

Il/La sottoscritto/a DINO AURITI
Nato a LANCIANO (CH)
Residente a Corso Umberto I, vico 3 n. 12 - 66036 - ORSOGNA (CH)
Iscritto Collegio dei periti industriali della provincia di Chieti | n. 805

In qualità di tecnico incaricato dall'Ente/società OLGA Srl

DICHIARA QUANTO SEGUE

DENOMINAZIONE DEL PROGETTO

Impianto di recupero di rifiuti non pericolosi | Modifica non sostanziale consistente nella installazione di una nuova pressa ad iniezione per lo stampaggio a caldo dei manufatti in plastica

TIPOLOGIA DI OPERA

Allegato IV alla Parte Seconda del D.Lgs. 152/2006, punto 7, lettera z/b

Impianti di smaltimento e recupero di rifiuti non pericolosi, con capacità complessiva superiore a 10 t/giorno, mediante operazioni di cui all'allegato C, lettere da R1 a R9, della parte quarta del decreto legislativo 3 aprile 2006, n. 152.

LOCALIZZAZIONE DEL PROGETTO ESISTENTE

L'unità operativa è ubicata nel Comune di Pratola Peligna in S.S. 17 Km 94,700 - Zona Ind.le Sulmona (Coordinate UTM: 33 T - 408661.64 m E - 4659870.00 m N), nella Zona Industriale di Sulmona . L'area all'interno della quale è situato l'impianto ha le seguenti caratteristiche:

- è classificata ai sensi del Piano Regolatore Territoriale del Consorzio per lo sviluppo Industriale di Sulmona come "Zona Insediamenti Industriali".
- è individuata al catasto dei terreni del Comune di Pratola Peligna (AQ) al foglio di mappa Foglio n.16 Particelle 751-620-622-626-630-628-624.

L'area in cui è ubicato l'impianto è caratterizzata dalla presenza industriale, frammista ad infrastrutture viarie.

Le zone a maggiore densità di popolazione circostanti lo stabilimento sono costituiti dagli abitati di:

- Pratola Peligna distante circa 1,5 km in direzione Nord-Ovest
- Bagnaturo distante circa 0,9 Km in direzione Nord -Est
- Sulmona distante circa 3,6 Km in direzione Sud - Sud -Est

La zona dispone di collegamenti rapidi lungo la direttrice Nord Sud rappresentati da

- SS N°17
- Autostrada A25

Il complesso industriale occupa una superficie totale di 14.300 m². La superficie coperta lorda utilizzata è di 2.800 m² (con dimensioni esterne lorde pari a 80 m x 35 m).

CARATTERISTICHE DEL PROGETTO ESISTENTE

Nell'impianto della O.L.G.A. S.r.l. vengono recuperati:

1. rifiuti di plastica, imballaggi usati in plastica compresi i contenitori per liquidi, con esclusione dei contenitori per fitofarmaci e per presidi medico-chirurgici (provenienti da raccolte differenziate, selezione da RSU o RA, attività industriali, artigianali e commerciali e agricole, attività di costruzione e demolizione);
2. sfridi, scarti, polveri e rifiuti di materie plastiche e fibre sintetiche (provenienti da industria della produzione o della trasformazione delle materie plastiche e fibre sintetiche, impianti di recupero degli accumulatori esausti, attività di autodemolizione autorizzata ai sensi del decreto legislativo 5 febbraio 1997, n°22 e s.m.i., attività di autoriparazione e industria automobilistica, altre attività di recupero di altre apparecchiature e manufatti; attività di costruzione e demolizione.)

I rifiuti di cui ai punti 1. e 2. vengono gestiti secondo le modalità previste dal DM 05/02/1998, rispettivamente nel punto 6.1 e punto 6.2 dell'Allegato 1 Suballegato 1

In **Tabella 1** il riepilogo delle relative potenzialità di recupero.

Le modalità del recupero prevedono le seguenti fasi:

- a) **Arrivo presso impianto:**
- b) **Verifica delle autorizzazioni e dei documenti di trasporto FIR:**
- c) **Pesatura:**
- d) **Accettazione dei rifiuti:**
- e) **Conferimento nelle zone di messa in riserva:**
- f) **Operazioni di recupero interno**
 - **Macinazione (saltuaria):** effettuata per una porzione di materiale in ingresso in quanto il 90-95% del materiale arriva già macinato.
 - **Vagliatura tramite vibrovaglio e tavola densimetrica:** eseguita per la eliminazione di corpi estranei o di impurità (piccoli pezzi di ferro, legno, pietrame).
 - **Miscelazione** attraverso la quale i vari lotti di prodotti ottenuti dalla vagliatura vengono poi miscelati. La miscelazione è utilizzata per ottenere un materiale di lavorazione che presenti delle caratteristiche tali da rispettare gli standard di produzione.
 - **Stampaggio** la linea di stampaggio è attualmente costituita da n°1 pressa ad iniezione (Pressa OTTOGALLI) per lo stampaggio di articoli in materiale termoplastico, alimentata da materiali plastici macinati riscaldati e plastificati a 185° mediante un estrusore a vite (dotato di resistenze elettriche).

Dalle operazioni di recupero si origina emissioni in atmosfera riassunte nella **Tabella 2**.

Tabella 1 | Riepilogo delle potenzialità di recupero

Tipologia	Codici CER	Provenienza del rifiuto	Caratteristiche del rifiuto	Attività di recupero	Caratteristiche materie prime e/o prodotti ottenuti, o successiva operazione di recupero	Quantitativi massimi Suddivisi per attività di recupero secondo l'allegato 4 del DM 186/06			
						R13		Per tutte le operazioni di recupero escluse R1, R10 e R13	
						Capacità max istantanea di stoccaggio (t)	Capacità totale annua (t)	Operazione Recupero	Potenzialità annua (t)
6.1	020104 150102 200139 191204	6.1.1 - Raccolte differenziate, selezione da RSU o RA; attività industriali, artigianali e commerciali e agricole; attività di costruzione e demolizione	6.1.2 - Materiali plastici, compresi teli e sacchetti, tubetti per rocche di filati di varia composizione e forma con eventuale presenza di rifiuti di altra natura	6.2.3 - Messa in riserva [R13] per la produzione di materie prime secondarie per l'industria delle materie plastiche, mediante asportazione delle sostanze estranee (qualora presenti) conformi alle specifiche UNIPLAST-UNI 10667 e per la produzione di prodotti in plastica nelle forme usualmente commercializzate	6.1.4 - Materie prime secondarie conformi alle specifiche UNIPLAST-UNI 10667 e prodotti in plastica nelle forme usualmente commercializzate	440	5.000	R3	5.000
6.2	070213 120105 160119 160216 160306	6.2.1 - industria della produzione o della trasformazione delle materie plastiche e fibre sintetiche, impianti di recupero degli accumulatori esausti, attività di autodemolizione autorizzata ai sensi del decreto legislativo 5 febbraio 1997, n°22 e s.m.i., attività di autoriparazione e industria automobilistica, altre attività di recupero di altre apparecchiature e manufatti; attività di costruzione e demolizione.	6.2.2 - granuli, trucioli, ritagli, polveri, manufatti fuori norma, ecc. Eventuale presenza di altri polimeri, cariche, pigmenti, additivi, Pb<3% KOH<0,3% Cd<0,3%	6.2.3 - messa in riserva [R13] per la produzione di materie prime secondarie per l'industria delle materie plastiche, mediante asportazione delle sostanze estranee (qualora presenti), trattamento per l'ottenimento di materiali plastici conformi alle specifiche UNIPLAST-UNI 10667 e per la produzione di prodotti in plastica nelle forme usualmente commercializzate [R3]	6.2.4 - Materie prime secondarie conformi alle specifiche UNIPLAST-UNI 10667 e prodotti in plastica nelle forme usualmente commercializzate	440	2.500	R3	2.500

Tabella 2 | Quadro riassuntivo delle emissioni

Punto di emissione numero	Provenienza	Portata [m ³ /h a 0°C e 0,101MPa]	Durata emissioni (h/giorno)	Frequenza emissione nelle 24 h	Temp [°C]	Tipo di sostanza inquinante	Concentrazione dell'inquinante in emissione [mg/m ³ a 0°C e 0,101MPa]	Flusso di massa (g/h)	Altezza punto di emissione dal suolo (m)	Diametro o lati sezione [m o mxm]	Tipo di impianto di abbattimento (*)	Tenore di ossigeno
E1	STAMPAGGIO	30.000	24	continua	30	Polveri totali S.O.V. Classe I (tab. D) S.O.V. Classe II (tab. D) S.O.V. Classe III (tab. D) S.O.V. Classe IV (tab. D) S.O.V. Classe V (tab. D) COT	5 0,35 2,35 10,5 21 42 10	150 10,5 70,5 315,0 630,0 1.260,0 300	9,70	0,70	non esiste	---
E2	VERNICIATURA	11.000	8	discontinua	ambiente	Polveri S.O.V. Classe III (tab. D) S.O.V. Classe IV (tab. D) S.O.V. Classe V (tab. D)	2,1 3,5 103,1 117,6	23,1 38,5 1.134,1 1.293,6	3,00	0,45	Fibra di vetro + filtro in cartone	---
E3	GRUPPO ELETTROGENO	<i>Emissione non sottoposta ad autorizzazione ai sensi dell'art. 272, comma 1, Allegato IV, Parte I, lettera bb)</i>				<i>NOx, SOx, CO, CO₂, Polveri, Idrocarburi incombusti</i>		<i>Emissione non sottoposta ad autorizzazione ai sensi dell'art. 272, comma 1, Allegato IV, Parte I, lettera bb)</i>				
E4	MOLINO	1800	8	discontinua	ambiente	Polveri Totali	10	18	3,00	0,25	Ciclone + filtro in cartone	---
(*) C= Ciclone A.U.= Abbattitore a umido A.D.= Adsorbitore Altri= specificare F.T.= Filtro a tessuto A.U.V.= Abbattitore a umido Venturi P.T.= Postcombustore termico P.E.= Precipitatore elettrostatico A.S.= Assorbitore P.C.= Postcombustore catalitico												
<p>Nota: i valori di concentrazione delle classi di S.O.V. si riferiscono alla somma delle quantità delle sostanze appartenenti a ciascuna classe (senza applicazione del criterio della sommatoria). In caso di contemporanea presenza di sostanze appartenenti a classe diverse, il valore individuato per ciascuna classe si riferisce alla somma delle quantità di sostanze appartenenti alla classe in questione comprensiva della quantità di sostanze appartenenti alle classi inferiori (con applicazione del criterio della sommatoria).</p>												

FINALITÀ E MOTIVAZIONI DELLA PROPOSTA PROGETTUALE

La ditta, nel rispetto dell'Art. 6 del D. Lgs. 56/2013 ha comunicato alla autorità competente la volontà di eseguire una **modifica non sostanziale** consistente nella installazione di una seconda pressa ad iniezione per lo stampaggio a caldo dei manufatti in plastica.

Tale pressa lavorerà in alternanza con l'attuale presa installata; pertanto entrambe le presse non lavoreranno mai contemporaneamente anche in ragione del fatto che la potenza elettrica installata nello stabilimento non è sufficiente alla alimentazione di entrambi gli impianti.

La necessità di installare una seconda pressa nasce dalla volontà di un ammodernamento degli impianti con la dismissione graduale di quelli già installati. Le contingenti necessità produttive non permettono per il momento la dismissione dell'impianto attualmente in servizio.

Si tratta di un secondo impianto per lo stampaggio a iniezione; è la tecnica maggiormente utilizzata per la lavorazione dei materiali termoplastici. Lo stampaggio ad iniezione continuerà a basarsi sulle seguenti fasi fondamentali: il materiale termoplastico, in forma granulata di sufficiente regolarità, viene inviato per mezzo di tramoggia e dosatori ad uno speciale cilindro opportunamente riscaldato. Un pistone di iniezione conformato a vite, comprimendo i granuli in questo cilindro, li porta a contatto con le zone riscaldate dove avviene il passaggio del termoplastico dallo stato solido a quello fluido. Raggiunta la sufficiente fluidità lo stesso pistone a vite inietta il materiale fuso in uno stampo chiuso e raffreddato, attraverso un apposito ugello ed ai canali di estrusione. Il termoplastico, trovandosi a contatto con le pareti dello stampo, ritorna in uno stato di rigidità sufficiente per l'estrazione del pezzo e la necessaria stabilità dimensionale. Il materiale termoplastico subisce questa trasformazione mediante apposite presse, dette ad iniezione.

Le emissioni derivanti dal nuovo impianto, che avrà caratteristiche tecniche e costruttive simili alla pressa già installata e sarà destinato a identiche attività produttive, verranno fatte convogliare all'interno del camino E1 già autorizzato in quanto trattasi di emissioni con caratteristiche chimico – fisiche omogenee (art. 270 comma 4 del D.Lgs. 152/2006 | Parte V). Tale camino sarà dotato di una serranda di sezionamento del flusso dell'aria da aspirare all'esterno.

Si sottolinea inoltre che le attività della nuova pressa **non richiedono** l'aggiunta di plastificanti contenenti sostanze classificate come pericolose ai sensi della normativa vigente, come ad esempio il diottilftalato, (DOP)

L'installazione della nuova pressa, pertanto non determinerà

- l'aumento della potenzialità di recupero [R3] dei rifiuti che rimarranno pertanto invariate;
- l'emissione di nuovi inquinanti e variazioni qualitative o aumento delle emissioni in atmosfera prodotte;
- l'aumento dell'impatto acustico esterno.

ITER AUTORIZZATIVO DEL PROGETTO / OPERA ESISTENTE

Procedura	Autorità Competente / Protocollo / Data
• Verifica di Assoggettabilità a VIA	Giudizio CCRVIA n. 2568 del 15/10/2015
• Autorizzazione all'esercizio	A.U.A. DPC024/135 del 15/03/2017

ITER AUTORIZZATIVO DEL PROGETTO PROPOSTO

Procedura	Autorità Competente
• Verifica Preliminare	Regione Abruzzo

AREE SENSIBILI E / O VINCOLATE DAL PROGETTO E DALLE SUE MODIFICHE

Indicare se il progetto ricade totalmente/parzialmente o non ricade neppure parzialmente all'interno dei piani e dei vincoli di seguito riportati:	SI	NO	Breve descrizione ¹
• Piano Regionale Paesistico 2004	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	
• Codice dei Beni Culturali e del Paesaggio	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	
• Piano Regionale Gestione Rifiuti (L.R. 45/2007)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	L'impianto non ricade all'interno di vincoli ESCLUDENTI
• Piano Regionale Tutela Acque (art. 121 D.Lgs. 152/2006)	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	
• Piano Assetto Idrogeologico	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	
• Piano Stralcio Difesa Alluvioni	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	
• Vincolo Idrogeologico (R.D. 3267/1923)	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	
• Aree di salvaguardia acque superf. e sotterranee (art. 94 D.Lgs. 152/2006)	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	
• Aree Naturali Protette (L. 394/1991)	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	
• Siti Rete Natura 2000 – SIC, ZPS e ZSC (Dir. 79/409/CEE, 92/43/CEE)	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	
• Piano Regolatore Generale	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	L'area all'interno della quale è situato l'impianto è classificata ai sensi del Piano Regolatore Territoriale del Consorzio per lo sviluppo Industriale di Sulmona come "Zona Insediamenti Industriali".
• Aree soggette ad altri vincoli/fasce di rispetto/servitù	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	

INTERFERENZE DELLE MODIFICHE AL PROGETTO CON IL CONTESTO AMBIENTALE E TERRITORIALE

Domande	SI	NO	Inserire una breve descrizione ed indicare i potenziali effetti ambientali significativi
• La costruzione, l'esercizio o la dismissione delle modifiche al progetto comporteranno azioni che modificheranno fisicamente l'ambiente interessato (topografia, uso del suolo, corpi idrici, ecc.)?	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	L'intervento non comporterà modifiche attuali o future dell'ambiente.
• Il progetto con le modifiche proposte comporterà l'utilizzo, lo stoccaggio, il trasporto, la movimentazione o la produzione di sostanze o materiali che potrebbero essere nocivi per la salute umana o per l'ambiente?	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	Le attività della nuova pressa non richiedono l'aggiunta di plastificanti contenenti sostanze classificate come pericolose ai sensi della normativa vigente, come ad esempio il diottilftalato, (DOP)
• Il progetto con modifiche comporterà la produzione di rifiuti solidi durante la costruzione, l'esercizio o la dismissione?	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	L'intervento non comporterà la produzione di nuove tipologie di rifiuti, ma eventuali materiali di scarto derivanti dal processo di stampaggio (matarozze e prodotti non conformi), in continuità con l'attuale ciclo di lavoro. Tali scarti verranno reimmessi a loro ne ciclo di recupero.
• Il progetto con modifiche genererà emissioni di inquinanti, sostanze pericolose o nocive in atmosfera?	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	Le attività della nuova pressa non richiedono l'aggiunta di plastificanti contenenti sostanze classificate come pericolose ai sensi della normativa vigente, come ad esempio il diottilftalato, (DOP)
• Il progetto con modifiche genererà rumori, vibrazioni, radiazioni elettromagnetiche, emissioni luminose o termiche?	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	Non verranno incrementati i livelli di rumore immessi nell'ambiente esterno.
• Il progetto con modifiche comporterà rischi di contaminazione del terreno, delle acque superficiali o sotterranee?	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	L'intervento non comporterà modifiche attuali o future delle acque superficiali o sotterranee.
• Nelle modifiche al progetto o in aree limitrofe sono presenti corpi idrici superficiali e/o sotterranei che potrebbero essere interessati dalla realizzazione del progetto?	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	
• Le modifiche al progetto interessano le vie di trasporto suscettibili di elevati livelli di traffico o che causano problemi ambientali?	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	
• Nell'area di progetto con le modifiche proposte o in aree limitrofe sono presenti ricettori sensibili (es. ospedali, scuole, luoghi di culto, strutture collettive, ricreative, ecc.) che potrebbero essere interessate dalla realizzazione del progetto?	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	

¹ Specificare l'ambito di appartenenza, la denominazione della zona/area e la distanza dall'area di progetto, nel caso di risposta affermativa (ricade totalmente/parzialmente); nel caso di risposta negativa (non ricade neppure parzialmente) non fornire alcuna descrizione.

INTERFERENZE DELLE MODIFICHE AL PROGETTO CON IL CONTESTO AMBIENTALE E TERRITORIALE

Domande	SI	NO	Inserire una breve descrizione ed indicare i potenziali effetti ambientali significativi
<ul style="list-style-type: none"> Sulla base delle informazioni delle Tabelle di tale scheda di sintesi, nell'area di progetto con le modifiche proposte o in aree limitrofe sono presenti zone che sono già soggette a inquinamento o danno ambientale, quali ad esempio zone dove gli standard ambientali previsti dalla legge sono superati, che potrebbero essere interessate dalla realizzazione del progetto? 	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	L'installazione della Pressa verrà effettuata all'interno del capannone industriale. Tale modifica non comporterà ulteriori impatti negativi negli ambienti circostanti.
<ul style="list-style-type: none"> Le eventuali interferenze del progetto con le sue modifiche identificate tramite questo Modello 6 sono suscettibili di determinare effetti cumulativi con altri progetti/attività esistenti o approvati? 	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	L'installazione della Pressa verrà effettuata all'interno del capannone industriale. Tale modifica non comporterà ulteriori impatti negativi negli ambienti circostanti.

ALLEGATI

N.	Denominazione	Scala	Nome file
1	NUOVO LAY OUT (Con indicazione punti di emissione)	1:250	Tavola 1 – Nuovo Lay out
2	NUOVO Q.R.E.		

Firma del tecnico incaricato

