ALLEGATO 1 bis

SCHEDA IMPIANTO B (ricerca e sperimentazione)

						NTI RIFIUTI	~)			
DITTA		THERMOPRESS SRL								
	ZIONE IMPIANTO	SASSINORO (BN) VIA DI PIANELLA ZONA INDUSTRIALE								
DESTINAZIONE URBANISTICA		Industriale								
PARTICELLE IMPEGNATE		FOGLIO N.	PARTICE	LLE	FOGLIO	N. PAR	TICELLE	FOGLIO N.	PARTICELI	LE
		13	841							
			· L	VINCO	DLI	,			•	
TIPO DI VI	NCOLO	MQ INTERESSATI NB : ANCHE SE PARZIALMENTE INTERESSATI								
SUPERFICIE	TOTALE LOTTO IMPIANTO (MQ)	2941								
CAPACITA'	TEORICA IPOTETICA	1								
(superficie taz	za di carico 1 MQ;									1
	di carico 0,3 MC)					NOTA es	splicativa: l'in	npianto di rice	erca viene	
	SCOPERTA IMPIANTO (MQ)	2454 utilizzato per fare singole prove che avven								
SUPERFICIE COPERTA IMPIANTO (MQ)		in singoli giorni all'anno;								
capannone							nel caricament			
	AREA DI STOCCAGGIO (MQ)	1	Metri c	nihi					,	
INTERNA (ta			teoric	I			e l'impianto v		fino al	
SUPERFICIE AREA DI STOCCAGGIO (MQ)		0	teoric			giorno de	lla prova succ	essiva.		
ESTERNA		1	0,3							
Totale Area S	STOCCAGGIO (MQ)	1	0,3							
SUPERFICIE AREA DEI PRODOTTI FINITI										
INTERNA (MQ)										
SUPERFICIE AREA DEI PRODOTTI FINITI		0								
ESTERNA (MQ)		1	0,3							
Totale Area Prodotti Finiti / RECUPERATA		1	0,3							
(MQ) QUANTITA' GIORNALIERA RICHIESTA IN										
STOCCAGGIO		0								
CER DESCRIZIONE		P/NP	QUANTITA'	OPER A 7 I	ONE DI	OPERAZIONE I	OI Messa in riserva	OPERAZIONE D	OPERAZIONE DI	Smaltimento
CER	DESCRIZIONE	I / INI	(Ton/giorno)			RECUPERO (R			SMALTIMENTO	
)		(D /	(D)	
20	RIFIUTI URBANI	NP		0,1		0,000	0,000			
		NP	0,000	0,000		0,000	0,000			0,000
TOTALE NON	PERICOLOSI A RECUPERO	NP	,	0,1		0,000	0,00	0,000		
		NP	0,000					0,00	0,0	0,00
		NP	0,00							
TOTALE RIFIUTI NON PERICOLOSI A			0,1							
RECUPERO/SMALTIMENTO										
		P	0,000							
		P	0,000					0,000		

TOTALE PERICOLOSI A RECUPERO		0,000	0,000	0,000					
	P	0 000				0,000	0,000	0,000	
	P	0.000				0,000	0,000	0,000	
TOTALE PERICOLOSI A SMALTIMENTO	P	0,000				0,000	0,000	0,000	
TOTALE PERICOLOSI A RIFIUTI RECUPERO/SMALTIMENTO		0,000							
TOTALE NON PERICOLOSI E PERICOLOSI RIFIUTI		0,1							
QUANTITA' GIORNALIERA TRATTATA ISPRA - Potenza Giornaliera) (ton/giorno)	0,1	Moltiplica	Moltiplicare la potenzialità in uscita dell'ultimo stadio del processo per le ore lavorate						
CAPACITA' SPECIFICA (Dati di Targa del Trituratore) Tonn/ore	0,5	0,1	POTENZIALITA' IN USCITA DELL'ULTIMO STADIO DEL PROCESSO Indicare capacita singuidelle attrezzature (es. pressocesoie mulini trituratori ecc) e totale delle macchine inserite nel ciclo. Indicare capacita singula delle attrezzature (es. pressocesoie mulini trituratori- ecc e totale delle macchine inserire nel ciclo.						
CAPACITA' SPECIFICA (Dati di Targa dell' Essiccatore) Tonn/ore	0,033								
NUMERO DI ORE DI LAVORO (GIORNALIERE)	3								
G1ORNI LAVORATI (ipotizzati max per anno)	100								
CAPACITA' PRODUTTIVA DELL'IMPIANTO – 10,0 TOTALE ANNUALE TRATTATA - (ISPRA - POTENZA TOTALE IMPIANTO (ton/a)		Moltiplica	plicare la potenzialità in uscita dell'ultimo stadio del processo per le ore lavorate e peri giorni lavorati						
TOTALE ANNUALE RECUPERATA O STOCCATA 10,0			Moltiplicare le potenzialità assegnate in Conferenza dei servizi T/giorno () per il numero dei giorni lavorati ()						

CER in entrata	
20 01 01	carta e cartone
20 01 08	rifiuti biodegradabili di cucine e mense
20 01 10	abbigliamento
20 01 11	prodotti tessili
20 01 39	plastica
20 02 01	rifiuti biodegradabili (esclusi riesumazioni, tumulazioni)
20 02 03	altri rifiuti non biodegradabili
20 03 02	rifiuti dei mercati
CER in uscita	
19 12	rifiuti prodotti dal trattamento meccanico dei rifiuti (ad esempio selezione, triturazione, compattazione, riduzione in pellet) non specificati altrimenti
19 12 10	rifiuti combustibili (CDR: combustibile derivato da rifiuti)