

COMUNE DI

PROVINCIA DI AVELLINO

I.P.S. srl

SITO DI STOCCAGGIO PER RIFIUTI NON PERICOLOSI
DESTINATI AD ATTIVITA' DI RECUPERO.
ART. 208 D.LGS. 152/06 E SS.MM.II

RELAZIONE TECNICA

ADEGUAMENTO RISPETTO A QUANTO INDICATO NEL D.M. 28 MARZO 2018, N.69 PER IL
RIFIUTO DI CONGLOMERATO BITUMINOSO IDENTIFICATO CON CODICE EER 17 03 02

NOVEMBRE 2018

INDICE

1	PREMESSA.....	3
2	CICLO LAVORATIVO CER 17 03 02.....	3
2.1	VERIFICHE SUI RIFIUTI IN INGRESSO	3
2.2	ATTIVITA' DI RECUPERO R5	4
2.3	DICHIARAZIONE DI CONFORMITA'	5
3	SCOPI SPECIFICI E CARATTERISTICHE PRESTAZIONALI DEL GRANULATO DI CONGLOMERATO BITUMINOSO.....	7
4	CONCLUSIONI.....	7

ALLEGATO:

ASSEVERAZIONE ALLA RELAZIONE TECNICA

1 PREMESSA

La I.P.S. s.r.l., con sede legale ed operativa nel Comune di [REDACTED] alla [REDACTED], incaricava il sottoscritto, [REDACTED] Chimico, iscritto all'albo della Campania al n. [REDACTED] di predisporre la presente relazione tecnica al fine di descrivere il ciclo produttivo del rifiuto classificato con CER 17 03 02 "miscele bituminose diverse da quelle di cui alla voce 17 03 01" al fine di rispettare quanto indicato nel D.M. 28 marzo 2018, n. 69 (Regolamento recente disciplina della cessazione della qualifica di rifiuto di conglomerato bituminoso ai sensi dell'art. 184-ter comma 2 del D.Lgs. 152/06 e ss.mm.ii.).

La ditta è titolare dell'autorizzazione unica ai sensi dell'art. 208 D.Lgs. 152/06 e ss.mm.ii. per l'impianto di stoccaggio e trattamento rifiuti non pericolosi per le operazioni R5/R13, autorizzato dalla Giunta Regionale della Campania UOD Autorizzazioni ambientali e rifiuti di Avellino con [REDACTED].

2 CICLO LAVORATIVO CER 17 03 02

L'articolo 3 del D.M. 28 marzo 2018 n. 69 fissa i criteri secondo cui, ai fini dell'art. 1 del medesimo decreto e ai sensi dell'art. 184-ter del D.Lgs. 3 aprile 2006 n. 152, il conglomerato bituminoso cessa di essere qualificato come rifiuto ed è qualificato granulato di conglomerato bituminoso se soddisfa tutti i seguenti criteri:

- a) È utilizzabile per gli scopi specifici di cui alla parte a) dell'allegato 1 del D.M. 69/2018;
- b) Risponde agli standard previsti dalle norme UNI EN 13108-8 (serie da 1-7) o UNI EN 13242 in funzione dello scopo specifico previsto;
- c) Risulta conforme alle specifiche di cui alla parte b) dell'allegato 1 del D.M. 69/2018.

Al fine di rispettare quanto sopra indicato viene descritto il ciclo produttivo che la ditta svolgerà per il recupero dei rifiuti classificati con codice EER 17 03 02.

2.1 VERIFICHE SUI RIFIUTI IN INGRESSO

I rifiuti in ingresso subiranno i seguenti processi di accettazione:

- Gli addetti all'ufficio accettazione pesano l'automezzo in ingresso, controllano le autorizzazioni del trasportatore ed eventualmente del produttore, nel caso in cui è un impianto autorizzato alla gestione dei rifiuti, infine compilano e consegnano i documenti necessari al corretto svolgimento dell'accettazione;
- L'addetto al piazzale controlla visivamente la partita di materiale in arrivo e comunica all'ufficio accettazione la conformità del carico;
- L'automezzo torna all'ufficio accettazione per essere pesato, per il controllo e l'accettazione di tutta la documentazione.

I controlli, dedicati a garantire la qualità del rifiuto in ingresso, si possono classificare su tre livelli, come di seguito indicati:

- Controlli prima del conferimento: In via generale la I.P.S. s.r.l. ha un rapporto diretto con i produttori del rifiuto, in questo modo ha la possibilità di eseguire un controllo visivo e documentale prima dell'arrivo del carico di rifiuti e così può scegliere il produttore sulla base di criteri di affidabilità e di qualità del rifiuto che produce.
- Controlli al momento dello scarico: l'addetto de piazzale, che riceve il carico deve controllare visivamente quanto è stato scaricato, per verificarne ulteriormente la conformità e dare il consenso alla lavorazione e/o stoccaggio. Nel caso in cui il carico non sia conforme alle regole fissate per l'accettazione, avvia la procedura per la gestione della non conformità.
- Controlli analitici: I produttori dei rifiuti sono obbligati a fornire alla I.P.S. s.r.l. copia del certificato di caratterizzazione del materiale che intendono fornire. Dal punto di vista analitico, sono effettuate delle analisi periodiche sul materiale in ingresso, tendenti a verificare la non pericolosità dello stesso e la sua conformità alla tipologia prescelta. I test sul campione saranno svolti, in accordo con la parte b.2.1) dell'allegato 1 al D.M. 69/2018, mediante prelievo di campioni secondo le metodiche definite dalla norma UNI 10802 per la ricerca dei parametri amianto e IPA. Allo stesso modo, il test di cessione sarà svolto, in accordo con la parte b.2.2) dell'allegato 1 al D.M. 69/2018, mediante il prelievo di campioni secondo le metodiche definite dalla norma UNI 10802 e la preparazione dello stesso secondo il metodo riportato nell'allegato 3 al Decreto del Ministero dell'ambiente 5 febbraio 1998 (appendice A alla norma UNI 10802, secondo la metodica prevista dalla norma UNI EN 12457-2).

I rifiuti che hanno superato positivamente i controlli di accettazione saranno stoccati nelle apposite aree di messa in riserva R13 o nelle aree di stoccaggio prima di effettuare una delle operazioni di recupero R5.

2.2 ATTIVITA' DI RECUPERO R5

La lavorazione prevede le seguenti fasi produttive:

- A. pulizia manuale eseguita dall'operatore, il quale procede a rimuovere le impurità eventualmente presenti (stracci, plastica, ect.) che vengono depositati negli appositi cassoni
- B. vagliatura eseguita dall'operatore mediante l'utilizzo dell'escavatore attrezzato con benna grigliante oppure mediante uso di apposito mezzo "impianto di vagliatura".

Per questo prodotto la lavorazione può essere eseguita nei modi di seguito descritti:

- Grigliatura: eseguita dall'Operatore mezzo meccanico utilizzando l'escavatore attrezzato con benna grigliante. La benna grigliante consente di "grigliare" il materiale selezionandolo e separando le parti grossolane da quelle di dimensioni granulometriche rientranti nel range definito nelle prove ITT. Il materiale grossolano viene rinviato al ciclo produttivo che prevede frantumazione e vagliatura per ottenere la necessaria riduzione volumetrica e quindi la giusta granulometria (nel dettaglio viene impiegato l'impianto di frantumazione).

- Vagliatura e pulizia mediante uso di idoneo impianto che si compone di:
 - Tramoggia di Carico
 - Tamburo di Vagliatura
 - Nastro estrattore 1 Materiale vagliato
 - Nastro estrattore 2 Materiale fuori vaglio

Mediante l'utilizzo del mezzo caricatore, l'operatore procede a caricare il materiale nella tramoggia di carico.

Attraverso un processo meccanizzato, l'impianto separa tramite il tamburo Vagliante il materiale fine e pulito da quello grosso e con eventuale presenza di impurità.

Il materiale fine viene depositato in cumulo mediante nastro estrattore Materiale vagliato 1.

Il materiale fuori vaglio viene inviato al nastro trasportatore 2 "Nastro estrattore Materiale fuori vaglio" e successivamente lavorato con impianto di frantumazione.

Il materiale grossolano viene rinviato al ciclo produttivo che prevede frantumazione e vagliatura per ottenere la necessaria riduzione volumetrica e quindi la giusta granulometria (nel dettaglio viene impiegato l'impianto di frantumazione).

Il granulato di conglomerato bituminoso a fine processo di lavorazione viene accantonato e forma un nuovo cumulo identificato come "Lotto F". Quando si raggiunge la dimensione del cumulo desiderata, comunque non superiore a 3000 mc, si procede all'esecuzione del test di cessione e alla successiva vendita.

I test sul campione di granulato di conglomerato bituminoso saranno svolti, in accordo con la parte b.2.1) dell'allegato 1 al D.M. 69/2018, mediante prelievo di campioni secondo le metodiche definite dalla norma UNI 10802 per la ricerca dei parametri amianto e IPA. Allo stesso modo, il test di cessione sul granulato di conglomerato bituminoso sarà svolto, in accordo con la parte b.2.2) dell'allegato 1 al D.M. 69/2018, mediante il prelievo di campioni secondo le metodiche definite dalla norma UNI 10802 e la preparazione dello stesso secondo il metodo riportato nell'allegato 3 al Decreto del Ministero dell'ambiente 5 febbraio 1998 (appendice A alla norma UNI 10802, secondo la metodica prevista dalla norma UNI EN 12457-2).

2.3 DICHIARAZIONE DI CONFORMITA'

Il responsabile area impianti o gli addetti agli impianti procedono giornalmente alla compilazione della scheda di controllo del processo produttivo.

Durante tutte queste attività vengono eseguiti dei controlli al fine di assicurare che il prodotto finale sia conforme alla normativa vigente, nonché alle prestazioni dichiarate.

Detti controlli si possono riassumere in:

- controlli di tipo visivo;
- controlli di produzione.

I controlli visivi sono eseguiti sistematicamente prima del rilascio dei prodotti. I controlli di produzione sono eseguiti dai laboratori esterni con le frequenze definite nel modulo "Piano

Frequenza prove”.

Oltre a quanto sopra descritto, al termine del processo produttivo di ciascun lotto, tramite una dichiarazione sostitutiva di atto di notorietà ai sensi dell’art. 47 Decreto del Presidente della Repubblica 28 dicembre 2000 n.445, il produttore dichiara il rispetto dei criteri ai fini della cessazione della qualifica di rifiuto di cui all’art. 3 c.1 del D.M. 69/2018.

La dichiarazione di conformità è redatta secondo il modulo dell’allegato 2 del suddetto Decreto riportante almeno il numero progressivo e l’anno, l’anagrafica del produttore, il volume del lotto e le caratteristiche del granulato di conglomerato.

Il produttore conserva presso l’impianto di produzione la suddetta dichiarazione di conformità mettendola a disposizione delle autorità di controllo che la richiedono.

Ai sensi dell’art. 5 c. 1 del D.M. 69/2018 non si applicano le disposizioni di cui all’art. 4 c. 3 del medesimo decreto in quanto la ditta I.P.S. s.r.l. è in possesso della certificazione UNI EN ISO 14001, rilasciata da un organismo terzo accreditato ed è soggetto a verifiche periodiche annuali di mantenimento e triennali di rinnovo.

Ai fini della suddetta esenzione la I.P.S. s.r.l. garantirà:

- Il rispetto dei requisiti di cui all’art. 3 D.M. 69/2018;
- La caratterizzazione del granulato bituminoso secondo quanto previsto nell’allegato 1 parte b);
- La tracciabilità dei rifiuti in ingresso all’impianto del produttore;
- Le destinazioni del granulato di conglomerato bituminoso prodotto;
- Il rispetto della normativa in materia ambientale e delle eventuali prescrizioni riportate nell’autorizzazione;
- La revisione e il miglioramento del sistema di gestione ambientale;
- Formazione del personale.

Si precisa inoltre che la ditta già da tempo effettua la marcatura CE per il suddetto rifiuto il cui il processo è certificato dall’XXXXXXXXXX

3 SCOPI SPECIFICI E CARATTERISTICHE PRESTAZIONALI DEL GRANULATO DI CONGLOMERATO BITUMINOSO

Gli scopi specifici per i quali, ai sensi dell'art. 184-ter comma 1 lett. a) del D.Lgs. 152/06 e ss.mm.ii. viene utilizzato il conglomerato bituminoso sono:

- Per le miscele bituminose prodotte con un sistema di miscelazione a caldo nel rispetto della norma UNI EN 13108 (serie da 1-7);
- Per le miscele bituminose prodotte con un sistema di miscelazione a freddo;
- Per la produzione di aggregati per materiali non legati e legati con leganti idraulici per l'impiego nella costruzione di strade, in conformità alla norma armonizzata UNI EN 13242, ad esclusione dei recuperi ambientali.

Le caratteristiche prestazionali del granulato di conglomerato bituminoso presenteranno le seguenti qualità:

- Presenza di materie estranee: max 1% in massa;
- Classificazione granulometrica secondo la normativa di riferimento EN 933-1;
- Natura degli aggregati secondo la normativa di riferimento EN 932-3.

4 CONCLUSIONI

Alla luce di quanto sopra esposto e della valutazione del ciclo produttivo effettuato dalla ditta I.P.S. s.r.l. si dichiara che, i lotti di granulato di conglomerato bituminoso prodotti a seguito di una o più operazioni di recupero di cui all'art. 184-ter c.1 del D.Lgs. 152/06 e ss.mm.ii., saranno conformi all'art. 3 del Decreto 28 marzo 2018 n. 69 e saranno rispettate tutte le indicazioni in esso riportate.

Tanto era dovuto



DICHIARAZIONE DI ASSEVERAZIONE

ai sensi dell'art. 20, c. 1) del D.P.R. 380/01 come modificato ed integrato dal D.Lgs. n. 301/02

ai sensi della L.R. n. 19/01 e dal suo Regolamento di attuazione

Il sottoscritto [REDACTED] con domicilio in [REDACTED]), via [REDACTED], iscritto all'Ordine dei Chimici della Campania con [REDACTED], in qualità di tecnico incaricato dal [REDACTED], legale rappresentante dell'impresa I.P.S. s.r.l. con sede legale ed operativa in [REDACTED], consapevole della propria responsabilità disciplinare e penale che assume ai sensi degli artt. 359 e 481 del Codice Penale e dell'art. 76 del DPR 445/2000 nel caso di dichiarazioni non veritiere e di falsità in atti

ASSEVERA

la relazione tecnica per l'aggiornamento dell'autorizzazione rilasciata ai sensi dell'art. 208 del D.lgs. 152/06 e ss.mm.ii. con [REDACTED] al fine dell'adeguamento previsto dal Decreto 28/03/2018 n. 69 e di aver bene e fedelmente adempiuto all'incarico affidatogli al solo scopo di far conoscere la verità.

[REDACTED] **06/11/2018**

Ai sensi dell'art. 38 - comma 3 - del d.P.R. 23 dicembre 2000, n. 445, alla presente viene allegata fotocopia di un documento di identità.

Cognome.....
Nome.....
nato il.....
(atto n. P. S.)
a.....)
Cittadinanza.....
Residenza.....
Via.....
Stato civile.....
Professione.....
CONNOTATI E CONTRASSEGNI SALIENTI
Statura.....
Capelli.....
Occhi.....
Segni particolari..... **N.N.**

Firma del titolare.....
Impronta di indice sin..... GATO

