

SGS ESTATE SRL
VIA VIGNOLESE N.2695
SPILAMBERTO (MO)

Spett.le

REGIONE EMILIA ROMAGNA

ARPAE SAC - MODENA

Spilamberto (MO), 03/09/2021

OGGETTO: Procedura di Verifica di Assoggettabilità a VIA, ai sensi dell'art. 10 della L.R. 4/2018 e dell'art. 19 del D.lgs. 152/2006, del progetto "Attività di recupero rifiuti non pericolosi e macinazione pietre e minerali", nel comune di Spilamberto (MO) – proposto da SGS ESTATE S.r.l.- [Fasc. 1311/70/2021]- INOLTRO INTEGRAZIONI richieste con Prot. 16/08/2021.0734078.U

Con la presente siamo a rispondere per punti a quanto richiesto

Punto 1

Allo stato attuale l'azienda inserisce come materie prime nel ciclo di processo vetro, minerali e/o MPS ricevute da aziende autorizzate al recupero.

Per ampliare la sua offerta commerciale l'azienda ha intenzione di richiedere l'autorizzazione al recupero di rifiuti non pericolosi derivanti dalla raccolta differenziata del vetro (codice CER 191205) e dal trattamento meccanico dei rifiuti (CER 191209).

Si tende a precisare che i rifiuti in arrivo allo stabilimento avranno già subito un processo di vagliatura che avrà eliminato l'eventuale materiale organico presente.

In particolare l'azienda richiede di poter svolgere l'attività di recupero di cui al punto 2.1 del DM 05/02/98 mediante l'impianto di essiccazione, macinazione e vagliatura già attivo nello stabilimento in esame.

In particolare il ciclo di recupero rimarrà lo stesso già eseguito attualmente che si può riassumere come di seguito descritto:

- Arrivo CER 19.12.05 -19.12.09 definiti da lotti aventi una granulometria fino a 5 cm circa.
- Il materiale, caricato in una tramoggia di alimentazione di capacità istantanea pari a 50 mc, attraversa un essiccatore alimentato a gas naturale che provvede all'eliminazione dell'eventuale umidità contenuta nel materiale in ingresso (18 ton/h di capacità di essiccazione).
- Una volta essiccato il materiale viene ridotto di granulometria mediante macinazione primaria per poi essere convogliato mediante elevatori a tazze nei vagli piani che provvedono ad una prima selezione granulometrica.
- Il materiale selezionato, a seconda della granulometria viene sottoposto ad ulteriore processo di raffinazione (macinazione secondaria) per poi alimentare i vagli circolari a nutazione per la relativa classificazione dei prodotti finali grazie a reti metalliche opportunamente dimensionate.
- I materiali ottenuti vengono trasportati in n.12 silos di stoccaggio da 60 mc di capacità cadauno per carico su camion e/o caricati nella linea di confezionamento (sacchi & big bags).

Il materiale finale classificabile come MPS avrà dimensioni che andranno indicativamente dagli 0 ai 5 mm. La destinazione finale sarà principalmente quella del settore vetrario, edilizia o settore abrasivi.

Il ciclo di processo sopra riportato, sarà lo stesso anche per le MPS che arriveranno già tal quali allo stabilimento.

Si tende a precisare che non saranno presenti zone di stoccaggio temporaneo ne di MPS ne di rifiuti in quanto il materiale in arrivo allo stabilimento verrà immediatamente caricato nella tramoggia di alimentazione dell'impianto. Per permettere l'approvvigionamento immediato del materiale, l'azienda ha in progetto l'installazione di un impianto di caricamento che si andrà ad affiancare all'impianto esistente.

Punto 2

L'azienda allo stato attuale non ha la possibilità di determinare quanto rifiuto riuscirà a trattare annualmente in base al codice CER.

Tuttavia ipotizza di lavorare al massimo 60.000 ton/anno di materiale, sia esso costituito da MPS o rifiuto.

Pertanto per ogni codice CER si richiede la possibilità di poter ritirarne al massimo un quantitativo pari a 60.000 ton/anno; in tal modo se dovesse per esempio ritirare 60.000 ton di CER 19.12.05 vorrà dire che non ritirerà in quell'anno nessun carico ne di MPS ne di CER 19.12.09.

Viceversa se dovesse per esempio ritirare 30.000 ton di MPS, vorrà dire che al massimo potrà ritirare 30.000 ton di CER 19.12.05 oppure di CER 19.12.09 oppure di entrambi fino al raggiungimento delle 30.000 ton.

La somma dei quantitativi di tutte e tre le tipologie di materiale non potrà in ogni caso superare la soglia di 60.000 ton in quanto è la capacità massima produttiva stabilita per l'impianto.

In ogni caso l'azienda opererà per campagne di lavoro che permetteranno alternativamente di lavorare o MPS o codici rifiuto.

Punto 3

L'impianto avrà una capacità produttiva massima che potrà raggiungere in determinate situazioni limite le 15 ton/h di materiale trattato, tuttavia si ritiene realistico considerare una capacità produttiva media di 10 ton/h. Considerando di lavorare al massimo 250 gg/anno per 24 h/gg si raggiunge il quantitativo massimo di 60.000 ton/anno di materiale lavorato. Tale valore non verrà in ogni caso mai superato.

Punto 4

Tutti gli impianti principali sono alimentati ad energia elettrica ad esclusione dell'essiccatore che è alimentato a gas naturale.

L'aumento sarà determinato principalmente dal passaggio dell'operatività dalle 16 h/gg alle 24 h/gg.

Tuttavia, questo non comporterà un aumento eccessivo di energia in quanto andando a ciclo continuo per le campagne/lotti di produzione, si andranno a evitare i consumi energetici dovuti alle ripartenze.

Punto 5

Al fine di compensare l'aumento del carico emissivo autorizzato l'azienda propone di ridurre i limiti sulle emissioni autorizzate come da quadro riassuntivo allegato.

In particolare sulle emissioni E1, E2 ed E5 si propone di portare il limite massimo di polveri autorizzate a 6 mg/Nmc.

In tal modo si "recuperano" 4,416 Kg/gg di polveri a fronte del precedente aumento di 4,5 Kg ipotizzato.

Punto 6 e Punto 7

La documentazione richiesta verrà inoltrata entro il 15/09 come previsto.

A disposizione si porgono

Distinti Saluti

SGS ESTATE Srl



In allegato:

- Quadro riassuntivo delle emissioni aggiornato

QUADRO RIASSUNTIVO DELLE EMISSIONI

Punto di Emissione N°	Provenienza	Portata Nmc/h	Durata della emissione (h)	Frequenza nelle 24 ore (n)	Temperatura (°C)	Tipo di sostanza inquinante	Concentrazione dell'inquinante in emissione (mg·Nm ³)	Altezza di emissione dal suolo (m)	Sezione di emissione (m ²)	Tipo di impianto di abbattimento	Data di messa a regime
1	FILTRO IMPIANTO N.2	10000	24	1	AMB	POLVERI	6	8,5	0,18	F.T.	
2	FILTRO IMPIANTO N.1 E ASPIRAZIONE BOCCA DI CARICO	12000	24	1	AMB	POLVERI	6	8	0,22	F.T.	
3	STUFA DETERMINAZIONE PERDITA AL FUOCO - LABORATORIO	1000	24	1				10	0,027	-	
4	ESSICCATORE IMPIANTO N.1	7500	24	1	70	POLVERI SOV	7,5 36	10	0,22	F.T.	
5	FILTRO IMPIANTO N.1: MACINAZIONE, VAGLIATURA, CARICO SILOS CON SISTEMI MECCANICI	24000	24	1	AMB	POLVERI	6	10	0,45	F.T.	
6	FILTRO PULIZIA IMPIANTI	1500	24	1	AMB	POLVERI	20	10	0,07	F.T.	

C=Ciclone; F.T.=Filtro a tessuto; P.E.=Precipitatore elettronico; A.U.= Abbattitore ad umido; A.U.V.=Abbattitore ad umido Venturi; A.S.=Assorbitore; A.D.=Adsorbitore; P.T.=Postcombustore termico; P.C.=Postcombustore catalitico; Altri=specificare.