



I.L.S.A. S.p.A.

Sede legale: Via Roveggia, 31 – 37136 Verona (VR)
Stabilimento di: Via Quinta Strada, 28 – 36071 Arzignano (VI)

RELAZIONE DI ESCLUSIONE DALLA VALUTAZIONE DI INCIDENZA AMBIENTALE

D.G.R.V. N.2299 del 09/12/2014

| | | | | | |
|--|--------------------------|-------------------|--------------------------------|--------------------|------------|
| COLLABORAZIONE TECNICA Dott.ssa Chiara Ronchi | COD. PROGETTO 1556-16 | ELABORATO ED01 | DOCUMENTO Relazione tecnica | DATA 18/09/2017 | REV. 00 |
|--|--------------------------|-------------------|--------------------------------|--------------------|------------|



| | |
|---|----|
| SOMMARIO | |
| PREMESSA | 3 |
| OGGETTO E SCOPO | 3 |
| LOCALIZZAZIONE DEL SITO OGGETTO DELL'INTERVENTO | 3 |
| DESCRIZIONE DEL CICLO PRODUTTIVO AUTORIZZATO | 5 |
| ARRIVO E STOCCAGGIO RIFIUTI | 6 |
| TRATTAMENTO DI IDROLISI TERMICA (AGROGEL)..... | 6 |
| ESSICCAZIONE A TEMPERATURA CONTROLLATA | 7 |
| TRATTAMENTO DI IDROLISI ENZIMATICA | 7 |
| MISCELAZIONE E PELLETTATURA | 8 |
| CONFEZIONAMENTO PRODOTTO FINITO | 9 |
| DESCRIZIONE DELLE MODIFICHE PREVISTE | 9 |
| CONSIDERAZIONI | 11 |
| NOTA FINALE..... | 12 |

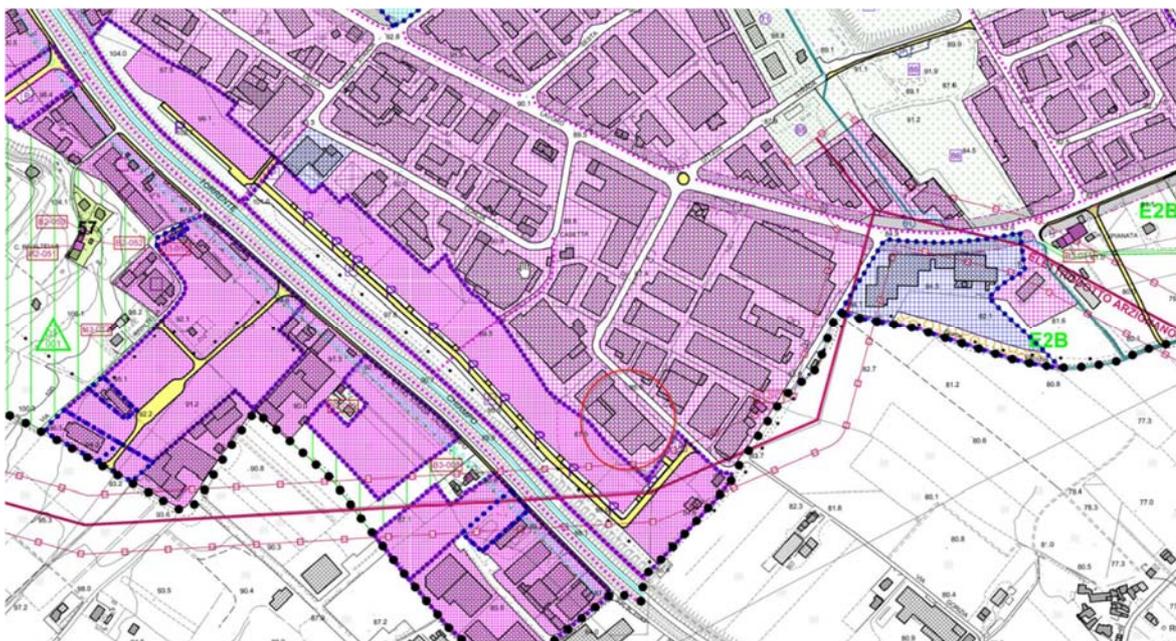
PREMESSA

OGGETTO E SCOPO

La presente relazione tecnica è finalizzata a chiarire i motivi per cui si ritiene che gli interventi di modifica sostanziale previsti dalla ILSA S.p.A. per l'attività svolta nello stabilimento sito in Comune di Arzignano, via Quinta Strada, 28 non richiedano la Valutazione di Incidenza Ambientale ai sensi della Deliberazione della Giunta che stabilisce, ai sensi dell'art. 6 della Direttiva 92/43/CEE che "la valutazione di incidenza ambientale non è necessaria per i piani, i progetti e gli interventi, per i quali non risultino possibili effetti significativi sui Siti Rete Natura 2000".

LOCALIZZAZIONE DEL SITO OGGETTO DELL'INTERVENTO

Lo stabilimento si trova in area classificata, secondo il Piano degli Interventi in vigore, come D1.1 Industriali di completamento (art.25 NTA)



Tale area industriale si trova a circa 7 km dal sito Rete Natura IT3220037 – Colli Berici, a circa 5 km dal sito EUAP0241 – Parco naturale regionale della Lessinia e a 8 km dal sito IT3220038 – Torrente Valdienza.



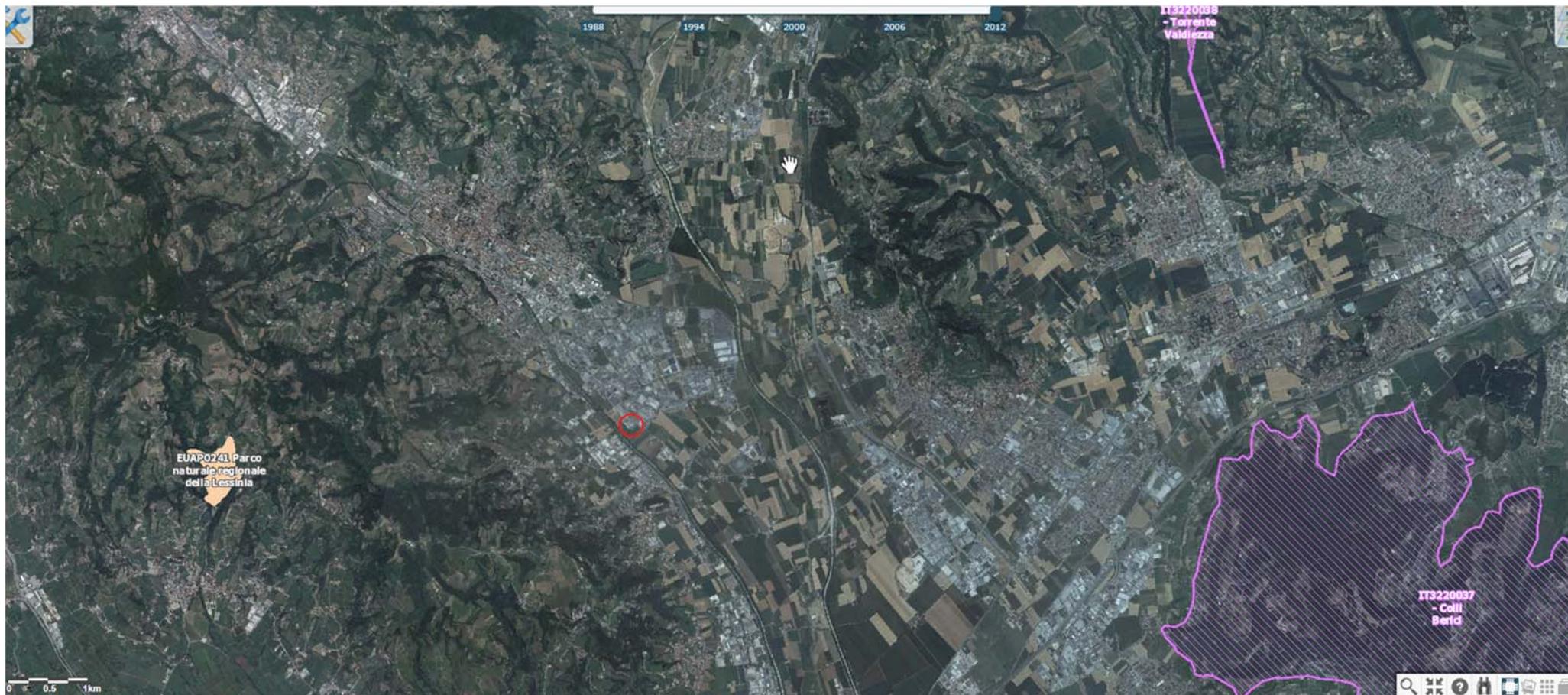
ILSA SpA - stabilimento di Arzignano

DICHIARAZIONE DI NON NECESSITA' DI VALUTAZIONE DI NON INCIDENZA

ED01 - RELAZIONE TECNICA

rev. 00

Data: 29/09/2017



DESCRIZIONE DEL CICLO PRODUTTIVO AUTORIZZATO

L'attività svolta da ILSA nello stabilimento di Arzignano consiste nella lavorazione di scarti di pelli per l'ottenimento di bioproteine e fertilizzanti; i CER attualmente gestiti sono:

- 040108 - cuoio conciato (scarti, cascami, ritagli, polveri di lucidatura) contenenti cromo
- 040109 - rifiuti delle operazioni di confezionamento e finitura.

Le operazioni di recupero svolte all'interno dello stabilimento, secondo le definizioni del D.Lgs 152/06, All. B alla parte IV, sono:

- R13 – Messa in riserva di rifiuti per sottoporli a una delle operazioni indicate nei punti da R1 a R12 (escluso il deposito temporaneo, prima della raccolta, nel luogo in cui sono prodotti)
- R3 – Riciclaggio / recupero delle sostanze organiche non utilizzate come solventi (comprese le operazioni di compostaggio e altre trasformazioni biologiche)

In base al tipo di prodotto da ottenere i rifiuti in ingresso possono subire diverse lavorazioni; alcune fasi sono comuni a tutte le tipologie di rifiuto trattate (es. ricevimento e messa in riserva), mentre altre lavorazioni sono distinte in base al prodotto finale da ottenere. Nella tabella che segue si riportano le fasi caratteristiche di ciascuna linea di produzione; le singole attività verranno poi dettagliate più nello specifico nei paragrafi successivi.

| | Concimi organici solidi | Concimi organo-minerali | Concimi liquidi |
|--|-------------------------|-------------------------|-----------------|
| Arrivo e stoccaggio rifiuti | ✓ | ✓ | ✓ |
| Trattamento di idrolisi termica | ✓ | | |
| Trattamento di idrolisi enzimatica | | | ✓ |
| Essiccazione a temperatura controllata | ✓ | ✓ | |
| Miscelazione | ✓ | ✓ | ✓ |
| Pellettatura | ✓ | ✓ | |
| Confezionamento e stoccaggio prodotto finito | ✓ | ✓ | ✓ |

ARRIVO E STOCCAGGIO RIFIUTI

I rifiuti in ingresso vengono in primo luogo pesati, quindi avviati nel capannone destinato alla messa in riserva; lo stoccaggio avviene in cumuli, suddivisibili, in base alle esigenze, da plinti mobili in cemento armato.

TRATTAMENTO DI IDROLISI TERMICA (AGROGEL)

I rifili e le rasature di cuoio (CER 040109) vengono caricati in autoclavi (sfere di idrolisi), tramite benna a polipo; una volta piene le autoclavi vengono chiuse manualmente e viene avviato il processo di idrolisi termobarica vero e proprio, che prevede le seguenti fasi:

- inserimento del vapore, per portare la pressione interna a circa 6 bar di vapore saturo, corrispondente ad una temperatura di circa 170°C
- idrolisi breve, media o spinta a seconda delle caratteristiche richieste
- scarico di vapore residuo e acque di condensa per riportare la pressione a quella atmosferica; attraverso un ciclone avviene la separazione della frazione solida da quella liquida

- scarico a terra della gelatina idrolizzata ottenuta e avvio, tramite pala meccanica, all'essiccazione.

Le acque di risulta dell'idrolisi vengono avviate allo scarico delle acque reflue industriali, mentre i vapori vengono convogliati al camino 1/2A/2B/2C, previo recupero dei cascami termici per usi tecnologici e successivo abbattimento del carico inquinante mediante condensazione e successivo doppio scrubber basico ossidativo.

ESSICCAZIONE A TEMPERATURA CONTROLLATA

Subiscono il processo di essiccazione sia il gel prodotto tramite idrolisi, come descritto nel paragrafo precedente, che i rifiuti fangosi in ingresso all'impianto; questi ultimi, prima del trattamento, subiscono anche un processo di vagliatura, per eliminare eventuali corpi estranei presenti (es. pezzi di legno, metallo, plastica).

L'essiccazione avviene all'interno di essiccatori del tipo "rotating disk dryer", costituiti da dischi rotanti con semitubo attraversato da vapore saturo ad alta pressione (pressione massima 10 bar); l'ambiente di essiccazione interno raggiunge in questo modo temperature non superiori a 120-140°C; il loro funzionamento è regolato in automatico in base ai valori misurati dai rilevatori di umidità posti sullo scarico del prodotto finito.

Il semilavorato attraversa quindi un'area di raffreddamento, attraversata in controcorrente da aria ambiente; segue la vagliatura per separare le diverse frazioni di prodotto (polvere, microgranulo e granulo) e avviato, tramite trasporto pneumatico, al deposito; a questo punto non si tratta più di rifiuto, ma di materia prima secondaria.

L'aria calda utilizzata all'interno dell'essiccatore viene avviata a dei cicloni preabbattitori, ad un impianto per il recupero termico e, infine, ad uno scrubber, preventivamente all'emissione in atmosfera. L'aria di raffreddamento, invece, viene convogliata ad un filtro a maniche.

TRATTAMENTO DI IDROLISI ENZIMATICA

L'idrolisi enzimatica viene effettuata in un reparto dedicato e serve per il recupero della rasatura (CER 040108); il rifiuto viene miscelato con acqua e caricato in due reattori dedicati. Vengono quindi inseriti degli enzimi proteolitici stereoselettivi, la cui funzione è quella di rompere i legami delle proteine della pelle, ottenendo frazioni di catene

proteiche più corte e idrosolubili. Mediamente il tempo di reazioni è di circa 6 ore; il livello di avanzamento viene verificato misurando il contenuto di azoto solubile (grado Brix della soluzione) in un campione prelevato allo scarico del reattore.

Il prodotto così ottenuto viene avviato ad una centrifuga, quindi ad una filtropressa in cui, grazie all'azione di polielettrolita, avviene la separazione delle componenti solide (cromo trivalente, idrossidi metallici, residui organici non idrolizzati).

La componente solida, così estratta, viene avviata al reparto Agrogel, mentre quella liquida viene avviata alla successiva concentrazione, tramite evaporatore in continuo a multiplo effetto. Il concentrato (idrolizzato proteico), dopo aver subito un'ulteriore purificazione tramite filtropressa, viene avviato alle cisterne di stoccaggio.

L'acqua estratta dall'evaporatore viene riutilizzata per il riempimento dei reattori di idrolisi enzimatica.

La pulizia degli impianti avviene periodicamente tramite sistema automatizzato CIP (Clean in Place) con acqua e sanitizzanti / ossidanti.

MISCELAZIONE E PELLETTATURA

Il prodotto MPS in uscita dal reparto di idrolisi termobarica viene miscelato con altri additivi, costituiti per lo più da concimi, organici o minerali, in base alle ricette; possono venire aggiunti, per esempio: urea, fosforite, solfato o cloruro di potassio, farine animali etc. La miscelazione delle varie componenti avviene all'interno di miscelatori di tipo "ribbon mixer".

Il materiale miscelato, in batch, viene avviato alle pellettatrici, che creano dei pellet di 4-6 mm di diametro. Il prodotto così ottenuto viene raffreddato in controcorrente con aria ambiente, depolverato tramite un vaglio e avviato ai silos di stoccaggio.

L'aria utilizzata per il raffreddamento in controcorrente viene avviata ad un filtro a maniche, prima dell'emissione in atmosfera.

Le polveri recuperate dopo la pallettizzazione vengono reimesse nel processo produttivo. Anche l'MPS idrolizzato proteico enzimatico liquido può essere miscelato, all'interno di un reattore di miscelazione, con additivi vari, al fine di ottenere fertilizzanti liquidi organo-minerali utilizzati per la concimazione fogliare o la fertirrigazione.

CONFEZIONAMENTO PRODOTTO FINITO

I pellet stoccati nei silos vengono confezionati in automatico tramite un'insaccatrice, che salda a caldo i fogli prestampati in PE, li riempie e li sigilla. I sacchi vengono quindi posizionati su pallet e imballati con pellicola termoretraibile.

L'idrolizzato proteico, invece, che è liquido, viene confezionato in cisternette da 1mc o in contenitori più piccoli, quali fusti, taniche, flaconi in PE.

I prodotti confezionati vengono conservati, prima dell'invio al cliente, nelle apposite aree di stoccaggio interne ed esterne.

DESCRIZIONE DELLE MODIFICHE PREVISTE

La modifica che ILSA intende apportare all'attività in essere consiste nell'introduzione, nel ciclo produttivo, di una nuova tipologia di rifiuto, codice CER 040199, meglio descritto come "scarti di pelle conciata non al cromo"; il rifiuto sarà costituito da ritagli, rifili e rasatura di pelli conciate con la tecnica così detta Wet White (WW).

L'esigenza di inserire questa nuova tipologia di rifiuto è determinata dal fatto che, nel polo conciario di Arzignano (da cui provengono quasi tutti i rifiuti gestiti in ILSA), si sta diffondendo sempre più l'utilizzo di tecniche di concia alternative a quelle che prevedono l'utilizzo di sali di cromo trivalente; in particolare si stanno diffondendo sistemi di concia "green", che prevedono l'utilizzo di prodotti minerali (es. zirconio, alluminio, titanio) o di prodotti organici quali aldeidi (semplici o complesse), tannini sintetici, ossazolidine, polisaccaridi.

Ad oggi tale attività di concia è stata realizzata generando come scarto rifili e rasature che, viste le modeste attività, erano mescolati insieme al codice CER 040108, il quale manteneva tuttavia le caratteristiche di rifiuto costituito da pelli conciate, contenente cromo. Come tale, sempre già opportunamente mescolato, è stato conferito in ILSA ed avviato al processo di recupero già autorizzato.

In base a indagini recentemente svolte nel comprensorio vicentino della concia si stima che siano attualmente lavorate con queste nuove tecniche (dette Chromium-free) circa il 20% delle pelli; nella quasi totalità dei casi la concia avviene con glutaraldeide o suoi derivati, mentre risultano poco utilizzate le altre sostanze.

CONSIDERAZIONI

Si ritiene che le modifiche in progetto non possano avere alcuna influenza sui siti Rete Natura più vicini per i seguenti motivi:

- i siti si trovano tutti ad una distanza elevata, tale per cui non è ipotizzabile alcuna influenza diretta delle attività di ILSA su tali siti
- le emissioni in atmosfera generate nel corso dell'attività produttiva svolta da ILSA sono tutte sottoposte a sistema di trattamento, prima dell'emissione in atmosfera e le serie storiche di dati dimostrano un ampio rispetto dei limiti fissati in autorizzazione
- anche gli scarichi idrici hanno sempre dimostrato nel tempo il pieno rispetto dei limiti autorizzati; inoltre lo scarico di tutte le acque industriali, comprese quelle meteoriche di dilavamento piazzali, vengono convogliati al depuratore gestito da Acque del Chiampo, per cui, anche in caso di incidenti imprevedibili, non sono possibili effetti negativi diretti sui siti Rete Natura 2000
- l'impatto acustico prodotto dall'attività di ILSA rispetta i limiti proposti dalla zonizzazione comunale e, in considerazione della grande distanza dei siti, non è prevedibile alcun disturbo acustico agli stessi
- la modifica proposta non comporta un incremento del traffico veicolare.



NOTA FINALE

La presente relazione è stata redatta da Necsi s.r.l. sulla base delle informazioni fornite da ILSA S.p.A. Consta di 12 pagine compresa la presente.