

Ditta **LAPRIMA PLASTICS s.r.l.**
SEDE DI LEGALE E OPERATIVA:
Comune di **ISOLA VICENTINA (VI)** – **VIALE EUROPA n. 46**

SPETT.L.E
AMMINISTRAZIONE PROVINCIALE DI
VICENZA
DIPARTIMENTO AMBIENTE
UFFICIO SUOLO-RIFIUTI E UFFICIO VIA
CONTRA' SAN MARCO 30
36100 VICENZA

E p.c.
Sportello Unico Attività Produttive
CALDOGNO, COSTABISSARA, ISOLA
VICENTINA
36030 CALDOGNO (VI)

All'ARPAV
Dipartimento Provinciale di Vicenza
Via Zamenhof, 353
36100 Vicenza

Alto Vicentino Servizi spa
Via San Giovanni Bosco, 77/b
36016 Thiene

Oggetto : invio integrazioni su attività trattamento rifiuti plastici – relazione su emissioni

Rif. : nota n° 7083 del 31 gennaio 2014 e nota 33382/2014 del 13 maggio 2014

1) Premessa e sommario

Nelle Note citate in riferimento è indicato quanto segue :

(dalla nota 33382/2014 del 13 maggio 2014)

1. con nota n° 23901 del 28.03.2014, sono stati trasmessi gli esiti della seduta del 26.03.2014 della Commissione Provinciale V.I.A. che ha ritenuto la richiesta dell'azienda:

• "accoglibile senza necessità di avviare alcuna delle procedure valutative di competenza per quanto riguarda l'aumento di potenzialità, a condizione che venga dimostrato quanto richiesto al punto 1.b delle integrazioni richieste con nota n° 7083 del 31.01.2014".

- *"necessaria la presentazione di una verifica di assoggettabilità alla V.I.A. per quanto riguarda la proposta di recupero dei metalli (lega cupro – nichel), considerata sia l'attivazione di nuove modalità di recupero, che l'utilizzo di macchinari / tecnologie con potenziali impatti negativi e significativi sull'ambiente".*

La Società Laprima Plastics Srl è pertanto invitata a rapportarsi con il Servizio Provinciale V.I.A. per quanto riguarda il procedimento di verifica di assoggettabilità per la proposta di recupero dei metalli (lega cupro – nichel).

(dalla nota prot. 7083 del 31 gennaio 2014)

1. Recupero rifiuti - linea "plastica":

a) Considerato che la proposta progettuale prevede l'incremento delle attuali 4.500 t./anno di rifiuti recuperati (autorizzati con il provvedimento n° 177 del 06.12.2011 e ss.mm.ii.) a 6.000 t./anno in virtù dell'esito della procedura di "screening", si rileva che la dotazione impiantistica illustrata nella relazione tecnico descrittiva (elaborato 1, punto 1.6.1.5) risulta diversa (per tipo di impianto e capacità operativa) da quella riportata nell'elaborato 1 (rev. 1 – agosto 2011: punto 2.1.5) esaminato dalla Commissione Provinciale V.I.A. e giudicato non soggetto a Valutazione di Impatto Ambientale.

b) In relazione a quanto riscontrato al precedente punto a), deve essere univocamente dimostrato – mediante apposita relazione tecnica integrativa - che le condizioni operative degli impianti di macinazione e triturazione illustrati con la documentazione progettuale acquisita in data 02.01.2014 non modificano le condizioni di esercizio dei sistemi di aspirazione ed abbattimento valutati dalla Commissione Provinciale V.I.A. ed autorizzati con provvedimento n° 304/Aria del 07.11.2011.

Le aspirazioni provenienti dai singoli punti derivano sia da processi produttivi che utilizzano aria e sia da aspirazioni dirette su macchine di trattamento .

Viene quindi analizzata la situazione proposta nel primo progetto e nella seconda proposta progettuale con le specifiche aspirazioni mantenendo un unico impianto di aspirazione.

La ditta si sta attivando per un procedimento di verifica di assoggettabilità relativa alla proposta di installare il nuovo trattamento termico.

Con la presente si precisa che (in relazione al secondo punto della nota del 13 maggio 2014) attualmente la ditta ottiene già un prodotto classificabile come MPS dal trattamento meccanico (rif. analisi già allegate).

Il nuova proposta non è quindi per il recupero dei metalli ma per una raffinazione di metalli già recuperati (con caratteristiche di MPS).

Attualmente non possono essere commercializzati come beni in quanto, con il regime autorizzativo semplificato (attività 6.1 e 6.2 del sub1 all. 1 del DM 5 febbraio 1998), il metallo che esce dal trattamento può essere conferito solo come rifiuto (CER 191203).

Il trattamento successivo di trattamento termico avviene su una MPS e serve per togliere l'impurità residua e migliorare la MPS prodotta .

2) Realzione sulle condizioni di esercizio dei sistemi di aspirazione ed abbattimento

Si riporta nella tabella che segue il confronto tra il sistema di aspirazione nella prima situazione progettuale e nella seconda proposta progettuale

Impianto		prima proposta (approvata)		Nuova proposta	
		potenzialità Kg/h	Portata di aria prevista mc/h	potenzialità Kg/h	Portata di aria prevista mc/h
Triturazione linea 1*		500	500	500	500
Macinazione linea 2 (prevista)*		1000	1000	300	300
Mulino 1**		150	600	500	900
Mulino 2**		150	600	500	1000
Mulino 3**		150	600	500	1000
linea metalli***	trattamento ABS-metalli**	200	1350	200	1350
	asciugatura		600		600
	raffinazione		600		600
TOTALE			5850		6250
*	aspirazione diretta su macchina operatrice				
**	macchinari dotati di trattamenti specifici ad aria con ventilatori				
***	impianto organizzato con tre punti di emissione				

Le aspirazioni provenienti dalle singole macchine non sono vincolate da specifiche produzioni di emissioni (es. da una evaporazione) ma sono tali da mantenere i singoli macchinari in leggera depressione e garantire che le polveri non escano nell'ambiente di lavoro.

La portata nei macchinari con all'interno un sistema di circolazione risulta, a parità di produttività, maggiore al fine di garantire la captazione delle polveri.

La portata complessiva è data dal sistema aspirante che mantiene in leggera depressione ogni macchinario collegato.

In sede di domanda di autorizzazione alle emissioni con autorizzazione nr 304 del 7.11.2011 è stato presentata la scheda relativa all'abbattitore con le seguenti caratteristiche (estratto della scheda)

DATI IMPIANTO

Tipo di impianto e caratteristiche: Linea di aspirazione su macchinari lavorazione meccanica di plastica per un totale di nr 6 attività aspirate con impianto finale di abbattimento a filtri a maniche.

Composto da: **NUM.1 MACINATORE + NUM.3 TRITURATORI POSTI IN SERIE + MULINO LINEA METALLI e NUM.1 MACINATORE (previsto)**

Camino n.: **1** Altezza dal suolo: **8 m** Diametro: **300 mm**

Portata (Nmc/h): **..6.270** Direzione uscita: **verticale**

Utilizzo impianto: gg/anno **220** h/giorno: **16**

Tipo abbattimento: **FILTRO A MANICHE (rif. caratteristiche allegate)**

MATERIE PRIME E PRODOTTI AUSILIARI

Tipo **RIFIUTI PLASTICI** trattamento di max 850 Kg/h (prima fase) e 1950 Kg/h (dopo ampliamento)

EMISSIONI IN ATMOSFERA

Sostanza	Concentrazione (mg/Nmc)
PARTICOLATO TOTALE	2,56 < 20

☒ dati reali- vedi analisi allegate

☐ dati stimati per comparazione con impianti simili

☐ dati stimati a seguito bilancio di materia

FILTRO A MANICHE

Camino n. **1**

Impianto asservito: **MACINAZIONE PLASTICA**

Temperatura ingresso: **AMBIENTE**

Temperatura uscita **AMBIENTE**

Portata massima di progetto (Nmc/h) **6270**

Portata di lavoro (Nmc/h) **6270**

Sostanze inquinanti (mg/Nmc)	Ingresso*	Uscita*
POLVERI	6.600. mg/Nmc	2,56 mg/Nmc

*Vedi analisi allegata

Tipo di particolato presente

POLVERE DI PLASTICA

Percentuale particolato con dimensioni > a 1 um **0**

Tipo di tessuto filtrante

POLIESTERE LISCIO

Grammatura del tessuto filtrante (g/mq) **470**

Numero delle maniche **36**

Altezza della manica (mm) **1500**

Superficie filtrante totale (m2) **54**

Velocità di filtrazione (m/min) **1,94**

Perdite di carico (mm c.a.) **150**

Metodo di pulizia delle maniche **SCUOTIMENTO**

Tipo di scarico **AUTOMATICO**

N° manutenzioni ordinarie annue **1**

La tipologia di emissioni è caratterizzata dalla presenza di polveri derivanti dalla lavorazione meccanica di taglio, macinazione e triturazione e quindi rimane la stessa nelle due proposte progettuali.

L'impianto presente è un abbattitore a filtri a maniche in grado di garantire l'abbattimento delle polveri entro i limiti di legge come visibile nelle analisi già allegate.

Isola Vicentina, 24 giugno 2014

LAPRIMA Plastics Srl
Viale Europa, 46
36033 Isola Vicentina (VI)
P.Iva 03786820246 - Tel. 0444-977899

