

Ditta **LAPRIMA PLASTICS s.r.l.**
SEDE DI LEGALE E OPERATIVA:
Comune di **ISOLA VICENTINA (VI) – VIALE EUROPA n. 46**

SPETTL.E
AMMINISTRAZIONE PROVINCIALE DI VICENZA
DIPARTIMENTO AMBIENTE
UFFICIO SUOLO-RIFIUTI
CONTRA' SAN MARCO 30
36100 VICENZA

Oggetto: Pratica SUAP 03785820246-24122013-0907 – Prot. 0030140 del 24.12.2013.
Richiesta di approvazione progetto per impianto di recupero rifiuti speciali non pericolosi.
Rif.: Comunicazioni

In relazione alla pratica in oggetto ed alla richiesta di comunicazioni a cui si fa riferimento, si riportano di seguito i chiarimenti richiesti:

1. Recupero rifiuti - linea "plastica":

- a) Considerato che la proposta progettuale prevede l'incremento delle attuali 4.500 t./anno di rifiuti recuperati (autorizzati con il provvedimento n° 177 del 06.12.2011 e ss.mm.ii.) a 6.000 t./anno in virtù dell'esito della Procedura di "screening", si rileva che la dotazione impiantistica illustrata nella relazione tecnico descrittiva (elaborato 1, punto 1.6.1.5) risulta diversa (per tipo di impianto e capacità operativa) da quella riportata nell'elaborato 1 (rev. 1 – agosto 2011: punto 2.1.5) esaminato dalla Commissione Provinciale V.I.A. e giudicato non soggetto a Valutazione di Impatto Ambientale.*
- b) In relazione a quanto riscontrato al precedente punto a), deve essere univocamente dimostrato – mediante apposita relazione tecnica integrativa - che le condizioni operative degli impianti di macinazione e triturazione illustrati con la documentazione progettuale acquisita in data 02.01.2014 non modificano le condizioni di esercizio dei sistemi di aspirazione ed abbattimento valutati dalla Commissione Provinciale V.I.A. ed autorizzati con provvedimento n° 304/Aria del 07.11.2011.*

Si allega "Relazione tecnica" *Allegato 1* per dimostrare che le modifiche apportate agli impianti di macinazione e triturazione come illustrato nella documentazione progettuale del 02.01.2014, non modificano le condizioni di esercizio dei sistemi di aspirazione ed abbattimento valutati dalla Commissione Provinciale V.I.A. ed autorizzati con provvedimento n. 304/Aria del 07.11.2011.

- c) Deve essere precisata la natura del materiale definito "semilavorato", indicato nell'Allegato 3 alla relazione tecnico – descrittiva (stoccaggi), i cui quantitativi non risultano conteggiati tra i rifiuti, né tra le "MPS".*

Il materiale definito "semilavorato" è costituito da rifiuti che sono già stati parzialmente triturati nella *Linea 1 di triturazione*, come descritto al punto 1.6.1.3 – *Descrizione delle fasi* dell'Elaborato 1 (Relazione tecnico-descrittiva – Dicembre 2013).

Una parte dei rifiuti in ingresso vengono sottoposti prima ad una riduzione volumetrica nel trituttore e poi stoccati nella cupola 2 come *semilavorato*, in attesa della successiva macinazione nei 3 mulini per la produzione di MPS con le caratteristiche dimensionali richieste.

Di seguito si riporta quindi l'*Allegato 3 – Stoccaggi* all' *Elaborato 1 – Relazione tecnico descrittiva* corretto, comprendendo nelle 6000 ton/anno di rifiuti in ingresso anche il punto 5 relativo al semilavorato. Viene quindi aggiornato anche l'allegato grafico Lay-out in cui è presente la medesima tabella.

	LAPRIMA PLASTICS SRL			all. 3								rev. 1
	Tab A : la quantità massima giornaliera di rifiuti trattabili è pari a 20 ton al giorno. La quantità massima annua di rifiuti trattabili è pari a 6000 ton all'anno e lo stoccaggio massimo di rifiuti trattabili è pari a 120 ton. Lo stoccaggio temporaneo di rifiuti/residui prodotti è pari a 41 ton e MPS ottenute dalla lavorazione è pari a max 550 ton complessive .											
area	n. cumulo	(cl) Tipologia rifiuti depositati (d.m.5/2/98) o descrizione	modalità	dimensioni			mc stoc	ton stoc	n° contenitori	area	Ton/anno	
				Lungh. [m]	Largh. [m]	Alt. [m]						
1	Rifiuti Plastici	020104,150102,160306,200139,170203,070213,160119,191204,120105,160216, 110199	cumulo di casse o scatoloni	Porzione di 200 mq - Diam 32		1	200	20,0	/	cupola 1	6.000	
2				Porzione di 200 mq - Diam 32		1	200	20,0	/	cupola 1		
3			cumulo o colli - box1	5	5	1	25	10,0	/	Esterno - sotto tettoia		
4			cumulo o colli - box2	5	5	1	25	10,0	/	Esterno - sotto tettoia		
E1	Rifiuti Plastici	020104,150102,160306,200139,170203,070213,160119,191204,120105,160216, 110199	colli	10	10	2	200	30	/	piazzale esterno		
E2	Rifiuti Plastici	020104,150102,160306,200139,170203,070213,160119,191204,120105,160216, 110199	colli	6	10	2	120	30	/			
E2	Rifiuti Plastici			6	10	2	120		/			
5	Semilavorato	020104,150102,160306,200139,170203,070213,160119,191204,120105,160216, 110199	colli	Diam 32		2	120	30	/	cupola 2		
	MPS	Plastica					Big-bag	20	10			/
9	MPS Cu-Ni	Lega cupro-nichel	colli	1	1	1	2	2	4	cupola 2		
E1	MPS est1	Plastica	Big-bag	10	10	2	200	100				
E2	MPS est2	Plastica	Big-bag	6	10	2	120	60	/	piazzale esterno		
	MPS est3	Plastica	Big-bag	6	10	2	120	60	/			
E3	MPS est4	Plastica	Big-bag	11	6	2	132	66	/	piazzale esterno		
E4	MPS est5	Plastica	Big-bag	12	7	2	168	84	/	piazzale esterno		
	12			7	2	168	84	/				
	12			7	2	168	84	/				
		Rifiuti plastici	TOTALE				890	120			6.000	
		MPS					1098	550				
RIFIUTI PRODOTTI												
6	150101	scatoloni in cartone	cassone	6	2,5	2	30	3,5	1	Esterno - sotto tettoia		
7	150103	imballi in legno (pallets)	cassa	2	2	2	8	2,5	1	Esterno - sotto		
8	191202	ferro	colli	1	1	1	4	2,0	4	cupola 2		
10	191204	plastica non recuperata	cassone	6	2,5	2	30	10,0	1	Esterno - sotto tettoia		
11	191212	scarti non recuperabili - rifiuti misti	Big-bag	5	2	2	20,0	20,0	10	Esterno - sotto tettoia	/	
12	150102	imballi in plastica	colli	3	2	1	6,0	3,0	/	Esterno - sotto tettoia		
		TOTALE					98,0	41,00				

- d) *Deve essere specificato il quantitativo massimo di rifiuti "accettabili" all'impianto, espresso in t./giorno e t./anno.*

Il quantitativo massimo di rifiuti "accettabili" all'impianto è di 60 ton/giorno, data la possibilità di stoccare fino a 120 ton di rifiuti (40 ton all'interno e 80 ton all'esterno) e la possibilità di trattare al massimo 20 ton/giorno. Il quantitativo annuo di rifiuti accettabili è di 6000 ton/anno.

- e) *Relativamente alla documentazione presentata (come descritto al punto 2 dell'Allegato 4 – procedura gestionale), si fa presente che, trattandosi di un impianto destinato a ricevere esclusivamente rifiuti non pericolosi, l'accettazione dei rifiuti identificati da codici "a specchio" deve essere subordinata alla relativa verifica di non pericolosità. La ditta pertanto è tenuta, in ogni caso e indipendentemente al quantitativo conferito, a verificare la non pericolosità dei rifiuti in ingresso contraddistinti da codice "a specchio". La scheda proposta, con dichiarazione sostitutiva dell'atto di notorietà da parte del produttore, non esime la ditta ad effettuare questa verifica.*

In allegato si riporta l'aggiornamento dell'Elab. 1 All. 4 – Procedura Gestione Rifiuti corretta secondo le prescrizioni del punto e) ossia verranno sempre eseguite le analisi per la verifica di non pericolosità sui rifiuti in ingresso con presenza di codice "a specchio". La scheda di omologa proposta, con dichiarazione sostitutiva dell'atto di notorietà da parte del produttore, verrà richiesta solo per i rifiuti senza codice "a specchio".

2. Recupero rifiuti – linea "metalli"

- a) *Considerato che per quanto riguarda la lega metallica di cupro-nichel ottenuta dall'impianto di separazione metalli e plastiche, si dichiara (relazione tecnico descrittiva – punto 1.4 e punto 1.6.1.4) che la stessa ha i requisiti di "MPS" in quanto avente caratteristiche che rientrano nel punto 3.2.3 dell'All. 1, suball. 1, al D.M. 05.02.1998, si chiede di indicare le specifiche di tale "Materiale che ha cessato la qualifica di rifiuto" secondo quanto previsto dal punto 3.2.4 del medesimo allegato.*
- b) *Qualora dette specifiche non siano riconducibili al citato punto 3.2.4 del D.M. 05.02.1998, dovrà essere espressamente richiesta l'autorizzazione alla produzione di una nuova "Materia" secondo le modalità stabilite dalla C.T.P.A. con proprio parere n° 01/0910 del 23.09.2010.*

La ditta intende fare riferimento al Regolamento UE 715/2013 per definire le caratteristiche della lega rame-nichel, ai fini di classificarla come "materiale che ha cessato la qualifica di rifiuto". Nell' Allegato 3 - Relazione tecnica parere 01/0910 si riportano chiarimenti in merito ai punti definiti al punto 2 del su citato parere n. 01/0910 del 23.09.2010.

Al punto d) dell' Allegato 3 - Relazione tecnica parere 01/0910, si definisce la pianificazione dei controlli del "materiale che ha cessato la qualifica di rifiuto" costituito da lega rame-nichel, in base alla quale viene aggiornata anche l'Elab.1 all.4 – Procedura Gestione Rifiuti.

- c) *Relativamente all'apparecchiatura di macinazione metallo / plastica (relazione tecnico descrittiva - punto 1.6.1.6) di cui si dichiara testualmente che "trattasi di apparecchiatura costruita allo scopo e di cui si vuole mantenere segreta la modalità operativa", si chiede di specificare quali siano gli aspetti tecnici ed operativi che sono soggetti a riservatezza. A tal proposito, si ricorda quanto stabilito dall'art. 9, comma 4, del D.Lgs. 152/2006 e ss.mm.ii.*

Si specifica che tutti gli aspetti tecnici del trattamento sono soggetti a riservatezza. Con comunicazione a parte viene consegnata alla Provincia in busta sigillata la relazione descrittiva del processo di cui si vuole mantenere segreta la modalità operativa, secondo quanto stabilito dall'art. 9, comma 4, del D.Lgs. 152/2006 e ss.mm.ii

- d) *Relativamente all'impianto di pirotrattamento proposto, si chiede di specificare se - in base a quanto dichiarato a pag. 7 dell'elaborato n° 3 (domanda di autorizzazione alle emissioni) - la temperatura massima di esercizio corrisponde sempre con la temperatura "standard" di esercizio.*

La temperatura di esercizio all'interno del combustore ha un valore di 850°C che viene raggiunto mediante bruciatore a metano. All'interno della camera, conseguentemente alla combustione dei fumi, può essere raggiunto un picco di 900°C ed essendo il funzionamento dell'impianto discontinuo, un termostato di controllo attiva nuovamente il bruciatore a metano qualora la temperatura scenda sotto il valore di 850°C. Il set di funzionamento è tra 850°C e 900°C. La camera di combustione è progettata per resistere a temperature di 1300°C.

- f) *Per quanto riguarda il sistema di abbattimento a servizio del citato impianto (camino n° 4), deve essere presentata copia del certificato analitico che dia riscontro dei valori (dichiarati "reali") riportati a pag. 7 dell'elaborato n° 3, con indicazione dei valori a monte e a valle dell'impianto di abbattimento e delle condizioni operative al momento del prelievo.*

Si allega (Allegato 2) certificato di analisi dei fumi in uscita dal camino dello stesso sistema di abbattimento a umido di un impianto di pirolisi-combustione analogo a quello proposto per la raffinazione della lega rame-nichel. Nel caso specifico delle analisi allegate, il materiale trattato è costituito da residui di lavorazione dell'industria orafa.

Distinti saluti

Isola Vicentina, 26/02/2014

Il Legale Rappresentante
