



Avv. Paola Mariani

Via Dei Lauri n. 2/int.1 - San Benedetto del Tronto (AP)
Tel. e fax 073581751 – 0735366265 - cell.347.6061732
c.f. MRNPLA65T64E372Q Partita IVA: 01673900443
paolamarianilex@pec.ordineavvocati.it
paolamarianilex@yahoo.it
paolamarianilex@legalmail.it

San Benedetto del Tronto, 19 novembre 2010

**All'Ill.mo Sindaco del
Comune di Boscotrecase**

Ufficio Ambiente

PROPONENTE :ANDREA NITTA

Oggetto

**PROPOSTA DI IMPLEMENTAZIONE DI SISTEMI TECNOLOGICO-INNOVATIVI
ECOCOMPATIBILI PER LA RIQUALIFICAZIONE E SPERIMENTAZIONE DELLO
SVILUPPO LOCALE, IN SOSTITUZIONE AL PROGETTO DELLA DISCARICA.**

**La proposta è presentata da Andrea Nitta, nato a Napoli il 12 marzo 1976, il
quale si avvale dell'Avv. Paola Mariani, del foro di Ascoli Piceno, eleggendo
domicilio presso il suo studio in Via dei Lauri n. 2 interno 1 di San Benedetto del
Tronto**

Introduzione

Propongo una iniziativa di impiego e sviluppo auto sostenibile, anche in via sperimentale, al fine di migliorare lo stile di vita nell' incrementare l'efficienza e la sostenibilità di smaltimento e riciclaggio dei rifiuti per il territorio del comune di Boscotrecase e dei suoi abitanti, essi stessi proiettati verso la salvaguardia dell'ambiente, della salute e aperti all'avanguardia innovativa per i principi suddetti.

In un sempre più incalzante sistema regressivo, alcuni aspetti del nostro sistema stanno giocando un ruolo determinante nella vita di ognuno di noi, due di questi aspetti:

- 1) l'aumento dei costi, con una sempre più concreta crisi petrolifera, porta a dover valutare sistemi ed iniziative destinati a livelli di comportamento sempre più consapevoli riguardo lo sviluppo e la distribuzione di materie prime;
- 2) L'emergenza rifiuti che conduce verso una scelta a sistemi di smaltimento rifiuti concretizzati fino ad ora in discariche, inceneritori e termovalorizzatori non rispettosi dell'ambiente oltre che problematici per lo stato di salute dei cittadini stessi, spinge a

rivalutare, nell' ambito dello smaltimento dell'immondizia, un sistema molto più efficiente, auto sostenibile ed ecocompatibile che sia consono e in linea alle necessità dei cittadini e dell'emergenza, apportando netti vantaggi in contrasto alla crisi economica.

Richiesta

In seguito a questa insufficiente descrizione della situazione, voglio proporre alla Sua attenzione, tenendo in piena considerazione lo stato di emergenza in cui è entrato il distretto di Boscotrecase, la possibilità di valutare concretamente un'opportunità destinata al bene comune per le infrastrutture e per il Popolo tutto, con un sostanziale suggerimento di implementazione ed utilizzo di sistemi tecnologici innovativi che, sviluppati in loco, possono, nell'immediato, fornire efficienza idrica, igienica, edile, industriale, economica e tecnologica senza precedenti.

Ho desiderio che Lei valuti questa iniziativa di sperimentazione con sistema autonomo che, con il minimo impiego energetico, può produrre, con l'ausilio di innovativi ed esclusivi sistemi di riciclaggio dei rifiuti, in sede e senza ulteriori spese di servizio, materie prime che permettono enormi risparmi destinabili e/o reinvestibili in logistica ed in infrastrutture; tenga presente che gli eventuali costi sono da considerarsi come investimento di produzione.

Quindi un netto vantaggio dinanzi gli esosi sforzi per la realizzazione di una discarica.

Le propongo, nell'immediato, la possibilità di costruire infrastrutture sicure ed utili, utilizzando materiali edili innovativi ed ecocompatibili ottenuti dalle materie prime sopra citate, perché ospitino al loro interno persone in disagio, attività per l'assistenza medica/amministrativa, scolastica etc.

Propongo altresì di valutare la possibilità di impiego di sistemi brevettati, per l'igienizzazione delle acque reflue da depurare e rendere potabili e/o scaricare/utilizzare a cielo aperto, al fine di creare un risparmio e/o una totale autonomia idrica.

In aggiunta a questi sistemi si dispone di correttori per vasche-piscine che riducono sostanzialmente l'utilizzo del cloro e altri componenti chimici.

Quanto sopra detto è possibile e realizzabile grazie a brevetti depositati
la macchina è funzionante ed è visitabile nell'immediato: al suo interno è attivo il trattamento delle acque, senza produzione di CO2

Conclusione

Auspico una positiva valutazione ed approvazione del progetto al fine di sperimentare un sistema auto sostenibile ed ecocompatibile che stimoli un nuovo e migliore stile di vita, da poter sostituire alla procedura di discarica. Questa ultima, infatti, sulla base di studi scientifici, danneggerebbe la salute dei cittadini, in violazione, quindi, dei diritti fondamentali dell'uomo, garantiti e sanciti nella nostra Costituzione. Un attento ed approfondito studio del sistema eviterebbe l'addebito di responsabilità derivanti dal mancato rispetto dei suddetti principi che sempre devono governare l'amministrazione pubblica.

Sono completamente a Sua disposizione e resto in attesa di eventuali risposte nel determinare un appuntamento/incontro per approfondire l'innovazione che ho proposto per sistemi di igiene, di sanità, di riciclaggio dei rifiuti producendo risorse in materie prime (non materie prime seconde), di ricostruzione di infrastrutture destinate al Popolo, di economia, esclusivi nello stimolare un risultato di efficienza, di vita a basso costo e quindi di benessere.

Segnalo qui di seguito la tabella di riferimento dei dati analitici riferiti al brevetto della macchina, in funzione ed ispezionabile sin da subito nella sede in cui risiede

**BENEFICI ECONOMICI, AMBIENTALI E SOCIALI
DERIVANTI DALL'UTILIZZO DI UN IMPIANTO**

**NELLA RACCOLTA E TRASFORMAZIONE DEI RIFIUTI SOLIDI URBANI (RSU)
PER UNA POPOLAZIONE DI 3000 – 5000 ABITANTI**

N° ab. Comune = 20.000

N° 1 impianto serve = 5000 ab.

Per 20.000 ab. servono N° impianti = $(20.000/5.000 = 4$ impianti necessari)

Un'opera inedita di un mini impianto realizzata finalizzata alla **raccolta, separazione, lavorazione, igienizzazione, compattazione e riciclaggio dei rifiuti solidi urbani** avente l'obiettivo di trattare e trasformare, già nel punto di raccolta, il rifiuto in risorsa.

Lo scopo principale dell'impianto è di evitare l'inquinamento attraverso la separazione, il recupero e lo smaltimento degli **R.S.U.** ai sensi del D.lgvo 152/2006.

L'impianto consente di ottimizzare il percorso dell' RSU sia in presenza di rifiuto raccolto in **maniera differenziata** che **indifferenziata**, con il riconoscimento immediato di un vantaggio verso coloro (cittadini) che conferiscono il rifiuto.

L'impianto è in grado di "**differenziare in maniera automatica il rifiuto in loco**" e di trattare l'**RSU come "risorsa"** senza emissione di CO2.

QUANTITA' RIFIUTI SMALTIBILI					
kg rifiuti prodotti pro-capite giorno	N° Ab.	N° giorni	ton rifiuti totali prodotti /anno	% smaltibile	Totale ton rifiuti selezionati da green island
1,5 Kg	5000 ab	365 gg	2.740 ton/anno	99%	2.740 ton

RICAVO SULLA VENDITA DEI MATERIALI RACCOLTI				
Organico	20 %	548 ton	20 € / ton *1	10.960 €
Carta - cartone	25%	685 ton	400 € / ton **	274.000 €
Cdr	20%	548 ton	10 € / ton *2	5.480 €
Plastica	19%	520 ton	400 € / ton ***	208.000 €
Vetro	8%	219 ton	70 € / ton	15.330 €
Metalli	5%	137 ton	250 € / ton *4	34.250 €
alluminio	2%	55 ton	1400 € / ton *5	77.000 €
Vari	1%	27,1 ton	da conferire in discarica	
TOTALE materiale	100%	2.740 ton		625.000 €

differenziato				
---------------	--	--	--	--

COSTI / CONSUMI					
costo impianto posizionato in €	gestione impianto per 1 anno in €	ore pieno regime	consumo energia in € calcolato a 0,15 euro per kw/giorno	consumo acqua in € per 1000 litri / giorno a 0,17 euro al m3	recupero acqua piovana da caditoie e da copertura litri /giorno
1.900.000 €	100.000 €	14 h	15 €	0,17 €	100 l/g

BENEFICI ECONOMICI E AMBIENTALI DERIVABILI DALL'UTILIZZO

1 - benefici economici da mancato conferimento in discarica comprensivo di costi di trasporto e di ammortamento			
ton rifiuti non conferiti in discarica/ anno	costo mancato conferimento in discarica €/ ton	* Riferimento Comieco 2009	Totali €
2.713 ton	250 €/ton		687.000 €

2. valore ambientale della materia prima ricavata			
ton materia prima			Totali €
2.713 ton			625.000 €

3 - ricavi dalla tariffa di Igiene Ambientale (TIA)			
Ab.	Tariffa in €		Totali €
5000 Ab	150 €		750.000 €

Totali €
2.062.000 €

RISPARMIO PER LA COLLETTIVITÀ

A - energetico			
risparmio derivante materia kwh / Ab.	energetico dall'utilizzo di materia riciclata in	costo di acquisto di 1 kw	Totali €

2.730 Kwh/ab	0,05 €		628.500 €
--------------	--------	--	------------------

B - contributi derivanti da certificati verdi che sarebbe un diritto avere				
0,40cent. + 0,05cent = a kwh	x 5000 Ab.	x 2730 kwh		Totali €
				6.688.500 €

C – risparmio da mancata emissione di CO2				
quantità prodotta per Ab. / anno	€ a ton	Ab. 5000		Totali €
2,66 t/m3	20 €			266.000 €

D - da recupero del suolo pubblico				
sup. m2 per Ab. occupata da cassonetti	5000 Ab.			Totale m2 di recupero di solo pubblico
0,66 m2	3.300 m2			3.300 m2

**TOTALE
RISPARMI**

7.583.000 €

BENEFICI SOCIALI PER OCCUPAZIONE GENERABILE		
nuova occupazione che si potrebbe creare dalla costruzione di un impianto		
investimento per creare un posto di lavoro in €		Utilizzando i sopra elencati risparmi si potrebbero creare
33.000 €		230 posti di lavoro

NOTE: *1 prezzo (acqua) *2 prezzo (isolanti) *4 riferimento Sarm *5 riferimento Remedia
--

* riferimento Comieco

** riferimento Paper Web

*** riferimento Corepla. Fiera di Rimini 2008

**** a cui aggiungere 3.300 m2 di recupero di suolo pubblico, i benefici derivanti dalla mancata usura delle strade, dalle mancate emissioni in atmosfera, dal mancato inquinamento del suolo e delle falde acquifere, e della più importante salute dei cittadini

Ausplicando ad una pronta iniziativa di interessamento e ringraziando per aver dedicato parte del tempo a questa informativa, resto in attesa di un riscontro.

Andrea Nitta

Per sottoscrizione ed autentica della firma Avv. Paola Mariani

Procura

Andrea Nitta, nato a Napoli il 12 marzo 1976, codice fiscale NTTNDR76CF839Q delega l'Avv. Paola Mariani per presente proposta ed elegge domicilio presso il suo studio in Via Dei Lauri n. 2 San Benedetto del Tronto (AP)

San Benedetto del Tronto il 19.11.2010

Andrea Nitta

Per autentica

Avv. Paola Mariani

Recapiti telefonici

Andrea Nitta 3345977625

Avv. Paola Mariani 3476061732

NOTA 1:

al fine di rendere completa la descrizione della macchina e delle attrezzature ausiliarie utili alla sua messa in funzione si fornisce l'elenco delle strutture stesse indispensabile ad ausilio della macchina

Infrastrutture di supporto utili alla messa in funzione di un impianto

- = N° 1 stabile da 1000 m2
- = N° 2 vasche di decantazione
- = N° 1 camion cisterna
- = N° 1 camion munito di 2 serbatoi da 4 mc ciascuno
- = N° 4 carretta carretta

Il progetto può essere integrato nel recupero di aree verdi comunali

All'interno di quartieri e all'interno di palazzi storici e condominali

All'interno o esterno di aree di centri commerciali

INFORMAZIONE UTILE INTRODUTTIVA:

Per produrre 1 ton. di carta da materia prima si tagliano 15 alberi e si usano 440.000 litri di acqua e 7600 KWh, se la carta è invece riciclata servono zero alberi 1800 litri di acqua e 2700 KWh.

ESEMPIO SETTORE CARTA E CARTONE:

La macchina produce prodotti (MPS) utili proprio allo sviluppo del progettare biocompatibile al fine di integrare l'organismo edilizio con l'ambiente nel quale è inserito utilizzarne materiali non inquinanti e riciclabili cercando di sfruttare per quanto possibile le risorse naturali del posto. Per quanto riguarda nello specifico i materiali per l'isolamento termico e acustico di cui fanno parte i nostri prodotti essi devono soddisfare le seguenti doti richieste dalla bioedilizia: traspirabilità, igroscopicità, resistenza al fuoco, a muffe, funghi, insetti, assenza di odore e di radioattività, la capacità di essere elettricamente neutro e la sostenibilità ambientale.

I prodotti derivati dalla trasformazione della materia prima seconda (pasta di cellulosa) di propria produzione e derivante dal conferimento dell'RSU, soddisfano tali requisiti senza l'utilizzo di sostanze chimiche alcune.

La Carta contribuisce al contenimento delle emissioni di CO2 in quanto prodotto Naturale, Rinnovabile e Riciclabile.

Gli alberi fanno parte di un ciclo sostenibile che aiuta a combattere il cambiamento climatico grazie alla rimozione della CO2 dall'atmosfera attraverso la fotosintesi clorofilliana e lo stoccaggio del carbonio. C'è però un limite al carbonio che le piante possono trattenere, ma la CO2 continua ad essere conservata anche nel legno e nei prodotti cartari. Con il riciclo della carta e prolungando la vita dei prodotti fatti di carta, contribuiamo a trattenere il carbonio fuori dall'atmosfera più a lungo. E quando nuovi alberi vengono

piantati, la ritenzione di CO2 ricomincia.

L'utilizzo pro-capite annua di carta è di circa 200 Kg e produce tra i 130 e i 250 Kg di CO2 a seconda della fonte di energia utilizzata.

Leggere un quotidiano al giorno produce il 20 % in meno di CO2 rispetto alla lettura on line per circa 30 minuti.

Una ricerca su Google corrisponde a un consumo di 3,5 gr di CO2 mentre un foglio A4 a 3,4 gr di CO2.

Il prodotto innovativo (pasta di cellulosa), proveniente dalla trasformazione mediante la macchina dei rifiuti conferiti dai cittadini, potrebbe essere utilizzato come materia prima per:

- per realizzare un cemento più leggero, meno allergico e meno tossico
- per realizzare mattoni
- per realizzare tegole per tetti
- per realizzare pannelli bioecologici quali quelli fonoassorbenti o coppelle per isolamento chiavi dei capannoni con REI 110
- per realizzare imballaggi
- per realizzare maschere per feste di carnevale, per il teatro, il cinema, attività e laboratori per scuole di ogni ordine e grado
- per realizzare oggettistica
- per realizzare lampadari e altri manufatti
- per realizzare pannelli in cartongesso
- per realizzare imballaggi ecologici e riciclabili

I prodotti, per le caratteristiche peculiari sopra descritte, potrebbero riferirsi a qualsiasi tipologia di cliente e affacciarsi sia al mercato nazionale che estero.

Si potrebbero coinvolgere le imprese edili del posto, gli arredatori, agli architetti, i privati che intendono migliorare la qualità della loro vita acquistando il nostro prodotto, gli enti, le associazioni e/o i privati che si occupano di cultura per realizzare scenografie, maschere per teatri, carri di carnevale e quanto altro nel settore.

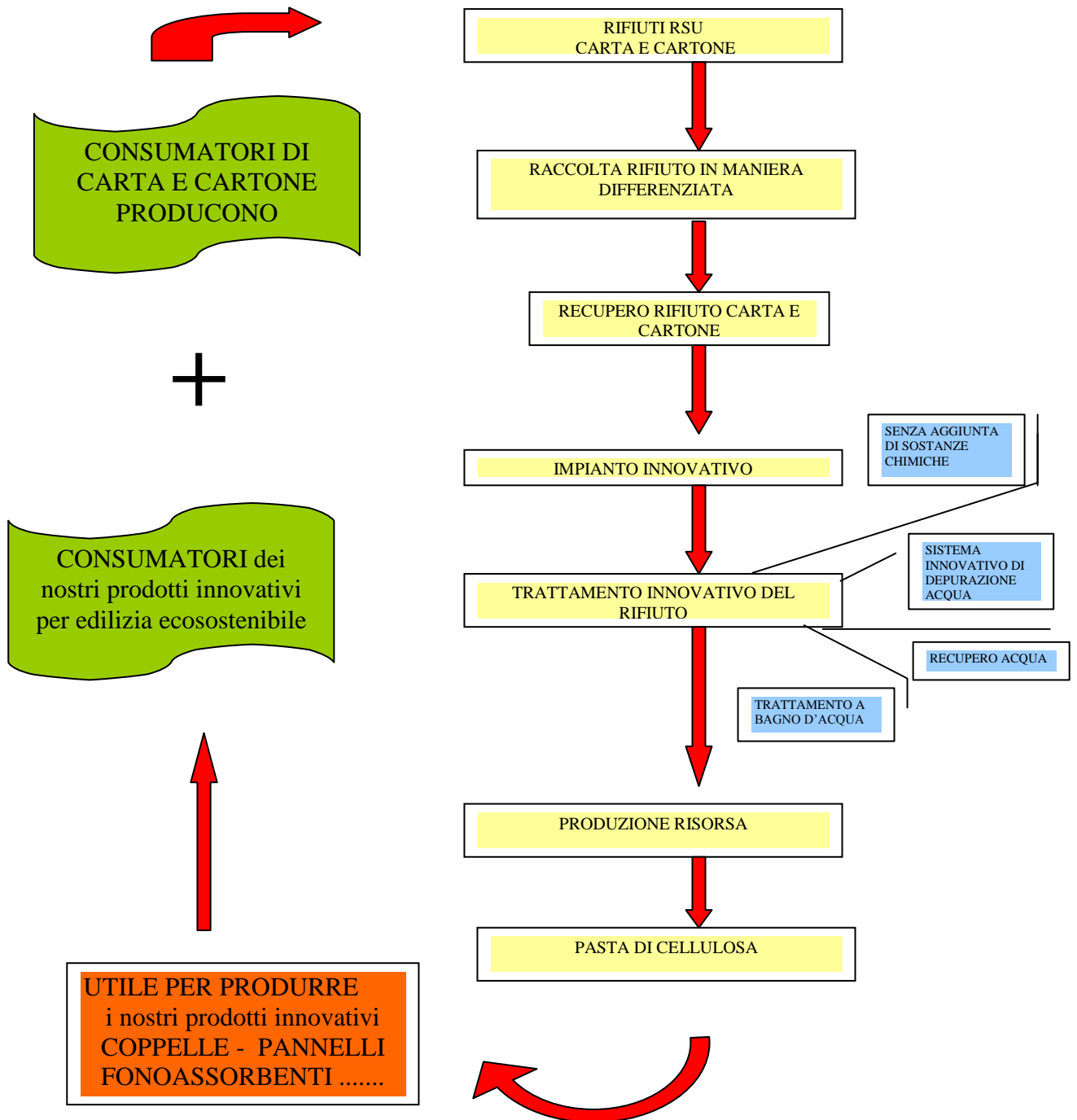
Si potrebbe rivolgere al mercato dei pannelli bioecologici:

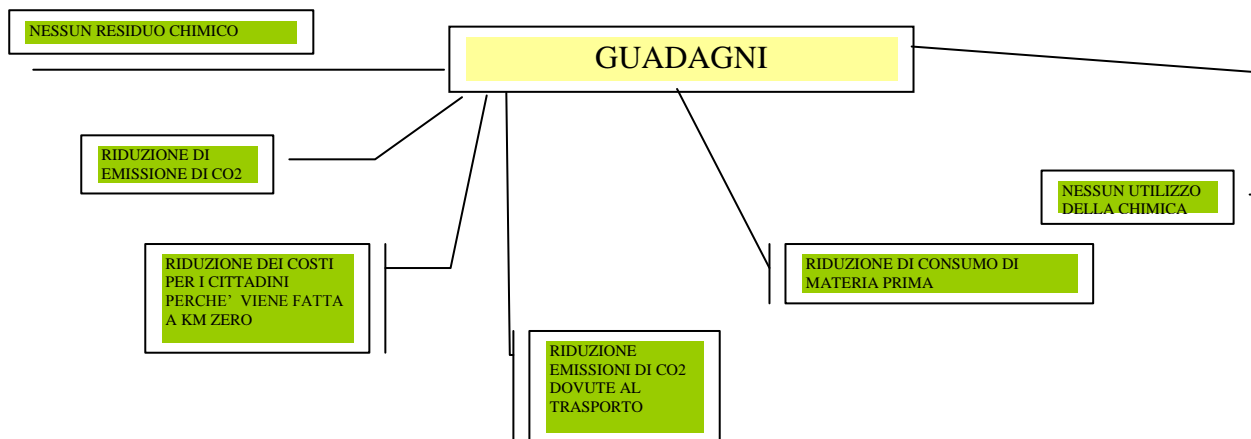
- fonoassorbenti per appartamenti, attività commerciale, industria, scuole di musica e canto, sale di registrazione, discoteche, ristoranti, pub, ecc.
- termoisolanti

Il mercato dovrebbe fare riferimento ai prodotti ottenuti perché più vantaggiosi sia sotto l'aspetto ecologico che sotto quello dei costi in quanto non utilizza né sostanze né processi chimici apportando il vantaggio di migliorare sia in alcuni casi come ad esempio per il cemento la qualità del prodotto ma in definitiva vuole portare al miglioramento della qualità della vita e nuovi posti di lavoro.

DESCRIZIONE IDEA INNOVATIVA alla base del funzionamento della macchina
ESEMPIO PER IL SETTORE DELLA CARTA E CARTONE
DA RIFIUTO A RISORSA

“direttamente dal consumatore produttore di rifiuti
al consumatore dei nostri prodotti a *Km Zero*”





RIASSUNTO FUNZIONAMENTO MACCHINA

Gli scopi principali sono:

l'insieme di attività ed operazioni che, a partire dalla selezione e dal trattamento dei rifiuti raccolti, conducono all'impiego delle materie prime secondarie attraverso i processi di riciclaggio. Le attività di recupero dei rifiuti e l'attività di lavorazione di rifiuti finalizzate alla trasformazione in materie prime secondarie idonee al reimpiego in altri processi produttivi rappresentano una indispensabile fonte di approvvigionamento per una parte significativa del sistema industriale. La disponibilità di materie prime secondarie è, infatti, oggi essenziale per una pluralità di settori industriali: l'acciaio, l'alluminio, la carta, il vetro, il legno e le materie plastiche.

L'impianto consente di:

ottimizzare il percorso del RSU sia in presenza di rifiuto raccolto in maniera differenziata, con il riconoscimento immediato di un vantaggio verso coloro che conferiscono il rifiuto (cittadino), sia in caso di prodotto indifferenziato.

L'impianto infatti, è in grado di "differenziare in maniera automatica il rifiuto" e di trattare l'RSU come "risorsa".

Composizione macchina:

la macchina si compone di 5 unità modulari

MODULO 1

Carta – cartone

Descrizione procedimento:

Il materiale inserito nello specifico modulo della macchina viene in automatico pesato, triturato, ulteriormente selezionato, lavato, pulperato, igienizzato, depositato e recuperato come macero classificabile secondo le due principali classificazioni del macero fanno riferimento alla norma UNI EN 643/2002.

La norma UNI EN 643/2002 in particolare individua 57 tipologie di carta, raggruppate in 5 macrogruppi: ordinarie, medie, superiori, kraft e speciali. Quelle che si riescono a produrre dal macero proveniente da raccolta differenziata sono di tipo medio.

(CER 030399).

MODULO 2

Umido

Descrizione procedimento:

Il materiale inserito nello specifico modulo della macchina viene in automatico pesato, triturato, selezionato, lavato, igienizzato, depositato e recuperato come Cdr (combustibile derivato da rifiuti. CER 191210 conforme alle norme UNI 9903-1 RDF *Qualità Normale*), ammendante compostato misto, metalli ferrosi e non ferrosi (CER 191202, CER 191203)

MODULO 3

Plastica

Descrizione procedimento:

Il materiale inserito nello specifico modulo della macchina viene in automatico pesato, triturato, selezionato, lavato, igienizzato, depositato e recuperato come plastica triturata conforme alle specifiche Uni - Uniplast 10667 poiché verrà selezionata per tipo (Pet, Pe, Pvc)

La maggior parte del materiale avviato agli impieghi è costituito da scaglie che derivano dalla lavorazione di contenitori per bevande in PET, destinati prevalentemente alla produzione di fibre, e da granuli provenienti dal trattamento dei rifiuti d'imballaggio in PE.

Anche film e mix vengono lavorati per ottenere granulati poi utilizzati nella preparazione di cementi alleggeriti e guaine bituminose.

Negli impianti di recupero che trattano bottiglie in PET vengono normalmente separati anche i tappi, costituiti da un altro polimero, che possiedono un elevato valore economico e trovano utilizzo nella produzione di arredo per giardino accoppiati ai trucioli di legno.

MODULO 4

Vetro

Descrizione procedimento:

Il materiale inserito nello specifico modulo della macchina viene in automatico pesato, triturato, selezionato, lavato, igienizzato, depositato e recuperato come vetro pronto forno (PaF).

Dal rifiuto raccolto e successivamente selezionato, si estraggono a tal fine, le frazioni estranee quali ceramica, metalli pesanti e residui organici.

La frantumazione del vetro produce frazioni di dimensioni maggiori ai 15 mm, al fine di evitare la produzione di frazione fine che diventerebbe uno scarto nel processo di produzione del pronto al forno.

MODULO 5

Indistinto

Descrizione procedimento:

Il materiale inserito nello specifico modulo della macchina viene in automatico pesato, tritato, selezionato, lavato, igienizzato, depositato e recuperato come Cdr (combustibile derivato da rifiuti. CER 191210 conforme alle norme UNI 9903-1 RDF *Qualità Normale*), ammendante compostato misto, metalli ferrosi e non ferrosi (CER 191202, CER 191203)

L'alluminio e le sue leghe sono materiali straordinari, in quanto possono essere riciclati infinitamente senza apprezzabili penalizzazioni qualitative. Il 95% dell'energia assorbita nelle fasi di produzione primaria del metallo viene conservata nel materiale riciclato.

Produrre quindi 1 kg di alluminio riciclato richiede un fabbisogno energetico che equivale solo al 5% di quello di 1 kg di metallo prodotto a partire dal minerale. L'alluminio secondario è equivalente al metallo primario ottenuto dal minerale, anche dopo numerosi cicli di vita.

Il suo impiego comporta non solamente un enorme risparmio di risorse, ma anche un corrispondente vantaggio ecologico, con l'abbattimento delle emissioni rispetto alla produzione primaria e certezza di rientro nel ciclo degli usi del prodotto a fine vita con nessun rischio di impatto ambientale.

L'alluminio riciclato rientra infatti nuovamente nei cicli industriali per la produzione di beni che possono essere:

- a ciclo chiuso: uguali a quelli dismessi e recuperati (es. profilo finestra in un nuovo profilo finestra);
- a ciclo aperto: completamente differenti da quelli dismessi e recuperati (es. testata motore in una scatola cambio).

Ciò determina la valorizzazione economica positiva dei rottami di alluminio e ne rende economicamente conveniente il loro recupero e riciclo.