

Oggetto: Chiarimenti in risposta al giudizio n.2634 del Comitato CCR-VIA del 15/03/2016 – Ditta S.A.R.R.M.E. srl

Con riferimento a quanto da voi osservato nelle motivazioni di rinvio del Comitato CCR-VIA dello scorso 15/03/2016, facendo seguito alle indicazioni e suggerimenti fornite dalla Vs. Area Tecnica, formuliamo i seguenti chiarimenti:

Punto 1: Considerata l'introduzione nella vigente normativa del CSS e l'eliminazione del CDR e tenuto conto che la Procedura Semplificata non prevede l'iscrizione per il CSS, l'Azienda decide di stralciare dal progetto l'attività di cui al 14.1 Art. 3, DM 05/02/98 e s.m.i. (allegato 1 – suballegato1) Produzione di Combustibile Derivato da Rifiuti (CDR) rinunciando alla richiesta per tale tipologia di rifiuto.

In allegato si fornisce planimetria (TAV.2) con aggiornamento dell'impiantistica.

Lo Studio Preliminare per la V.A. è quindi modificato con

- l'eliminazione dell'impianto di selezione e triturazione CDR;
- spostamento del trituratore Vecoplan nella zona recupero plastiche;
- variazione dei quantitativi di materie plastiche potenzialmente lavorabili (da 15.000 ton/anno a 30.000 ton/anno),
- variazione delle tipologie di rifiuti prodotti dalla linea di selezione.

In particolare sono modificati i seguenti paragrafi:

PREMESSA

L'attività della ditta S.A.R.R.M.E. S.r.l. con sede legale in Zona Industriale di Castelnuovo al Vomano e sede operativa in Contrada Stampalone nel comune di Cellino Attanasio, consisterà nella messa in riserva (R13) di rifiuti in plastica, con selezione ai fini del recupero (R3), messa in riserva (R13) e recupero (R5) di manufatti cementizi.

La ditta è iscritta nel Registro Provinciale R.I.P. n.244/TE per la messa in riserva e selezione di rifiuti non pericolosi < 10 ton/anno, tipologia 6.1 e 7.1, come da Allegato I Suballegato I del DM 05/02/98 e s.m.i.

Il proponente, al fine di valorizzare e ottimizzare la produzione dei materiali provenienti da recupero, in considerazione dell'evoluzione normativa di settore e del mercato di riferimento, intende integrare l'impianto attraverso gli interventi descritti di seguito:

1. Impianto di selezione tramite lettori ottici;
2. Installazione impiantistica per riciclo plastiche (polietilene, polipropilene e PET) con produzione di granuli;
3. Installazione per triturazione meccanica e successivo recupero di manufatti in cemento.

L'attività perciò rientra nella procedura di Verifica di Assoggettabilità ai sensi:

- dell' **art. 20 del D.Lgs 16 gennaio 2008 n. 4 - Allegato IV punto 7 (Allegato IV alla Parte Seconda del D.l.s. 152/06) lettera z.b:** "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 IV del decreto legislativo 3 aprile 2006, n. 152".
- della **D.G.R. 119/2002 e successive modifiche ed integrazioni** "Criteri ed indirizzi in materia di procedure ambientali. Ulteriori modifiche in esito all'entrata in vigore del D.lgs 16 Gennaio 2008 n. 4 approvata con D.G.R. n. 209 del 17 Marzo 2008"

CARATTERISTICHE DEL PROGETTO*DIMENSIONI SITO PRODUTTIVO*

La superficie totale occupata è di mq 11000, così ripartita secondo le varie destinazioni e utilizzi:

Destinazione	mq
Area accettazione dei rifiuti e pesa a ponte	1500 circa
<i>Area di Messa in Riserva per tipologia:</i>	
Tipologia 6.1, 6.2, 6.5	1240
Tipologia 7.1	130
Area per le operazioni di selezione	4070
Area per le operazioni di recupero	1300
Area di deposito prodotti selezionati	250
Area di deposito temporaneo dei rifiuti prodotti dall'attività di recupero	300 esterno 100 interno
Area di movimentazione (piazzale)	4000 ca
Area uffici	450
Area ingresso: parcheggi e aree versi	1015

Il tempo di giacenza dei materiali presso l'impianto avviene nel rispetto delle prescrizioni contenute nel DM 5 febbraio 1998 e s.m.i.

DESCRIZIONE DEL CICLO PRODUTTIVO**TIPOLOGIA E QUANTITATIVI MATERIE PRIME POTENZIALMENTE LAVORABILI**

Si riporta nella tabella seguente l'elenco completo dei rifiuti gestiti ed oggetto di Verifica di Assoggettabilità.

Tipologia rifiuto trattato	Potenzialità annua Recupero ai sensi del DM 05/02/98	Potenzialità impianto
6.1 Plastiche	(R3) 60.000 ton	circa 30.000 ton/anno
6.2 Plastiche	(R3) 2000 ton	
6.5 Plastiche	(R3) 1000 ton	
7.1 Inerti	(R5) 120.000 ton	circa 60.000 ton/anno

Le attività di recupero verranno effettuate conformemente alle norme tecniche generali di cui ai DM 05/02/98 e s.m.i., specificatamente:

6. RIFIUTI DI PLASTICHE

TIPOLOGIA 6.1: rifiuti di plastica; imballaggi usati in plastica compresi i contenitori per liquidi, con esclusione dei contenitori per fitofarmaci e per presidi medico-chirurgici [020104] [150102] [170203] [200139] [191204]

PROVENIENZA: raccolte differenziate, selezione da RSU o RA; attività industriali, artigianali e commerciali e agricole; attività di costruzione e demolizione;

CARATTERISTICHE: materiali plastici, compresi teli e sacchetti, tubetti per rocche di filati, di varia composizione e forma con eventuale presenza di rifiuti di altra natura;

ATTIVITA' DI RECUPERO: messa in riserva (R13) per la produzione di materie prime secondarie per l'industria delle materie plastiche, mediante asportazione delle sostanze estranee (qualora presenti), trattamento per l'ottenimento di materiali plastici conformi alle specifiche UNIPLAST-UNI 10667 e per la produzione di prodotti in plastica nelle forme usualmente commercializzate (R3);

CARATTERISTICHE MPS/PRODOTTI OTTENUTI: materie prime secondarie conformi alle specifiche UNIPLAST-UNI 10667 e prodotti in plastica nelle forme usualmente commercializzate

6. RIFIUTI DI PLASTICHE

TIPOLOGIA 6.2: sfridi, scarti, polveri e rifiuti di materie plastiche e fibre sintetiche [070213] [120105] [160119] [160216] [160306] [170203]

PROVENIENZA: industria della produzione o trasformazione delle materie plastiche e fibre sintetiche, impianti di recupero degli accumulatori esausti, attività di autodemolizione

autorizzata ai sensi del D.Lgs. 5/02/97 n. 22 e smi, attività di autoriparazione e industria automobilistica, altre attività di recupero di altre apparecchiature e manufatti; attività di costruzione e demolizione;

CARATTERISTICHE: granuli, trucioli, ritagli, polveri, manufatti fuori norma, ecc. Eventuale presenza di altri polimeri, cariche, pigmenti, additivi, Pb <3%, KOH <0,3%, Cd <0,3%;

ATTIVITA' DI RECUPERO: messa in riserva (R13) per la produzione di materie prime secondarie per l'industria delle materie plastiche, mediante asportazione delle sostanze estranee (qualora presenti), trattamento per l'ottenimento di materiali plastici conformi alle specifiche UNIPLAST-UNI 10667 e per la produzione di prodotti in plastica nelle forme usualmente commercializzate (R3);

CARATTERISTICHE MPS/PRODOTTI OTTENUTI: materie prime secondarie conformi alle specifiche UNIPLAST-UNI 10667 e prodotti in plastica nelle forme usualmente commercializzate

6. RIFIUTI DI PLASTICHE

TIPOLOGIA 6.5: sfridi paraurti e plance di autoveicoli in materie plastiche [070213] [160119] [120105]

PROVENIENZA: attività di demolizione veicoli autorizzata ai sensi del decreto legislativo 5/02/97 n. 22 e smi, attività di riparazione e sostituzione su veicoli in servizio; industria automobilistica;

CARATTERISTICHE: manufatti interi o parti di essi in plastica. Eventuale presenza di cariche inerti, gomma, pigmenti, additivi;

ATTIVITA' DI RECUPERO: messa in riserva di rifiuti (R13) con triturazione, lavaggio e flottazione per la separazione degli inquinanti per sottoporre la frazione plastica all'operazione di recupero nell'industria delle materie plastiche (R3);

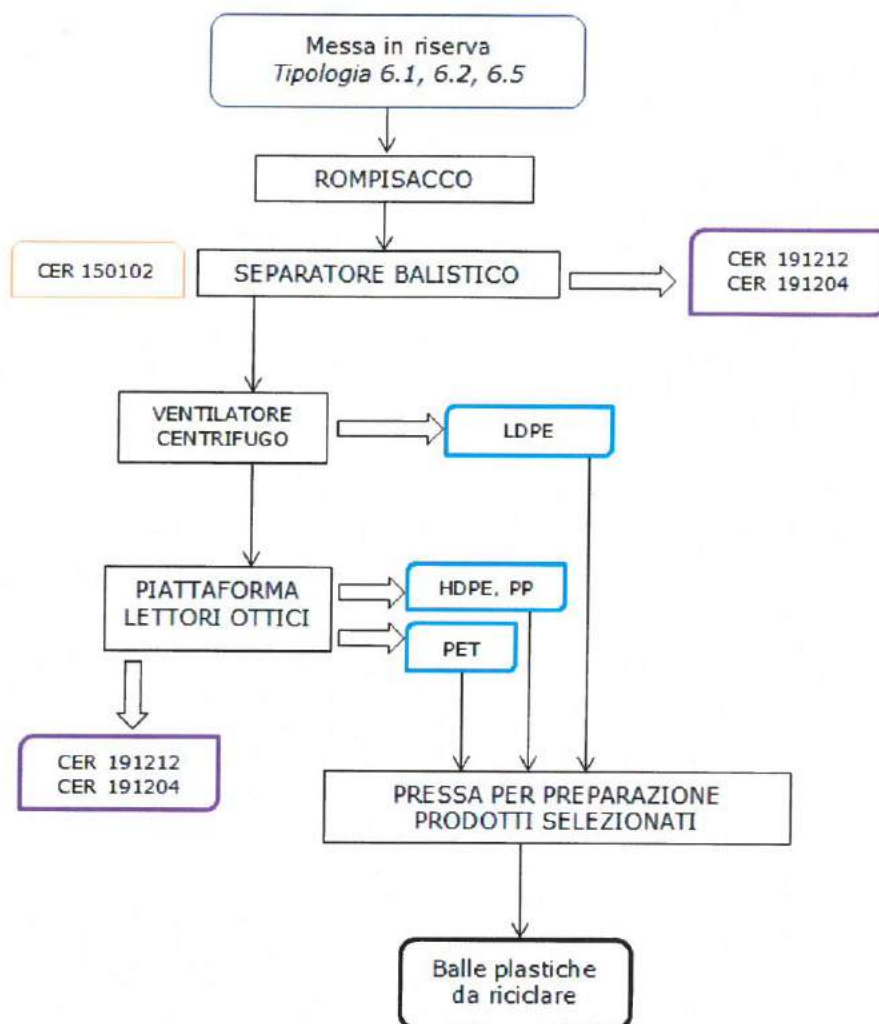
CARATTERISTICHE MPS/PRODOTTI OTTENUTI: prodotti in plastica nelle forme usualmente commercializzate

LINEA IMPIANTO DI SELEZIONE

Il materiale in ingresso, in forma di balle pressate e costituito da plastiche miste riciclabili o proveniente da raccolta differenziata di RSU, sarà prelevato dalle aree di messa in riserva e preliminarmente posto su un rompisacco per facilitare l'allargamento del materiale. In seguito, il passaggio nel separatore balistico consentirà un'efficace separazione gravimetrica tra la frazione pesante e rotolante (*detta 3D*), frazione piatta e leggera (*detta 2D*) e la frazione vagliata (o sottovaglio fine). Il vaglio balistico è composto da una serie di pale parallele dotate di moto orbitale, disposte con un angolo variabile (dai 10° ai 25°) rispetto all'orizzontale; i materiali in ingresso, avendo caratteristiche fisiche diverse (peso, forma, superficie...), assumono traiettorie diverse in seguito al movimento orbitale delle pale. La frazione pesante e leggera proseguiranno per la selezione successiva mentre il sottovaglio sarà smaltito presso ditte autorizzate.

Il materiale più leggero in LPDE (es. film, buste, imballaggi..) sarà di seguito asportato tramite un ventilatore centrifugo mentre il restante materiale in HPDE (es. bottiglie, flaconi..), PET e PP entrerà su una piattaforma automatica con lettori ottici che ne consentirà la suddivisione in box separati. Le diverse tipologie di plastiche sono alternativamente pressate in balle e depositate nell'apposita area interna.

Gli scarti prodotti dalla selezione saranno costituiti da materiali ferrosi/non ferrosi recuperabili presso fonderie (CER 191202-CER 191203); scarti di plastiche ancora riciclabili es. PVC (CER 150102; CER 191204) oppure non riciclabili (CER 191204 plastica e gomma; CER 191212 altri rifiuti compresi materiali misti).

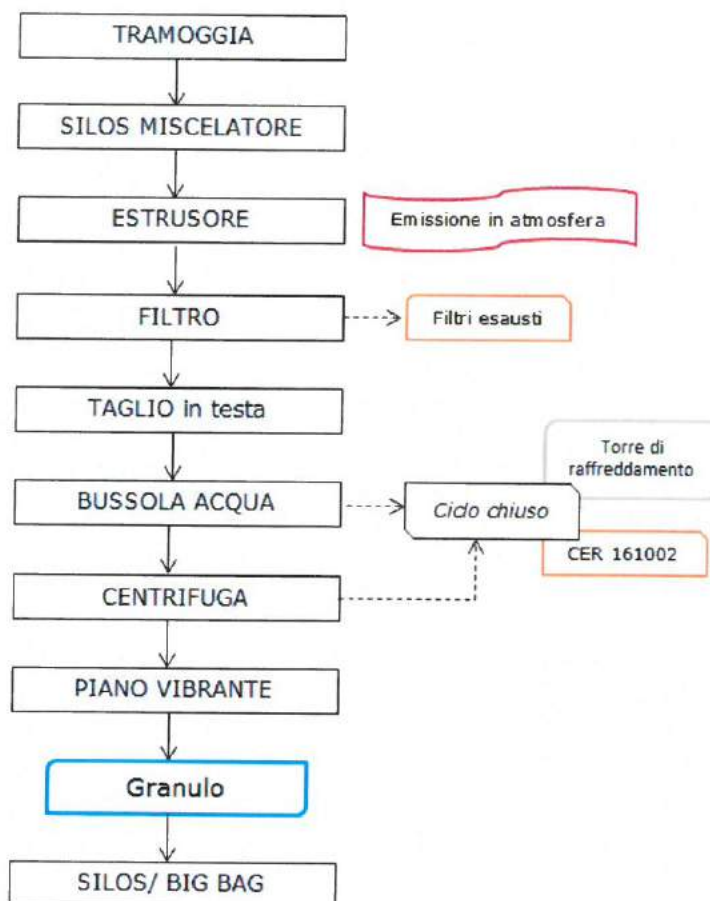


Linea di estrusione

La linea di estrusione sarà costituita da una tramoggia di carico che farà confluire il materiale dal silos della densificazione in un altro silos miscelatore e poi in un secondo silos ad alimentazione forzata che permette un continuo e regolare dosaggio del materiale nell'estrusore. L'estrusore è una macchina chiusa all'interno della quale, mediante resistenze elettriche che riscaldano il materiale a temperatura adeguata, avviene la fluidificazione della plastica; i vapori creatisi in questa fase sono eliminati all'esterno tramite degasaggio con pompe da vuoto. La plastica fluida, spinta da una vite di trasporto, sarà prima filtrata e successivamente estrusa attraverso una flangia forata e ridotta in granuli da appositi coltelli posti oltre la flangia stessa.

I granuli saranno raffreddati in un circuito chiuso con acqua (bussola), poi centrifugati per l'asciugatura e vagliati su un piano vibrante per l'eliminazione di eventuali grumi.

Il prodotto finito, che assume la denominazione di Granulo, sarà stoccato in silos e consegnato ai clienti solo dopo aver superato tutti i test di laboratorio.

LINEA RECUPERO PLASTICHE: ESTRUSIONE

Il funzionamento del processo lavorativo è previsto sia continuo per 24 ore, 7 giorni a settimana (un turno a settimana), meno le fermate per la manutenzione programmata di circa due settimane l'anno.

L'impianto è stato progettato per una produzione oraria massima in ingresso di circa 4000 Kg/h con una stima della produzione oraria massima in uscita di 3600 Kg/h.

SARRME srl

SOCIETA' ABRUZZESE RECUPERO RESINE E METALLI

LINEA PER PRODUZIONE PLASTICHE PER CDR: ELIMINATO

CONSUMI RISORSE NATURALI**ENERGIA ELETTRICA**

Il consumo stimato per l'utilizzo di energia elettrica negli impianti di produzione del granulo è di 0,33 kW/kg di prodotto finito, oltre che per l'illuminazione interna ed i servizi (8230 V. 1ph, 50 Hz con protezione differenziale).

Altra energia sarà utilizzata dai macchinari per la triturazione inerti e selezione plastiche, attualmente non quantificabile.

GAS METANO

Non sarà utilizzata questa fonte energetica

GASOLIO

Il gasolio sarà impiegato per l'alimentazione dei carrelli elevatori (muletti).

ACQUA POTABILE

Il consumo stimato di approvvigionamento di acqua è di circa 100 mc, ogni volta che sarà reintegrata l'acqua nelle vasche di lavaggio delle linee di produzione del granulo a cui si aggiunge il reintegro dell'evaporazione dalla torre di raffreddamento.

Negli altri impianti non è utilizzata acqua.

RIFIUTI PRODOTTI

Dal ciclo produttivo del riciclo delle plastiche e degli inerti sono prodotti i seguenti rifiuti:

- ✓ CER 191202 - Metalli ferrosi: recuperati in impianto autorizzato
- ✓ CER 191203 - Metalli non ferrosi: recuperati in impianto autorizzato
- ✓ CER 191204 - Plastica e gomma: smaltiti o recuperati in impianti terzi autorizzati
- ✓ CER 191212- Altri rifiuti (compresi materiali misti) prodotti dal trattamento meccanico dei rifiuti, diversi da quelli di cui alla voce 191211: smaltiti o recuperati in impianti terzi autorizzati
- ✓ CER 161002 - Soluzioni acquose di scarto: dalle vasche di lavaggio, smaltite da aziende autorizzate.
- ✓ CER 150203 - Materiali filtranti: dalla manutenzione dei filtri dell'impianto di estrusione

La ditta intende avvalersi del deposito temporaneo in rispetto dei rifiuti ai sensi dell'art.183 del Dlgs 152/06.

Punto 2: L'Azienda si impegna a realizzare, prima dell'avvio dell'impianto di recupero, n. 3 sondaggi attrezzati a piezometri ai fini della ricostruzione della superficie piezometrica per monitoraggi ante-operam dei seguenti parametri: metalli, idrocarburi totali, composti organici clorurati ed accertare eventuali contaminazioni. In allegato si fornisce planimetria (TAV.2) con la dislocazione dei realizzandi piezometri.

Punto 3: l'Azienda ribadisce, con riferimento al Quadro riassuntivo presentato, che il limite di concentrazione per il parametro "polveri" per il punto di emissione E1 – Selezione preliminare è stato fissato a 25 mg/mc. Il limite fissato dal Dlgs 1520/06 per le polveri totali con flussi di massa maggiori di 0,5 Kg/h è di 50 mg/mc ed ai sensi della DGR 517/2007 tale limite deve essere abbattuto del 30%, ovvero di 35 mg/mc.

In ogni caso, ove tali considerazioni non fossero esaustive, prima dell'avvio dell'attività la SARRME terrà conto delle eventuali prescrizioni fornite dal Comitato.

Punto 4: Si allega Valutazione di impatto acustico in revisione 02 del 20/04/2016 precisando che per ogni impianto considerato è stato dichiarato il livello di pressione acustica, tranne che per la gru mobile Solmec in cui è stato considerato, a fini cautelativi e non avendo una dichiarazione dal produttore, il livello di potenza acustica. Inoltre i calcoli per il livello di pressione sonora totale sono stati rettificati con le corrette distanze di riferimento dei macchinari, in seguito a modifiche del lay out dell'impianto.

La valutazione del rumore notturno è riportato nella Valutazione di impatto acustico rev.02 da pag. 8 a pag.10.

Infine la scelta di effettuare la valutazione considerando il campo libero, senza tener conto dell'eventuale attenuazione dovuta alle pareti del fabbricato, è maturata dal fatto che nei periodi estivi è possibile che l'attività venga svolta a porte e finestre aperte, quindi la scelta è ritenuta cautelativa in tal senso.

In ogni caso, ove tali considerazioni non fossero esaustive, prima dell'avvio dell'attività la SARRME terrà conto delle eventuali prescrizioni fornite dal Comitato.

Castelnuovo, lì 20/04/2016

SARRME SRL
Amministratore Unico
Pasquale Di Giacinto