

ALLEGATO 1.

RELAZIONE TECNICA

Rif. Punto 1. Comma a),b) di “Comunicazioni” del 29.01.2014 relative alla Pratica SUAP 03785820246-24122013-0907 – Prot. 0030140 del 24.12.2013

Dall’ Elaborato 1 (rev.1 – agosto 2011) al *Punto 2* ed in particolare dallo *Schema a blocchi del ciclo produttivo* è evidenziato come al **camino 1**, previo passaggio in filtro a maniche, siano convogliate le aspirazioni provenienti da:

- 3) Trituratore;
- 5) 3 Mulini di macinazione;
- 6) Macinatore e separatore metallo/plastica (linea metalli);
- 4) Macinatore (previsto)

Quindi dalla tabella al punto 2.2 del medesimo elaborato - *Capacità produttiva* che si riporta di seguito vengono evidenziate in giallo le potenzialità singole e totale degli impianti con aspirazioni convogliate al **camino 1**

Rif. schema	Impianto	Prodotto finito	Capacità impianti Kg/h	Capacità attuale MPS Kg/h	Capacità futura MPS kg/h
3	Triturazione linea 1	Semilavorato per linea metalli e/o per raffinatori	500		
4	Macinazione linea 2 (prevista)	MPS	1000		1000
5-1	Mulino TRIA	MPS	150	150	150
5-2	Mulino GRANPLAST	MPS	150	150	150
5-3	Mulino VIRGINIO	MPS	150	150	150
6	Linea metalli	MPS	200	200	500 Pari alla capacità linea 1
8-1	Raffinatore 1	MPS	200	200	
8-2	Raffinatore 2	MPS	200		
8-3	Raffinatore 3	MPS	200		
		TOTALE	2150	850	1950

Tabella 1

Di seguito si riporta la stessa tabella allegata al *Punto 1.12* dell'Elaborato 1 – *Relazione tecnico-descrittiva* (Dicembre 2013), dove vengono evidenziate in giallo le potenzialità singole e totale degli impianti con aspirazioni convogliate al **camino 1**.

Rif. schema	Impianto	Prodotto finito	Capacità impianti Kg/h	Capacità attuale MPS Kg/h	Capacità futura MPS kg/h
3	Triturazione linea 1	Semilavorato per linea metalli e/o per raffinatori	500		
4	Macinazione linea 2 (prevista)	MPS	500	0	500
5-1	Mulino GRANPLAST	MPS	150	150	150
5-2	Mulino FBM	MPS	500	500	500
5-3	Mulino Virginio (FBM)	MPS	500	500	500
6	Linea Metalli	MPS	200		
7	Combustore	MPS	50*		
8-1	Raffinatore 1	MPS	200	500	500
8-2	Raffinatore 2	MPS	200		
		TOTALE	2350	1650	2150

Tabella 2

In sede di valutazione della procedura di "screening", a cui si riferisce la Tabella 1, da cui emergeva la non assoggettabilità a V.I.A. e veniva quindi rilasciata l'autorizzazione alle emissioni n° 304/Aria del 07/11/2011, la capacità complessiva degli impianti per cui l'impianto di abbattimento a monte del **camino 1** risultava idoneo era di 2150 kg/h. In tabella 2, considerando che la *linea 2 di macinazione* (rif schema nr 4) non è effettivamente presente nell'impianto, è stata presentata una capacità oraria massima di 2350 – 500 = 1850 kg/h, quindi ad oggi inferiore a quella per cui l'impianto di abbattimento a monte del **camino 1** era stato autorizzato.

Per mantenere le stesse condizioni operative presentate nella procedura di screening, qualora sarà deciso di installare e mettere in funzione la *linea 2 di macinazione*, la capacità oraria del trituratore al punto 4 sarà ridotta dai 500 kg/h proposti in tabella 2 a 300 kg/h, quindi la tabella allegata al *Punto 1.12* dell'Elaborato 1 – *Relazione tecnico-descrittiva* (Dicembre 2013) assumerà la seguente forma:

Rif. schema	Impianto	Prodotto finito	Capacità impianti Kg/h	Capacità attuale MPS Kg/h	Capacità futura MPS kg/h
3	Triturazione linea 1	Semilavorato per linea metalli e/o per raffinatori	500		
4	Macinazione linea 2 (prevista)	MPS	300	0	300
5-1	Mulino GRANPLAST	MPS	150	150	150
5-2	Mulino FBM	MPS	500	500	500
5-3	Mulino Virginio (FBM)	MPS	500	500	500
6	Linea Metalli	MPS	200	500	500
7	Combustore	MPS	50*		
8-1	Raffinatore 1	MPS	200		
8-2	Raffinatore 2	MPS	200		
	TOTALE		2150	1650	1950

Qualora fosse necessario installare un nuovo trituratore con potenzialità superiore a 300 Kg/h (ipotesi al momento molto remota), sarà presentata una nuova istanza di aggiornamento della procedura di screening.