

COMUNE DI ISOLA VICENTINA

PROVINCIA DI VICENZA

REGIONE VENETO

DITTA LAPRIMA PLASTICS SRL

**PROGETTO IMPIANTO DI
STOCCAGGIO E TRATTAMENTO DI RIFIUTI SPECIALI**

RELAZIONE TECNICO – DESCRITTIVA

(D.lgs n. 152/2006, D.lgs n. 4/2008, L.R. n.10/1999, D.G.R.V. n.327/2009)

Dicembre 2013

Il richiedente: LAPRIMA PLASTICS SRL

SEDE LEGALE E OPERATIVA
V.le Europa, 46
Isola Vicentina 36033 (VI)

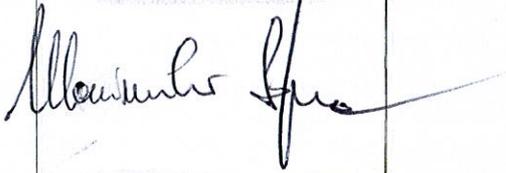


Elaborato n.

1

IL PROGETTISTA

Ing. Massimiliano Soprana



INDICE

N°-	Titolo	Pag:
1	RELAZIONE TECNICO – DESCRITTIVA	4
1.1	IDENTITÀ E/O RAGIONE SOCIALE DEL SOGGETTO PROPONENTE	5
1.2	DESCRIZIONE DELL’ATTIVITÀ CHE SI INTENDE SVOLGERE	5
1.3	INFORMAZIONI RELATIVE ALL’UBICAZIONE DELL’IMPIANTO	5
1.4	DIMOSTRAZIONE DI NON ASSOGGETTAMENTO DEL PROGETTO ALLE PROCEDURE DI VALUTAZIONE DI IMPATTO AMBIENTALE PREVISTE DALLA NORMATIVA VIGENTE	6
1.5	INDIVIDUAZIONE DEGLI ENTI COMPETENTI PER IL RILASCIO DI PARERI, NULLA OSTA, CONCESSIONI, AUTORIZZAZIONI E ASSENSI NECESSARI PER LA REALIZZAZIONE DELL’IMPIANTO	7
1.6	INDIVIDUAZIONE DELLE OPERAZIONI DI RECUPERO CHE SI INTENDE EFFETTUARE SECONDO D.LGS. N. 152/06	7
1.7	QUANTITA’ DI RIFIUTI TRATTABILI	12
1.8	DATI RELATIVI AI RIFIUTI SOTTOPOSTI ALLE OPERAZIONI DI RECUPERO	12
1.9	INFORMAZIONI RELATIVE ALLE PROCEDURE DI ACCETTAZIONE, PESATURA E CARATTERIZZAZIONE DEI RIFIUTI IN INGRESSO	13
1.10	DATI RELATIVI AGLI EVENTUALI RIFIUTI DERIVANTI DALLE OPERAZIONI DI RECUPERO	13
1.11	DESCRIZIONE DELLE MODALITÀ DI EFFETTUAZIONE DELLE OPERAZIONI DI RECUPERO E/O SMALTIMENTO	13
1.12	DESCRIZIONE MACCHINARI/APPARECCHIATURE UTILIZZATI PER LE OPERAZIONI DI MOVIMENTAZIONE E TRATTAMENTO DI BONIFICA E RECUPERO	15
1.13	CARATTERISTICHE COSTRUTTIVE DELLE AREE DI STOCCAGGIO E RECUPERO	15
1.14	DESCRIZIONE DELLE CARATTERISTICHE TECNICHE E DIMENSIONALI DEL SISTEMA DI RACCOLTA E DI SMALTIMENTO DELLE ACQUE REFLUE METEORICHE E RELATIVO PUNTO DI SCARICO	16
1.15	EMISSIONI IN ATMOSFERA	16
1.16	MATERIE PRIME UTILIZZATE	17
1.17	SICUREZZA E SALUTE DEI LAVORATORI	17
1.18	RUMORE	17
1.19	OPERE DI MITIGAZIONE AMBIENTALE-INTERVENTI DI RICOMPOSIZIONE E RIQUALIFICA DELL’AREA A SEGUITO DISMISSIONE IMPIANTO	17
1.20	GARANZIE FINANZIARIE	17
2	RELAZIONE GEOLOGICA	17
3	ELABORATIO GRAFICI	18
4	RELAZIONE DI COMPATIBILITÀ AMBIENTALE	18
5	RELAZIONE PER LA VALUTAZIONE DI INCIDENZA AMBIENTALE (VINCA)	18
6	VALUTAZIONE DI COMPATIBILITA’ IDRAULICA	18
7	PIANO DI GESTIONE OPERATIVA (PGO)	18
8	PIANO DI SICUREZZA	19
9	PROGRAMMA DI CONTROLLO (PC	19
10	SPECIFICHE TECNICHE DEI MATERIALI DA UTILIZZARE	19
11	PIANO DI RIPRISTINO AMBIENTALE	19
12	PIANO FINANZIARIO	19
13	RELAZIONE PAESAGGISTICA	20
14	DOCUMENTAZIONE FOTOGRAFICA	20
15	DOCUMENTAZIONE COMPROVANTE LA PROPRIETA’	20
16	ULTERIORE DOCUMENTAZIONE	20

Allegati :

allegato 1 : elenco rifiuti per tipologia
allegato 2 : elenco rifiuti per codice CER
allegato 3 : stoccaggi
allegato 4 : procedura di accettazione rifiuti
allegato 5 : copia elaborato incidenza ambientale
allegato 6 -1 e 2: copia VINCA
allegato 7 : elaborato fotografico
allegato 8 : analisi merceologica metallo da trattamento plastica
allegato 9 : estratto GU 10 sett 1994 DM 5 sett. 1994
allegato 10 a : iscrizione a regime semplificato recupero rifiuti nr 21/2011
allegato 10b : variazione legale rappresentante iscrizione 21/2011
allegato 11 : determina n. 988 del 20/10/2011

ALLEGATI GRAFICI

Elaborato grafico: Tav. UNICA

Lay-out impianto Dic. 2013

ELABORATI PRESENTATI A PARTE

ELABORATO 2 : VALUTAZIONE IMPATTO ACUSTICO

ELABORATO 3 : DOMANDA EMISSIONI IN ATMOSFERA

ELABORATO 4 : DOMANDA AUTORIZZAZIONI ALLO SCARICO

ELABORATO 5 : PIANO DI SICUREZZA

1. RELAZIONE TECNICO – DESCRITTIVA

0. PREMESSA

Il mercato del recupero trova, nel recupero della plastica, una elevata potenzialità specialistica al fine di poter riciclare frazioni specifiche di plastica che hanno anche un buon valore di mercato. LAPRIMA PLASTICS srl si è specializzata nella selezione e trattamento di specifiche tipologie di plastica con impianti di piccola dimensione e progettati per specifiche tipologie in grado di trattare plastiche particolari (es. plastiche con metalli) al fine di permettere il loro recupero.

La ditta promuove la valorizzazione dell' MPS di plastica attraverso il trattamento selettivo su specifiche tipologie e con processi dedicati valutati a mezzo prove di laboratorio effettuati direttamente dalla ditta (prove di triturazione, flottazione, separazione dei metalli ecc).

La ditta è attualmente iscritta al Registro Provinciale delle Imprese che effettuano attività di recupero rifiuti in regime semplificato al numero 21/2011, per il recupero con attività R13-R3 di rifiuti plastici di tipologie 6.1 e 6.2 (all. 10 a e 10b).

La ditta , a seguito trasferimento del 2011 con potenzialità giornaliera di max 20 ton/gg, ha chiesto la verifica di assoggettabilità in quanto l'impianto è rientrato nelle attività soggette a screening indicate nell'all. IV del D.Lgs 152/06, al punto 7 lettera z.b per la potenzialità superiore a 10 ton/giorno. Con determina n. 988 del 20/10/2011 la ditta è stata esclusa dalla procedura di V.I.A (all. 11).

Con la presente, la ditta intende inoltrare domanda di approvazione progetto in procedura ordinaria per i seguenti motivi:

- a) Necessità di suddividere i rifiuti plastici in ingresso non in base alla provenienza, ma alla composizione (es. ABS, SAN, polistirene, polipropilene, ecc.)
- b) Inserimento del codice CER 110199 non previsto in procedura semplificata, relativamente ai rifiuti costituiti da scarti di produzione di plastica con trattamento galvanico superficiale.
- c) Dalla linea di trattamento denominata "metalli" (più sotto specificata) si producono due MPS rispettivamente di plastica e di metallo (lega cupronichel). Questo materiale, ai sensi del D.M. 5 Febbraio 1998 punto 3.2.3 c, è già MPS (cupronichel – all. 9) ma attualmente viene attribuito il codice di rifiuto 191203 in quanto il processo di separazione metallo-plastica autorizzato in procedura semplificata per l'attività 6.2 su indicata prevede la produzione di MPS costituita appunto da plastica
- d) Previsione di inserimento nel processo di un impianto di trattamento di raffinazione mediante pirolisi-combustione del materiale prodotto dalla linea metalli di separazione metallo – plastica e costituito dalla lega cupro-nichel con contenuto del 3% di plastica (all. 8).

Grazie al processo di combustione previsto, si intende eliminare le impurezze residue al fine di ottenere *una lega cupro-nichel* ad elevata purezza con un maggior valore economico.

1.1 IDENTITÀ E/O RAGIONE SOCIALE DEL SOGGETTO PROPONENTE

La ditta che inoltra la richiesta di autorizzazione è la seguente:

Soggetto proponente : CORI MAURO
nato a MACERATA (MC) il 05/12/1964
residente a MACERATA
VIA DOMENICO ROSSI, 30
Legale rappresentante dell'impresa: LAPRIMA PLASTICS srl
C.F. e P.I. 03785820246
Con sede legale a: ISOLA VICENTINA
▪ Comune di VICENZA
▪ V.le EUROPA N. 46
▪ Provincia di VICENZA
Tel : 0444/977899

1.2 DESCRIZIONE DELL'ATTIVITÀ CHE SI INTENDE SVOLGERE

La ditta LAPRIMA PLASTICS SRL andrà a svolgere le seguenti attività:

1. Selezione per composizione, messa in riserva R13 e triturazione R3 di sfridi, scarti, polveri e rifiuti di materie plastiche e fibre sintetiche da industria, impianti di recupero, attività di autodemolizione autorizzata e attività di costruzione e demolizione; di rifiuti di plastica, imballaggi usati in plastica da raccolte differenziate, selezione da R.S.U. o R.A., attività industriali, artigianali, commerciali e agricole e attività di costruzione e demolizione per ottenere MPS conformi alle specifiche UNI 10667 e produzione di MPS di lega Cupronichel provenienti dal trattamento dei rifiuti di plastica con ricoprimento metallico di rame e nichel con separazione e produzione di rifiuti di materiali plastici 191204 (non lavorabili internamente), di metalli ferrosi 191202 e misti 191212 non recuperabili.
2. Raffinazione della MPS metallica mediante pirolisi-combustione della frazione residua di materiale plastico del 3% attualmente presente nella lega cupro-nichel (MPS secondo il punto 3.2.3 c del D.M. 5 Febbraio 1998) al fine di ottenere un materiale ad elevato grado di purezza con incremento del valore commerciale.

1.3 INFORMAZIONI RELATIVE ALL'UBICAZIONE DELL'IMPIANTO

(Le informazioni riportate sono presenti nell'all. 5 già presentato con la procedura di screening).

Il progetto proposto è localizzato in V.le Europa n. 46 nel comune di Isola Vicentina in un lotto catastalmente individuato al foglio 14 mappale 493 sub 10, come indicato nella copia dell'estratto mappale. La destinazione urbanistica dell'area sede dell'attività è D Zona Industriale secondo il PGR vigente.

Il lotto è posto al centro della zona industriale del comune di Isola Vicentina, a sud, ad una distanza di circa 250 m si sviluppa il centro urbano di Castelnuovo, a nord, est ed ovest si trovano aree agricole.

Il solo insediamento abitativo nelle immediate vicinanze è lo stabile adibito ad abitazione del custode all'interno del sito (attualmente non utilizzato) e nell'area adiacente sono presenti capannoni ad uso di attività commerciali.

Il capannone ha una superficie coperta, una superficie scoperta adibita ad accesso e posteggio all'ingresso e un'area adibita a verde posta dietro ed attorno a due "cupole";

Il capannone può considerarsi suddiviso sostanzialmente in:

- blocco principale dove avviene l'arrivo, la lavorazione con il blocco degli uffici e laboratori di 700 mq
- cupola di deposito materia da lavorare (rifiuti) di 815 mq
- cupola destinata al deposito delle MPS prodotte e dei rifiuti prodotti di 822 mq.

La superficie coperta ammonta a circa 3579 mq con piazzali per circa 2300 mq su un lotto di 7505 mq (è presente uno stabile adibito ad abitazione del custode di 117 mq ed area verde)

Da un sopralluogo, non sono emerse coperture contenenti cemento amianto.

L'area è facilmente accessibile anche tramite mezzi pesanti ed è direttamente collegata alla Strada Provinciale 46.



Foto aerea della zona di insediamento di LAPRIMA PLASTICS SRL

1.4 DIMOSTRAZIONE DI NON ASSOGGETTAMENTO DEL PROGETTO ALLE PROCEDURE DI VALUTAZIONE DI IMPATTO AMBIENTALE PREVISTE DALLA NORMATIVA VIGENTE

L'impianto è rientrato nelle attività soggette a screening indicate nell'all. IV del D.Lgs 152/06, al punto 7 lettera z.b) in quanto avente potenzialità superiore a 10 ton/giorno. Con determina n. 988 del 20/10/2011 la ditta è stata esclusa dalla procedura di V.I.A.

Il processo di raffinazione di MPS costituita da lega cupro-nichel viene considerato un trattamento su una MPS e non su rifiuto in quanto il materiale ottenuto dal trattamento nella linea "metalli" è una

lega di rame e nichel (cupronichel) con caratteristiche che rientrano nei limiti previsti dal D.M. 5 Febbraio 1998 punto 3.2.3 c, 'all. 1 sub 1. (plastica inferiore al 5% - dal processo di provenienza e trattamento si esclude la presenza di olii e grassi, PCB-PCT, solventi organici, polveri di dimensione < a 10 micron non superiori al 10 % e radioattività)

1.5 INDIVIDUAZIONE DEGLI ENTI COMPETENTI PER IL RILASCIO DI PARERI, NULLA OSTA, CONCESSIONI, AUTORIZZAZIONI E ASSENSI NECESSARI PER LA REALIZZAZIONE DELL'IMPIANTO

Il progetto formulato prevede le seguenti autorizzazioni:

- a) Comune di Isola Vicentina: relativamente agli aspetti urbanistico-edilizi (richiesti con documentazione a parte- non riguardano elementi specifici relativi alla gestione dei rifiuti) ;
- b) ULLSS per i pareri relativi alle norme igienico-sanitarie;
- c) ARPAV per l'esame delle tematiche in materia ambientale;
- d) Provincia Servizio VIA/VINCA per la conferma delle conclusioni della procedura di verifica sul trattamento rifiuti già analizzata;
- e) Provincia per l'autorizzazione al rilascio trattamento rifiuti: a seguito dell'approvazione del progetto e dell'inizio della attività sarà richiesta l'autorizzazione all'esercizio ai sensi dell'art. 25 - L.R. 3/2000 con successiva trasmissione del collaudo;
- f) Vigili del Fuoco per il rilascio del CPI certificato prevenzione incendi.
- g) alla Regione Veneto per l'esame delle tematiche ambientali;
- h) all'Osservatorio Regionale Rifiuti per mezzo della Provincia

1.6 INDIVIDUAZIONE DELLE OPERAZIONI DI RECUPERO E/O SMALTIMENTO CHE SI INTENDE EFFETTUARE CON SPECIFICO RIFERIMENTO AL D.Lgs. N. 152/06

L'attività comprende :

- conferimento rifiuti,
- messa in riserva dei rifiuti (R13), separata per composizione (all'interno del capannone), funzionale all'attività di recupero (R3),
- recupero di materia plastica (R3) tramite macinazione e rigranulazione (produzione di materia plastica da riciclo in granulo).
- Triturazione della plastica con trattamento galvanico superficiale e separazione meccanica della frazione metallica (R3) per l'ottenimento di plastica e lega cupronichel
- Raffinazione della lega cupronichel mediante pirolisi-combustione

1.6.1 DESCRIZIONE DELLE FASI

- 1) Accettazione e deposito dei rifiuti plastici da trattare: trattasi delle attività amministrative preliminari al conferimento e dell'attività di controllo dei rifiuti all'arrivo nell'area di conferimento con successivo deposito presso l'area di stoccaggio dei rifiuti in ingresso. Alcuni rifiuti, dopo la verifica, possono essere inviati direttamente alla lavorazione, in questo caso lo scarico avviene sulla platea coperta all'ingresso del reparto di produzione (in colli o con scarico in cumulo da cassoni scarrabili).

In alternativa l'area di conferimento e deposito in attesa di selezione è costituita dai dedicati box coperti da tettoia, a cui segue la selezione delle plastiche per composizione con successivo stoccaggio all'interno di una cupola.

Qualora l'area di conferimento e selezione dell'area coperta sia occupata, sarà utilizzata un'altra area di conferimento per i rifiuti in attesa del trasferimento all'area

di selezione coperta. Tale area sarà situata allo scoperto, sul piazzale pavimentato di accesso all'impianto di lavorazione e potrà essere utilizzata alternativamente per il conferimento di rifiuti in colli o per lo stoccaggio di MPS in Big-bags.

La movimentazione dei rifiuti prodotti in uscita avviene dall'apposita area di stoccaggio coperta da tettoia; le MPS vengono movimentate in sacconi dalle aree di stoccaggio posizionate sui piazzali esterni o dalle cupole 1 e 2.

- 2) Sballaggio, cernita, suddivisione ed eventuale eliminazione manuale delle impurezze. I rifiuti in ingresso sono normalmente imballati o in sacconi o in ceste o in casse di cartone solitamente con pallet di trasporto. Gli imballi possono essere a rendere (casse di plastica o metallica, pallets di legno, sacconi di plastica) oppure a perdere (scatoloni di cartone, pallets rotti). In quest'ultimo caso vengono prodotti rifiuti di imballo codificati con il codice 150101 (cartone) e 150103 (legno). Dopo l'apertura dei colli avviene la cernita che consiste nel separare se possibile le singole tipologie di plastica e separare eventuali impurezze. Da questa fase possono originarsi rifiuti di metalli ferrosi (191202), di plastica non trattabile all'impianto (191204) o altri (191212),
- 3) Triturazione: una parte dei rifiuti, prima delle fasi successive, viene trattata al fine di eseguire una prima riduzione volumetrica (fino a 20 – 40 mm) prima di inviarli al trattamento finale di produzione di MPS. Il trituratore ha una capacità di 500 Kg/h.
- 4) *Macinazione (Prevista): è previsto l'inserimento di un nuovo macinatore in grado di ottenere direttamente MPS con una capacità oraria massima di 500 Kg/h*
- 5) Macinazione in nr 3 mulini indipendenti (2 mulini FBM, mulino GRANPLAST) di cui uno munito di trituratore. La produzione delle MPS prevede la riduzione volumetrica fino al raggiungimento delle caratteristiche dimensionali richieste. La ditta lavora specifiche tipologie di plastiche e quindi sono necessari più apparecchiature al fine di non "inquinare- mescolare" la tipologia di plastica in lavorazione. Il mulino GRANPLAST ha una capacità singola di 150 Kg/h, mentre la potenzialità dei mulini FBM è stata aumentata a 500 kg/h.
- 6) Macinazione e separazione metallo/plastica. E' uno specifico trattamento eseguito su plastica contenente anche metalli ed ha lo scopo di separare meccanicamente, dopo la macinazione, la plastica dai metalli presenti. Trattasi di un'apparecchiatura costruita allo scopo e di cui si vuole mantenere segreta la modalità operativa. Dopo il trattamento si ottiene una plastica commerciabile come MPS e metalli non ferrosi costituiti da una lega cupro-nichel con impurezze residue < 5% di plastica, anch'essa MPS come al punto 3.2.3 c del D.M. 5 Febbraio 1998 e attualmente commercializzata come rifiuto con codice 191203 . Durante la lavorazione l'ambiente viene mantenuto aspirato per eventuali polveri generate durante la triturazione.
- 7) *E' prevista l'introduzione di un raffinatori a pirolisi-combustore alimentato tramite coclea per il trattamento della lega cupro-nichel prodotta al punto 6, già MPS con le caratteristiche al punto 3.2.3 del D.M. 5 Febbraio 1998 per l'eliminazione della plastica residua e ottenimento di MPS ad elevato grado di purezza. La temperatura di esercizio del pirolizzatore è di 300 - 500°C ed è riscaldato elettricamente; la MPS cupro-nichel pura in uscita dalla pirolisi verrà raffreddata con uno scambiatore di calore aria-acqua e raccolta in un contenitore. Seguirà quindi l'imballaggio, lo stoccaggio e la vendita. La portata massima prevista è di 50 Kg/h di metallo pari ad*

un trattamento massimo di 2,5 Kg di plastica oggetto di pirolisi- combustione. In condizioni normali la portata prevista è di 40 Kg/h di metallo pari ad una portata di plastica di 2 Kg/h.

*I fumi prodotti dalla pirolisi saranno convogliati per tiraggio naturale in un combustore alimentato a gas metano alla temperatura di 850°C per ossidazione della frazione combustibile, e successivamente in un abbattitore ad acqua per l'eliminazione delle polveri residue e quindi convogliati al camino **(emissione nr. 4)**.*

E' prevista un'apparecchiatura di controllo completa di PLC, di sonda di misurazione della % di ossigeno presente (min. 6% all'uscita del camino) e registrazione dei dati per il controllo di:

- % di ossigeno

- Temperatura di lavoro nel combustore

- Andamento della temperatura di lavoro nella camera di combustione.

L'abbattitore a liquido è costituito da due torri di lavaggio ad acqua, la prima in equi- e la seconda in contro-corrente, con spruzzatore su piatto di nebulizzazione. Le colonne hanno un diametro di 300 mm, un'altezza di 1500 mm e sono alimentate da una vasca di 600 lt tramite pompa con portata di 4 mc/h.

L'acqua dal processo di abbattimento verrà raccolta in cisternette e periodicamente smaltita.

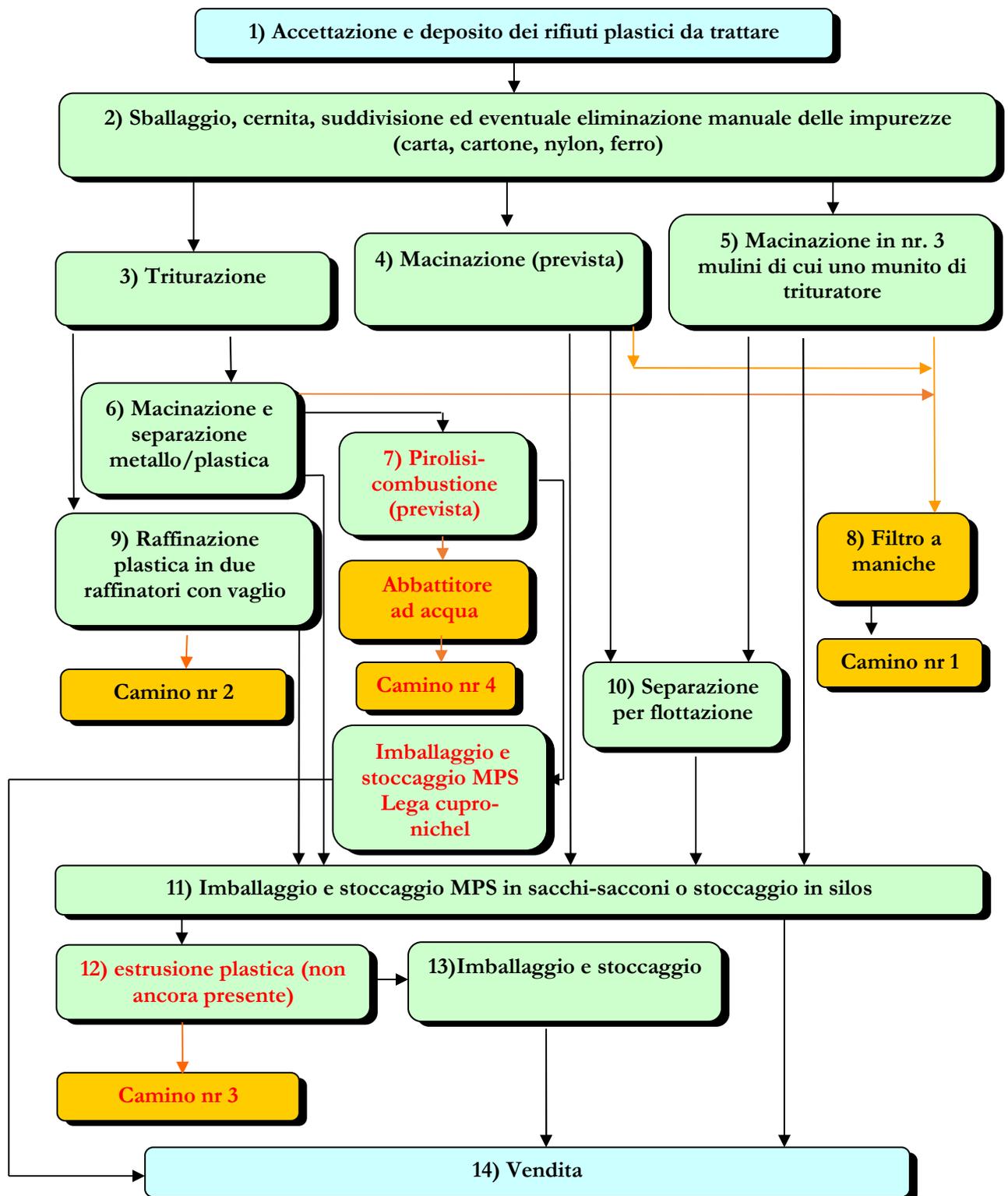
- 8)** Tutte le lavorazioni meccaniche sopra indicate (nr 3, 4, 5) sono asservite da una linea di aspirazione che convoglia l'aria in un filtro a maniche poi descritto nelle schede relative alle emissioni **(emissione nr 1)**.
- 9)** Raffinazione plastica in due raffinatori. In tale processo, la plastica subisce un processo di taglio con lama in rotazione e conseguente abrasione meccanica con le pareti che permette di eliminare residui di processi superficiali (con origine di un rifiuto 191212); durante tale lavorazione, che avviene in una specie di "cilindro con lama posta sul fondo" chiuso, viene a volte aggiunta acqua al fine di raffreddare il materiale; l'acqua, a contatto con il materiale caldo, sviluppa vapore il quale viene emesso in atmosfera attraverso uno sfiato **(camino nr. 2)**
- 10)** Separazione per flottazione: *per la separazione di diverse tipologie di plastica (principalmente tra poliolefine – più leggere - dal rimanente materiale plastico), viene utilizzato un separatore a flottazione a circuito chiuso.*
- 11)** La MPS prodotta viene o immagazzinata in sacconi pronti per la vendita oppure in silos da insaccare successivamente.
- 12)** E' previsto l'inserimento di un estrusore al fine di migliorare le MPS prodotte al fine di renderle più facilmente utilizzabile negli impianti di utilizzo. *Nell' estrusore, il materiale viene riscaldato (a temperature variabili da 160°C a 250°C) e portato a fusione mentre un albero a vite senza fine invia il materiale alla testata dell'estrusore dove trovasi installato un dispositivo di filtraggio che serve a rimuovere dal polimero fuso eventuali impurezze solide (con dimensioni superiori a 100 µm). Il filtro, costituito da una rete in ferro mesh 24 x 110, il polimero fuso viene forzato (dalla monovite dell'estrusore) attraverso il filtro depositando sullo stesso eventuali corpi solidi. Sopra l'area del cambio filtro sarà posizionata una cappa aspirante con emissione nr 3. La plastica fusa passa poi le filiere e quindi nel granulatore che opera in ambiente acquoso senza contatto della plastica fusa con l'aria. L'acqua di raffreddamento verrà*

*gestita a circuito chiuso mediante impianto frigorifero. Viene La potenzialità dell'estrusore è prevista in max 1000 Kg/h. Con l'estrusore è abbinato un gruppo per l'estrazione di aria e gas dalla massa di plastica fusa effettuato nella fase di rammollimento. L'estrazione avviene con una pompa a vuoto ad anello liquido con ricircolo dell'acqua della pompa a vuoto. Lo sfiato di aria estratta è collegato al camino dell'estrusore (**emissione nr. 3**) e l'acqua viene utilizzata a ciclo chiuso. L'acqua a temperatura ambiente della pompa da vuoto (ad anello liquido) viene periodicamente (ogni 2-3 anni) sostituita e smaltita come rifiuto in quanto si possono accumulare i vapori condensati estratti durante il vuoto e provenienti dalla plastica rammollita.*

13) Il materiale estruso sarà quindi insaccato e predisposto per la vendita.

14) La vendita delle MPS chiude il ciclo produttivo.

SCHEMA A BLOCCHI DEL CICLO PRODUTTIVO



1.7 QUANTITÀ DEI RIFIUTI TRATTABILI

L'impianto comprende tanto la "messa in riserva" dei rifiuti in entrata (da recuperare) quanto il deposito delle M.P.S. ottenute e lo stoccaggio dei rifiuti prodotti dalle operazioni di recupero.

Con il parziale potenziamento della capacità giornaliera dei mulini (già previsto in sede di screening), la potenzialità massima - come somma delle singole macchine - è attualmente di 2250 kg/h, con ad una potenzialità massima giornaliera di 20 t/giorno con una potenzialità massima di 6.000 t/anno (su 300 giorni/anno di funzionamento). Attualmente avviene il trattamento di 1500 ton/anno.

Tabella 1 Quantità di rifiuti in entrata

DESCRIZIONE CON PROCEDURA SEMPLIFICATA	QUANTITÀ MASSIME	DESCRIZIONE CON PROCEDURA ORDINARIA	QUANTITÀ MASSIME PREVISTE	UNITÀ MISURA
Quantità massima annua totale rifiuti gestiti R3, R13 (come somma di quelle sottoriportate)	4000	Quantità massima annua rifiuti gestiti		
Quantità massima annua rifiuti gestiti per singola tipologia	1500	R3/ R13 Selezione per composizione, messa in riserva e triturazione di sfridi, scarti, polveri e rifiuti di materie plastiche e fibre sintetiche da industria, impianti di recupero, attività di autodemolizione autorizzata e attività di costruzione e demolizione; di rifiuti di plastica, imballaggi usati in plastica da raccolte differenziate, selezione da R.S.U. o R.A., attività industriali, artigianali, commerciali e agricole e attività di costruzione e demolizione	6000	Ton/anno
6.1 - R13/R3 messa in riserva, selezione e triturazione di rifiuti di plastica, imballaggi usati in plastica da raccolte differenziate, selezione da R.S.U. o R.A., attività industriali, artigianali, commerciali e agricole e attività di costruzione e demolizione	2500			
6.2 - R13/R3 messa in riserva, selezione e triturazione di sfridi, scarti, polveri e rifiuti di materie plastiche e fibre sintetiche da industria, impianti di recupero, attività di autodemolizione autorizzata, attività di costruzione e demolizione				
Quantità massima stoccaggio	65		120	Ton

1.8 DATI RELATIVI AI RIFIUTI SOTTOPOSTI ALLE OPERAZIONI DI RECUPERO

I dati sono contenuti nelle seguenti schede riassuntive in allegato:

- Allegato 1: si riportano i rifiuti in entrata distinti per tipologia di materiale con l'elenco delle attività di trattamento rifiuti previste e relativi codici CER di entrata ed uscita;
- Allegato 2: si riportano i codici CER dei rifiuti in entrata ed i rispettivi codici CER di uscita;
- Allegato 3: si riportano le modalità e le quantità in stoccaggio dei rifiuti.

Le aree indicate nelle tabelle sono riportate nell'allegata tavola n.1 di lay-out.

1.9 INFORMAZIONI RELATIVE ALLE PROCEDURE DI ACCETTAZIONE, PESATURA E CARATTERIZZAZIONE DEI RIFIUTI IN INGRESSO

Le informazioni sono contenute nella procedura di gestione dei rifiuti in ingresso in allegato della presente relazione tecnico-descrittiva (all. 4).

1.10 DATI RELATIVI AGLI EVENTUALI RIFIUTI DERIVANTI DALLE OPERAZIONI DI RECUPERO E/O SMALTIMENTO

Vengono riportati nella tabella che segue i rifiuti prodotti e la destinazione finale dei rifiuti (R).

Tabella 2 Elenco rifiuti prodotti

CER	DESCRIZIONE RIFIUTO	DESCRIZIONE PROVENIENZA	DESCRIZIONE DESTINAZIONE - SIGLA R/D
15.01.01	scatoloni in cartone	sballaggio	Operazione - trattamento R13/R3
15.01.02	Imballaggi in Plastica	sballaggio	Operazione - trattamento R13/R3
15.01.03	imballi in legno (pallets)	sballaggio	Operazione - trattamento R13/R3
19.12.02	ferro	R3 – selezione e cernita	Operazione - trattamento R13/R4
19.12.04	plastica non recuperata	R3– selezione e cernita, granulazione	Operazione - trattamento R13/R3
19.12.12	Scarti non recuperabili	R3– selezione per eliminazione impurezze- raffinazioni plastiche	Operazione - trattamento R13/D15

1.11 DESCRIZIONE DELLE MODALITÀ DI EFFETTUAZIONE DELLE OPERAZIONI DI RECUPERO E/O SMALTIMENTO

Si riportano le caratteristiche dell'impianto e le modalità con cui verrà svolta l'attività di stoccaggio e trattamento rifiuti. Diagrammi di flusso e quantitativi sono stati riportati nei paragrafi precedenti.

Caratteristiche impianto:

L'impianto è interamente recintato e pavimentato, sia piazzali interni che esterni. L'attività viene svolta all'interno del capannone e quindi i rifiuti non sono soggetti a dilavamento.

L'attività viene svolta all'interno su aree pavimentate. Le aree di deposito sono all'interno in area pavimentata in cemento oppure all'ingresso dell'impianto su area coperta da tettoia.

Le lavorazioni sono effettuate all'interno su area pavimentata in cemento ed il deposito delle MPS prodotte avviene su aree pavimentate in asfalto.

All'esterno nel piazzale di entrata sarà presente il transito dei mezzi in accesso al lotto, le zone a parcheggio, lo stoccaggio di MPS in big-bags, ed il conferimento in colli dei rifiuti in attesa di selezione, in caso di ingombro dei box di conferimento e deposito coperti da tettoia.

Organizzazione impianto:

I rifiuti in ingresso con trattamento galvanico superficiale possono essere inviati direttamente al reparto produttivo con scarico nell'apposita platea coperta posta all'ingresso del reparto, compartimentata con cordolo (in colli o con scarico da cassoni scarrabili sulla platea) oppure sempre in cumulo o colli nei box coperti da tettoia e inviati alla selezione per composizione, con successivo stoccaggio all'interno di una cupola.

La movimentazione dei rifiuti prodotti in uscita avviene dall'area esterna appositamente dedicata e coperta con tettoia; le MPS vengono movimentate dalle aree di stoccaggio posizionate sui piazzali esterni o dalle cupole 1 e 2.

Il settore per il conferimento dei rifiuti e selezione per composizione è distinto da quello di messa in riserva e recupero ed è posizionato all'esterno con copertura mediante tettoia.

La superficie adibita al conferimento e selezione per composizione ha dimensioni tali da consentire un'agevole movimentazione dei mezzi e delle attrezzature in ingresso ed in uscita.

Qualora l'area di conferimento e deposito in box coperti da tettoia sia occupata, è previsto l'utilizzo di un'altra area pavimentata per il conferimento e deposito in colli dei rifiuti in attesa del trasferimento all'area di selezione. Tale area sarà situata allo scoperto, sul piazzale di accesso all'impianto di lavorazione e potrà essere utilizzata alternativamente per il conferimento in colli dei rifiuti o per lo stoccaggio di MPS in Big-bags.

Il settore della messa in riserva costituito dalla cupola 1 è organizzato in aree distinte e separate per ciascuna tipologia. Gli stoccaggi avvengono in contenitori fuori terra o su pallettizzato. La separazione è effettuata tramite posizionamento delle ceste, o gabbie o pallets nelle corsie disegnate a terra con apposita segnaletica identificativa orizzontale, con cui si effettua la distinzione per composizione dei rifiuti in ingresso.

Sull'accesso al reparto di produzione, a delimitare la platea di conferimento (area coperta) è posizionato un cordolo di contenimento per evitare la fuoriuscita verso l'area esterna delle acque di spegnimento in caso di incendio

Criteri di gestione impianto:

La tipologia di rifiuti trattati non necessita di particolari attenzioni rivolte a non modificare le caratteristiche del rifiuto compromettendone il successivo recupero.

Le operazioni di trattamento dei rifiuti sono eseguite totalmente all'interno, la movimentazione e lo stoccaggio dei rifiuti avvengono quasi totalmente all'interno o in aree coperte, tuttavia oltre allo stoccaggio esterno di MPS in Big-bags, è previsto all'esterno anche il conferimento di rifiuti in colli e la successiva movimentazione all'area coperta di selezione di rifiuti in ingresso. Viene perciò presentata richiesta di autorizzazione allo scarico delle acque meteoriche di seconda pioggia, in quanto trattasi di attività della tipologia di cui al comma 1 dell'art. 39 del PTA.

La dispersione di polveri derivanti dalla macinazione delle plastiche nei tre mulini è contenuta grazie all'aspirazione e convogliamento al filtro a maniche e poi al camino 1.

Il previsto inserimento del combustore a pirolisi con temperature di esercizio tra 400 e 600 °C non sarà fonte di emissioni significative grazie al trattamento dei fumi in combustore e convogliamento a due torri di lavaggio dei fumi in uscita dal combustore e successivamente al camino 4.

L'attività di trattamento R3 è svolta interamente all'interno in modo da evitare possibili emissioni sonore, per cui vengono rispettati a confine e presso i ricettori, i limiti imposti dalla zonizzazione acustica approvata dal Comune di Isola Vicentina (vedi Elaborato 2– Studio valutazione impatto acustico).

1.12 DESCRIZIONE MACCHINARI/APPARECCHIATURE UTILIZZATI PER LE OPERAZIONI DI MOVIMENTAZIONE E TRATTAMENTO DI BONIFICA E RECUPERO

La movimentazione dei rifiuti per lo stoccaggio avviene con muletto. I macchinari attualmente presenti ed in previsione per il processo di trattamento e recupero sono:

Impianto	Prodotto finito	Capacità impianti Kg/h	Capacità attuale MPS Kg/h	Capacità futura MPS kg/h
Triturazione linea 1	Semilavorato per linea metalli e/o per raffinatori	500		
Macinazione linea 2 (prevista)	MPS	500	0	500
Mulino GRANPLAST	MPS	150	150	150
Mulino FBM	MPS	500	500	500
Mulino VIRGINIO	MPS	500	500	500
Linea metalli	MPS	200	500	500
Combustore	MPS	50*		
Raffinatore 1	MPS	200		
Raffinatore 2	MPS	200		
TOTALE		2750	1650	2150

*) E' previsto l'inserimento di un raffinatore a pirolisi-combustore per il miglioramento della lega cupro-nichel MPS prodotta dalla "linea metalli". Il combustore ha una capacità di 50 kg/h, la portata prevista è però di 40 kg/h pari al 20% della capacità di trattamento (200 kg/h) della linea metalli dopo la separazione metallo-plastica.

E' inoltre presente un separatore delle plastiche prodotte per flottazione

1.13 CARATTERISTICHE COSTRUTTIVE DELLE AREE DI STOCCAGGIO E RECUPERO

Lo stoccaggio dei rifiuti solidi previsto è in:

- cumuli;
- contenitori fuori terra.

Stoccaggio cumuli:

I cumuli sono realizzati su basamenti pavimentati all'interno di box. Tali basamenti sono impermeabili e resistenti all'attacco chimico dei rifiuti e permettono la separazione dei rifiuti dal suolo sottostante.

Stoccaggio di rifiuti solidi in contenitori fuori terra:

I cassoni, le casse e le ceste utilizzati per lo stoccaggio dei rifiuti solidi sono metallici o plastici. Per la tipologia di rifiuti contenuti non sono richieste particolari specifiche caratteristiche (resistenza chimica).

Stoccaggio di rifiuti liquidi in contenitori e serbatoi fuori terra:

Non sono presenti rifiuti liquidi.

1.14 DESCRIZIONE DELLE CARATTERISTICHE TECNICHE E DIMENSIONALI DEL SISTEMA DI RACCOLTA E DI SMALTIMENTO DELLE ACQUE REFLUE METEORICHE E RELATIVO PUNTO DI SCARICO.

Le operazioni di trattamento dei rifiuti sono svolte totalmente all'interno.

Altre operazioni di gestione e di stoccaggio dei rifiuti sono svolte per lo più all'interno del capannone o in aree coperte; tuttavia i piazzali esterni, che al netto dell'area adibita a verde hanno una dimensione di 2300 mq, non sono dedicati esclusivamente al transito mezzi, ma, oltre allo stoccaggio esterno di MPS in Big-bags, è previsto anche il conferimento in colli e la successiva movimentazione all'area coperta di selezione di rifiuti in ingresso. Vista la tipologia di rifiuti plastici conferiti, si ritiene non sussista il rischio di dilavamento di sostanze pericolose provenienti dall'attività di stoccaggio di rifiuti non pericolosi oggetto del progetto.

Data la presenza di MPS sui piazzali esterni pavimentati e la previsione di utilizzare una porzione di questi piazzali anche per il conferimento di rifiuti in colli, viene presentata richiesta di autorizzazione allo scarico delle acque meteoriche di seconda pioggia, in quanto trattasi di attività della tipologia di cui al comma 1 dell'art. 39 del PTA. Per i dettagli sulle caratteristiche tecniche e dimensionali del sistema di raccolta e smaltimento delle acque di 1° e 2° pioggia si rimanda alla documentazione allegata alla richiesta di autorizzazione allo scarico delle acque meteoriche di seconda pioggia (elaborato 4).

Per le acque di prima pioggia, è stata rilasciata l'autorizzazione allo scarico in fognatura nera da AVS in data 22/11/2013 con Prot. 5265. Come riportato nella determina n. 988 del 20/10/2011 al punto c) della Commissione di V.I.A., viene predisposta una perizia per verificare l'integrità dello stato di impermeabilizzazione del piazzale, prima dell'utilizzo dello stesso come deposito materiali.

A seguito dell'avvenuta sistemazione del piazzale con sistemazione delle reti di raccolta, installazione delle vasche di accumulo e con l'ottenimento dell'autorizzazione allo scarico AVS, è prevista la verifica dell'integrità dello stato di impermeabilizzazione del piazzale effettuata da tecnico professionista in otemperanza a quanto indicato al punto c) del punto 1 contenute in "DETERMINA" (prescrizioni) della citata DGP 988 del 20.10.2011 .

1.15 EMISSIONI IN ATMOSFERA

Tutte le lavorazioni meccaniche sopra indicate nr. 3 di Triturazione, 4 di Macinazione prevista e 5 di macinazione nei tre mulini) sono asservite da una linea di aspirazione che convoglia l'aria in un filtro a maniche descritto nelle schede relative alle emissioni (emissione nr 1). Il vapore acqueo sviluppato dall'acqua di raffreddamento dei due raffinatori nr. 9 è convogliato al camino nr. 2 e non è soggetto ad analisi come da autorizzazione. Al camino nr. 3 verranno convogliate le emissioni provenienti dal processo di estrusione (previsto). L'autorizzazione alle emissioni dei camini 1, 2 e 3 è già stata autorizzata.

Visto il progetto di introduzione di un trattamento di pirolisi-combustore per la raffinazione di MPS cupronichel proveniente dalla linea metalli, i fumi in uscita dal combustore saranno convogliati a due torri di lavaggio e quindi al camino nr. 4 per il quale viene presentata richiesta di autorizzazione alle emissioni. (elaborato 3)

1.16 MATERIE PRIME UTILIZZATE

Per l'attività di trattamento e recupero non vengono utilizzate specifiche materie prime. Le fonti di energia sono la corrente per le apparecchiature, il gasolio utilizzato per i mezzi di trasporto e movimentazione rifiuti ed il metano utilizzato nel bruciatore del combustore previsto per la raffinazione di MPS costituita da lega cupro-nichel.

1.17 SICUREZZA E SALUTE DEI LAVORATORI

L'attività svolta dalla ditta in oggetto comporta per i lavoratori addetti rischi infortunistici collegati alla presenza dei mezzi in arrivo e partenza e dall'utilizzo del polipo meccanico.

Per quanto riguarda i mezzi operativi in movimento i rischi presenti sono quelli dati dalla possibilità d'investimento dei lavoratori da parte dei mezzi stessi (polipo, autocarri) e/o dai materiali movimentati.

Per quanto riguarda la movimentazione manuale dei carichi i rischi presenti sono quelli dati dalla possibilità di tagli, abrasioni e schiacciamenti.

Non sono presenti rischi chimici significativi in quanto non vengono utilizzate materie con caratteristiche di pericolosità intrinseche od operazioni su componenti con rischio chimico.

Il personale addetto è formato ed informato sui rischi legati alle attività svolte e sul corretto utilizzo dei dispositivi di protezione individuale messi a loro disposizione.

1.18 RUMORE

La valutazione dell'impatto acustico viene riportata su specifico allegato – elaborato n.2.
L'attività viene svolta all'interno. All'esterno avviene il solo passaggio dei mezzi in partenza ed in arrivo.

1.19 OPERE DI MITIGAZIONE AMBIENTALE-INTERVENTI DI RICOMPOSIZIONE E RIQUALIFICA DELL'AREA A SEGUITO DISMISSIONE IMPIANTO

L'attività viene svolta all'interno del capannone e si ritiene di non attuare interventi significativi di mitigazione ambientale.

In caso di dismissione si riporta in allegato l'elaborato n. 6 "Piano di ripristino ambientale".

1.20 GARANZIE FINANZIARIE

La ditta dispone già di RC Inquinamento e polizza fidejussoria che dovrà essere integrata per i nuovi quantitativi in progetto.

2 - RELAZIONE GEOLOGICA

Il capannone è già costruito nella parte strutturale e il progetto e tipo di attività previsti non prevedono interventi sull'area che possano modificare l'assetto geologico. Si propone pertanto di non allegare tale documentazione.

3 -ELABORATI GRAFICI

Si allega alla presente un elaborato grafico Tav. 1 – dic 13 riportante il lay-out e lo scarico delle acque proposto. Non sono previste modifiche strutturali dello stabile.

4 -RELAZIONE DI COMPATIBILITÀ AMBIENTALE

In occasione della assoggettabilità, era stato presentato un studio con un inquadramento vincolistico.

Questo elaborato rappresenta l'analisi di compatibilità ambientale richiesta dal punto 4 dell'elenco elaborati tecnici da allegare alla domanda di approvazione progetto impianto recupero rifiuti secondo l'art. 22, comma 3 della L.R. n.3/2000. Si allega copia dell'elaborato (all 5).

5 -RELAZIONE PER LA VALUTAZIONE DI INCIDENZA AMBIENTALE (VINCA)

Il punto 5 dell'all. A della Dgr nr 2966 del 26 settembre 2006 indica quanto segue: " Qualora il progetto interessi o ricada nelle vicinanze di aree definiti Siti di Importanza Comunitaria (SIC) o Zone di Protezione Speciale (ZPS) ai sensi delle direttive 79/409/CEE e 92/43/CEE deve essere redatta una relazione per la valutazione di incidenza ambientale o di screening secondo le linee guida di cui alla DGRV n. 2803/2002". La relazione era stata già presentata con l'assoggettabilità. Si allega copia (all. 6)

6 -VALUTAZIONE DI COMPATIBILITA' IDRAULICA

Il punto 6 dell'all. A della Dgr nr 2966 del 26 settembre 2006 indica quanto segue: "Qualora il progetto possa recare trasformazioni del territorio tali da modificare il regime idraulico esistente, deve essere redatto uno specifico elaborato per la valutazione di compatibilità idraulica secondo le modalità del D.G.R.V. 1322 del 10 maggio 2006".

Le acque che interessano l'attività proposta e specifiche del progetto sono le acque piovane. L'impianto non comporta utilizzo di acqua nel processo produttivo nè comporta trasformazioni del territorio tali da modificare il regime idraulico esistente.

Si ritiene pertanto che l'attività proposta non sia soggetta a valutazione di compatibilità idraulica.

7 -PIANO DI GESTIONE OPERATIVA (PGO)

Come previsto dal punto 7 della dell'all. A della Dgr nr 2966 del 26 settembre 2006 la gestione operativa dell'impianto verrà organizzata nel seguente modo:

- a) modalità di conferimento dei rifiuti all'impianto: trattasi di rifiuti solidi non polverulenti conferiti mediante cassoni scarrabili, cassoni ribaltabili o ceste. I rifiuti da selezionare sono scaricati nella area di arrivo e successivamente collocati nelle diverse aree di stoccaggio .
- b) tipologia degli automezzi utilizzati : i mezzi utilizzati per il trasporto sono autocarri con cassone fisso o scarrabile in conto terzi. Trattando rifiuti solidi non sono richieste specifiche tipologie di mezzi.

- c) sistemi utilizzati per assicurare il contenimento delle emissioni originate dalla dispersione eolica: per il tipo di rifiuti, la modalità di conferimento e la modalità di stoccaggio all'interno dello stabile non sono possibili fonti di dispersioni eoliche.
- d) perdite provenienti da eventuali spanti e colaticci nel corso del conferimento: tutta l'area interna risulta pavimentata con pendenze e pozzetti ermetici per la raccolta di eventuali spanti.
- e) Procedure di accettazione, pesatura e caratterizzazione dei rifiuti in ingresso: procedura di gestione dei rifiuti in ingresso: allegato 4 alla presente.
- f) Controllo del formulario: all'arrivo dei rifiuti verrà eseguito un controllo per verificare se quanto consegnato corrisponde con le caratteristiche oggetto di attività e quindi verranno firmate le copie di accettazione con consegna delle copie dovute al trasportatore (se diverso dallo scrivente) o con invio della quarta copia (con trasportatore lo scrivente)
- g) Prelievi di campioni e relative modalità di analisi: procedura di gestione dei rifiuti in ingresso: allegato 4 alla presente.
- h) Modalità e criteri di deposito e stoccaggio dei rifiuti, anche derivanti dal processo di trattamento: lo stoccaggio dei rifiuti avviene in box, casse o cassoni come descritto in paragrafo 1.13 del presente documento.

8 - PIANO DI SICUREZZA

Il piano di sicurezza è descritto nell' *elaborato n. 5 "Piano di sicurezza ai sensi art. 22 comma 2 lettera d. della LR 3/2000"* in allegato.

9 - PROGRAMMA DI CONTROLLO (PC)

Viste le dimensioni dell'impianto e alle tipologie di rifiuti trattati si ritiene di non sottoporre l'impianto a programma di controllo.

10 - SPECIFICHE TECNICHE DEI MATERIALI DA UTILIZZARE

In relazione alla tipologia di rifiuti oggetto di stoccaggio e trattamento, non emergono valutazioni significative sulla tipologia di materiali da utilizzare per l'attività di stoccaggio.

11-PIANO DI RIPRISTINO AMBIENTALE

La ditta tratta unicamente rifiuti solidi speciali non pericolosi che non sono oggetto di fenomeni di lisciviazione o cessioni. A seguito della dismissione dell'impianto, il ripristino del sito consiste sostanzialmente nell'asportazione dei materiali e dei rifiuti e la pulizia dell'area. Non si ritiene ci sia il rischio di contaminazioni del terreno e delle strutture e quindi non si ritiene di presentare uno specifico elaborato che possa tener conto della potenziali contaminazione e controllo delle matrici ambientali e seguito attività.

12 -PIANO FINANZIARIO

Il progetto non rientra in un progetto di smaltimento di rifiuti urbani o di recupero pubblici.
Si ritiene inoltre che non richieda uno specifico piano finanziario oltre le garanzie fidejussorie e di RC inquinamento normalmente prestate.

13 -RELAZIONE PAESAGGISTICA

Gli interventi edilizi di ristrutturazione interna non riguardano specifici interventi per i rifiuti (trattasi di muri interni, pensilina) che sono oggetto di specifica richiesta al Comune . L'intervento non comporta nuove edificazioni e quindi non si ritiene necessari di relazione paesaggistica.

14 - DOCUMENTAZIONE FOTOGRAFICA DELL'AREA OGGETTO DI INTERVENTO CON VISIONI PANORAMICHE DI INTERESSE ED INDICAZIONE IN PLANIMETRIA DEI PUNTI DI RIPRESA

Si allega un elaborato fotografico con punti di ripresa: allegato n. 7.

15 - DOCUMENTAZIONE COMPROVANTE LA PROPRIETÀ E/O DISPONIBILITÀ DELL'AREA

Il capannone sede dell'attività è di proprietà (leasing).

16 - ULTERIORE DOCUMENTAZIONE IN MATERIA URBANISTICO/EDILIZIA ED IGIENICO SANITARIA

L'attività rientra nell'elenco delle industrie insalubri di prima classe (B 100) e richiede quindi la specifica attivazione da parte del Comune e dell'ULS. L'attivazione è stata presentata al Comune e all' ULS.

Il progetto prevede la pratica relativa ai vigili del fuoco, che verrà perfezionata a parte.

ALLEGATO 1 – ELENCO RIFIUTI PER TIPOLOGIA

RIF. PLANIMETRIA	MATERIALE	DESCRIZIONE	CODICE C.E.R.	DEFINIZIONE CODICI CER	OPERAZIONI	NOTE	CODIFICA E GESTIONE DEL MATERIALE IN USCITA
1 2 3 4	PLASTICA	Sfridi, scarti, polveri e rifiuti di materie plastiche e fibre sintetiche da industria, impianti di recupero, attività di autodemolizione autorizzata e attività di costruzione e demolizione; di rifiuti di plastica, imballaggi usati in plastica da raccolte differenziate, selezione da R.S.U. o R.A., attività industriali, artigianali, commerciali e agricole e attività di costruzione e demolizione	02.01.04	rifiuti plastici (ad esclusione degli imballaggi)	R3/R13	Messa in riserva con selezione per composizione, raggruppamento e trattamento	MPS
			15.01.02	imballaggi in plastica			
			16.03.06	rifiuti organici, diversi da quelli di cui alla voce 16 03 05* - scarti in plastica			
			20.01.39	plastica			
			17.02.03	plastica			
			07.02.13	rifiuti plastici			
			16.01.19	plastica			
			19.12.04	plastica e gomma			
			12.01.05	Limatura e trucioli di materiali plastici			
		16.02.16	Componenti rimossi da apparecchiature fuori uso, diversi da quelli di cui alla voce 160215*				
		11.01.99	Rifiuti plastici prodotti dal trattamento chimico superficiale e dal rivestimento di metalli ed altri materiali; idrometallurgia non ferrosa				
8	RIFIUTI PRODOTTI	Ferro	19.12.02	Metalli ferrosi	Rifiuti prodotti		
9		Non Ferrosi	19.12.03	Metalli non ferrosi	Rifiuti prodotti		
10		Plastica non recuperata	19.12.04	Plastica e gomma	Rifiuti prodotti		
11		Scarti non recuperabili	19.12.12	Altri rifiuti, (Compresi materiali misti) prodotti dal trattamento meccanico dei rifiuti, diversi da quelli di cui alla voce 191211*	Rifiuti prodotti		
6		Scatoloni in cartone	15.01.01	Imballaggi in carta e cartone	Rifiuti prodotti		
7		Imballi in legno (Pallets)	15.01.03	Imballaggi in legno	Rifiuti prodotti		
12		Imballi in plastica	15.01.02	Imballi in plastica	Rifiuti prodotti		

ALLEGATO 2 - ELENCO RIFIUTI PER CER

CODICE C.E.R.	DEFINIZIONE CODICI CER	DESCRIZIONE	OPERAZ.	NOTE	CODIFICA E GESTIONE DEL MATERIALE IN USCITA	MATERIALE
02.01.04	Rifiuti plastici (ad esclusione degli imballaggi)	Sfridi, scarti, polveri e rifiuti di materie plastiche e fibre sintetiche da industria, impianti di recupero, attività di autodemolizione autorizzata e attività di costruzione e demolizione; rifiuti di plastica, imballaggi usati in plastica da raccolte differenziate, selezione da R.S.U. o R.A., attività industriali, artigianali, commerciali e agricole e attività di costruzione e demolizione	R3/R13	Messa in riserva con selezione per composizione; raggruppamento e trattamento	MPS	PLASTICA
07.02.13	Rifiuti plastici		R3/R13			PLASTICA
11.01.99	Rifiuti plastici prodotti dal trattamento chimico superficiale e dal rivestimento di metalli ed altri materiali; idrometallurgia non ferrosa		R3/R13			PLASTICA
12.01.05	Limatura e trucioli di materiali plastici		R3/R13			PLASTICA
15.01.02	Imballaggi in plastica		R3/R13			PLASTICA
16.01.19	Plastica		R3/R13			PLASTICA
16.02.16	Componenti rimossi da apparecchiature fuori uso, diversi da quelli di cui alla voce 16 02 15		R3/R13			PLASTICA
16.03.06	Rifiuti organici, diversi da quelli di cui alla voce 16 03 05 - scarti in plastica		R3/R13			PLASTICA
17.02.03	Plastica		R3/R13			PLASTICA
19.12.04	Plastica e gomma		R3/R13			PLASTICA
20.01.39	Plastica		R3/R13			PLASTICA

ALLEGATO 3 – STOCCAGGI

LAPRIMA PLASTICS SRL		all. 3									
<p>Tab A : la quantità massima giornaliera di rifiuti trattabili è pari a 20 ton al giorno. La quantità massima annua di rifiuti trattabili è pari a 6000 ton all'anno e lo stoccaggio massimo di rifiuti trattabili è pari a 120 ton. Lo stoccaggio temporaneo di rifiuti/residui prodotti è pari a 98 ton e MPS ottenute dalla lavorazione è pari a max 1964 ton complessive .</p>											
area	n. cumulo	(cl) Tipologia rifiuti depositati (d.m.5/2/98) o descrizione	modalità	dimensioni			mc stoc	ton stoc	n° contenitori	area	Ton/anno
				Lungh. [m]	Largh. [m]	Alt. [m]					
1	Rifiuti Plastici	020104,150102,160306,200139,170203,070213,160119,191204,120105,160216, 110199	cumulo di casse o scatoloni	Porzione di 200 mq - Diam 32		1	200	20,0	/	cupola 1	6.000
2			cumulo di casse o scatoloni	Porzione di 200 mq - Diam 32		1	200	20,0	/	cupola 1	
3			cumulo o colli - box1	5	5	1	25	10,0	/	Esterno - sotto tettoia	
4			cumulo o colli - box2	5	5	1	25	10,0	/	Esterno - sotto tettoia	
E1	Rifiuti Plastici	020104,150102,160306,200139,170203,070213,160119,191204,120105,160216, 110199	colli	10	10	2	200	30	/	piazzale esterno	
E2	Rifiuti Plastici	020104,150102,160306,200139,170203,070213,160119,191204,120105,160216, 110199	colli	6	10	2	120	30	/		
E2	Rifiuti Plastici			6	10	2	120		/		
5	Semilavorato	020104,150102,160306,200139,170203,070213,160119,191204,120105,160216, 110199	colli	Diam 32		2	120	30	/	cupola 2	
	MPS	Plastica	Big-bag				20	10	/		

9	MPS Cu-Ni	Lega cupro-nichel	colli	1	1	1	2	2	4	cupola 2	
E1	MPS est1	Plastica	Big-bag	10	10	2	200	100			
E2	MPS est2	Plastica	Big-bag	6	10	2	120	60	/	piazzale esterno	
	MPS est3	Plastica	Big-bag	6	10	2	120	60	/		
E3	MPS est4	Plastica	Big-bag	11	6	2	132	66	/	piazzale esterno	
E4	MPS est5	Plastica	Big-bag	12	7	2	168	84	/	piazzale esterno	
	MPS est6			12	7	2	168	84	/		
	MPS est7			12	7	2	168	84	/		
Rifiuti plastici			TOTALE				890	120			6.000
MPS							1098	550			
RIFIUTI PRODOTTI											
6	150101	scatoloni in cartone	cassone	6	2,5	2	30	3,5	1	Esterno - sotto tettoia	
7	150103	imballi in legno (pallets)	cassa	2	2	2	8	2,5	1	Esterno - sotto tettoia	
8	191202	ferro	colli	1	1	1	4	2,0	4	cupola 2	
10	191204	plastica non recuperata	cassone	6	2,5	2	30	10,0	1	Esterno - sotto tettoia	
11	191212	scarti non recuperabili - rifiuti misti	Big-bag	5	2	2	20,0	20,0	10	Esterno - sotto tettoia	/
12	150102	imballi in plastica	colli	3	2	1	6,0	3,0	/	Esterno - sotto tettoia	
TOTALE							98,0	41,00			