



SANI RINO SNC di Sani Alfredo & C.
Via Aldo Moro 13/B
43035 Felino (PR)

Spett.le

Regione Emilia-Romagna
Servizio Valutazione Impatto e Promozione
Sostenibilità Ambientale
vipsa@postacert.regione.emilia-romagna.it

e.p.c.

ARPAE SAC Parma
aopr@cert.arpa.emr.it

trasmissione a mezzo pec

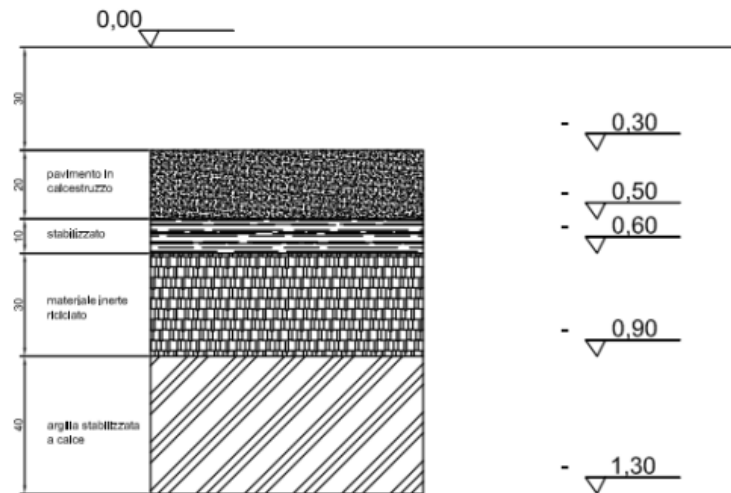
Oggetto: Integrazioni relative Procedura di Verifica di Assoggettabilità a VIA, ai sensi dell'art. 10 della L.R. 4/2018 e dell'art. 19 del D.lgs. 152/2006, del progetto denominato "nuovo impianto di recupero rifiuti da realizzare nel sito di Strada Moletolo, Parma (PR) – Foglio 38 Particelle 661, 662, 677" presentato da SANI RINO SNC DI SANI ALFREDO & C. localizzato a PARMA (PR) – [Fasc. 1311/44/2021]

Riferimento: Richiesta pec con Prot. 09/06/2021.0568876.U

In riferimento alla procedura di screening relativa al progetto di "nuovo impianto di recupero rifiuti da realizzare nel sito di Strada Moletolo, Parma (PR) – Foglio 38 Particelle 661, 662, 677", avviata con istanza acquisita al PG.2021.535371 del 31 maggio 2021, si è con la presente a fornire le integrazioni richieste con Prot. 09/06/2021.0568876.U.

- 1) In riferimento all'area dell'impianto rientrante nella Zona di Riserva n. 1 per pozzi idropotabili, sulla base della tavola CTG 1A-4 del PSC 2030 del Comune di Parma e sulla base della mappa catastale del sito in esame, si è proceduto a rappresentare tale area all'interno della planimetria dell'impianto (si veda in allegato "Planimetria stato di progetto rev. Giugno 2021").

Dalla planimetria si evince che la zona interessata dal vincolo è destinata principalmente allo stoccaggio delle Materie Prime Seconde derivanti dalla lavorazione degli inerti, oltre ad una zona verde compresa tra il muro perimetrale dell'impianto e il confine di proprietà, esterna quindi all'area di lavoro; solo una minima zona è destinata allo stoccaggio dei rifiuti non pericolosi della tipologia 7.1 su basamento costituito da calcestruzzo, stabilizzato, materiale inerte riciclato e argilla stabilizzata a calce, come nello schema di seguito riportato.



All'interno della zona interessata dal vincolo non verranno quindi effettuati trattamenti di rifiuti, ma unicamente deposito di MPS e in minima parte rifiuti inerti non pericolosi provenienti da costruzione e demolizione.

Considerato che:

- sulle MPS stoccate nell'area in esame, derivanti principalmente dalla tipologia 7.1, vengono effettuate prove di conformità all'allegato C della Circolare Ministeriale del 15/07/2005 UL/2005/5205, con eluato del test di cessione conforme a quanto previsto nell'allegato 3 al D.M. 05/02/98, così come modificato con D.M. 05/04/2006, n. 186;
- nelle procedure di accettazione dei rifiuti è prevista la verifica della non pericolosità dei rifiuti, con l'acquisizione dei certificati di analisi per i rifiuti con codice a specchio;
- tutta l'area di stoccaggio sarà dotata di pavimentazione impermeabilizzata e cordolo di contenimento;
- le acque meteoriche ricadenti sulle aree di transito, stoccaggio e lavorazione dei rifiuti vengono convogliate e trattate in un'area opposta e lontana rispetto a quella soggetta a vincolo per pozzi idropotabili;
- eventuali rifiuti o EOW più critici per l'eventuale contenuto di idrocarburi (conglomerato bituminoso) sono stoccati in un box lontano dalla zona vincolata;

tutto ciò premesso e considerato, si ritiene che l'organizzazione degli spazi e delle attività, nonché gli accorgimenti progettuali adottati, siano tali da escludere qualsiasi possibilità di contaminazione del suolo e delle acque.

Qualora quanto messo in atto non dovesse essere ritenuto sufficiente a superare le criticità legate alla presenza del vincolo, l'azienda rimane disponibile a valutare la possibilità di destinare la porzione di terreno vincolata ad attività non direttamente connesse con la gestione dei rifiuti, attuando in fase di progettazione definitiva una revisione degli spazi, tale comunque da non alterare le condizioni di esercizio previste dal progetto (come quantità di rifiuti gestiti e potenzialità di recupero).

- 2) In riferimento all'impatto atmosferico dovuto alle lavorazioni degli inerti, sono state analizzate nel dettaglio le fasi principali del processo, individuando i presidi necessari a prevenire e contenere l'emissione di emissioni diffuse.

Si riporta di seguito uno schema riepilogativo.

Fase lavorativa	Misura prevista
Ingresso automezzi per il conferimento dei rifiuti	<ul style="list-style-type: none"> • bagnatura dei piazzali di manovra/transito mezzi secondo le necessità stagionali e quotidiane per evitare fenomeni di sollevamento e dispersione delle polveri • limitazione della velocità di transito dei mezzi per evitare fenomeni di sollevamento e dispersione delle polveri • pulizia periodica delle zone di transito al fine di limitare la formazione di accumuli di materiale polverulento
Frantumazione e vagliatura dei rifiuti	<ul style="list-style-type: none"> • bagnatura preventiva dei materiali in ingresso ai macinatori • presenza di un sistema di umidificazione per l'abbattimento delle polveri durante la macinazione e la vagliatura • confinamento di un frantumatore e due vagli all'interno di una struttura di compartimentazione, per evitare la dispersione delle polveri • utilizzo di motori e gruppo elettrogeno di ultima generazione per la riduzione delle emissioni da combustione
Movimentazione dei materiali (valido sia per i rifiuti in ingresso che per MPS/EOW/Prodotti e rifiuti in uscita)	<ul style="list-style-type: none"> • limitazione delle altezze di caduta durante le fasi di movimentazione del materiale per evitare fenomeni di sollevamento e dispersione delle polveri • umidificazione delle zone di movimentazione e stoccaggio per evitare fenomeni di sollevamento e dispersione delle polveri
Stoccaggio dei materiali (valido sia per i rifiuti in ingresso che per MPS/EOW/Prodotti e rifiuti in uscita)	<ul style="list-style-type: none"> • umidificazione periodica, secondo le necessità stagionali e quotidiane
Uscita automezzi i rifiuti prodotti o	<ul style="list-style-type: none"> • bagnatura dei piazzali di manovra/transito mezzi secondo le necessità stagionali e quotidiane per evitare

Fase lavorativa	Misura prevista
MPS/EOW/Prodotti	<p>fenomeni di sollevamento e dispersione delle polveri</p> <ul style="list-style-type: none">• pulizia periodica delle zone di transito al fine di eliminare la formazione di accumuli di materiale polverulento• limitazione della velocità di transito dei mezzi per evitare fenomeni di sollevamento e dispersione delle polveri• lavaggio delle ruote prima dell'immissione su strada

In riferimento al sistema di umidificazione, nella planimetria allegata (Planimetria Stato di progetto rev.01 Giugno 2021) vengono rappresentate le aree che si intende umidificare con l'ausilio di nebulizzatori posizionati lungo tutto il perimetro dei box di stoccaggio e sulle paratie di divisione degli stessi.

Molti dei presidi sopra descritti, tra cui la bagnatura dei rifiuti preventiva alla macinazione, sono già adottati nell'attuale impianto di Felino con ottimi risultati in termini di prevenzione e abbattimento delle emissioni diffuse.

A questi presidi si aggiunge il terrapieno inerbito alto 6 metri previsto lungo i confini nord ed est dell'impianto: tale terrapieno è stato previsto con la funzione di mitigazione paesaggistica, ma rappresenterà una schermatura fisica alle eventuali polveri residue che dovessero originarsi dall'attività, nonostante tutti gli accorgimenti di contenimento sopra dettagliati.

Si riporta di seguito la sezione dell'impianto guardando verso sud.



Per quanto riguarda le condizioni meteo climatiche, sulla base dei dati ricavati dal sito di ARPAE <https://simc.arpae.it/dext3r/> per l'anno 2020 e per la stazione più vicina al sito in esame, "Parma Urbana", la direzione prevalente giornaliera di provenienza dei venti ad un'altezza di 10 m dal suolo è sud-ovest (225°), con una velocità media oraria prevalente a 10 m dal suolo compresa tra 5 e 10 km/h e valore medio pari a 6,8 km. La provenienza di venti da sud (180°) è piuttosto rara e ha una velocità media oraria ridotta, compresa tra 0 e 5 km/h.

Queste due direzioni di provenienza dei venti sono quelle di interesse per i recettori prossimi all'impianto collocati rispettivamente a nord-est e nord-ovest.

SANI RINO SNC di Sani Alfredo & C.

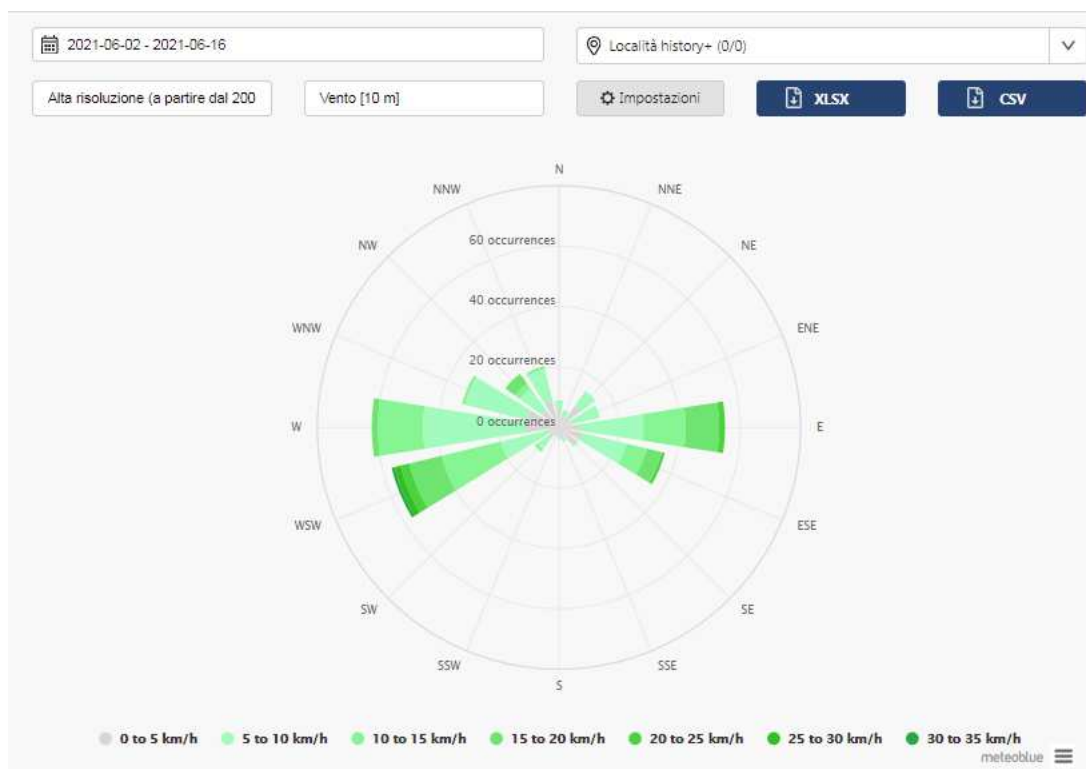
Via Aldo Moro 13/B

43035 Felino (PR)

Si riporta di seguito un'immagine estratta dal sito di Arpae in cui è indicata la posizione della stazione "Parma urbana" rispetto all'impianto (indicato dalla freccia rossa).



A titolo di esempio, si riporta di seguito la rosa dei venti di Parma estratta dal sito www.meteoblue.com, relativa a due settimane del mese corrente (02-16 giugno 2021).



Nell'immagine successiva viene indicata la posizione dei recettori rispetto alla principale sorgente di emissioni rappresentata dal primo macinatore (cerchio bianco)



Il recettore a nord (0°) risulta esposto ai venti in maniera estremamente ridotta; il recettore in direzione nord-est (45°) risulta esposto ai venti prevalenti della zona ma caratterizzati comunque da una velocità media oraria ridotta, compresa tra 5-10 km/h.

Anche considerando la direzione dei venti prevalente per la zona, si ritiene che la combinazione dei presidi strutturali e dei presidi gestionali inseriti nel progetto, sia tale da minimizzare la possibilità di ricaduta di emissioni diffuse ai recettori più prossimi allo stabilimento.

- 3) In riferimento alle quantità di rifiuti gestiti, si precisa che per la tipologia 7.2 le quantità annuali gestite saranno pari a 1000 t/anno e quindi pari alla soglia fissata nell'allegato 4 del D.M. 05/02/93.

Si riporta di seguito la correzione della parte del paragrafo 2.1.6 relativa alle quantità che si intende gestire ai sensi dell'art. 216 D.Lgs. 152/06 (in blu vengono indicate le modifiche).

Tipologia D.M. 5/2/1998	Codici EER	Attività di recupero	Quantità istantanee		Quantità annue	
			(t/a)	(mc/a)	(t)	(mc)
7.1	101311-170101- 170102-170103- 170107-170802- 170904-200301	R13-R5	18.240	9.120	120.000	60.000
7.2	010399-010410- 010413-010408	R13-R5	500	250	1.000	500
7.4	101203-101206- 101208	R13-R5	1.000	500	2.000	1.000
7.6	200301-170302	R13-R5	2.120	1.060	20.000	10.000
7.11	170508	R13-R5	2.120	1.060	5.000	2.500
7.31	020199-020401	R13-R5	1000	500	6.000	3.000
7.31-bis	170504	R13-R5	8.480	4.240	45.000	22.500
9.1	030101-030199- 030105-150103- 170201-191207- 200138-200301	R13	30	30	200	200
		TOTALE	33.490	16.760	199.200	99.700

La quantità massima annuale di rifiuti che si prevede di gestire nell'impianto è pari a 199.200 t/anno;

Potenzialità di recupero (R5) annua = 199.000 t/anno.

Potenzialità di recupero (R5) giornaliera massima sarà pari a 1.340 t/giorno calcolata sommando le potenzialità dei due macinatori che verranno utilizzati:

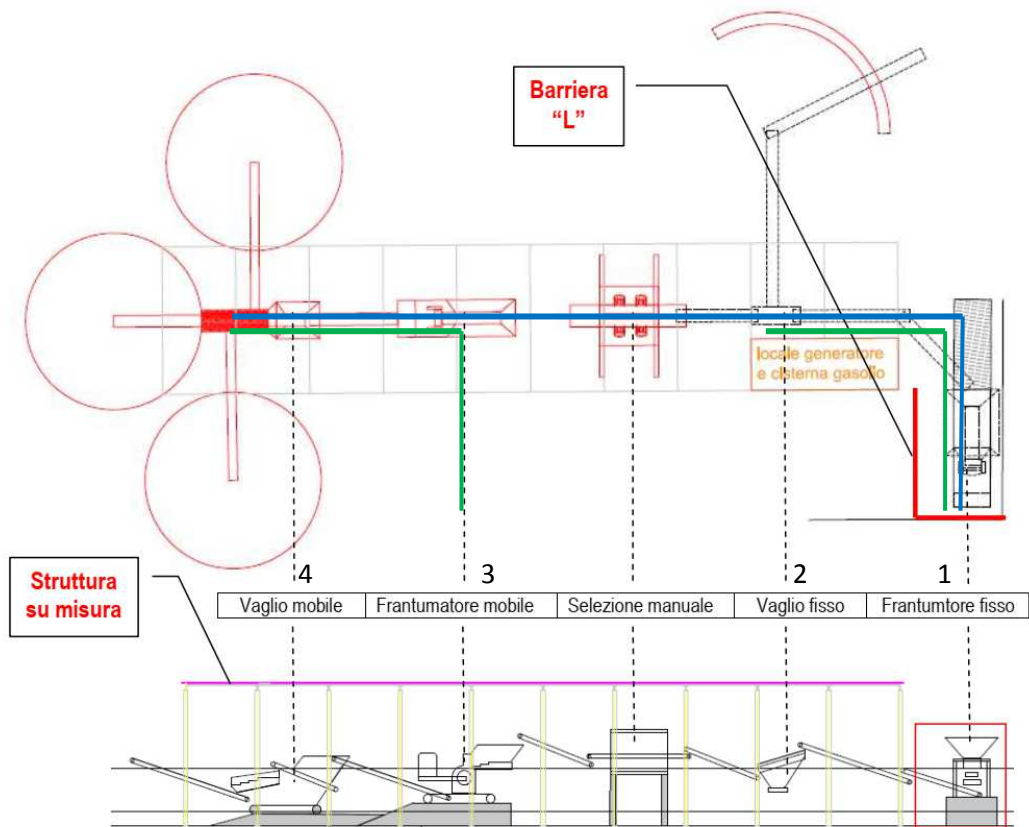
- capacità macinatore "fisso": 500 t/giorno
- capacità macinatore "mobile": 840 t/giorno

Rispetto alle quantità annuali e ai giorni di lavoro annuali (240 gg/anno) , deriva una quantità media di rifiuti trattabili pari a 829 t/giorno.

L'aumento di capacità totale di gestione dei rifiuti che emerge nel progetto di ricollocazione dell'impianto nella nuova area di Moletolo, è previsto per far fronte al notevole investimento richiesto dalla delocalizzazione stessa; si auspica infatti di avere un feedback di rifiuti tale da poter ripagare gli sforzi e gli investimenti richiesti in questo delicato passaggio.

- 4) Per la trasformazione dei rifiuti verranno impiegate le seguenti tipologie di macchinari , posizionati come indicate nello schema successivo.

1. frantumatore (unità di frantumazione autonoma e trasferibile Tipo UFS 100 attuale oppure uno simile di nuovo acquisto) - fisso
2. vaglio (Tipo HARTL attuale oppure uno simile di nuovo acquisto) - fisso
3. unità di frantumazione autonoma e trasferibile REV Tipo GCV 11.7 - mobile
4. Vaglio mobile Warrior 1200 - mobile



Questa configurazione impiantistica potrà essere utilizzata sia in serie (si veda il percorso blu nello schema), quindi con due fasi di macinazione e vagliatura una successiva all'altra, sia in parallelo, quindi con due fasi di macinazione e vagliatura in contemporanea (si vedano i percorsi verdi nello schema) e conseguente aumento della potenzialità di trattamento della linea.

Questo è possibile perché, all'occorrenza, i macinatori potranno essere caricati entrambi nello stesso momento e potranno funzionare uno indipendentemente dall'altro.

Per alcuni codici rifiuti, tra cui ad esempio il codice 170904, potranno essere eseguite due fasi di macinazione e vagliatura in serie al fine di ottenere MPS di maggiore qualità; per altri codici rifiuti (es. 170101 e 170102), invece, è prevista

SANI RINO SNC di Sani Alfredo & C.

Via Aldo Moro 13/B

43035 Felino (PR)

un'unica fase di macinazione che potrebbe essere realizzata con il primo frantumatore (a ganasce) oppure con il secondo (a martelli), il tutto in funzione del rifiuto da trattare.

Si rimane a disposizione per chiarimenti,
distinti saluti.

Felino, lì 23/06/2021

SANI RINO SNC di Sani Alfredo & C.

(Lettera firmata digitalmente dal legale
rappresentante Alfredo Sani)

Allegati

- Planimetria Stato di Progetto Rev.01 Giugno 2021

43035 Felino (PR)

