.

Attività di trasporto conglomerato bituminoso

Produzione di conglomerato bituminoso nelle varie tipologie da avviare alla stesa su cantiere autostradale da impianto PAVIMENTAL o da impianti terzi.

Stesa del conglomerato bituminoso e formazione delle pavimentazioni richieste dal committente con l'impiego di uomini e mezzi come descritto di seguito:

Squadra tipo per la stesa composta da:

n. 1 Assistente

n. 1 Caposquadra

n. 6 Operai

Macchinari e automezzi:

n. 1 Vibrofinitrice

n.1 Rullo compattatore

n.1 Spazzola aspiratrice
n.1 Autobotte per mani di attacco emulsione bituminosa
n.1 Fresa
n.1 Kilolitrica per rifornimento carburante
n.1 Autocarro trasporto segnaletica
n.1 Pulmino trasporto maestranze
Autocarri (subappaltatori)*
Trattori/semirimorchi (subappaltatori)*

4.1 DESCRIZIONE DELLO STABILIMENTO E DELLE AREE

L'insediamento insiste su di un area di circa 31.000 mq di cui (All. 14 – Planimetria Generale) :

- Superficie coperta 970 mq
- Superficie scoperte: 30.030 mq

Le superfici **coperte** sono così suddivise:

- 1) Uffici – spogliatoi – laboratorio di cantiere;
- 2) Officina
- 3) Deposito temporaneo rifiuti (sotto tettoia) – zona “D”;
- 4) Deposito olii esausti – zona “O”;
- 5) Deposito “M” materie prime (sotto tettoia);
- 6) Deposito “N” materie prime (sotto tettoia);
- 7) Deposito “P” materie prime (sotto tettoia)
- 8) Serbatoio fuori terra di gasolio per autotrazione dotato di tettoia;
- 9) Cabina elettrica.

Le superfici **scoperte** sono organizzate come di seguito:

le aree esterne sono pavimentate con asfalto e sono destinate:

- 1) Impianto produzione conglomerato
- 2) Deposito di inerti vergini Zone A-B-C-F-G-H-L (materie prime);
- 3) Aree destinate al recupero rifiuti:
 - Area messa in riserva (R13);
 - Area accettazione;
 - Area deposito materie prime seconde (MPS);
- 4) Al transito e alla manovra dei mezzi in ingresso/uscita dall'impianto;

4.2 DESCRIZIONE DELL'IMPIANTO PRODUTTIVO

L'impianto per la produzione di conglomerato bituminoso è costituito da:

- 1) gruppo di stoccaggio, dosaggio, riscaldamento, selezione degli inerti vergini;
- 2) gruppo di stoccaggio, riscaldamento, alimentazione, dosaggio e spruzzatura del bitume modificato e di eventuali additivi;
- 3) gruppo di stoccaggio, riscaldamento, alimentazione, dosaggio del materiale riciclato;

- 4) aspirazione fumi e sistema C.R.S. di iniezione dei fumi di ricircolo nel cilindro di essiccazione inerti vergini;
- 5) gruppo miscelazione, additivazione e stoccaggio conglomerato bituminoso;
- 6) gruppo di aspirazione, depurazione, espulsione finale fumi con recupero e riutilizzo delle polveri;
- 7) impianto di riscaldamento e distribuzione di olio diatermico a servizio delle linee di bitume e prodotto finito, composto da una caldaia oleotermica.

L'impianto per la produzione di emulsione bituminosa è costituito da:

- 1) gruppo di stoccaggio, riscaldamento, alimentazione, dosaggio del bitume ed additivi;
- 2) n. 2 vasche di miscelazione a freddo per la formulazione dell'emulsione bituminosa;
- 3) gruppo di stoccaggio dell'emulsione bituminosa;
- 4) impianto di riscaldamento e distribuzione di olio diatermico a servizio dell'impianto composto da una caldaia oleotermica.

L'impianto per la produzione del bitume modificato (attualmente non utilizzato) è costituito da:

- 1) gruppo di stoccaggio, riscaldamento, alimentazione, dosaggio del bitume;
- 2) n. 2 vasche di miscelazione per la formulazione del bitume modificato;
- 3) sistema di dosaggio dei polimeri;
- 4) impianto di riscaldamento e distribuzione di olio diatermico a servizio dell'impianto composto da una caldaia oleotermica.

4.3 DESCRIZIONE DEL CICLO PRODUTTIVO

Produzione di conglomerato bituminoso vergine e componenti riciclate

L'attività principale è riferita alla costruzione e manutenzione delle pavimentazioni autostradali nella tratta A14 compresa tra Porto d'Ascoli e Poggio Imperiale.

Trattasi di un impianto a torre discontinuo per la produzione di conglomerato bituminoso vergine ed affiancato ad un impianto continuo per la produzione di conglomerato bituminoso riciclato per una potenzialità massima di 90-110 tonn/ora rese a 150 °C

Per la produzione si impiegano:

- inerti vergini miscelati con bitume modificato per conglomerati;
- conglomerati bituminosi fresati a diverse profondità dalle sedi stradali usurate che, opportunamente riscaldati, sono aggiunti, nella percentuale massima del 30% del totale della produzione, alla graniglia inerte vergine e al bitume.

Operando in tal maniera la capacità produttiva massima dell'impianto ausiliario di conglomerato bituminoso riciclato è di 30 tonn/ora.

Si precisa che l'intero ciclo produttivo avviene senza utilizzo di acqua.

Le fasi del ciclo di lavorazione sono le seguenti:

- **stoccaggio materie prime e carico dei predosatori:** gli aggregati inerti utilizzati per la composizione della miscela vengono trasportati in ingresso all'impianto con camion muniti di cassoni ribaltabili e di coperture telate. Gli aggregati arrivano all'impianto caratterizzati da un sufficiente grado di umidità e depositati in cumuli sul piazzale e l'operazione di scarico avviene in maniera graduale

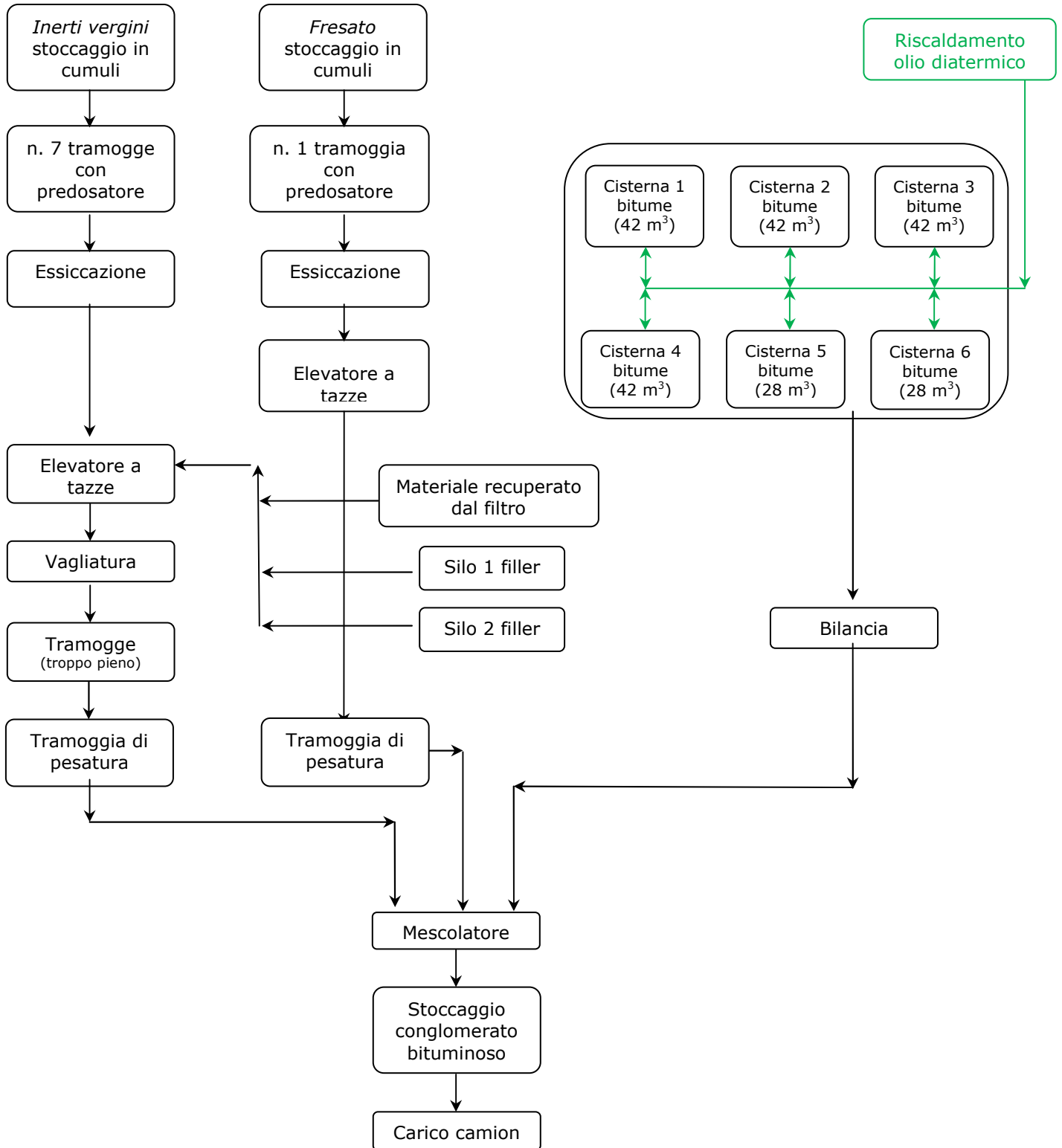
modulando l'altezza del cassone per limitare al massimo la formazione di polveri. Inoltre, sempre al fine di evitare la formazione di polvere, l'area di stoccaggio è dotata di un impianto a getto di acqua nebulizzata costituito da 10 irrigatori nelle immediate vicinanze dei cumuli di stoccaggio in modo da mantenere un cospicuo tenore di umidità anche nei più caldi mesi estivi. Da tali cumuli, gli aggregati inerti vengono prelevati mediante una pala meccanica che alimenta le tramogge dei predosatori suddivisi in base alla pezzatura del materiale. I predosatori provvedono al dosaggio delle singole pezzature degli aggregati. Ciascun scomparto dei predosatori è provvisto di un nastro trasportatore in gomma azionato da un motore a velocità variabile che, favorendo lo scarico di materiale inerte, ne controlla anche la portata. I materiali dai singoli estrattori cadono da un'altezza di pochi centimetri su un nastro trasportatore collettore aperto, in tale operazione non si generano emissioni di polveri grazie all'elevato grado di umidità degli aggregati inerti, bagnati ulteriormente del piazzale dagli irrigatori; essi passano in un secondo nastro trasportatore, completamente incapsulato, che alimenta il cilindro essiccatore. L'aggregato inerte filler, utilizzato nella realizzazione del tappeto drenante grazie alle sue caratteristiche granulometriche, viene stoccato per via pneumatica in due silos adiacenti alla torre di produzione per evitare la formazione di emissioni polverulente nello stoccaggio in cumuli. I due sfiati dei citati silos sono convogliati al sistema di abbattimento e successivamente nel punto di emissione E1. Il bitume modificato viene stoccato in sei cisterne con modalità pneumatica, quattro da 42 mc e due da 28 mc. Le citate cisterne sono dotate di coibentazione e di serpentine a circolazione di olio diatermico per il riscaldamento a 140 °C del bitume. L'olio diatermico viene riscaldato in una caldaia dotata di bruciatore automatico, funzionante a metano.

- **Essiccatore materiali vergine:** la fase di preriscaldamento e di essiccazione degli inerti avviene in un essiccatore cilindrico a fiamma diretta. All'interno del cilindro essiccatore rotante gli aggregati vergine si muovono in controcorrente rispetto ai gas generati dal bruciatore: un'apposita palettatura provvede a sollevare e a far ricadere ripetutamente i materiali, facilitando lo scambio termico con i gas della combustione. Nella zona prossima al bruciatore sono installate delle speciali palette che, durante la rotazione, trattengono gli inerti impedendo loro di cadere in forma di pioggia attraverso l'intera sezione del tamburo. All'interno di questo volume (camera di combustione) la fiamma può svilupparsi indisturbata, evitando la formazione di incombusti e le conseguenti emissioni inquinanti. Il bruciatore di tipo chiuso ad alta pressione alimentato a gas metano, è dotato di dispositivo di sicurezza che interrompe automaticamente la mandata del combustibile in caso di mancata accensione del bruciatore o di spegnimento accidentale. Dopo aver ceduto calore agli aggregati ed essersi caricati di vapor acqueo in conseguenza del processo di essiccazione, i gas esausti vengono depolverati in un filtro a maniche e convogliati nel punto di emissione E1.
- **Riselezione e dosatura:** gli aggregati essiccati e riscaldati vengono scaricati dal cilindro essiccatore nel piede dell'elevatore a tazze del materiale caldo (cofanato per evitare dispersione di polveri). I materiali passano quindi al vaglio riselezionatore che li suddivide in frazioni, ciascuna delle quali viene immessa in una tramoggia di deposito. La fase di vagliatura è usata saltuariamente grazie alla qualità sempre più elevata degli aggregati che arrivano in azienda. Gli aggregati riselezionati vengono scaricati in successione nella tramoggia di pesatura e da questi immessi nel mescolatore.
- **Alimentazione filler e bitume:** sia le polveri trattenute e scaricate dal filtro a maniche (filler recuperato) sia il filler stoccato all'interno di due silos affiancati alla torre di produzione, con l'ausilio di quattro coclee chiuse, vengono convogliate tramite tubazioni chiuse nel piede dell'elevatore a tazze

del materiale caldo in uscita dal cilindro essiccatore. Il materiale una volta arrivato alla cima della torre viene scaricato in un piccolo silo che aprendosi a comando fa cadere il filler in una coclea che arriva direttamente alla pesa. I dispositivi citati sono tutti incapsulati e dotati di sistema di aspirazione che convoglia l'aria al filtro a maniche e successivamente nel punto di emissione E1. Il bitume modificato viene fatto arrivare nella bilancia posizionata sulla torre di fianco al mescolatore e viene spruzzato tramite degli ugelli all'interno del mescolatore per permettere una perfetta omogeneizzazione con gli inerti.

- **Mescolazione:** aggregati fini e recuperati e bitume vengono miscelati nel mescolatore fino ad ottenere un impasto omogeneo. Il mescolatore è dotato di due alberi rotanti sui quali sono montati braccia e palette. Il vaglio, le tramogge dei materiali vagliati, le apparecchiature di dosaggio degli aggregati del filler e del bitume e la parte superiore del mescolatore sono contenuti in una cofanatura chiusa. Al fine di evitare la dispersione di polveri, l'interno della cofanatura è mantenuto in depressione da un aspiratore, il quale invia i fumi nella tubazione di entrata del filtro.
- **Deposito del conglomerato bituminoso:** dopo la fase di miscelazione, il conglomerato bituminoso ormai pronto all'uso, viene stoccato temporaneamente all'interno di tre silos posizionati nella parte inferiore della torre. Il carico del materiale sugli autocarri viene effettuato attraverso portine telecomandate dalla cabina di comando.
- **Riutilizzo del materiale di risulta (fase di Recupero Rifiuti [R5] - sarà trattata dettagliatamente nel paragrafo 3.5):** il fresato, conglomerato bituminoso costituito da inerti e bitume, recuperato dalle demolizioni di vecchie pavimentazioni stradali, viene depositato in cumuli sul piazzale per essere successivamente trasferito mediante pala meccanica all'interno della tramoggia del predosatore asservito all'impianto per la produzione di conglomerati bituminosi e utilizzato come componente per le nuove pavimentazioni. Il fresato dal predosatore cade su un nastro trasportatore incapsulato che lo trasferisce all'impianto di produzione ove viene riscaldato ed additivato. Il riscaldamento del fresato avviene per irraggiamento da fiamma all'interno del secondo cilindro essiccatore appositamente predisposto al recupero di materia. Il materiale trattato non è mai a diretto contatto con fiamme libere, per cui stabilisce in tale fase solo l'effetto di riscaldamento. Il fresato uscito dal secondo cilindro essiccatore, tramite un elevatore a tazze incapsulato, viene trasferito nella bilancia posizionata sulla torre di produzione e successivamente nel mescolatore, dove entra in contatto con l'inerte vergine proveniente dal primo cilindro essiccatore ed integrato con il bitume necessario. Le emissioni generate durante la fase di riscaldamento nel secondo cilindro e di trasporto lungo i nastri vengono convogliati al sistema di abbattimento e successivamente al punto di emissione E1.

SCHEMA DI FLUSSO PRODUZIONE CONGLOMERATO BITUMINOSO



Produzione di emulsione bituminosa

in questa lavorazione vengono utilizzate diverse materie prime in specifiche percentuali:

Bitume	55,0	%
Emulsivo	2,2	%
Lattice	2,3	%
Stabilizzatore	0,3	%
Acido HCl	0,3	%
Acqua	39,9	%

L'acqua è contenuta in un serbatoio da 4.000 litri ed il bitume (non modificato) nelle sei cisterne asservite anche alla produzione di conglomerato bituminoso.

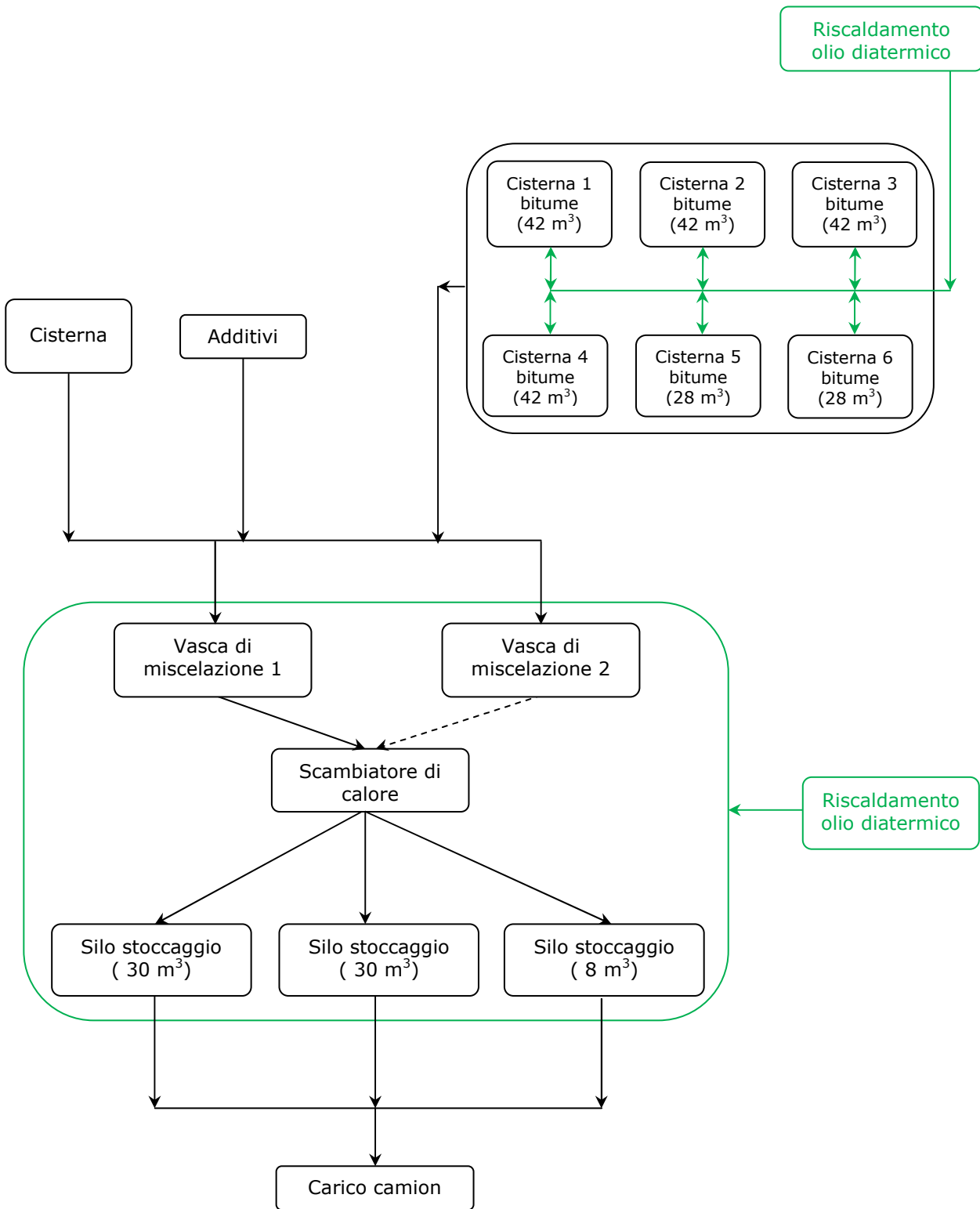
La formulazione avviene all'interno di due vasche a freddo da 4.000 litri ciascuna che lavorano alternativamente: mentre in una si miscela l'emulsione da realizzare l'altra scarica all'interno dei 3 silos di stoccaggio del prodotto finito.

Dei 3 silos per il contenimento del prodotto finito (emulsione bituminosa a 70 °C), due hanno una capacità di 30 mc e l'altro di 8 mc, La procedura per la preparazione dell'emulsione (seguendo le percentuali riportate precedentemente) è la seguente:

- Dal serbatoio da 4.000 litri dove l'acqua si trova ad una temperatura di 45 °C grazie all'utilizzo di resistenze, essa viene caricata all'interno di una delle due vasche (tale operazione risulta necessaria a causa della reazione non favorevole che esiste tra il bitume caldo e l'acqua fredda);
- Si aggiunge l'emulsivo agitando per 5 minuti;
- Si aggiunge lentamente il lattice agitando per 5 minuti;
- Si aggiunge l'acido cloridrico agitando e controllando che il pH finale sia di circa 2;
- Si aggiunge in fine il bitume a 140 °C e si procede alla emulsificazione del sistema.

Il prodotto finito viene trasferito in uno scambiatore di calore per portare la sua temperatura a 70 °C.

SCHEMA DI FLUSSO PRODUZIONE EMULSIONE BITUMINOSA



Produzione del bitume modificato (impianto attualmente non utilizzato)

Per consentire il raggiungimento della temperatura di esercizio si attiva l'impianto di riscaldamento e di distribuzione di olio diatermico con opportuno anticipo rispetto all'inizio della produzione, tenendo conto anche della temperatura esterna e delle condizioni climatiche.

Prima dell'avvio della produzione un operatore specializzato esegue una verifica della funzionalità dell'impianto utilizzando l'apposita scheda di controllo e registrazione.

Il bitume base-modifica viene prelevato dalle cisterne di stoccaggio ed immesso nei polmoni dell'impianto di modifica soltanto se la temperatura nella cisterna risulta compresa tra 140 °C e 150 °C.

Il polimero viene caricato nell'apposita tramoggia, nella quantità stabilita nella ricetta dal laboratorio centrale, così da assicurare il giusto rapporto tra bitume ed agente modificante (in genere tra il 3% e il 5%) e comunque in base alle caratteristiche del prodotto richiesto dal committente.

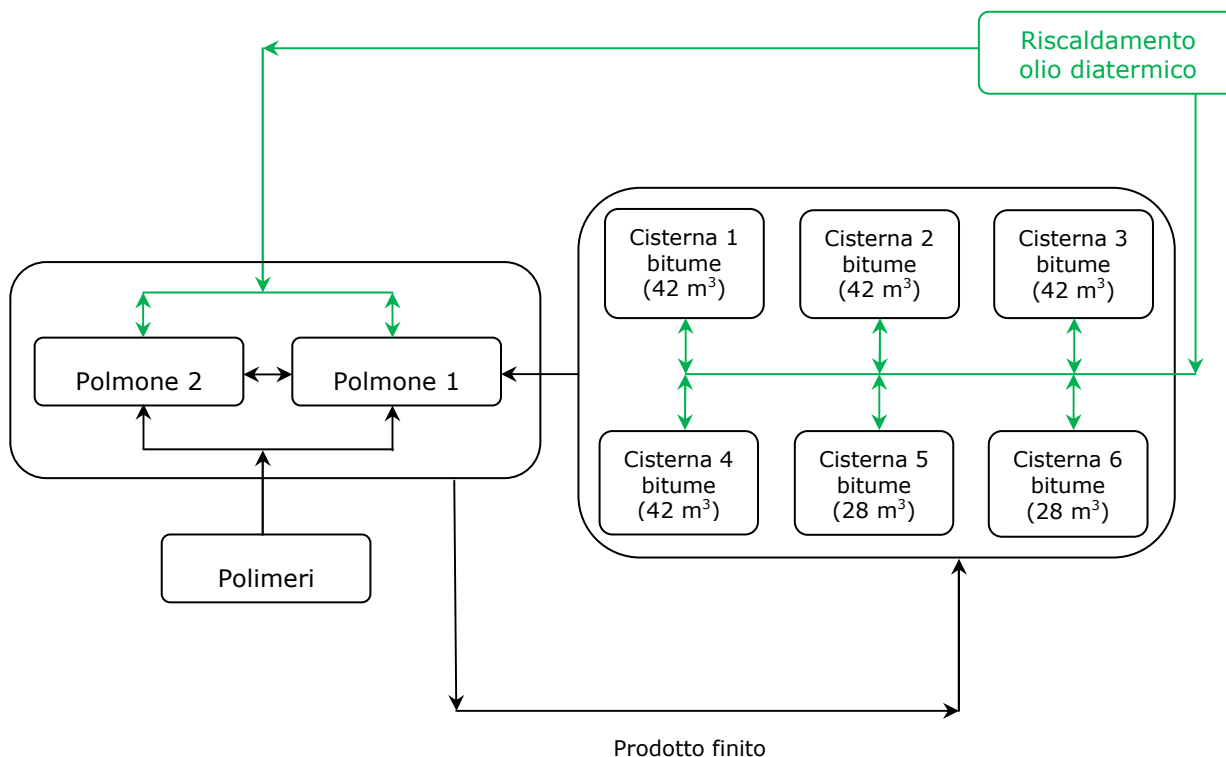
Il bitume di base ed il polimero vengono fusi all'interno dell'impianto di modifica, mediante un adeguato numero di passaggi da un polmone all'altro che l'operatore fissa inizialmente in base alla ricetta di lavorazione e insieme ad altri parametri quali la temperatura ed il tempo di miscelazione.

A temperatura di lavorazione inferiori un allarme determina l'arresto del processo di modifica. In tal caso è necessario attendere il raggiungimento della temperatura ottimale del bitume prima di riavviare il processo di modifica ed il prodotto realizzato in condizioni anomale viene trattato come prodotto non conforme.

Attivando l'apposito sistema di pompaggio, si trasferisce il bitume modificato nelle cisterne di stoccaggio dell'impianto di produzione del conglomerato bituminoso.

Al termine della produzione si procede allo spegnimento dell'impianto di modifica.

SCHEMA DI FLUSSO PRODUZIONE BITUME MODIFICATO



4.4 DESCRIZIONE DELLE OPERAZIONI DI RECUPERO RIFIUTI (R13 – R5)

La ditta PAVIMENTAL S.p.A. è già iscritta al RIP n° 050/2001 dal 18/05/2001, si precisa che la prima comunicazione di inizio attività è stata effettuata in data 18/01/2000 e che successivamente la ditta ha comunicato la prosecuzione dell'attività in data 28/12/2004 per le seguenti tipologie di rifiuti non pericolosi di cui all'allegato 1, suballegato 1 del D.M. 05/02/1998:

Tipologia 7.6: conglomerato bituminoso [170302]

Attività di recupero: [R13] [R5]

Potenzialità: 30.000 t/anno

Si riporta di seguito la descrizione delle attività di recupero:

NORME TECNICHE DI RIFERIMENTO

D.M. 5/2/1998, così come modificato dal D.M. 186/2006

Allegato 1 Suballegato 1

Punto 7.6

Tipologia del rifiuto: conglomerato bituminoso

Codice C.E.R [170302]

Di seguito si riporta lo schema riepilogativo di recupero contenente la relativa conformità per:

- tipologia;
- provenienza;
- caratteristiche del rifiuto;
- tipo di attività di recupero;
- caratteristiche delle materie prime e/o dei prodotti ottenuti.

<u>Tipologia: punto 7.6</u> Conglomerato bituminoso [170302]
<u>Provenienza: punto 7.6.1</u> Attività di scarifica del manto stradale mediante fresatura a freddo
<u>Caratteristiche del rifiuto: punto 7.6.2</u> Rifiuto solido costituito da bitume e inerti
<u>Attività di recupero: punto 7.6.3</u> a) produzione conglomerato bituminoso "vergine" a caldo e a freddo [R5]
<u>Caratteristiche delle materie prime e/o dei prodotti ottenuti: punto 7.6.4</u> a) conglomerato bituminoso nelle forme usualmente commercializzate

POTENZIALITA' ANNUA DI RECUPERO (R5/R13) = 30.000 tonn/anno

CAPACITA' MASSIMA ISTANTANEA DI STOCCAGGIO (R13) = 10.000 tonn

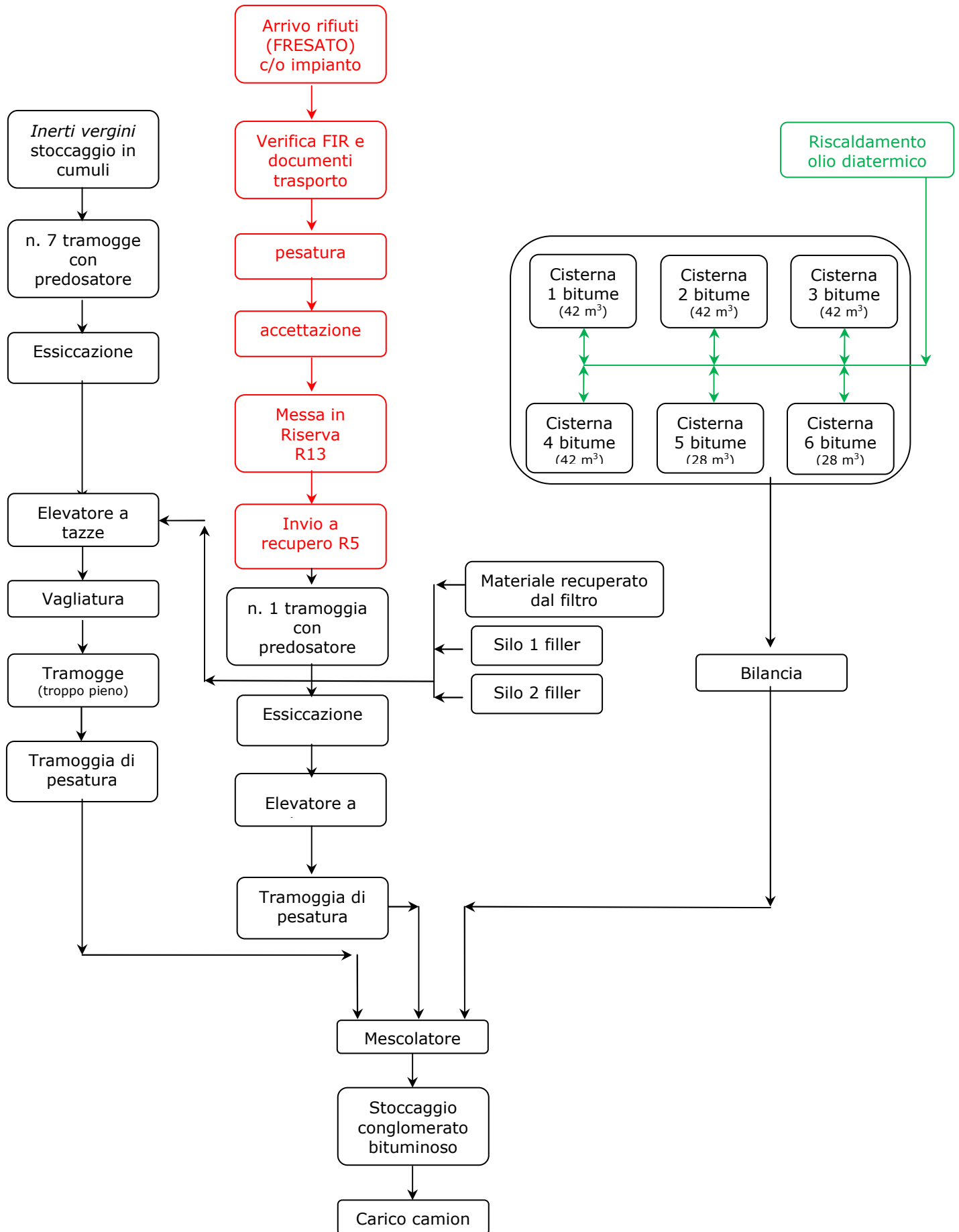
N.B: nel corso del 2008 sono state recuperate [R5] nell'unità locale 2.774,69 tonn di rifiuto

Nell'impianto della PAVIMENTAL S.p.A. di Ortona vengono recuperati rifiuti di conglomerato bituminoso provenienti da attività di scarifica del manto stradale mediante fresatura a freddo.

Le modalità del recupero prevedono le seguenti fasi:

1. Arrivo c/o impianto: I rifiuti sono conferiti all'impianto tramite automezzi autorizzati di proprietà della stessa ditta o per mezzo di trasportatori terzi regolarmente autorizzati.
2. Verifica delle autorizzazioni e dei documenti di trasporto FIR: All'arrivo presso l'impianto vengono controllate le autorizzazioni al trasporto rifiuti e i documenti di trasporto (FIR) e viene effettuato un primo controllo visivo dei rifiuti sull'automezzo.
3. Pesatura: il mezzo in ingresso viene pesato sulla pesa a ponte interrata posta all'ingresso dell'impianto.
4. Accettazione dei rifiuti: dopo le fasi appena descritte (verifica autorizzazioni e documenti di trasporto, pesatura) si provvede a scaricare i rifiuti nell'apposita area di accettazione per controllare la rispondenza dei rifiuti con quanto riportato sul FIR. Se i rifiuti risultano conformi la procedura di accettazione è completata, in caso contrario i rifiuti non sono accettati in ingresso all'impianto e il carico è respinto.
5. Conferimento nelle zone di messa in riserva (R13): Dopo l'espletazione della procedura di accettazione, i rifiuti vengono trasferiti mediante pala meccanica nell'apposita area di messa in riserva R13. La messa in riserva è realizzata in cumuli su pavimentazione. Dalla messa in riserva i rifiuti vengono successivamente prelevati per:
 - a) essere sottoposti alle operazioni di recupero interno R5 (nell'impianto produzione conglomerati bituminosi);
 - b) essere inviati a recupero in impianti terzi esterni regolarmente autorizzati.
6. Operazioni di recupero interno (R5): Dall'area di messa in riserva i rifiuti di fresato sono trasferiti mediante pala meccanica all'interno della tramoggia del predosatore asservito all'impianto per la produzione di conglomerati bituminosi e utilizzato come componente per le nuove pavimentazioni. Il fresato dal predosatore cade su un nastro trasportatore incapsulato che lo trasferisce all'impianto di produzione ove viene riscaldato ed additivato. Il riscaldamento del fresato avviene per irraggiamento da fiamma all'interno del secondo cilindro essiccatore appositamente predisposto al recupero di materia. Il materiale trattato non è mai a diretto contatto con fiamme libere, per cui stabilisce in tale fase solo l'effetto di riscaldamento. Il fresato uscito dal secondo cilindro essiccatore, tramite un elevatore a tazze incapsulato, viene trasferito nella bilancia posizionata sulla torre di produzione e successivamente nel mescolatore, dove entra in contatto con l'inerte vergine proveniente dal primo cilindro essiccatore ed integrato con il bitume necessario. Le emissioni generate durante la fase di riscaldamento nel secondo cilindro vengono convogliati al sistema di abbattimento e successivamente al punto di emissione E1.
7. Deposito temporaneo degli scarti di lavorazione: da queste operazioni di recupero non si originano scarti di lavorazione.
8. Deposito delle materie prime seconde (MPS) ottenute dalle operazioni di recupero: il conglomerato bituminoso ormai pronto all'uso, ottenuto dopo la fase di mescolazione viene stoccato temporaneamente all'interno di tre silos posizionati nella parte inferiore della torre. Il carico del materiale sugli autocarri viene effettuato attraverso portine telecomandate dalla cabina di comando.

SCHEMA DI FLUSSO RECUPERO INTERNO RIFIUTI (diagramma in rosso)



5. DESIZIONE DELLE MODALITA' DI STOCCAGGIO

Deposito inerti

Lo stoccaggio dei materiali inerti, costituiti da calcare e basalto in varie pezzature, sabbia calcarea e sabbia basaltica, è realizzato in cumuli su aree del piazzale con pavimentazione in asfalto. Le zone di stoccaggio, così come rappresentate in planimetria (Zone: A-B-C-F-G-H-L) sono individuate da apposita segnaletica e delimitate da apposite barriere idonee a realizzare un deposito ordinato e a limitare la dispersione del materiale causata da agenti atmosferici.

Deposito di bitume

Il bitume (tal quale e modificato) viene stoccato in n°6 cisterne in lamiera di acciaio (quattro da 42 m³ e due da 28 m³) per un totale di 224 m³. Le cisterne sono complete di tubi di sfiato, dotate di rete tagliafiamma, tubi, valvole e raccorderia per il travaso e impianto di messa a terra. Il deposito è dotato di bacino di contenimento avente le seguenti dimensioni: 11,10 x 16,29 x 0,50 = 90,4 mc;

Deposito del Filler

L'aggregato inerte filler, utilizzato nella realizzazione del tappeto drenante, viene stoccato per via pneumatica in n°2 silos adiacenti alla torre di produzione.

Deposito "M"

Trattasi di un'area avente le seguenti dimensioni 6,00 x 5,00 = 30 mq e coperta da tettoia. È dedicata allo stoccaggio di:

- Fibre di vetro in Big-Bag
- Lattice in fusti da 200 litri
- Emulsivi in fusti da 200 litri

Deposito "N"

Trattasi di un'area avente le seguenti dimensioni 6,00 x 5,00 = 30 mq e coperta da tettoia. È dedicata allo stoccaggio di:

- Acido cloridrico in cisternette da 1 m³
- Lattice in fusti da 200 litri
- Emulsivi in fusti da 200 litri

Deposito "P"

Trattasi di un'area avente le seguenti dimensioni 6,00 x 5,00 = 30 mq e coperta da tettoia. È dedicata allo stoccaggio di:

- Emulsione acida in fusti da 200 litri

Misure di contenimento degli sversamenti accidentali

Sono stati predisposti dei Kit per emergenza sversamento ed esiste la procedura di intervento per la squadra di primo soccorso/antincendio.

Di seguito si riporta un estratto della procedura interna applicata in caso di eventuali sversamenti :

Chiunque rilevi:

- sversamento di olio o altri prodotti chimici all'interno dello stabilimento in seguito a rotture accidentale di contenitori, di serbati, cisterne o di condutture
- sversamenti accidentali durante il trasporto dell'olio in fase di manutenzione

Segnerà l'accaduto al Responsabile di Emergenza. Quest' ultimo si attiverà da solo o con la squadra in base all'entità dello sversamento da arginare.

Il Responsabile di Emergenza troverà a sua disposizione (nel reparto di manutenzione) tutto il materiale necessario per arginare lo sversamento (quali manicotti e tappetini assorbenti), i mezzi di protezione individuali indispensabili e le schede di sicurezza dei materiali presenti all'interno dello stabilimento.

Inoltre sarà isolato il materiale sversato e sarà delimitata l'area interessata con apposita segnaletica.

Nel fare queste manovre saranno utilizzati mezzi di protezione individuali, quali guanti, grembiuli, mascherine, occhiali, scarpe antinfortunistiche in base a quanto previsto dalle schede di sicurezza del materiale sversato.

In casi di sversamento eccessivo e di materiale pericoloso o fortemente inquinante il Responsabile di Emergenza si limiterà a delimitare l'area interessata e a chiamare il comando dei vigili del fuoco (115) più vicino avendo cura di descrivere il più dettagliatamente possibile l'evento.

6. CICLO DELLE ACQUE

6.1 APPROVVIGIONAMENTO IDRICO

L'approvvigionamento idrico avviene tramite:

- 1) Acquedotto comunale;
 - per i servizi igienici;
- 2) Emungimento da pozzo:
 - acqua utilizzata per il sistema di irrigazione (bagnatura cumuli inerti, piazzali e zone di transito);
 - acqua utilizzata per il reintegro della riserva antincendio.

Di seguito si riportano i consumi relativi all'anno 2008:

Fonte	Volume acqua totale annuo ad uso igienico /sanitario (mc)
acquedotto	118
pozzo	4.168

Relativamente al pozzo esistente si precisa che è stata effettuata comunicazione di denuncia in sanatoria in data 28.12.2000 ai sensi del R.D. n. 1775 del 11.12.1933.

6.2 UTILIZZO DELL'ACQUA

Rete Idrica Antincendio

L'impianto antincendio è costituito da una cisterna per scorta acqua di mc 64 in calcestruzzo armato vibrato con sovrastante locale da mq 16 per alloggio elettropompa che è alimentata da una linea elettrica preferenziale ed indipendente che parte dalla cabina utente; inoltre vi è una motopompa con inserimento ed avviamento automatico in caso di interruzione di energia elettrica ed autoclave per mantenere sempre in pressione l'impianto.

L'impianto antincendio è inoltre costituito da un circuito interrato ad anello di alimentazione in tubi di acciaio zincato Mannesman inguainato del Ø 3" con diramazioni di servizio con tubi del Ø 2", N° 15 idranti da 45 x 60 UNI con manichetta antincendi da ml 20 e lancia a getto frazionabile, ed estintori a polvere da e CO2 per il pronto intervento.

Sistema di irrigazione:

L'opificio è dotato di un impianto di irrigazione composto da n. 10 spruzzatori dislocati in prossimità degli stoccaggi e lungo le strade di comunicazione interna .Gli spruzzatori sono di tipo "a media portata a settori regolabili", dotati di ugelli intercambiabili e di un rompi getto a penetrazione regolabile che assicura una precipitazione fine e uniformemente distribuita.

I dati tecnici di funzionamento riferiti al singolo spruzzatore sono i seguenti:

- Alimentazione: acqua di pozzo
- Pressione di alimentazione: circa 1,5 atm
- Diametro ugello: 9 mm
- Gittata: circa 16.5 m
- Portata: 62 litri/min

L'impianto di irrigazione è azionato in caso di necessità in giornate particolarmente aride e ventose e soprattutto nella stagione estiva quando le precipitazioni atmosferiche sono meno frequenti. L'azionamento avviene sempre in modalità manuale (l'operatore avvia l'impianto di irrigazione mediante telecomando qualora ricorrano le circostanze) mentre la disattivazione può avvenire sia manualmente sia automaticamente per mezzo di un temporizzatore. L'irrigazione dell'acqua prosegue per il tempo necessario a garantire che sulla superficie dei cumuli si crei un sottile film umido atto ad evitare la dispersione delle polveri nell'aria. La durata dell'irrigazione è quindi variabile perché direttamente proporzionale alla quantità dei materiali stoccati e alle dimensioni geometriche dei cumuli. Tuttavia dall'esperienza diretta degli operatori si è rilevato che il tempo medio necessario a garantire una sufficiente irrigazione di acqua è di circa 1 minuto. Pertanto quando l'impianto viene azionato ogni irrigatore distribuisce sui cumuli circa 62 litri di acqua. Ad ogni avvio dell'impianto viene erogata mediamente una quantità d'acqua pari a circa 450 litri per la durata di un minuto. Le eventuali acque di dilavamento che potrebbero generarsi a seguito dell'utilizzo dell'impianto di irrigazione sono qualitativamente identiche alle acque meteoriche di dilavamento ma quantitativamente poco significative e pertanto sono convogliate, tramite opportune pendenze, ad una canaletta di raccolta e da questa ad un pozzetto grigliato dal quale vengono inviate all'impianto di trattamento delle acque di prima pioggia (descritto nel seguito).

6.3 SCARICHI IDRICI

Rete fognaria acque nere

Lo stabilimento non è dotato di rete fognaria nera in quanto l'area non è ancora infrastrutturata.

I reflui civili vengono convogliati in 2 fosse Imhoff interrate e a tenuta e gestite come rifiuti tramite ditta esterna regolarmente autorizzata.

Rete fognaria acque bianche

Facendo riferimento agli **allegati 16a e 16b**:

Stato di fatto

Le acque meteoriche ricadenti su tutte le superfici scoperte confluiscono, tramite opportune pendenze, ad una canaletta di raccolta e da questa ad un pozzetto grigliato dal quale vengono inviate ad un impianto di trattamento delle acque di prima pioggia.

Il refluo depurato viene infine inviato al corpo idrico ricettore (fosso Casone) come previsto dall'autorizzazione allo scarico della PAVIMENTAL (Determinazione della Provincia di Chieti n° 382 del 12/09/2006).

Allo stato attuale esiste un impianto di trattamento delle acque di prima pioggia con filtro a coalescenza fornito dalla ditta PLANECO ed è composto da due elementi distinti:

- un primo pozzetto selezionatore/sedimentatore è un sistema idoneo a:
 - realizzare una decantazione parziale, cioè la sedimentazione di quei materiali solidi pesanti e grossolani presenti nell'acqua, assicurando così il perfetto funzionamento della depurazione nelle fasi successive;
 - convogliare le acque di prima pioggia al disoleatore ed immettere quelle in eccesso, per il buon funzionamento del disoleatore, tramite un by-pass, direttamente al ricettore finale.
- Il secondo pozzetto, dissabbiatore/disoleatore, è un sistema di disoleazione e sedimentazione delle sabbie fini, a gravità, ed è corredato da un filtro che addensa le finissime goccioline di oli/idrocarburi con peso specifico $< 0,95 \text{ g/cm}^3$, le une sulle altre, fino a renderle facilmente separabili in acqua per galleggiamento; tale accorgimento (legato al fenomeno della coalescenza) consente di trattenere, massimizzando l'efficienza del sistema, le microgocce di oli/idrocarburi che normalmente fuoriescono dai disoleatori statici.

Progetto di massima del sistema di raccolta acque prima pioggia per l'adeguamento alla L.R. 17/08

L'Amministrazione Provinciale di Chieti (Servizio Acque) con nota del 26/05/2009 Prot. n. 33095 ha comunicato alla ditta la necessità di adeguare l'autorizzazione allo scarico di cui alla determinazione n° 382 del 12/09/2006 a quanto previsto dal capo V della L.R. n°17 del 24/11/2008.

Per questo motivo la ditta ha inoltrato il 23/09/09 all'Amministrazione Provinciale di Chieti la domanda di adeguamento dell'autorizzazione allo scarico allegando il progetto di un nuovo sistema di raccolta e trattamento delle acque di prima pioggia.

Dopo la realizzazione del nuovo impianto le acque di prima pioggia provenienti dalla superficie in oggetto verranno convogliate in un apposito pozzetto scolmatore completo di fori di ingresso $\varnothing 250 \text{ mm}$, uscita $\varnothing 200 \text{ mm}$ e by-pass $\varnothing 250 \text{ mm}$, e di sotto di stramazzo, tale pozzetto separerà le acque di prima pioggia da quelle di seconda pioggia.

Le acque di prima pioggia verranno sottoposte ad idoneo trattamento nel nuovo impianto, mentre le acque di seconda pioggia verranno convogliate direttamente allo scarico attraverso il by-pass.

Il nuovo impianto di trattamento delle acque di prima pioggia sarà composto dai seguenti elementi

- n.1 Pozzetto scolmatore
- n.3 Vasche in monoblocco c.a.v. prefabbricata da interrare del tipo "RAIN" Prima Pioggia,
- n.1 Vasca in monoblocco c.a.v. prefabbricata da interrare del tipo "Separatore statico per oli non emulsionati".

7. EMISSIONI IN ATMOSFERA

Nell'impianto di Ortona della PAVIMENTAL S.p.A. è attivo il punto di emissione **E1**, asservito alla produzione di conglomerato bituminoso e autorizzato con DF2/325 dell'8 luglio 2003.

Inoltre:

Per il deposito oli minerali:

- **sfiato cisterna (42 m³) bitume modificato a 170°C;**
- **sfiato cisterna (42 m³) bitume modificato a 170°C;**
- **sfiato cisterna (42 m³) bitume modificato a 170°C;**
- **sfiato cisterna (42 m³) bitume modificato a 170°C;**
- **sfiato cisterna (28 m³) bitume modificato a 170°C;**
- **sfiato cisterna (28 m³) bitume modificato a 170°C;**

Tali sfiati non sono sottoposti ad autorizzazione ai sensi del comma 16 art. 269 del D.lgs 152/06 in quanto depositi di oli minerali (bitume).

L'autorizzazione allo stoccaggio per il deposito di oli minerali per uso industriale (bitume stradale, bitume modificato, gasolio per riscaldamento) di cui al Decreto del Prefetto della Provincia di Chieti n. 28299 del 23 ottobre 2004 è stata concessa dalla Direzione Attività Estrattive e Minerarie della Giunta Regionale Abruzzese Determinazione n. DI3/42 del 9 maggio 2007.

Inoltre fermo restando quanto previsto ai commi 4 e 5 dell'art. 270 del D. Lgs 152/06, tale stoccaggio non può prevedere un unico punto di emissione perché le cisterne sono dotate di autonomia funzionale, non vengono riempite contemporaneamente.

Per l'impianto di produzione dell'emulsione bituminosa:

- **sfiato vasca miscelazione a freddo;**
- **sfiato vasca miscelazione a freddo;**

fermo restando quanto previsto ai commi 4 e 5 dell'art. 270 del D.Lgs. 152/06, l'attività in questione non può prevedere un unico punto di emissione perché le due vasche di miscelazione sono dotate di autonomia funzionale.

- **sfiato cisterna (30 m³) emulsione bituminosa a 70°C ;**
- **sfiato cisterna (30 m³) emulsione bituminosa a 70°C ;**
- **sfiato cisterna (8 m³) emulsione bituminosa a 70°C;**

fermo restando quanto previsto ai commi 4 e 5 dell'art. 270 del D. Lgs 152/06, tale stoccaggio non può prevedere un unico punto di emissione perché i tre silos sono dotati di autonomia funzionale, non vengono riempiti contemporaneamente.

Gli sfiati sopraindicati non sono sottoposti ad autorizzazione ai sensi del comma 16 art. 269 del D.Lgs. 152/06 in quanto depositi di oli minerali (bitume).

Per l'impianto di produzione del bitume modificato:

- **formulazione bitume modificato**
- **bruciatore** – impianto di produzione del calore alimentato a gas metano installato all'aperto per riscaldamento di olio diatermico con potenzialità complessiva di 928 kW;
(emissione non sottoposta ad autorizzazione ai sensi dell'art. 269 comma 14 lettera c) del D. Lgs 152/06);
- **bruciatore** – impianto di produzione del calore ad alimentazione mista gas metano/gasolio installato all'aperto per il riscaldamento di olio diatermico con potenzialità complessiva di 348 kW con annesso deposito di gasolio costituito da n. 2 serbatoi da 0,5 m³ cadauno;
(emissione non sottoposta ad autorizzazione ai sensi dell'art. 269 comma 14 lettera c) del D. Lgs 152/06);
- **gruppo elettrogeno** – potenzialità di 364 kW alimentato a gasolio stoccato in un serbatoio incorporato nel gruppo da 120 litri;
(emissione non sottoposta ad autorizzazione ai sensi dell'art. 269 comma 14 lettera a) del D. Lgs 152/06);
- **gruppo elettrogeno** – potenzialità di 220 kW alimentato a gasolio stoccato in un serbatoio incorporato nel gruppo da 120 litri;
(emissione non sottoposta ad autorizzazione ai sensi dell'art. 269 comma 14 lettera a) del D. Lgs 152/06);
- **sfiato serbatoio gasolio**
(emissione non sono sottoposta ad autorizzazione ai sensi del comma 16 art. 269 del D.lgs 152/06).

7.1 TABELLA RIASSUNTIVA LIMITI

Punto di emissione	Provenienza	Altezza	Portata	Durata emissione	T	Diametro o lati sezione	Sistema di abbattimento	Inquinante	Concentrazione	Flusso di massa	Tenore di O2
		m	Nmc/h	h/g	°C	m			mg/Nmc	kg/h	%
E1	Essiccazione inerti	18.50	35.000	5	120	0.95	Filtro a maniche	Polveri	14	0,490	17
								Ossidi di Azoto	80	2,800	
								Ossidi di Zolfo	40	1,400	
								Ossidi di Carbonio	200	7	

7.2 DESCRIZIONE MISURE DI CONTENIMENTO DELLE EMISSIONI IN ATMOSFERA

Al fine di minimizzare l'impatto ambientale generato dalle emissioni atmosferiche prodotte dai processi produttivi, la PAVIMENTAL ha adottato dei sistemi di abbattimento specifici per le polveri ed altri inquinanti specifici.

CAMINO E1

Il punto di emissione E1 che corrisponde all'essiccatore inerti (bruciatore riscaldamento inerti vergini), è dotato di sistema di abbattimento del tipo **filtro a maniche**.

- Breve descrizione del principio di funzionamento del sistema scelto (ciclone): l'impianto di abbattimento a secco (filtro a maniche) è composto da una precamera per il recupero delle particelle grossolane e da una camera dalle maniche a doppie pareti laterali utilizzate per il passaggio dell'aria sporca. Le tramogge di raccolta sottostanti sono a doppia sezione trapezoidale e l'evacuazione delle polveri viene effettuata a mezzo coclea. La camera è posta nella parte superiore del filtro e ne costituisce il tetto che è studiato in modo tale da permettere l'estrazione delle maniche dall'alto.
- Frequenza e tipo di manutenzione: Il sistema di abbattimento viene sottoposto a ispezione e pulizia settimanale. La pulizia delle maniche avviene con impulsi di aria compressa a 5 bar.
- Utilities necessarie per il funzionamento del sistema di contenimento: Per il funzionamento del sistema di abbattimento sono necessarie le seguenti utilities:
 - aria compressa.
- Descrizione degli eventuali rifiuti derivanti dal sistema di abbattimento: non si origina materiale di scarto in quanto tutto il materiale recuperato dal filtro viene immesso nel prodotto finito.

8. GESTIONE RIFIUTI

L'azienda gestisce i rifiuti secondo le seguenti modalità (vedi anche All. 17):

1. ai sensi degli artt. 214 e 216 del D.Lgs. 152/06 e s.m.i. (procedure semplificate);
2. ai sensi dell'art. 183, comma 1, lettera m) del D.Lgs. 152/06 e s.m.i. (deposito temporaneo).

1) Gestione dei rifiuti ai sensi degli artt. 214 e 216 del D.Lgs. 152/06 e s.m.i. (procedure semplificate)

La ditta PAVIMENTAL S.p.A. è iscritta al RIP n° 050/2001 dal 18/05/2001, per le seguenti tipologie di rifiuti non pericolosi di cui all'allegato 1, suballegato 1 del D.M. 05/02/1998:

PUNTO 7.6 - Tipologia: conglomerato bituminoso [170302]

Attività di recupero: 7.6.3 a) [R13] [R5]

Le modalità di gestione di questi rifiuti è stata già descritta dettagliatamente nel capitolo 3 della presente trattazione.

2) Gestione dei rifiuti ai sensi dell'art. 183, comma 1, lettera m) del D.Lgs. 152/06 e s.m.i. (deposito temporaneo).

Per quanto riguarda la gestione di tutti gli altri rifiuti prodotti dall'attività, la PAVIMENTAL S.p.A. organizza la raccolta e il deposito dei rifiuti secondo quanto previsto dalla normativa vigente ed affida il trasporto e lo smaltimento/recupero a ditte esterne regolarmente autorizzate.

Nella tabella di seguito sono indicati tutti i rifiuti (con le rispettive quantità) prodotti nel corso del 2008:

	Codice CER	Descrizione	U.M.	2008
1	080318	Toner per stampa esauriti	Kg	5
2	130507	Acque oleose prodotte dalla separazione olio acqua	Kg	220
3	140603	Altri solventi e miscele di solventi	Kg	108
5	150106	Imballaggi in materiali misti	Kg	15270
6	150110	Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolosi o contaminati da tali sostanze	Kg	2193
7	150203	Assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi	Kg	490
8	160107	Filtri dell'olio	Kg	30
9	160122	Componenti non specificati altrimenti	Kg	13
10	160214	Apparecchiature fuori uso diverse da quelle di cui alle voci da 160209 a 160213	Kg	312
11	160604	Batterie alcaline	Kg	1777

	Codice CER	Descrizione	U.M.	2008
12	170203	Plastica	Kg	3023
13	170405	Ferro e acciaio	Kg	9580
15	200304	Fanghi delle fosse settiche	Kg	58140

Periodicamente vengono eseguite analisi chimiche da parte di un laboratorio esterno sui campioni dei rifiuti prodotti in modo da accertarne la composizione merceologica, attribuire l'esatto codice CER, classificare il rifiuto ai sensi del D.Lgs. 152/06 e individuare le possibili forme di smaltimento.

8.1 DESCRIZIONE AREE DI DEPOSITO TEMPORANEO RIFIUTI

il deposito temporaneo dei rifiuti prodotti dall'attività della ditta è così organizzato:

- **area deposito olio esausto (Zona "O"):** trattasi di una struttura metallica all'interno della quale gli oli esausti, provenienti dalle operazioni di manutenzione eseguite dalla Pavimental, vengono raccolti in un contenitore in polietilene rigido dotato di contenitore interno e contenitore esterno con funzione di vasca di sicurezza. Nella parte superiore del contenitore esterno, vi è un boccaporto nel quale è inserito il cestello scolafiltri asportabile, completo di coperchio ermetico ribaltabile con sfiato. Un secondo boccaporto con coperchio filettato posizionato lateralmente permette il carico e scarico dell'olio. Il contenitore inoltre è dotato di un indicatore visivo di livello. La capacità del deposito è di 500 litri.
- **area deposito temporaneo (Zona "D"):** trattasi di un area pavimentata coperta da tettoia all'interno della quale i rifiuti sono stoccati tenendo conto delle diverse caratteristiche chimico-fisiche e della compatibilità dei rifiuti fra loro, al fine di ridurre la possibilità accidentale di contatto fra sostanze chimiche tra loro incompatibili che potrebbero dare luogo a reazioni indesiderate e pericolose. Per lo stoccaggio di tali rifiuti sono utilizzate attrezzature specifiche consistenti in contenitori di varie tipologie e capacità, aventi caratteristiche costruttive specifiche per le diverse tipologie di rifiuti, compatibili con le caratteristiche chimico-fisiche degli stessi e quindi dotati di adeguata resistenza meccanica e chimica. In particolare i rifiuti pericolosi saranno messi in deposito seguendo le prescrizioni della normativa ADR e i contenitori utilizzati saranno omologati ADR e dotati della opportuna etichettatura. I contenitori pieni dei rifiuti sia pericolosi che non pericolosi saranno prima imballati e/o sigillati ed eventualmente posizionati su pallets.

Inoltre si precisa che:

- I I rifiuti solidi saranno stoccati in contenitori, fusti, big-bag e/o pallets posizionati su appositi basamenti;
- I rifiuti liquidi saranno stoccati in contenitori e/o fusti posizionati su appositi basamenti con vasca di contenimento di sicurezza adeguatamente dimensionata rispettando le disposizioni di legge in merito alle capacità dei bacini di contenimento;

- Nelle zone di stoccaggio verrà presa ogni precauzione al fine di garantire uno stoccaggio ordinato, prevedendo un'organizzazione dei contenitori dei rifiuti idonea a consentire una sufficiente movimentazione e un facile accesso.
- Durante le operazioni di movimentazione dei rifiuti verranno adottate tutte le necessarie misure di sicurezza atte ad evitare l'insorgere di qualsiasi pericolo di ordine igienico ed ambientale.

8.2 PROCEDURE INTERNE

Le aree destinate al deposito dei rifiuti sono gestite da personale della PAVIMENTAL S.p.A. adeguatamente formato e addestrato. Le aree si trovano all'interno della recinzione della ditta e pertanto risultano accessibili esclusivamente dall'interno dello stabilimento al solo personale addetto.

Tutti i rifiuti prodotti vengono raccolti per tipologie omogenee in appositi contenitori posizionati all'interno del perimetro aziendale. Questi contenitori, una volta pieni, vengono trasferiti e svuotati nei contenitori più grandi posizionati nell'area di deposito temporaneo appositamente attrezzata per il deposito dei rifiuti.

Successivamente, i rifiuti vengono inviati a smaltimento o a recupero mediante ditte terze regolarmente autorizzate.

La PAVIMENTAL S.p.A. verifica l'iscrizione all'Albo Nazionale delle Imprese incaricate alle operazioni di trasporto e richiede le autorizzazioni regionali e/o provinciali delle ditte a cui conferisce i rifiuti per lo smaltimento finale e/o il recupero.

Inoltre, al momento dell'ingresso in stabilimento dei mezzi di trasporto rifiuti, il personale addetto verifica che il mezzo disponga di autorizzazione al trasporto per lo specifico codice CER o se pericoloso dell'autorizzazione al trasporto in ADR con relative patenti e attrezzature a bordo.

Le informazioni attinenti le caratteristiche qualitative e quantitative dei rifiuti vengono annotate sul registro di carico e scarico, avente fogli numerati e vidimati in ottemperanza alle vigenti disposizioni di legge.

Durante il trasporto i rifiuti vengono accompagnati dal formulario di identificazione che viene regolarmente compilato in quattro copie, datato e firmato dal detentore dei rifiuti e controfirmato dal trasportatore per ogni operazione di trasporto. Le prime e le quarte copie di ritorno del formulario di identificazione dei rifiuti trasportati, sono conservate per cinque anni, controfirmate e datate in arrivo dal destinatario, in base a quanto prescritto dalle vigenti leggi.

8.3 QUADRO RIASSUNTIVO DEI RIFIUTI GESTITI NELL'IMPIANTO

Codice CER	Descrizione del rifiuto	Modalità di gestione	Stato fisico	Identificazione area di stoccaggio	Modalità e/o cadenza con cui i rifiuti vengono mandati a smaltimento/recupero esterno	Impianto finale di destinazione
080318	Toner per stampa esauriti	Dep. Temp.	Solido	Idonei contenitori posti all'interno degli uffici	Trimestrale	SEAB SRL
130507	Acque oleose prodotte dalla separazione olio acqua	Dep. Temp.	Liquido	Zona "D"	Trimestrale	DEPURACQUE SRL
140603	Altri solventi e miscele di solventi	Dep. Temp.	Liquido	Zona "D"	Trimestrale	SAFETY CLEEN ITALIA
150106	Imballaggi in materiali misti	Dep. Temp.	Solido	Zona "D"	Trimestrale	TECNOFUSTI SRL DI FLORIO SRL SILC SRL SCUTARO VINCENZO SRL
150110	Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolosi o contaminati da tali sostanze	Dep. Temp.	Solido	Zona "D"	Trimestrale	SEAB SRL
150203	Assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi	Dep. Temp.	Solido	Zona "D"	Trimestrale	SEAB SRL
160107	Filtri dell'olio	Dep. Temp.	Solido	Zona "O"	Trimestrale	SEAB SRL
160122	Componenti non specificati altrimenti	Dep. Temp.	Solido	Zona "D"	Trimestrale	SEAB SRL
160214	Apparecchiature fuori uso diverse da quelle di cui alle voci da 160209 a 160213	Dep. Temp.	Solido	Zona "D"	Trimestrale	SEAB SRL
160604	Batterie alcaline	Dep. Temp.	Solido	Zona "D"	Trimestrale	SEAB SRL
170203	Plastica	Dep. Temp.	Solido	Zona "D"	Trimestrale	SEAB SRL
170405	Ferro e acciaio	Dep. Temp.	Solido	Zona "D"	Trimestrale	ECOTEC SRL
200304	Fanghi delle fosse settiche	Dep. Temp.	Fangoso Palabile	I fanghi vengono aspirati direttamente dalla fossa imhoff dalla ditta esterna	Trimestrale	DEPURACQUE SRL

9. ALLEGATI

- All. 1 : stralcio Piano Regionale Paesistico;
- All. 2 : stralcio PAI – Carta del Rischio;
- All. 3 : stralcio PAI – Carta del Pericolo;
- All. 4 : stralcio PSDA;
- All. 5 : stralcio Carta delle Aree di Tutela;
- All. 6 : stralcio Carta dei Boschi e delle Aree Boscate;
- All. 7 : stralcio Carta delle Aree di Vincolo Archeologico e Paesistico;
- All. 8 : stralcio Carta delle Aree di Vincolo Idrogeologico;
- All. 9 : stralcio Carta della Suscettività delle Frane;
- All. 10 : stralcio Carta delle Aree Produttive Comuni e Consorzi Industriali;
- All. 11 : stralcio Carta Sistema Ambientale;
- All. 12 : stralcio Vigente PRG;
- All. 13 : stralcio Nuovo PRG;
- All. 14 : Planimetria Generale;
- All. 15 : Planimetria Punti di Misura Rumore;
- All. 16 a : Planimetria Scarichi Acque Meteoriche (stato di fatto);
- All. 16 b : Planimetria Scarichi Acque Meteoriche (progetto di adeguamento);
- All. 16 c: Pianta e sezione Nuovo Impianto Trattamento Acque Prima Pioggia;
- All. 17: Planimetria Rifiuti;
- All. 18: Viabilità;
- All. 19: stralcio Planimetria Catastale.