

**PROGETTO AMBIENTE**  
**BACINO LIGURE TRE S.U.R.L.****PROCEDURA TECNICA AMBIENTALE**

Pag. 1/5

**GESTIONE DEI RESIDUI**

Copia Non Controllata N°. \_\_\_\_\_

Copia Controllata N°. \_\_\_\_\_

DESTINATARIO: \_\_\_\_\_

UNITA'/SOCIETA': \_\_\_\_\_

DATA	REV.	CONTENUTO REV.	REDATTO (Ing. F. Tramonte)	VERIFICATO (Ing. C. Carella)	APPROVATO (Rag. A. Albanese)
28/01/2020	4	Aggiornamento procedure			
20/03/2018	3	Aggiornamento sez MAN04			
10/04/2017	2	Aggiornamento alla UNI EN ISO 14001:2015			

## **Indice generale della sezione**

Procedure del sistema di gestione ambientale UNI EN ISO 14001:2015 – “Gestione dei residui”

- 1 Scopo e campo di applicazione
- 2 Riferimenti normativi
- 3 Inventario dei flussi di acque reflue e degli scarichi gassosi
- 4 Responsabilità ed azioni

### **1 Scopo e campo di applicazione**

La presente PTA ha lo scopo di definire le modalità di gestione dei residui, nel rispetto delle leggi e normative vigenti.

### **2 Riferimenti normativi**

UNI EN ISO 14001:2015

D. Lgs 258/2000

DECISIONE della COMMISSIONE n. 2000/532/CE

DIRETTIVA 2000/76/CE

DIRETTIVA 2001/77/CE

DIRETTIVA del 09 APRILE 2002 sulla corretta applicazione del REGOLAMENTO COMUNITARIO n. 2557/2001

D.lgs n.36-2003

UNI EN 9903 - 2004

D.Lgs 152/06 Testo Unico Ambientale

UNI EN 15357 - 2006

D.Lgs 284/06

D.Lgs 4/08

DIRETTIVA 2008/98/CE

CEN/TC 343 – agg.2010

D.lgs 205/2010

DIRETTIVA 2010/75/UE

D.M. 18 Febbraio 2011 n. 52

D.M. 26 Maggio 2011 n. 124

UNI EN 15359 – 2011

D.P.C.M. 24/12/2002

Legge n. 11/2013

D.M. Amb. 14/02/2013 n.22

D.M. Amb. 20/03/2013 “Mod. allegato X - parte V D.lgs n.152/2006”

### **3) Piano Gestione rifiuti**

Il piano di gestione dei residui è parte integrante del sistema di gestione ambientale e consiste in una serie di misure volte a: A) ridurre al minimo i residui generati dal trattamento dei rifiuti; B) ottimizzare il riutilizzo, la rigenerazione, il riciclaggio e/o la valorizzazione energetica dei residui; C) assicurare un corretto smaltimento dei residui.

La discarica è l'ultima fase del sistema sostenibile di gestione integrata di rifiuti solidi urbani, in essa sono smaltiti i rifiuti ultimi che non trovano possibilità di impiego né per recupero di materiali né per recupero di energia

L'impianto riceve i Rifiuti Solidi Urbani indifferenziati, residuali della Raccolta Differenziata, prodotti nei comuni di Bacino ed è costituito da un centro di biostabilizzazione e selezione automatica e da una discarica di servizio/soccorso.

La produzione di rifiuti residui è gestita in modo da ridurre al minimo le frazioni che vengono destinate allo smaltimento infatti tutti i rifiuti conferiti sono sottoposti al processo di biostabilizzazione, al termine del quale avviene la selezione della frazione secca (FSC) dalla frazione umida (RBD), attraverso una serie processi automatici, costituiti dalle fasi:

- 1) Vagliatura: Il vaglio, del tipo a tamburo rotante, provvede alla separazione dei rifiuti per dimensione attraverso la superficie forata del tamburo, costituita da griglie montate su una struttura cilindrica inclinata che ruota sotto la guida di ruotini posti a monte e a valle del cilindro. La sezione del tamburo garantisce un migliore rivoltamento del materiale ed una più efficiente separazione dei flussi di materiale. All'interno del cilindro è presente un rostro che favorisce l'avanzamento dei rifiuti durante la rotazione.
- 2) separazione metalli ferrosi e non ferrosi: lungo la linea di lavorazione dei rifiuti sono installati vari dispositivi che provvedono ad intercettare la frazione metallica presente nei rifiuti indifferenziati.

Nello specifico sono presenti:

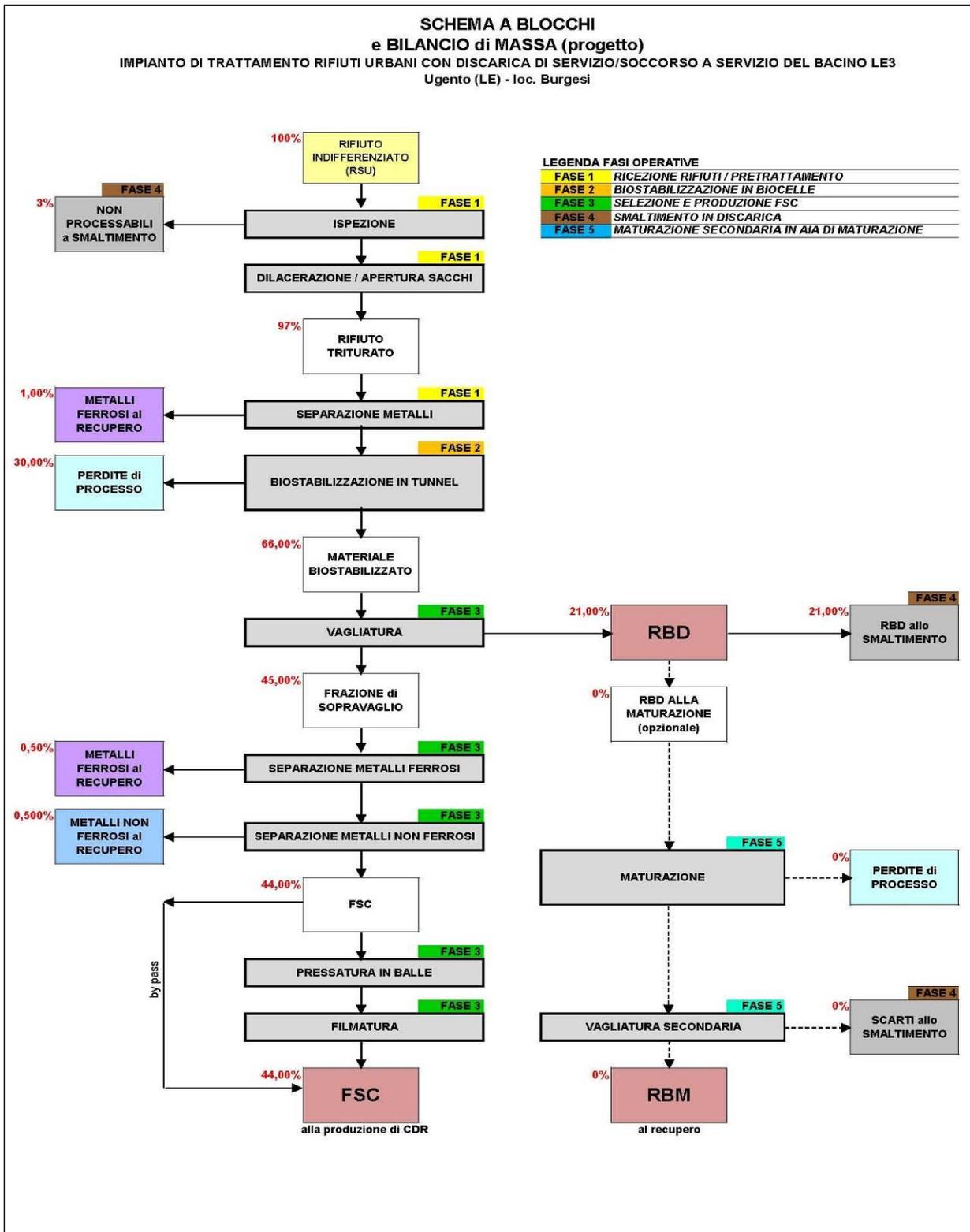
- a) un separatore elettromagnetico primario installato dopo il trituratore primario che intercetta i metalli ferrosi presenti nel rifiuto indifferenziato da avviare alla biostabilizzazione;
- b) un separatore magnetico secondario con magnete permanente, installato sulla linea del sopravaglio, dopo il vaglio, che provvede ad intercettare i metalli ferrosi;

c) un separatore a correnti parassite (ECS) installato sulla linea del sopravaglio, dopo il separatore magnetico secondario che permette di intercettare, con flussi separati, un'ulteriore frazione metallica ferrosa ed una frazione metallica non ferrosa.

Le frazioni metalliche intercettate, raccolte in appositi cassonetti, sono avviate a recupero

- 3) La frazione umida (RBD) viene invece smaltita nella discarica di servizio/soccorso;  
l'impianto realizzato prevede che una parte della frazione umida (RBD) venga sottoposta ad un ulteriore trattamento di maturazione secondaria per la produzione di una frazione inerte (Rifiuto Biostabilizzato Maturo – RBM) che viene utilizzata per il ricoprimento della frazione smaltita in discarica.

A seguire lo schema blocchi che evidenzia le fasi descritte



Alla discarica finale vengono destinate le frazioni organiche RBM adeguatamente biostabilizzate, utilizzate per la copertura giornaliera dei rifiuti, previa miscelazione con materiale inerte.