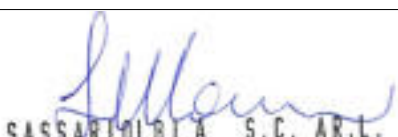



COMUNE DI OSCHIRI

REALIZZAZIONE DI UN IMPIANTO DI RIFIUTI IN PROCEDURA SEMPLIFICATA

	Allegato
Oggetto: RELAZIONE TECNICA	C
Allegati:	
Progettazione:	
Visto:  SASSARIOLBIA S.C. AR.L.	 il committente
	Archivio
	Data Luglio 2016
	Aggiornamento
	Scala

RELAZIONE TECNICA

La ditta SASSARIOLBIA Scarl si occupa della realizzazione del lotto 3 della nuova strada a 4 corsie Sassari-Olbia. Nella realizzazione di questo lotto di strada è prevista la produzione di 53.000 mc di fresato asfalto proveniente dalla scarifica a freddo del manto stradale e circa 20.000 mc di calcestruzzo provenienti in gran parte dalla demolizione del ponte sul rio Mannu.

In termini di peso questi quantitativi corrispondono a 84.000 ton. di fresato di asfalto e 32.000 ton di residui di demolizione.

Nelle previsioni di progetto la ditta proponente intende utilizzare il fresato proveniente dalla scarificazione stradale e i residui di demolizione di strutture in CA per la produzione di sottofondi e massicciate stradali da reimpiegare in cantiere con l'ottimizzazione delle risorse.

Per mettere in pratica questo progetto la sassariolbia scarl ha affittato un capannone adiacente al cantiere principale nella zona industriale di Oschiri dove intende realizzare l'impianto per il recupero di questi rifiuti.

Il capannone ha una superficie coperta di circa 800 mq e dei piazzali pavimentati in cls di circa 450 mq. È ubicato nella zona industriale/artigianale di Oschiri ed è allacciato alle reti pubbliche ENEL ed ABBANOA sia per l'acqua potabile che per gli scarichi.

Per la conformazione non necessita di nessun intervento edilizio, infatti è un unico ambiente, fatta eccezione per i servizi, con due grandi accessi adatti per il transito dei camion. Ad oggi viene utilizzato prevalentemente per la produzione di manufatti in cls e come segheria.

All'interno del capannone verrà posizionato il frantoio per la produzione delle MPS a partire dai rifiuti.

Questo sarà un frantoio terax 900x600 alimentato da un motore diesel in grado di ridurre volumetricamente i materiali recuperati nelle classi dimensionali richieste dai capitolati di appalto dell'ANAS per la Sassari-Olbia.

Il processo di recupero è analogo al processo di produzione degli inerti di cava che normalmente vengono utilizzati per la realizzazione dei sottofondi e prevede tre fasi principali:

- la selezione del materiale;
- la decontaminazione.
- la riduzione delle pezzature

La prima fase si svolge a livello del carico in ingresso dove degli addetti eseguono un esame sul materiale in modo da effettuare una prima selezione e fornire l'accettazione del materiale in impianto.

Solo il materiale idoneo viene accettato mentre quello che non risponde alle caratteristiche viene rifiutato. Alla accettazione del materiale si compilano le tre copie dei fir in possesso del trasportatore e il carico dopo essere passato sulla pesa viene portato nella zona di stoccaggio dedicata (R13).

Sono presenti due zone di 200 mq ciascuna suddivise da dei divisori tipo jersey come da planimetria allegata. Da qui il materiale viene movimentato con pala gommata e va ad alimentare il frantoio.

Da un punto di vista tecnico-strutturale la struttura non subirà nessuna modifica, l'unico adeguamento che si prevede è riferito al trattamento delle acque di dilavamento. In funzione dell'utilizzo che si intende fare del capannone sarà modificato l'impianto esistente con l'introduzione di un impianto di trattamento basato su di una vasca, cilindrica verticale, avente volume utile mc 2,50 suddiviso in:

- mc 1,25 settore di disoleazione gravimetrica primaria
- mc 0,62 settore di disoleazione secondaria con filtrazione
- mc 0,62 settore di raccolta e stoccaggio oli minerali/idrocarburi

Le acque in uscita sono convogliate nella rete pubblica di ABBANOVA.

Le emissioni che genera l'impianto sono quelle del motore diesel del frantoio e le emissioni di polvere generate durante le lavorazioni.

L'impianto ha un sistema di abbattimento delle polveri integrato che consiste in una serie di ugelli spruzzatori con una portata max di 7 litri al minuto che abbate la produzione delle polveri. Inoltre va ricordato che la produzione avviene al chiuso e pertanto le polveri emesse non abbattute dall'impianto restano in massima parte dentro il capannone che a fine sera viene lavato con idropulitrice e le polveri sono convogliate nel sistema di trattamento delle acque.

In riferimento alle emissioni del motore diesel il rispetto delle emissioni alla normativa è certificato dalla ditta produttrice.

Le MPS saranno stoccate su aree impermeabili pavimentate in cls nel piazzale del capannone, protette con teli per evitare la formazione di polveri e movimentate nei tempi più brevi consentiti dal processo produttivo.

Così come strutturato il progetto non prevede interventi edilizi o di adeguamento di impianti, non causa consumi di risorse naturali e rispetta i limiti di legge delle emissioni acustiche ed ambientali.