

COMUNE DI ISOLA VICENTINA

PROVINCIA DI VICENZA

REGIONE VENETO

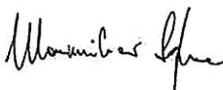
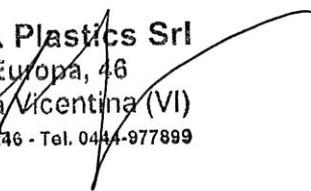
DITTA LAPRIMA PLASTICS SRL

**MODIFICA 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)

Maggio 2018

Il richiedente: LAPRIMA PLASTICS SRL		Elaborato n. 1
SEDE LEGALE E OPERATIVA V.le Europa, 46 Isola Vicentina 36033 (VI)		
IL PROGETTISTA Ing. Massimiliano Soprana  	Il titolare/legale rappresentante LAPRIMA Plastics Srl Viale Europa, 46 36033 Isola Vicentina (VI) P.Iva 037866020246 - Tel. 0444-977899 	

LAPRIMA PLASTICS srl
V.le Europa 46
Isola Vicentina (VI)

Sommario

1. RELAZIONE TECNICA.....	7
1.1. PREMESSA.....	7
1.2. IDENTITÀ E/O RAGIONE SOCIALE DEL SOGGETTO PROPONENTE	7
1.3. DESCRIZIONE DELL'ATTIVITÀ CHE SI INTENDE SVOLGERE	8
1.4. INFORMAZIONI RELATIVE ALL'UBICAZIONE DELL'IMPIANTO	8
1.5. DIMOSTRAZIONE DI NON ASSOGGETTABILITÀ DEL PROGETTO ALLE PROCEDURE DI VALUTAZIONE DI IMPATTO AMBIENTALE PREVISTE DALLA NORMA VIGENTE.....	9
1.6. INDIVIDUAZIONE DEGLI ENTI COMPETENTI PER IL RILASCIO DI PARERI, NULLA OSTA, CONCESSIONI E AUTORIZZAZIONI	10
1.7. INDIVIDUAZIONE DELLE OPERAZIONI DI RECUPERO E/O SMALTIMENTO CHE SI INTENDE EFFETTUARE CON SPECIFICO RIFERIMENTO AL D.Lgs. 152/06	10
1.8. PROCESSO PRODUTTIVO	10
1.8.1. Descrizione delle fasi.....	12
1.9. QUANTITÀ DEI RIFIUTI TRATTABILI	15
1.10. DATI RELATIVI AI RIFIUTI SOTTOPOSTI ALLE OPERAZIONI DI RECUPERO	15
1.11. INFORMAZIONI RELATIVE ALLE PROCEDURE DI ACCETTAZIONE, PESATURA E CARATTERIZZAZIONE DEI RIFIUTI IN INGRESSO	16
1.12. DESCRIZIONE DELLA MODALITÀ DI EFFETTUAZIONE DELLE OPERAZIONI DI RECUPERO E/O SMALTIMENTO.....	16
1.13. DESCRIZIONE MACCHINARI/APPARECCHIATURE UTILIZZATI PER LE OPERAZIONI DI MOVIMENTAZIONE E TRATTAMENTO DI BONIFICA E RECUPERO.....	16
1.13.1. Deferrizzatore	17
1.13.2. Linea metalli	17
1.13.3. Pirolizzatore	17
1.13.4. Estrusori	17
1.14. CARATTERISTICHE COSTRUTTIVE DELLE AREE DI STOCCAGGIO E RECUPERO	17
1.15. DESCRIZIONE DELLE CARATTERISTICHE TECNICHE E DIMENSIONALI DEL SISTEMA DI RACCOLTA E DI SMALTIMENTO DELLE ACQUE REFLUE METEORICHE E RELATIVO PUNTO DI SCARICO.....	18
1.16. EMISSIONI IN ATMOSFERA	18
1.17. MATERIE PRIME UTILIZZATE	18
1.18. SICUREZZA E SALUTE DEI LAVORATORI	18
1.19. RUMORE.....	18
1.20. OPERE DI MITIGAZIONE AMBIENTALE-INTERVENTI DI RICOMPENSAZIONE E RIQUALIFICA DELL'AREA A SEGUITO DI DISMISSIONE.....	19
1.21. GARANZIE FINANZIARIE	19
2. RELAZIONE GEOLOGICA.....	19
3. ELABORATI GRAFICI	19

4. RELAZIONE DI COMPATIBILITÀ AMBIENTALE	19
5. RELAZIONE PER LA VALUTAZIONE DI INCIDENZA AMBIENTALE (VINCA)	19
6. VALUTAZIONE DI COMPATIBILITÀ IDRAULICA.....	19
7. PIANO DI GESTIONE OPERATIVA (PGO)	19
8. PIANO DI SICUREZZA	20
9. PROGRAMMA DI CONTROLLO	20
10. SPECIFICHE TECNICHE DEI MATERIALI DA UTILIZZARE	20
11. PIANO DI RIPRISTINO AMBIENTALE.....	20
12. PIANO FINANZIARIO.....	20
13. RELAZIONE PAESAGGISTICA.....	20
14. DOCUMENTAZIONE FOTOGRAFICA DELL'AREA OGGETTO DI INTERVENTO CON VISIONI PANORAMICHE DI INTERESSE ED INDICAZIONI IN PLANIMETRIA DEI PUNTI DI RIPRESA.....	20
15. DOCUMENTAZIONE COMPROVANTE LA PROPRIETÀ E/O DISPONIBILITÀ DELL'AREA	20
16. ULTERIORE DOCUMENTAZIONE IN MATERIA URBANISTICO/EDILIZIA ED IGIENICO SANITARIA.....	20

Allegati:

Allegato 1: Stoccaggi

Allegato 2: Relazione tecnica acque

Allegato 3: Elaborato fotografico

Allegato 4: Documenti comprovanti il contratto di affitto

Allegato 5: Autorizzazione nuova via di accesso

ALLEGATI GRAFICI

All. Grafico 1 - Layout impianto Maggio 2018

All. Grafico 2 - Condotte acque meteoriche

ELABORATI PRESENTATI A PARTE

Elaborato 1: QUESTO DOCUMENTO

Elaborato 2: DOMANDA EMISSIONI IN ATMOSFERA

Elaborato 3: STUDIO PRELIMINARE AMBIENTALE

Elaborato 4: VALUTAZIONE DI INCIDENZA AMBIENTALE

Elaborato 5: PIANO DI SICUREZZA

Elaborato 6: PIANO DI RIPRISTINO AMBIENTALE

Elaborato 7: PREVISIONE DI IMPATTO ACUSTICO

LAPRIMA PLASTICS srl
V.le Europa 46
Isola Vicentina (VI)

1. Relazione tecnica

1.1. Premessa

La ditta è attualmente autorizzata in regime provvisorio a seguito approvazione progetto con Autorizzazione 085/2016 del 12/04/2016 Prot. n. 26650/AMB del 19 aprile 2016 (avvio impianto comunicato via PEC in data 01/12/2017).

La ditta intende ora migliorare ulteriormente la qualità dei propri servizi e prodotti. A tal fine si prevedono i seguenti interventi:

- 1) Miglioramento della fase di triturazione con l'inserimento di un deferrizzatore per togliere il ferro e separatore ad induzione per gli altri metalli presenti;
- 2) Spostamento del pirolizzatore con raddoppio della capacità dello stesso e introduzione di relativo nuovo camino di emissione
- 3) Incremento della capacità di estrusione per le plastiche MPS già prodotte
- 4) Inserimento di un terzo impianto di trattamento metalli (Linea metalli 3), con relativo aumento della capacità di aspirazione
- 5) Spostamento del mulino 3 da piano terra a piano interrato
- 6) Realizzazione di un nuovo ingresso al magazzino MPS, con relativa asfaltatura dell'accesso
- 7) Realizzazione di nuovi spazi per deposito MPS.

Si prevede inoltre un'attività di sperimentazione e ricerca che sarà regolata da specifica richiesta da presentarsi alla regione Veneto ai sensi dell'articolo 30 della L.R. 3/2000 e dell'articolo 211 del D.Lgs 152/06.

1.2. Identità e/o ragione sociale del soggetto proponente

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

Soggetto proponente: BADUINO CARLO FABIO GIORGIO
nato a VALDAGNO (VI) il 23/03/1972
residente a VALDAGNO
G. MARCONI, 31/C
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

1.3. Descrizione dell'attività che si intende svolgere

Le proposte di modifica non andranno a variare le attività che la ditta LAPRIMA PLASTICS SRL svolge attualmente:

1. Selezione per composizione, messa in riserva R13 e triturazione R3 di:
 - sfridi, scarti 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

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 frazione metallica mediante pirolisi-combustione della frazione residua di materiale plastico del 3% attualmente presente nella lega cupronichel (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.

1.4. Informazioni relative all'ubicazione dell'impianto

Le informazioni relative all'ubicazione non sono modificate. Un'immagine aerea è mostrata in Figura 1. In allegato si riporta la planimetria aggiornata (All. Grafico 1 e All. Grafico 2).



Figura 1. Foto aerea della zona di insediamento di LAPRIMA PLASTICS SRL.

1.5. Dimostrazione di non assoggettabilità del progetto alle procedure di valutazione di impatto ambientale previste dalla norma 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.

Successivamente, a seguito dell'inserimento dell'impianto di pirolisi, la ditta ha richiesto una verifica di assoggettabilità con esito di "non assoggettabilità" con Determina 939 del 28/11/2014.

Come visibile nel lay-out, la proposta progettuale comporta quanto segue:

- inserimento di un deferrizzatore per togliere il ferro e di un separatore ad induzione per gli altri metalli presenti;
- una migliore disposizione delle attrezzature (spostamento pirolizzatore e mulino 3 da piano terra a piano interrato);

- raddoppio della capacità del pirolizzatore, con relativo nuovo camino di emissione;
- incremento della capacità di estrusione per le plastiche MPS già prodotte;
- inserimento di un terzo impianto di trattamento metalli (Linea metalli 3) e relativo aumento della capacità di aspirazione (modifica aspiratore);
- realizzazione di un nuovo accesso al magazzino MPS verso sud, con relativa realizzazione di viabilità interna di accesso.

Rispetto alla potenzialità dell'impianto approvato indicate nel decreto 79 del 03 agosto 2016 di approvazione del progetto di modifica, la proposta progettuale non comporta modifiche nel limite massimo di rifiuti conferibili all'impianto (60 ton/gg) e della capacità massima autorizzata giornaliera (20 ton/g) e annua (6.000 ton/anno).

Si propone pertanto che tali modifiche non comportino variazioni significative all'impianto tali da farle rientrare in quanto indicato al punto t) dell'elenco numero 8 (altri progetti) dell'Allegato 4 (allegati alla seconda parte) al D.L.vo 152/2006 e ss.mm.

1.6. Individuazione degli enti competenti per il rilascio di pareri, nulla osta, concessioni e autorizzazioni

Il progetto formulato prevede le seguenti autorizzazioni:

- a) ARPAV per l'esame delle tematiche in materia ambientale;
- b) Provincia Servizio VIA/VINCA per la conferma delle conclusioni della procedura di verifica sul trattamento rifiuti già analizzata;
- c) Provincia per l'autorizzazione al rilascio trattamento rifiuti: a seguito dell'approvazione del progetto e dell'inizio dell'attività sarà richiesta l'autorizzazione all'esercizio ai sensi dell'art. 25 - L.R. 3/2000 con successiva trasmissione del collaudo;
- d) Regione Veneto per l'esame delle tematiche ambientali;
- e) Comune di Isola Vicentina per verifiche urbanistiche ed edilizie;
- f) ULSS per gli aspetti di igiene nel settore pubblico.

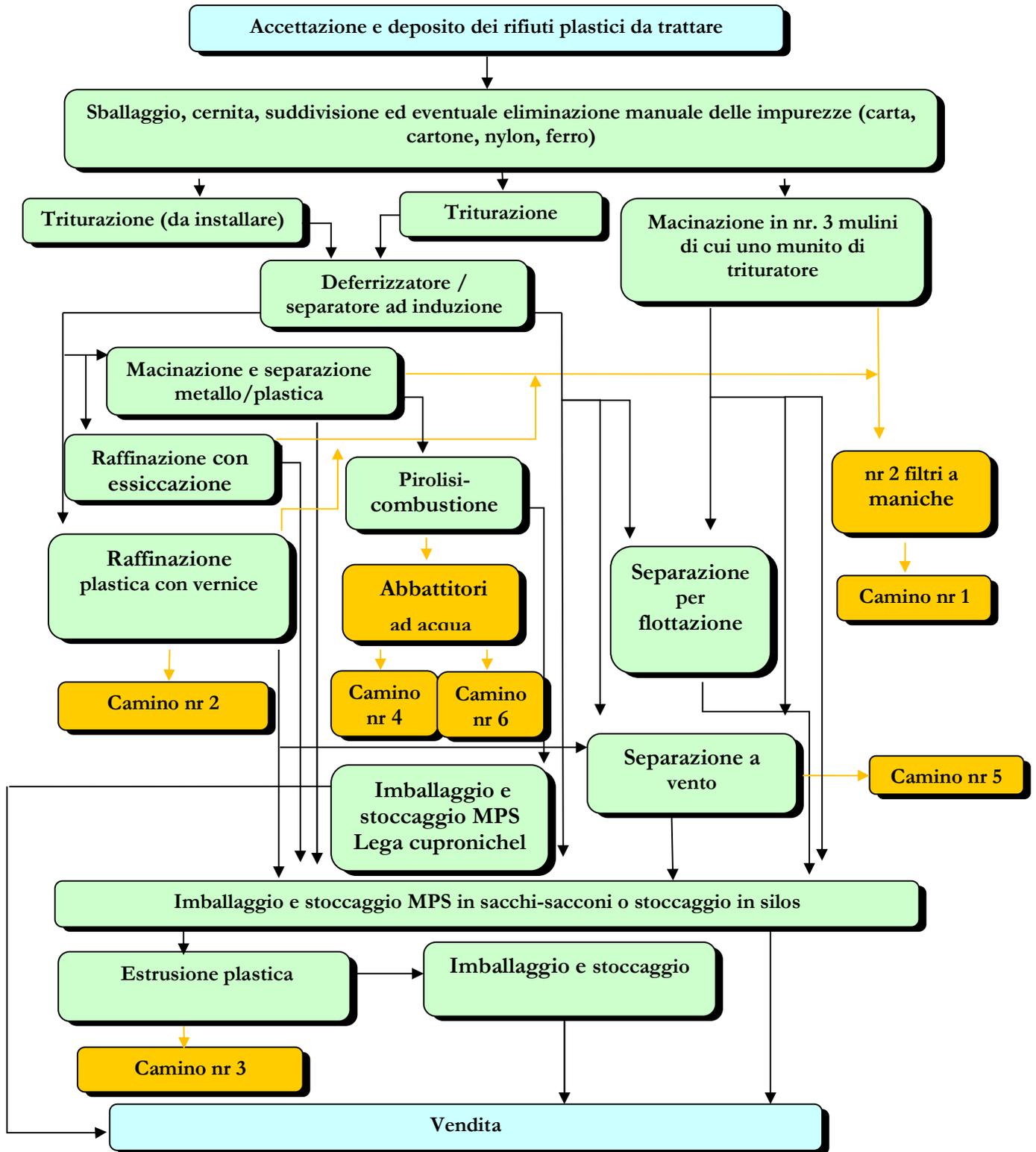
1.7. Individuazione delle operazioni di recupero e/o smaltimento che si intende effettuare con specifico riferimento al D.Lgs. 152/06

Le modifiche all'attività non comportano variazioni sulle attività di recupero; comportano tuttavia un aumento della capacità di alcune fasi del processo e l'introduzione di un deferrizzatore.

1.8. Processo produttivo

Si riporta nel seguito lo schema del processo produttivo.

SCHEMA A BLOCCHI DEL CICLO PRODUTTIVO



1.8.1. 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 e successivo stoccaggio all'interno delle cupole. Le aree esterne sono dotate di muretti di contenimento.

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

Alternativamente, i rifiuti possono essere depositate anche in una delle cupole.

La movimentazione dei rifiuti prodotti in uscita avviene dall'apposita area di stoccaggio coperta da tettoia; le MPS vengono movimentate dalle aree di stoccaggio (piazzali esterni) o dalle cupole 1 e 2. LE MPS possono inoltre essere stoccate nell'area ex. Il veicolo s.r.l.

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, e se possibile miscelare, le singole tipologie di plastica e separare eventuali impurezze. Da questa fase possono originarsi rifiuti di metalli ferrosi (191202), di plastica non trattabile internamente (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.

È previsto ma non ancora installato un secondo trituratore con capacità oraria massima di 500 Kg/h.

A servizio di questa fase è proposta l'installazione di un deferrizzatore per eliminare il ferro e di un separatore ad induzione per gli altri metalli presenti;

4) Macinazione.

La fase di macinazione avviene in nr 3 mulini indipendenti (due mulini FBM, un 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.

5) 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 cupronichel con impurezze residue < 5% di plastica, anch'essa MPS come al punto 3.2.3 c del D.M. 5 Febbraio 1998. Durante la lavorazione l'ambiente viene mantenuto aspirato per eventuali polveri generate durante la triturazione.

L'operazione avviene in due macchine con capacità complessiva di 400kg/h; è prevista l'introduzione di una terza apparecchiatura, del tutto analoga a quelle già presenti, per raggiungere una capacità complessiva di 600 kg/h. In ogni caso, dal momento che tale apparecchiatura tratta materia proveniente dalle lavorazioni precedenti, essa non andrà ad aumentare la capacità produttiva totale dello stabilimento. Al punto 1.13 viene riportata la potenzialità complessiva prevista.

6) Raffinazione.

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. L'aria aspirata viene convogliata (assieme all'aspirazione di altre apparecchiature, come di seguito illustrato) nel filtro a maniche, per essere poi emessa al **camino nr. 1**.

La ditta dispone anche di una seconda apparecchiatura in cui 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; 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**). L'aria aspirata dalla tramoggia di carico del materiale in ingresso viene invece convogliata nel filtro a maniche, per essere poi emessa al **camino nr. 1**.

7) Pirolisi/combustione.

Si tratta di un combustore a pirolisi, alimentato tramite coclea per il trattamento della lega cupronichel prodotta al punto 5), 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 cupronichel pura in uscita dalla pirolisi viene raffreddata con uno

scambiatore di calore aria-acqua e raccolta in un contenitore. Segue quindi l'imballaggio, lo stoccaggio e la vendita. I fumi prodotti dalla pirolisi sono convogliati al **camino nr. 4**.

Si prevede lo spostamento dell'apparecchiatura in un'altra area dello stabilimento, come da planimetria in All. Grafico 1. Tale spostamento è funzionale all'ottimizzazione degli spazi e dell'organizzazione.

Inoltre si prevede l'aumento della capacità del trattamento da 50 a 100 kg/h con l'introduzione di una seconda apparecchiatura del tutto analoga; a servizio di tale apparecchiatura sarà realizzato una nuova emissione (emissione nr. 6).

- 8) Tutte le lavorazioni meccaniche sopra indicate - nr 4), 5) e 6) - sono asservite da una linea di aspirazione. Sono presenti due filtri a maniche indipendenti, uno dedicato ai mulini (attività nr 4) e l'altro alle apparecchiature di separazione metallo/plastica (attività nr 5) e dei 2 raffinatori (attività nr 6). Entrambe i filtri a maniche (poi descritti nelle schede relative alle emissioni) sono convogliati al **camino nr 1**.

Al fine di migliorare l'aspirazione, si propone il collegamento dei due sistemi di aspirazione, in modo da poter meglio gestire la portata di aria aspirata ove necessario; la modulazione del flusso in questo nuovo tratto di collegamento sarà modulato attraverso un'apposita valvola. Inoltre, vista l'introduzione una nuova linea metalli, si prevede l'aumento della capacità di aspirazione.

- 9) 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 ad acqua a circuito chiuso.

- 10) Separatore a vento.

Per la separazione della plastica da frazioni più leggere (polvere e carta) è presente un'apposita apparecchiatura che consta di un sistema di vagli a vento e cicloni che permettono di aumentare la purezza della plastica tratta, con evidente aumento della qualità della stessa. Le emissioni di tale apparecchiatura, opportunamente trattate, sono convogliate all'esterno (**emissione nr 5**).

- 11) La MPS proveniente dalle due linee metalli (plastica) viene imballata e stoccata per la vendita. La MPS plastica prodotta viene o immagazzinata in sacconi pronti per la vendita oppure in silos da insaccare successivamente.

- 12) Estrusione.

La ditta dispone di un estrusore per il miglioramento delle 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; qui è installato un dispositivo di filtraggio che serve a rimuovere dal polimero fuso eventuali impurezze solide (con dimensioni superiori a 100 µm). Il polimero fuso viene forzato (dalla monovite dell'estrusore) attraverso il filtro, costituito da una rete in ferro mesh 24 x 110, depositando sullo stesso eventuali corpi solidi. Sopra l'area del cambio filtro è posizionata una cappa aspirante (**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 viene gestita a circuito chiuso mediante impianto frigorifero. La potenzialità massima dell'estrusore è 400 Kg/h. All'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. Lo sfiato di aria estratta è collegato al camino dell'estrusore (emissione nr. 3) e l'acqua viene utilizzata a ciclo chiuso. L'acqua della pompa da vuoto 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.

Si prevede l'inserimento di 3 nuovi estrusori (funzionamento del tutto simile a quello già presente) per l'incremento della capacità di estrusione delle le plastiche MPS da 400 a 1600 kg/h.

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

14) Le MPS vengono stoccate in un'apposta area (vedi All. Grafico 1); si prevede:

- la realizzazione di un nuovo accesso per i mezzi pesanti a questo magazzino, con relativa realizzazione di viabilità di accesso pavimentata;
- la realizzazione di nuovi spazi per lo stoccaggio di MPS e rifiuti (come descritto nel seguito).

15) La vendita delle MPS chiude il ciclo produttivo.

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. Il deposito delle MPS prodotte avviene su aree pavimentate.

All'esterno nel piazzale di entrata è 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.

1.9. Quantità dei rifiuti trattabili

L'impianto comprende tanto la "messa in riserva" dei rifiuti in entrata (da recuperare) quanto il deposito delle MPS ottenute e lo stoccaggio dei rifiuti prodotti dalle operazioni di recupero. La potenzialità massima - come somma delle singole macchine o gruppi che producono MPS - viene incrementata a 2100 kg/h, con potenzialità massime invariate: giornaliera di 20 t/giorno e 6.000 t/anno (su 300 giorni/anno di funzionamento).

1.10. Dati relativi ai rifiuti sottoposti alle operazioni di recupero

Le modifiche all'impianto non prevedono variazioni della quantità e qualità dei rifiuti trattati già

autorizzati. I quantitativi sono riportati in Allegato 1 (le aree indicate nelle tabelle sono riportate nell'allegata tavola di layout - All. Grafico 1).

1.11. Informazioni relative alle procedure di accettazione, pesatura e caratterizzazione dei rifiuti in ingresso

Le modifiche all'impianto non prevedono variazioni della tipologia dei rifiuti in ingresso rispetto a quanto già autorizzato.

1.12. Descrizione della modalità di effettuazione delle operazioni di recupero e/o smaltimento

Le modifiche non comportano variazioni delle caratteristiche dell'impianto, né delle modalità con cui verrà svolta l'attività di stoccaggio e trattamento rifiuti. Diagrammi di flusso e descrizioni sono stati riportati nei precedenti paragrafi.

1.13. Descrizione macchinari/apparecchiature utilizzati per le operazioni di movimentazione e trattamento di bonifica e recupero

I macchinari e le loro capacità attuali ed in previsione per il processo di trattamento e recupero sono riportati in Tabella 1.

Tabella 1. Capacità attuale e prevista dei macchinari (2018) – In giallo si evidenziano le modifiche

Impianto	Prodotto finito	Capacità impianti Kg/h		Capacità MPS Kg/h	
		Attuale	Prevista	Attuale	Prevista
Triturazione linea 1	Semilavorato per linea metalli e/o per raffinatori	500	500		
Triturazione linea 2 (prevista non ancora installata)	MPS	500	500	0	0
Mulino 1 con trituratore e 4	MPS	150	500	150	500
Mulino 2	MPS	500	500	500	500
Mulino 3	MPS	500	500	500	500
Linea metalli	MPS	400	600	500	600
Combustore	MPS	50*	100*		
Raffinatore 1	MPS	200	200		
Raffinatore 2	MPS	200	200		
Flottatore	MPS	200	200		
Separatore a vento	MPS	200	200		

TOTALE		3350	3900	1650	2100
---------------	--	-------------	-------------	-------------	-------------

Il materiale triturato può essere inviato alternativamente ai due raffinatori o alla separazione metallo/plastica. Quest'ultima apparecchiatura, già descritta al punto 5) del paragrafo 1.8.1, permette l'ottenimento di una lega cupronichel di buon valore commerciale;

Le modifiche proposte sono descritte nel seguito.

1.13.1. Deferrizzatore

È previsto il miglioramento della fase di triturazione con l'inserimento di un deferrizzatore per togliere il ferro ed un separatore ad induzione per gli altri metalli presenti. Trattandosi di un processo di miglioramento della qualità del materiale in arrivo dai triturator, anche tale sistema non comporta l'aumento della capacità totale dello stabilimento.

1.13.2. Linea metalli

Attualmente la capacità dell'apparecchiatura di separazione metallo/plastica è di 150 kg/h, a fronte di una capacità di 500 kg/h del trituttore che la alimenta (vedi Tabella 1). Con l'intervento proposto ci si prefigge di aumentare la capacità della linea metalli, con conseguente aumento della produzione della lega cupronichel, di più alto valore rispetto alle altre MPS ottenibili; tale aumento di capacità sarà conseguito con installazione di una seconda macchina per la separazione metallo/plastica (come specificato al punto 5) del paragrafo 1.8.1). La capacità totale delle MPS viene aumentata a 600 kg/h perché, oltre che dall'operazione di triturazione (capacità 500 kg/h), il materiale può provenire direttamente anche dalla raccolta rifiuti in ingresso già parzialmente triturati.

1.13.3. Pirolizzatore

Il pirolizzatore ha la funzione di trattare l'MPS per l'eliminazione della plastica residua e ottenimento di MPS ad elevato grado di purezza; si prevede il raddoppio dell'attuale capacità del pirolizzatore dell'MPS. Tale aumento da 50 a 100 kg/h di capacità sarà realizzato con l'introduzione di una seconda apparecchiatura del tutto analoga; a servizio di tale apparecchiatura sarà realizzato una nuova emissione (emissione nr. 6).

1.13.4. Estrusori

La ditta dispone di un estrusore per il miglioramento delle MPS prodotte al fine di renderle più facilmente utilizzabile negli impianti di utilizzo. Si intende introdurre altri 3 estrusori, così da portare la capacità di plastica trattata da 400 kg/h a 1600 kg/h. Tale modifica comporterà l'aumento della portata di emissione (camino 3) e lo spostamento della stessa.

1.14. Caratteristiche costruttive delle aree di stoccaggio e recupero

Si propone lo spostamento del combustore-pirolizzatore (di cui al punto 7) del paragrafo 1.8.1) in un'area logisticamente più conveniente (vedi All. Grafico 1). Lo scopo di tale intervento è l'ottimizzazione dell'organizzazione degli spazi.

Si propone l'ampliamento degli stoccaggi, così come descritto in Allegato 1 e nella planimetria in All. Grafico 1. In particolare si prevede:

- l'acquisizione di una nuova area esterna coperta (sottostante il supermercato) di superficie pari a circa 1100 m² che sarà dedicata in parte allo stoccaggio e delle MPS ed in parte ad officina e deposito macchinari in disuso; il quantitativo delle MPS stoccate sarà pari a 5 ton. L'area è individuata come E5 - MPS Est8 nella planimetria in All. Grafico 1;
- lo stoccaggio di rifiuti plastici in lavorazione in zona coperta adiacente alla lavorazione (indicata come I2 – MPS int4 nella planimetria in All. Grafico 1), per un totale di 23,5 ton;
- lo stoccaggio di MPS in lavorazione in zona adiacente i nuovi estrusori (indicata come I3 – MPS int5 nella planimetria in All. Grafico 1), per un totale di 40 ton;

1.15. Descrizione delle caratteristiche tecniche e dimensionali del sistema di raccolta e di smaltimento delle acque reflue meteoriche e relativo punto di scarico

Nell'area ad oggi occupata dallo stabilimento le modifiche all'impianto non prevedono variazioni rispetto a quanto già autorizzato. Le acque meteoriche che insistono sulla nuova viabilità di accesso sono conferite in pozzo perdente.

La descrizione completa degli scarichi è presentata in Allegato 2.

In All. Grafico 2 si riporta la planimetria della rete acque.

1.16. Emissioni in atmosfera

Le modifiche all'impianto prevedono modifiche anche ad alcune emissioni. La descrizione delle modifiche è riportata all'Elaborato 2.

1.17. Materie prime utilizzate

Le modifiche all'impianto non prevedono variazioni rispetto a quanto già autorizzato.

1.18. Sicurezza e salute dei lavoratori

Le modifiche all'impianto non prevedono variazioni rispetto a quanto già autorizzato.

1.19. Rumore

Come descritto nei paragrafi precedenti, le apparecchiature che si intendono installare sono:

- un combustore/pirolizzatore, posto all'interno del capannone, con relativo impianto di

abbattimento emissioni e camino (camino n. 6), per un totale di 2 apparecchiature a disposizione della ditta; tali apparecchiature vengono spostate in nuova posizione, sempre all'interno del capannone;

- tre estrusori, posti all'interno del capannone, con relativo aumento della portata di aspirazione;
- una nuova apparecchiatura per la separazione metallo/plastica, posta all'interno del capannone;
- spostamento del mulino n. 3 nel piano interrato.

Si include la documentazione acustica in Elaborato 7.

1.20. Opere di mitigazione ambientale-interventi di ricompensazione e riqualifica dell'area a seguito di dismissione

Le modifiche all'impianto non prevedono variazioni paesaggistiche rispetto a quanto già autorizzato.

1.21. Garanzie finanziarie

Le modifiche all'impianto non prevedono variazioni rispetto a quanto già autorizzato.

2. Relazione geologica

Il capannone è già costruito nella parte strutturale e il progetto ed il 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 riportante il layout proposto (All. Grafico 1); non sono previste modifiche strutturali agli stabili;
- elaborato grafico riportante la rete acque (All. Grafico 2).

4. Relazione di compatibilità ambientale

Si fa riferimento all'Elaborato 3.

5. Relazione per la valutazione di incidenza ambientale (VINCA)

Si fa riferimento all'Elaborato 4

6. Valutazione di compatibilità idraulica

Le modifiche all'impianto non prevedono variazioni idrauliche rispetto a quanto già autorizzato.

7. Piano di gestione operativa (PGO)

Le modifiche all'impianto non prevedono variazioni rispetto a quanto già autorizzato.

8. Piano di sicurezza

Le modifiche all'impianto non prevedono variazioni rispetto a quanto già autorizzato. Si allega l'attuale piano di sicurezza (Elaborato 5).

9. Programma di controllo

Come già autorizzato, 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

Le modifiche all'impianto non prevedono variazioni rispetto a quanto già autorizzato. Si allega quanto già predisposto (Elaborato 6)

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 fideiussorie e di RC inquinamento normalmente prestate.

13. Relazione paesaggistica

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 indicazioni in planimetria dei punti di ripresa

Si allega un elaborato fotografico degli interventi previsti: Allegato 3.

15. Documentazione comprovante la proprietà e/o disponibilità dell'area

Il capannone sede dell'attività è di proprietà (leasing). L'intervento prevede una nuova area ad uso deposito, che verrà presa in affitto. La documentazione comprovante il contratto d'affitto è riportata all'Allegato 4.

16. Ulteriore documentazione in materia urbanistico/edilizia ed igienico sanitaria

LAPRIMA PLASTICS srl
V.le Europa 46
Isola Vicentina (VI)

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 viene perfezionata a parte.

Si allega l'autorizzazione rilasciata dal Comune di Isola Vicentina per la realizzazione della nuova via di accesso (Allegato 5).