

COMMITTENTE:

SAE SRL

Via Cupone, 13

66022 FOSSACESIA (CH)

PROGETTO:

RICHIESTA DI PROSECUZIONE ATTIVITA' DA SOTTOPORRE PREVENTIVAMENTE A V.A. PER TRATTAMENTO E RECUPERO DI RIFIUTI NON PERICOLOSI SOTTOPOSTA ALLE PROCEDURE SEMPLIFICATE DI RECUPERO DI MATERIA, ART. 216 COMMA 5 D.Lgs. 152/2006.

SEDE IMPIANTO:

COMUNE: 66022 FOSSACESIA (CH)

VIA: CUPONE n° 13

RELAZIONE TECNICA

NORMATIVA:

D.M. Ambiente 5 febbraio 1998 e s.m.i.

recupero dei rifiuti non pericolosi;

D.Lgs. 3 aprile 2006 n° 152

norme in materia ambientale;

D.Lgs. 16 gennaio 2008 n° 4

ulteriori disposizioni correttive ed integrative del D.Lgv 3.4.06 n° 152 recante norme in materia ambientale;

L.R. Abruzzo 19 dicembre 2007 n° 45

norme per la gestione integrata dei rifiuti

D.G.R. Abruzzo 26 maggio 2008 n° 465

Approvazione schemi di comunicazione inizio attività e definizione dei contenuti della relazione da allegare alla comunicazione

DATA: luglio 2012

Dueco sas di D'Angelo D. e Di Silvestro P.

Sede Legale: Via Aruccia, 18 - 66042 BOMBA (CH) **Sede Operativa:** Via O. Fonzi, 161 - 65010

SPOLTORE (PE) - Tel. 085 4963009 - Fax 085 4963135

E-mail: dueco@interfree.it - Partita IVA 01813840699



SAE s.r.l.

Via Cupone, 13

66022 FOSSACESIA (CH)

Tel. 0872. 579106

Tel./Fax 0872.579720 - N. 326.802096

P. IVA 01919190692 - C.C.I.A.A. CHIETI 91152000

DUECO S.r.l.
di D'ANGELO D. e DI SILVESTRO P.
Sede Legale Via Aruccia, 18 - 66042 BOMBA (CH)
Sede Oper. Via O. Fonzi, 161 - Tel. Fax 085 4963009
65010 SPOLTORE (PE)
Partita IVA 01813840699

1. INTRODUZIONE

La presente viene elaborata su commissione della SAE S.r.l. , avente sede legale ed operativa in Via Cupone , 13 nel comune di 66022 Fossacesia (CH). Essa ha per oggetto la richiesta di Valutazione di Assoggettabilità Ambientale per la prosecuzione della attività di recupero di materia da rifiuti non pericolosi, art. 216 comma 5 D.Lgs. 152/2006 e del D.M. 05/02/1998 così come modificato dal D.M. 186/2006 (rif. Iscrizione RIP n° 97/2003 del 14/04/2003) e successivo rinnovo da parte dell'Albo Nazionale Gestori Ambientali Sez. Regionale Abruzzo con iscrizione n° 124/AQ del 12/10/2007 con scadenza 12/10/2012.

2 GENERALITA' DELLA DITTA

La SAE S.r.l. intende proseguire la propria attività di gestione dei rifiuti non pericolosi, ovvero la messa in riserva e il successivo recupero nelle aree dell'impianto sito in Via Cupone, 13 nel Comune di Fossacesia (CH), in ottemperanza a quanto autorizzato dalla determina n° 124/AQ del 12/10/2007. L'impianto è censito al Foglio n. 27 particella n. 4023 del Comune di Fossacesia (CH), per un'area di mq 6800, in zona classificata "agricola" dal vigente P.R.G., con deroga alle previsioni del vigente PRG come acclarato dal provvedimento conclusivo n° 8 del 16/01/2009 del SUAP sangro/aventino.

L'area comprende:

- un capannone industriale avente superficie coperta di mq 515 sviluppato in un corpo unico.
- Un piazzale di mq 6300 nel quale sono state individuate apposite aree per il deposito preliminare dei rifiuti in ingresso, e le materie prime ottenute dopo le lavorazioni.
- L'intera area perimetralmente è recintata con rete metallica su supporto in c.a., di opportuna altezza-
- L'accesso all'impianto avviene dalla strada Comunale San Donato.
- L'area è totalmente pavimentata con massetto industriale ed è dotata di appositi sistemi di rete per la raccolta delle acque di prima pioggia, e delle acque che generano dal lavaggio degli automezzi e delle materie plastiche. Tutte le acque , sono raccolte in due distinte vasche di stoccaggio con capacità 37,50 mc./cadauno e smaltite periodicamente presso impianti debitamente autorizzati.

Nel piazzale inoltre trovano collocazione:

- una pesa delle dimensioni di 13,00 mt. X 3,00 mt , idonea per ogni tipo di automezzo sia in ingresso che in uscita dall'impianto, la sua capacità di pesata è di 50 tonnellate;
- una piazzola di lavaggio per gli automezzi;
- presse per la compattazione dei materiali
- una linea di lavaggio dei materiali plastici
- impianti di triturazione e sminuzzatori di materie plastiche
- estrusore
- silos di stoccaggio di materie plastiche
- aree di messa in riserva dei rifiuti in ingresso
- aree di messa in riserva di MPS

Descrizione delle attrezzature

Le attrezzature utilizzate nell'impianto per l'ottenimento di MPS (materia prima secondaria), si possono riassumere in :

- TRITURATORI
- IMPIANTO DI LAVAGGIO MATERIE PLASTICHE
- IMPIANTO DI CENTRIFUGAZIONE
- PRESSA AUTOMATICA
- PRESSA MANUALE
- ESTRUSORE
- SILOS MATERIALI PLASTICI

3 DESCRIZIONE DELL'ATTIVITA' E DEL CICLO PRODUTTIVO

I rifiuti in ingresso all'impianto provengono sostanzialmente da attività industriali, artigianali, commerciali agricole e di servizi, da attività di demolizione, da raccolta differenziata di R.S.U. e da altre forme di raccolta differenziata industriale.

Tutti i mezzi di trasporto , preventivamente accettati in omologa, sono sottoposti alle operazioni di pesatura , verifica del F.I.R. (formulario di identificazione rifiuti), della documentazione accessoria il trasporto, compresa la necessaria iscrizione all'Albo Smaltitori, alla verifica sia visiva che delle eventuali analisi di classificazione dei rifiuti.

Dopo la pesatura, su indicazione del personale SAE, gli automezzi sono avviati nelle apposite aree di stoccaggio sia all'interno del capannone che in quelle poste sul piazzale. Nell'impianto successivamente al deposito preliminare sono svolte tutte quelle operazioni che l'attività R13; R3; R4; R5, consente al solo fine di produrre MPS.

Tutte le parti di scarto, ovvero i sovralli generati dall'attività di selezione sono depositati in aree di stoccaggio e/o in cassoni scarrabili per essere riclassificati e destinati allo smaltimento finale. L'attività lavorativa viene svolta dal lunedì al

venerdì di ogni settimana dalle ore 8,00 alle 12,00 e dalle 13,30 alle 17,00, il sabato viene riservato solo eccezionalmente quando necessitano le operazioni di manutenzione e/o eventuali ritardi di automezzi che non hanno avuto possibilità di scaricare il venerdì sera. Nel complesso l'impianto lavora mediamente 280 gg./anno.

DESCRIZIONE DELLE ATTIVITA' DI RECUPERO

Come detto la SAE S.r.l., nella sua intenzione di proseguire l'attività di recupero di materia dal rifiuto, descrive nella seguente tabella riassuntiva quanto già autorizzato dalla Determina 124/AQ e richiede solo per alcune tipologie di rifiuto, un aumento dei quantitativi annui da gestire. Si precisa che tale aumento non andrà a modificare i quantitativi di stoccaggio istantaneo, ma darà all'azienda la possibilità di razionalizzare meglio le lavorazioni delle partite anche in funzione della economicità che ne può derivare.

Stoccaggio istantaneo dei rifiuti per matrici:

- *Tipologia 1.1 rifiuti di carta e cartone;.....ton. 150,00*
- *Tipologia 2.1 vetro;..... ton. 80,00*
- *Tipologia 3.1 metalli ferrosi;.....ton. 100,00*
- *Tipologia 3.2 metalli non ferrosi.....ton. 100,00*
- *Tipologia 6.1 materiali plastici..... ton. 200,00*
- *Tipologia 6.2 sfridi e scarti di materie plastiche..... ton. 200,00*
- *Tipologia 6.5 paraurti e plance di autoveicoli..... ton. 100,00*
- *Tipologia 9.1 scarti di legno.....ton.....20,00*
- *Tipologia 9.2 scarti di legno e sughero.....ton. 20,00*

TABELLA RIASSUNTIVA

TIPOLOGIA (D.M: 05/04/06 n°186/06)		CODICI CER	OPERAZIONI RECUPERO (Allegato C parte IV del D.Lgs.152/06	Quantità massime già autorizzate ton/anno	QUANTITA' MASSIME richieste con la presente
	Descrizione				
1.1	Rifiuti di carta, cartone e cartoncino, inclusi poliaccoppiati, anche di imballaggi	150101 150105 150106 200101	R13 – R3b)	3000	5000
2.1	Imballaggi, vetro di scarto ed altri rifiuti e frammenti di vetro; rottami di vetro	170202 200102 150107 191205 160120 101112	R13 – R5 b) c)	1000	1000

3.1	Rifiuti di ferro, acciaio e ghisa e limitatamente ai cascami di lavorazione, i rifiuti identificati dai codici	120102 120101 100210 160117 150104 170405 190118 190102 200140 191202 100299 120199	R13 – R4c)	1000	1000
3.2	Rifiuti di metalli non ferrosi e loro leghe e limitatamente ai cascami di lavorazione, i rifiuti identificati dai codici	110599 110501 150104 200140 191203 120103 120104 170401 191002 170402 170403 170404 170406 170407 100899 120199	R13 – R4c)	1000	1000
6.1	Rifiuti di plastici a, imballaggi usati in plastica compresi i contenitori per liquidi, con esclusione dei contenitori per fitofarmaci e per presidi medico-chirurgici.	020104 150102 200139 191204 170203	R13-R3	5000	10000
6.2	Sfridi, scarti polveri e rifiuti di materie plastiche e fibre sintetiche	070213 120105 160119 160216 160316 170203	R13 R3	3500 5000	5000 10000
6.5	Paraurti e plance di autoveicoli in materie plastiche	070213 160119 120105	R13 R3	100 1000	500 2000
9.1	Scarti di legno e sughero, imballaggi in legno	030101 030105 150103 030199 170201 200138 191207 200301	R13 – R3a)	300	300
9.2	Scarti di legno e sughero, imballaggi in legno	030101 030105	R13 – R3	300	300

MODALITA' DI RECUPERO DELLE SINGOLE TIPOLOGIE

Rifiuti di cui al D.M. 05/02/1998 così come modificato dal D.M. 186/2006.

All. 1 suballegato 1 punto 1:1

Tipologia: rifiuti di carta, cartone e cartoncino, inclusi i poliaccoppiati, anche di imballaggi. CER 150101 – 150105 – 150106 – 200101.

Il processo inizia con la raccolta presso le attività produttive, raccolta differenziata di RU, altre forme di raccolta in appositi contenitori su superfici private, altre attività di servizio. Gli automezzi in ingresso nell'impianto dopo aver espletato le verifiche di rito, depositano i rifiuti nelle apposite aree adibite al loro stoccaggio (R13), la messa in riserva avviene su aree pavimentate dotate dei sistemi di raccolta delle acque meteoriche e/o di percolazione. Successivamente sono avviati ai processi di selezione, eliminazione delle impurezze, dei materiali estranei, al compattamento e all'imballaggio con pressa manuale o automatica. Le balle così confezionate sono avviate nelle aree di deposito delle MPS (materia prima secondaria) R3, per essere successivamente indirizzate alle industrie cartarie.

Tipologia: 1.1

Rifiuti di carta, cartone e cartoncino, inclusi i poliaccoppiati, anche di imballaggi;
CER : 15 01 01 – 15 01 05 – 15 01 06 – 20 01 01 .

Provenienza: 1.1.1

Attività produttive, raccolta differenziata di RU, altre forme di raccolta in appositi contenitori su superfici private, attività di servizi.

Caratteristiche del rifiuto: 1.1.2

Rifiuti costituiti da cartaccia derivante da raccolta differenziata, rifiuti di carta e cartone non rispondente alle specifiche delle norme UNI-EN- 643

Attività di recupero: 1.1.3

b) messa in riserva R13 per la produzione di materia prima secondaria per l'industria cartaria mediante selezione, eliminazione delle impurezze, dei materiali contaminati, compattamento in conformità alle seguenti specifiche (R3):

- impurezze quali metalli, sabbie e materiali da costruzione, materiali sintetici, vetro, carte prodotte con fibre sintetiche, tessili, legno, nonché altri materiali estranei max 1% come somma totale.
- carta carbone, carte bituminate assenti.
- formaldeide e fenolo assenti.
- PCB + PCT < 25 ppm

Caratteristiche delle materie prime e/o dei prodotti ottenuti: 1.1.4.

b) materie prime secondarie (MPS) per l'industria cartaria rispondenti alle specifiche delle norme UNI-EN 643.

La potenzialità annua già autorizzata per queste tipologie di rifiuti recuperabili , si attesta su una capacità di ton 3.000/anno. La nostra richiesta , considerate le valutazioni dello studio che Vi sottoponiamo, è di ton 5.000/anno. Resta fermo come già detto il rispetto della capacità istantanea di stoccaggio espressa in tabella.

All. 1 suballegato 1 punto 2.1

Tipologia: imballaggi, vetro di scarto ed altri rifiuti e frammenti di vetro; rottami di vetro. CER 170202- 200102 – 150107 – 191205 – 160120 – 101112.

Il processo inizia con la raccolta presso le attività produttive, raccolta differenziata di RU e/o RAU , da attività industriali, artigianali, commerciali e di servizi; autodemolizioni autorizzate ai sensi del DLgs. 05/02/97 n°22 e s.m.i..Gli automezzi in ingresso all'impianto dopo aver espletato le verifiche di rito, depositano i rifiuti nelle apposite aree adibite al loro stoccaggio (R13), la messa in riserva avviene su aree pavimentate dotate dei sistemi di raccolta delle acque meteoriche e/o di percolazione. Successivamente sono avviati ai processi di selezione, eliminazione delle impurezze, cernita, vagliatura, frantumazione e/o macinazione, separazione dei metalli magnetici, asportazione dei materiali leggeri, separazione automatica dei corpi opachi . Il materiale ottenuto è depositato in appositi cassoni sul piazzale per essere inviato successivamente come MPS sia all'industria del vetro che ad altre forme di recupero autorizzate.

Tipologia punto 2.1

Imballaggi, vetro di scarto ed altri rifiuti e frammenti di vetro, rottami di vetro-CER; 170202 – 200102 – 150107 – 191205 – 160120 – 101112.

Provenienza: punto 2.1.1.

Raccolta differenziata in appositi contenitori e/o altre raccolte differenziate; selezione da RSU e/o RAU ; attività industriali; artigianali commerciali e di servizi; autodemolizioni autorizzati ai sensi del D.Lgs. 05/02/1997 n° 22 e s.m.i..

Caratteristiche del rifiuto: punto 2.1.2

Vetro di scarto con esclusione dei vetri da tubi catodici delle lampade a scarica ed altri vetri contaminati da sostanze radioattive e dei contenitori etichettati pericolosi ai sensi della legge 29/maggio/ 1974, n° 256, decreto del presidente della Repubblica 24/11/1981 n° 927 e s.m.i.; non radioattivo ai sensi del D.Lgs. 17/03/1995 n° 230.

Attività di recupero : punto 2.1.3.

a) recupero diretto nell'industria vetraria [R5];

b) messa in riserva [R13] per la produzione di materie prime secondarie per l'industria vetraria mediante cernita manuale, vagliatura, frantumazione e/o macinazione, separazione metalli magnetici, asportazione dei materiali leggeri, separazione automatica metalli non magnetici, separazione automatica corpi opachi per l'ottenimento di rottame di vetro pronto al forno con le seguenti caratteristiche: Pb < 0,3 ppm sull'eluato effettuato in base ai criteri riportati nel Dm 21/3/73 "Disciplina igienica degli imballaggi, recipienti, utensili destinati a venire in contatto con le sostanze alimentari o con sostanze di uso personale" e successive modifiche e integrazioni (Supplemento Gu n. 104 del 20 aprile 1973); per il rottame di vetro di colore misto pronto al forno: materiale solido costituito da rottame di vetro sodio-calcico con granulometria > 3 mm, ceramica e porcellana < 0,01%, pietre < 0,02%, metalli magnetici < 0,002%, metalli amagnetici < 0,01%, materiali organici < 0,1%, altri vetri 0,5%, umidità < 3% in peso, frazione sottovaglio (< 3 mm) < 5%; per il rottame di vetro di colore giallo, mezzo bianco o bianco pronto al forno: materiale solido costituito da rottame di vetro sodico-calcico con granulometria > 3 mm, ceramica e porcellana < 0,01%, pietre < 0,01%, metalli magnetici < 0,002%, metalli amagnetici 0,01%, (0,003% per il rottame di vetro trasparente), materiali organici < 0,1%, altri vetri < 0,5%, (4% per il rottame di vetro trasparente), umidità < 3% in peso, frazione sottovaglio (< 3 mm) < 5% [R5].

c) messa in riserva [R13] per la produzione di materie prime secondarie per l'edilizia, per la formazione di rilevati e sottofondi stradali, riempimenti e colmature, come strato isolante e di appoggio per tubature, condutture e pavimentazioni anche stradali e come materiale di drenaggio, mediante cernita manuale, vagliatura, frantumazione e/o macinazione, separazione metalli magnetici, asportazione dei materiali leggeri, separazione automatica metalli non magnetici, separazione automatica corpi opachi, analisi del contenuto in metalli pesanti, e verifica dei limiti di cui al test di cessione effettuato sul rifiuto tal quale secondo il metodo in allegato 3 al presente decreto [R5].

Caratteristiche delle MPS e/o dei prodotti ottenuti : punto 2.1.4.

b) materie prime secondarie conformi alle specifiche merceologiche fissate dalle Camere di Commercio di Roma e Milano destinate alla produzione di vetro, carta di vetro, e materiali abrasivi nelle forme usualmente commercializzate;

c) MPS per l'edilizia

All. 1 suballegato 1 punto 3.1

Tipologia: rifiuti di ferro , acciaio e ghisa. CER 120102 – 120101 – 100210 – 160117 – 150104 – 170405 – 190118 – 190102 – 200140 – 191202 e, limitatamente ai cascami di lavorazione, i rifiuti identificati dai codici – 100299 – 120199.

Il processo di recupero inizia con la raccolta dei rifiuti di ferro, acciaio e ghisa nonché dei cascami di lavorazione presso i produttori, ovvero dalle attività industriali, artigianali, commerciali, agricole e di servizi; dalla raccolta differenziata, da impianti di selezione e cernita e dalle attività di demolizione. Gli automezzi in ingresso all'impianto dopo aver espletato le verifiche di rito, depositano i rifiuti nelle apposite aree adibite al loro stoccaggio (R13), la messa in riserva avviene su aree pavimentate dotate dei sistemi di raccolta delle acque meteoriche e/o di percolazione. Successivamente sono avviati ai processi di selezione, eventuale trattamento meccanico a secco per l'eliminazione di sostanze e/o materiali estranei . I materiali ferrosi recuperati (R4), sono posizionati sul piazzale in cumuli e/o in cassoni scarrabili, per essere successivamente inviati come MPS alle industrie metallurgiche.

Tipologia punto 3.1

Rifiuti di ferro, acciaio e ghisa:

CER – 120102- 120101 – 100210 – 160117 – 150104 – 170405 – 190118 – 190102 – 200140 – 191202 – 100299 – 120199.

Provenienza: punto 3.1.1.

Attività industriali, artigianali, agricole, commerciali e di servizi; lavorazioni di ferro, ghisa e acciaio, raccolta differenziata, impianti di selezione o di incenerimento di rifiuti, attività di demolizione.

Caratteristiche del rifiuto: 3.1.2.

Rifiuti ferrosi , di acciaio, ghisa e loro leghe anche costituiti da cadute di officina, rottame alla rinfusa, rottame zincato, lamierino, cascami della lavorazione dell'acciaio e della ghisa, imballaggi, fusti, latte, vuoti e lattine di metalli ferrosi e non ferrosi e acciaio anche stagnato; PCB, PCT <ppb, ed eventualmente contenenti inerti, materiali non ferrosi, plastiche, etc.,<5% in peso, oli< 10%: non radioattivo ai sensi del D.Lgs. 17/03/1995, n° 230.

Attività di recupero : punto 3.1.3

c) messa in riserva R13 per la produzione di materia prima secondaria per l'industria metallurgica mediante, selezione, trattamento a secco o a umido per l'eliminazione di materiali e/o sostanze estranee in conformità alle seguenti caratteristiche R4:

- oli e grassi <0,1% in peso PCB e PCT <25ppb , inerti, materiali non ferrosi, plastiche, altri materiali indesiderati max 1% in peso come somma totale , solventi organici <0,1% in peso;

polveri con granulometria <10u non superiore al 10% in peso delle polveri totali; non radioattivo ai sensi del D.Lgs. 17/03/1995, n° 230;

non devono essere presenti contenitori chiusi o non sufficientemente aperti, né materiali esplosivi e/o pericolosi e/o armi da fuoco intere o in pezzi.

Caratteristiche delle materie prime e/o dei prodotti ottenuti: punto 3.1.4.

c) materia prima secondaria per l'industria metallurgica conforme alle specifiche CECA, AISI, CAEF e UNI.

La potenzialità annua già autorizzata è di ton. 1.000/anno , se ne chiede conferma.

All. 1 suballegato 1 punto 3.2

Tipologia: rifiuti di metalli non ferrosi o loro leghe CER 110599 – 110501 – 150104 – 200140 – 191203 – 120103 – 120104 – 170401 – 191002 – 170402 – 170403 – 170404 – 170406 – 170407 e limitatamente ai cascami di lavorazione i rifiuti individuati dai seguenti codici 100899 – 120199.

Il processo di recupero inizia con la raccolta dei materiali non ferrosi, delle loro leghe, dei rottami, delle barre, dei lamierini, dei profili in alluminio e /o rame, dei rottami in ottone, bronzo etc., presso le attività industriali, artigianali, agricole, commerciali e di servizio; raccolta differenziata, impianti di selezione e o incenerimento dei rifiuti; attività di demolizione.

Gli automezzi in ingresso all'impianto dopo aver espletato le verifiche di rito, depositano i rifiuti nelle apposite aree adibite al loro stoccaggio (R13), la messa in riserva avviene su aree pavimentate dotate dei sistemi di raccolta delle acque meteoriche e/o di percolazione. Successivamente sono avviati ai processi di selezione, eventuale trattamento meccanico a secco per l'eliminazione di sostanze e/o materiali estranei . I materiali non ferrosi recuperati (R4), sono posizionati sul piazzale in cumuli e/o in cassoni scarrabili, per essere successivamente inviati come MPS alle industrie metallurgiche.

Tipologia: punto 3.2

Rifiuti di metalli non ferrosi o loro leghe CER 110599 – 110501 – 150104 – 200140 – 191203 – 120103 – 120104 – 170401 – 170402 – 170403 – 191002 – 170404 – 191002 – 170406 – 170407 – e limitatamente ai cascami di lavorazione i rifiuti individuati dai seguenti codici 100899 – 120199.

Provenienza del rifiuto: punto 3.2.1.

Attività industriali, artigianali, agricole, commerciali e di servizi ; lavorazioni di metalli non ferrosi; raccolta differenziata; impianti di selezione o di incenerimento di rifiuti; attività di demolizione.

Caratteristiche del rifiuto: punto 3.2.2.

rifiuti di metalli non ferrosi o loro leghe anche costituiti da rottami e cascami di barre, profili, lamiere, nastri di alluminio, foglio di alluminio, rame elettrolitico nudo, rottame di ottone, rottami e cascami di nichel, cupronichel, bronzo, zinco, piombo e alpacca, imballaggi, fusti, latte vuoti e lattine di metalli ferrosi e non ferrosi e acciaio anche stagnato; PCB e PCT < 25 ppb, ed eventualmente contenenti inerti, plastiche, etc. < 20% in peso, oli < 10% in peso; no radioattivo ai sensi del decreto legislativo 17 marzo 1995, n. 230.

Attività di recupero: punto 3.2.3.

c) messa in riserva [R13] per la produzione di materie prime secondarie per l'industria metallurgica mediante selezione, eventuale trattamento a secco o ad umido per l'eliminazione di materiali e/o sostanze estranee in conformità alle seguenti caratteristiche [R4]:

oli e grassi < 2% in peso

PCB e PCT < 25 ppb,

inerti, metalli non ferrosi, plastiche, altri materiali indesiderati < 5% in peso come somma totale

solventi organici < 0,1% in peso

polveri con granulometria < 10 µ non superiori al 10% in peso delle polveri totali;

non radioattivo ai sensi del decreto legislativo 17 marzo 1995, n. 230;

non devono essere presenti contenitori chiusi o non sufficientemente aperti, né materiali pericolosi infiammabili e/o esplosivi e/o armi da fuoco intere o in pezzi.

Caratteristiche delle materie prime e/o dei prodotti ottenuti: punto 3.2.4.

Materia prima secondaria per l'industria metallurgica, conforme alle specifiche UNI ed EURO.

La potenzialità annua già autorizzata è di ton. 1.000/anno , se ne chiede conferma.

All. 1 suballegato 1 punto 6.1

Tipologia: rifiuti di plastica; imballaggi usati in plastica; compresi i contenitori per liquidi, con esclusione dei contenitori per fitofarmaci e per presidi medico/chirurgici. CER – 020104 – 150102 – 191204 – 200139 – 170203.

All. 1 suballegato 1 punto 6.5

Gli automezzi in ingresso all'impianto dopo aver espletato le verifiche di rito, depositano i rifiuti nelle apposite aree adibite al loro stoccaggio (R13), la messa in riserva avviene su aree pavimentate dotate dei sistemi di raccolta delle acque meteoriche e/o di percolazione. Successivamente sono avviati all'impianto di selezione per la separazione delle matrici omogenee (distinzione dei polimeri), i materiali così separati , sono triturati e moliti in appositi mulini , lavati e centrifugati. Il materiale ottenuto, viene immagazzinato in silos e/o in big-bags per una eventuale altra lavorazione di estrusione e addensazione. Tutti i materiali plastici sono stoccati

in attesa di essere venduti come MPS alle industrie di trasformazione delle materie plastiche. Necessita specificare che le acque esauste che generano dall'attività di lavaggio sono convogliate e raccolte in apposite vasche da 37,50 mc e smaltite in impianti terzi di trattamento.

Tipologia : punto 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.

CER – 020104 – 150102 – 191204 – 200139 – 170203.

Provenienza: punto 6.1.1.

Raccolte differenziate, selezione da RSU o RA; attività industriali, artigianali e commerciali, agricole, di costruzione e demolizione.

Caratteristiche del rifiuto: punto 6.1.2.

Materiali plastici compresi teli e sacchetti, tubetti per rocche di filati, di varia composizione e forma con eventuale presenza di rifiuti di altra natura.

Attività di recupero : punto 6.1.3.

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 delle materie prime e/o prodotti ottenuti: punto 6.1.4.

Materie prime secondarie conformi alle specifiche UNIPLAST-UNI 10667 e prodotti in plastica nelle forme usualmente commercializzate.

La potenzialità annua già autorizzata per queste tipologie di rifiuti recuperabili , si attesta su una capacità di ton 5.000/anno. La nostra richiesta , considerate le valutazioni dello studio che Vi sottoponiamo, è di ton 10.000/anno. Resta fermo come già detto il rispetto della capacità istantanea di stoccaggio espressa in tabella.

All. 1 suballegato 1 punto 6.2

Tipologia: sfridi, scarti, polveri e rifiuti di materie plastiche e fibre sintetiche.

CER – 070213 – 120105 – 160119 – 160216 – 160306 – 170203.

Il processo di recupero inizia con la raccolta dei rifiuti presso i produttori industriali, della produzione e trasformazione delle materie plastiche e fibre sintetiche, gli impianti di recupero degli accumulatori esausti, le attività di autodemolizione, autoriparazione e industria automobilistica, altre attività di recupero di altre apparecchiature e manufatti; attività di costruzione e demolizione.

Gli automezzi in ingresso all'impianto dopo aver espletato le verifiche di rito, depositano i rifiuti nelle apposite aree adibite al loro stoccaggio (R13), la messa in riserva avviene su aree pavimentate dotate dei sistemi di raccolta delle acque meteoriche e/o di percolazione. Successivamente sono avviati all'impianto di

selezione per la separazione delle matrici omogenee (distinzione dei polimeri), i materiali così separati, sono triturati e moliti in appositi mulini, lavati e centrifugati. Il materiale ottenuto, viene immagazzinato in silos e/o in big-bags per una eventuale altra lavorazione di estrusione e addensazione. Tutti i materiali plastici sono stoccati in attesa di essere venduti come MPS alle industrie di trasformazione delle materie plastiche. Necessita specificare che le acque esauste che generano dall'attività di lavaggio sono convogliate e raccolte in apposite vasche da 37,50 mc e smaltite in impianti terzi di trattamento.

Tipologia: punto 6.2

Sfridi, scarti, polveri e rifiuti di materie plastiche e fibre sintetiche;
CER – 070213 – 120105 – 160119 – 160216 – 160306 – 170203.

Provenienza: punto 6.2.1

Industria, della produzione e trasformazione della plastica e fibre sintetiche, impianti di recupero degli accumulatori esausti, attività di autodemolizione autorizzata ai sensi del D.Lgs. 05/02/1997 e s.m.i., attività di autoriparazione e industria automobilistica, altre attività di recupero di altre apparecchiature e manufatti; attività di costruzione e demolizione.

Caratteristiche del rifiuto: punto 6.2.2.

Granuli, trucioli, ritagli. Polveri, manufatti fuori norma, etc..Eventuale presenza di altri polimeri, cariche, pigmenti, additivi, Pb<3%, KOH<0,3%, Cd< 0,3%.

Attività di recupero: punto 6.2.3.

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 delle materie prime e/o dei prodotti ottenuti: punto 6.2.4.

Materie prime secondarie conformi alle specifiche UNIPLAST-UNI 10667, prodotti in plastica nelle forme usualmente commercializzate.

La potenzialità annua già autorizzata per queste tipologie di rifiuti recuperabili, si attesta su una capacità di ton 3.500/anno per l'attività in R13 e ton 5.000/anno per l'attività in R3. La nostra richiesta, considerate le valutazioni dello studio che Vi sottoponiamo, è di ton 5.000/anno per l'attività in R13 e ton. 10.000 per l'attività in R3. Resta fermo come già detto il rispetto della capacità istantanea di stoccaggio espressa in tabella.

All. 1 suballegato 1 punto 6.5

Tipologia: paraurti e plance di autoveicoli in materie plastiche;
CER – 070213 – 160119 – 120105.

Il processo di recupero inizia con la raccolta dei rifiuti presso i produttori, attività di autodemolizione di veicoli autorizzata ai sensi del D.Lgs. 5/02/1997 n° 22 e s.m.i., presso attività di riparazione e sostituzione su veicoli in servizio; industria automobilistica.

Gli automezzi in ingresso all'impianto dopo aver espletato le verifiche di rito, depositano i rifiuti nelle apposite aree adibite al loro stoccaggio (R13), la messa in riserva avviene su aree pavimentate dotate dei sistemi di raccolta delle acque meteoriche e/o di percolazione. Successivamente sono avviati all'impianto di selezione per la separazione delle matrici omogenee (distinzione dei polimeri), i materiali così separati, sono triturati e moliti in appositi mulini, lavati e centrifugati. Il materiale ottenuto, viene immagazzinato in silos e/o in big-bags per una eventuale altra lavorazione di estrusione e addensazione. Tutti i materiali plastici sono stoccati in attesa di essere venduti come MPS alle industrie di trasformazione delle materie plastiche. Necessita specificare che le acque esauste che generano dall'attività di lavaggio sono convogliate e raccolte in apposite vasche da 37,50 mc e smaltite in impianti terzi di trattamento.

Tipologia: punto 6.5

Paraurti e plance di autoveicoli in materie plastiche.
CER – 070213 – 160119 – 120105.

Provenienza: punto 6.5.1.

Attività di demolizione di veicoli autorizzata, attività di riparazione e sostituzione su veicoli in servizio, industria automobilistica.

Caratteristiche del rifiuto: punto 6.5.2.

Manufatti interi o parti di essi in plastica. Eventuale presenza di cariche, inerti, gomma, pigmenti, additivi.

Attività di recupero: punto 6.5.3.

Messa in riserva di rifiuti (R13), con triturazione, lavaggio e flottazione per la separazione degli inquinanti e per porre la frazione plastica all'operazione di recupero nell'industria delle materie plastiche (R3).

Caratteristiche delle materie prime e/o dei prodotti ottenuti: punto 6.5.4.

Prodotti in plastica nelle forme usualmente commercializzate.

La potenzialità annua già autorizzata per queste tipologie di rifiuti recuperabili, si attesta su una capacità di ton 100/anno per l'attività in R13 e ton 1.000/anno per l'attività in R3. La nostra richiesta, considerate le valutazioni dello studio che Vi sottoponiamo, è di ton 500/anno per l'attività in R13 e ton. 2.000 per l'attività in R3. Resta fermo come già detto il rispetto della capacità istantanea di stoccaggio espressa in tabella.

All. 1 suballegato 1 punto 9.1.

Tipologia: scarti di legno e sughero, imballaggi in legno;

CER – 030101 – 030105 – 150103 – 030199 – 170201 – 200138 – 191207 – 200301.

Il processo di recupero inizia con la raccolta degli scarti di legno e sughero e degli imballaggi costituiti dagli stessi materiali presso le industrie edili, della raccolta differenziata, attività industriali, artigianali, commerciali, agricole e di servizio; attività di demolizione.

Gli automezzi in ingresso nell'impianto dopo aver espletato le verifiche di rito, depositano i rifiuti nelle apposite aree adibite al loro stoccaggio (R13), la messa in riserva avviene su aree pavimentate dotate dei sistemi di raccolta delle acque meteoriche e/o di percolazione. Successivamente sono avviati ai processi di selezione, cernita, eliminazione delle impurezze e dei materiali estranei, adeguamento volumetrico e/o cippati. Il materiale così selezionato viene depositato in apposite aree, all'interno del piazzale, sia a terra che cassoni scarrabili per essere successivamente inviato come materia prima secondaria ad attività di recupero (R3), nell'industria della falegnameria e carpenteria.

Tipologia: punto 9.1

Scarti di legno e sughero, imballaggi in legno

CER – 030301 – 030105 – 150103 – 030199 – 170201 – 200138 – 191207 – 200301.

Provenienza: punto 9.1.1.

Industria edile e raccolta differenziata, attività industriale, artigianale, commerciale, agricola e di servizio; attività di demolizione.

Caratteristiche del rifiuto: punto 9.1.2.

Legno di scarto di diverse dimensioni e segatura, con possibile presenza di polveri di natura inerte; cassette, pallets e altri imballaggi in legno non trattato, sfridi di pannelli (compensati, listellari, di fibra, di particelle ecc.), di legno trattato, nobilitato, compreso MDF, polverino di carteggiatura.

Attività di recupero: punto 9.1.3.

Messa in riserva di rifiuti di legno R13, con lavaggio eventuale, cernita, adeguamento volumetrico, o cippatura per sottoporli alle seguenti operazioni di recupero (R3).

a) recupero nell'industria della falegnameria e carpenteria.

Caratteristiche delle materie prime e/o dei prodotti ottenuti: punto 9.1.4.

Manufatti a base di legno e sughero nelle forme usualmente commercializzate.

La potenzialità annua già autorizzata è di ton. 300, se ne chiede conferma.

All. 1 suballegato 1 punto 9.2.

Tipologia: scarti di legno e sughero, imballaggi in legno;
CER – 030101 – 030105.

Il processo di recupero inizia con la raccolta degli scarti di legno e sughero e degli imballaggi costituiti dai medesimi materiali presso le industrie della lavorazione del legno vergine. Gli automezzi in ingresso nell'impianto dopo aver espletato le verifiche di rito, depositano i rifiuti nelle apposite aree adibite al loro stoccaggio (R13), la messa in riserva avviene su aree pavimentate dotate dei sistemi di raccolta delle acque meteoriche e/o di percolazione. Successivamente sono avviati ai processi di selezione, cernita, eliminazione delle impurezze e dei materiali estranei, adeguamento volumetrico e/o cippati . Il materiale così selezionato viene depositato in apposite aree ,all'interno del piazzale, sia a terra che cassoni scarrabili per essere successivamente inviato come materia prima secondaria ad attività di recupero (R3).

Tipologia: punto 9.2

CER – 030101 – 030105.

Provenienza: punto 9.2.1.

Industria della lavorazione del legno vergine.

Caratteristiche del rifiuto: punto 9.2.2.

Legno vergine in scarti di diverse dimensioni e segatura, con possibili presenze di polveri di natura inerte.

Attività di recupero: punto 9.2.3.

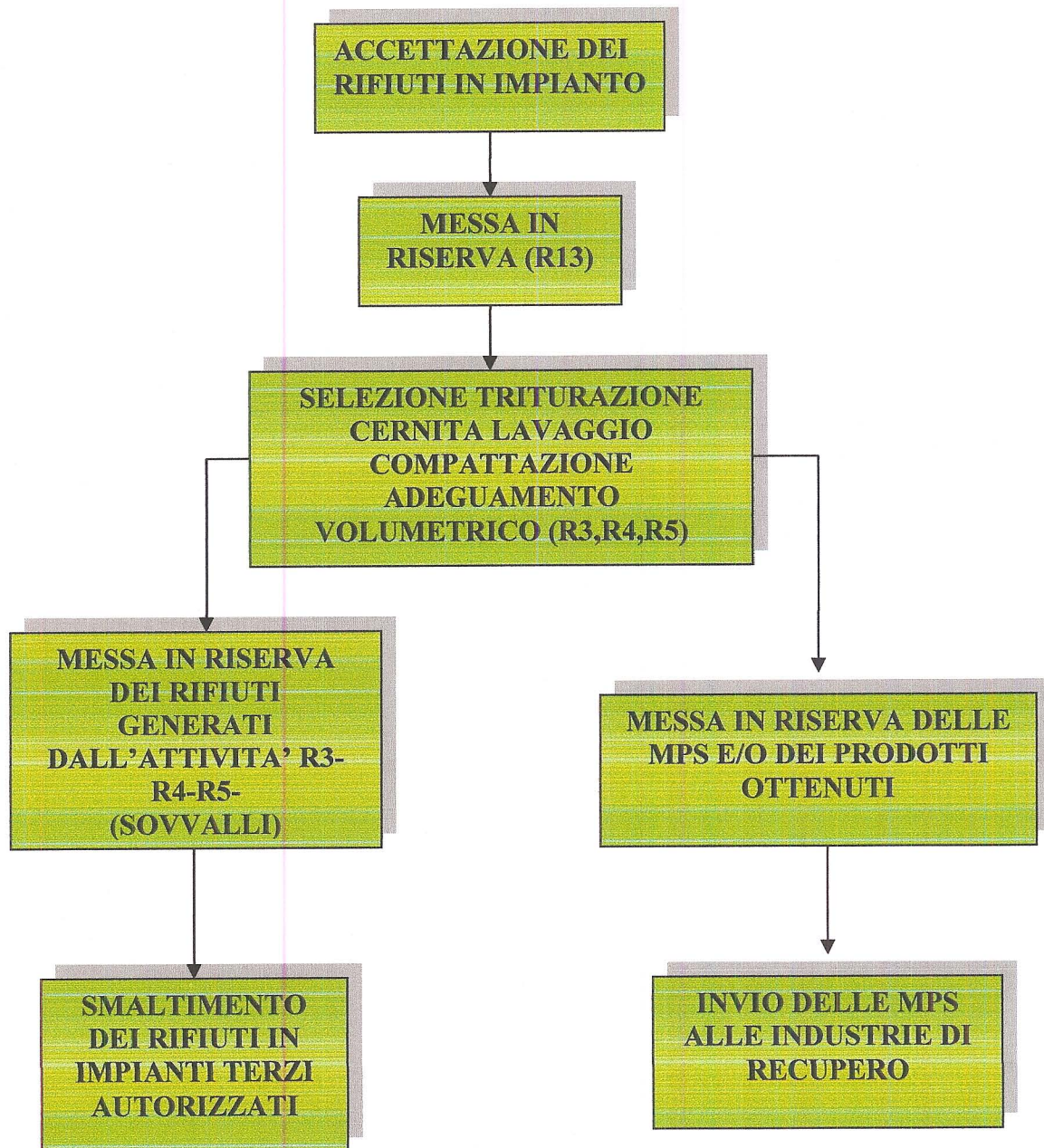
Messa in riserva di rifiuti di legno (R13), per l'ottenimento di materie prime secondarie mediante lavaggio, cernita, adeguamento volumetrico o cippatura (R3).

Caratteristiche delle materie prime e/o dei prodotti ottenuti: punto 9.2.4.

Legno variamente cippato, granulati e cascami di sughero, tondelli in conformità alle specifiche fissate dalle CCIAA di Milano e Bolzano.

La potenzialità annua già autorizzata è di ton. 300, se ne chiede conferma

SCHEMA DI FLUSSO IMPIANTO SAE S.r.l.



Conclusioni:

Come descritto, tutti i rifiuti che la ditta SAE S.r.l. ritira nel proprio impianto sito in Via Cupone del Comune di Fossacesia (CH), sono riconducibili solo ed esclusivamente a tipologie di rifiuti non pericolosi che già all'origine hanno le caratteristiche per essere recuperate.

Lo stoccaggio e le attività autorizzate che la SAE pone in essere nelle lavorazioni dei materiali, non modificano le caratteristiche iniziali dei rifiuti ritirati, ne tantomeno le attività (tutte monitorate), possono compromettere il successivo recupero. Sia lo stoccaggio che le lavorazioni avvengono in maniera tale da evitare ogni possibile contaminazione del suolo e dei corpi ricettori.

Sono inoltre adottate tutte le cautele per impedire la formazione di odori molesti e la formazione di polveri. Dall'impianto non originano emissioni gassose pericolose ne tantomeno polveri aereo disperdibili.

Spoltore luglio 2012



SAE s.r.l.

Via Cupone, 13

66022 FOSSACESIA (CH)

Tel. 0872. 579106

Tel./Fax 0872. 579720 - Cell. 339.802096

P. IVA 01919190692 - C.C.I.A.A. CHIETI 115/2000

DUECO S.A.S.

Pasquale di Silvestro

Responsabile tecnico

DUECO s.a.s.

di D'ANGELO & DI SILVESTRO

Sede Legale Via Anticchia 19 - 66042 BOMBA (CH)

Sede Oper. Via F. Petrucci 161 - Tel./Fax 085 4961941

66010 SPOLTORE (PE)

Partita IVA 01813840699