

Allegato D9

**Riduzione, recupero ed eliminazione
dei rifiuti e verifica di accettabilità**

D9: Riduzione, recupero ed eliminazione dei rifiuti e verifica di accettabilità

1. Descrizione del processo di produzione dei rifiuti

Tutti i prodotti inseriti nei bagni galvanici per formare le varie soluzioni sono contenute o in fustini plastici o su sacchi che a loro volta possono essere o in fibra plastica a doppio strato o in carta. Una volta svuotati, i contenitori citati vengono stoccati nell'Area Stoccaggio Rifiuti – SR3" in attesa di smaltimento mediante ditta specializzata, con il codice CER 150110*.

Al fine di garantire una perfetta aderenza tra il pezzo ed il metallo di ricopertura, i pezzi da sottoporre a pulitura vengono puliti e lucidati meccanicamente con ruote di sisal e stoffa, nell'apposito locale. Le polveri di pulitura sono raccolte in un recipiente metallico apposito collocato sotto al ciclone. Il contenuto del recipiente metallico viene raccolto in sacchi di plastica che una volta pieni vengono stoccati all'interno dei Big Bag, nell'area di stoccaggio temporaneo denominata "Area Stoccaggio Rifiuti - SR 1" in attesa di essere smaltiti con ditta specializzata con il Codice CER 120116*.

Quando le soluzioni contenute nel bagno di sgrassatura hanno perso efficacia devono essere sostituite. Vengono quindi svuotate le vasche all'interno di cisterne incamiciate con una capacità di 1000 l ognuna. Tali cisterne sono collocate all'esterno, nella zona denominata "Area Stoccaggio Rifiuti – SR 2", posizionate all'interno di un cassone metallico dotato di copertura, per evitare che in caso di pioggia non possano per dilavamento causare inquinamento. La soluzione esausta di sgrassatura viene smaltita con ditta specializzata con il codice CER 110113*.

L'acqua presente nella cabina di verniciatura, viene sostituita ogni 6 mesi con successivo smaltimento mediante ditta specializzata, con il codice CER 080111*.

Tutti i bagni galvanici (cfr. punti dal n. 8 al n. 11 della Relazione B18) sono dotati di pompe di ricircolo dedicate, questo per consentire una maggiore durata dei bagni. Le pompe sono dotate di filtri (in fibra di Celite ossia in Cellulosa) per la pulizia grossolana delle miscele contenute nei bagni. Per mantenere efficace la filtrazione ogni 15 giorni vengono sostituiti i filtri delle pompe che vengono stoccati, in attesa di smaltimento con ditta specializzata con il codice CER 150208*, nella zona "AREA STOCCAGGIO RIFIUTI – SR1".

Nella fase di "Imballaggio e spedizione" vengono prodotti rifiuti da "imballaggio in materiale misto" che vengono conferiti al gestore pubblico con cassonetti dedicati, nell'ambito della gestione di raccolta "porta a porta".

Dalla depurazione delle acque reflue vengono prodotti fanghi, che vengono passati nella filtropressa per eliminare l'acqua in eccesso. Una volta parzialmente asciugati vengono stoccati nella zona denominata "Area Stoccaggio Rifiuti - SR 1", in attesa di essere smaltiti presso impianti esterni autorizzati con il codice CER 060502*.

Durante le fasi di manutenzione dei macchinari e delle attrezzature vengono prodotti rifiuti "Assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti), stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose", codice CER 150202*. Eventuali "Scarti di oli per motori, ingranaggi e lubrificazione non clorurati", vengono prodotti nel caso di manutenzione delle pompe che però avviene sempre presso la sede del manutentore.

2. Descrizione della gestione

02_GA_PR Gestione dei rifiuti e delle acque reflue

Le procedure definiscono le modalità operative, i compiti e le responsabilità delle varie Funzioni/Reparti del Complesso, interessati alla gestione dei rifiuti e delle acque reflue nelle fasi di produzione, deposito, raccolta, trasporto, recupero o smaltimento in ottemperanza alle leggi vigenti (D. Lgs. 152/06).

Per le caratteristiche delle aree di stoccaggio si rinvia all'allegato B 12 relativo alle Aree di stoccaggio di rifiuti.

3. Riduzione, recupero ed eliminazione dei rifiuti e verifica di accettabilità

In generale tale attività produce una bassa quantità di rifiuti; d'altronde anche la stessa produzione di soluzioni di scarto derivanti dalla sgrassatura è limitata il più possibile anche per il costo elevato del ripristino di soluzioni nuove. In generale tutte le soluzioni per essere mantunte efficienti il più a lungo possibile vengono sottoposte a filtrazione e a periodiche pulizie con apposite piastre metalliche dove si attaccano gli inquinanti.

Per quanto riguarda invece il rifiuto "Fanghi da trattamento sul posto di effluenti" (CER 060502*) questo risulta già ridotto in modo significativo, in quanto si utilizza la filtropressa. Il rifiuto prima dello smaltimento ha una percentuale di acqua pari al 50% e non risulta quindi necessario un'ulteriore essiccamento che causerebbe però un consumo maggiore di energia e quindi una maggior produzione di CO2.