



GIUNTA REGIONALE

**CCR-VIA -- COMITATO DI COORDINAMENTO REGIONALE PER LA  
VALUTAZIONE D'IMPATTO AMBIENTALE**

**Giudizio n° 3168 del 27/02/2020**

**Prot n° 2019357660 del 20/12/2019**

**Ditta proponente** OLGA SRL

**Oggetto** Valutazione preliminare ai sensi dell'art. 6, comma 9 del D.Lgs. 152/2006

**Comune dell'intervento** PRATOLA PELIGNA **Località**

**Tipo procedimento** Valutazione preliminare, art. 6 comma 9 D.Lgs. 152/2006

**Tipologia progettuale**

**Presenti** (in seconda convocazione)

**Direttore Dipartimento Territorio - Ambiente (presidente)** Ing. D. Longhi (Delegato dal Presidente)

**Dirigente Servizio Valutazione Ambientale**

**Dirigente Servizio Governo del Territorio** ing. E. Di Marzio (delegato)

**Dirigente Politica energetica, Qualità dell'aria**

**Dirigente Servizio Risorse del Territorio** dott. E. De Vincentiis (delegato)

**Dirigente Servizio Gestione e Qualità delle Acque** dott.ssa S. Di Giuseppe

**Dirigente Servizio OO.MM a Acque Marine** ing. L. Iagnemma (delegato)

**Segretario Gen. Autorità Bacino**

**Direttore ARTA** dott.ssa Di Croce (delegata)

**Dirigente Servizio Rifiuti:** dott. F. Gerardini

**Dirigente Servizio Sanità Vet. Ingiene e Sicurezza Alimenti**

**Dirigente Genio Civile AQ-TE**

**Dirigente Genio Civile CH-PE**

**Esperti esterni in materia ambientale**

**Relazione istruttoria**

Istruttore

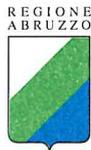
ing. Galeotti

Si veda relazione istruttoria allegata

Preso atto della documentazione tecnica trasmessa dalla ditta OLGA SRL  
per l'intervento avente per oggetto:



Pagina 1



GIUNTA REGIONALE

Valutazione preliminare ai sensi dell'art. 6, comma 9 del D.Lgs. 152/2006  
da realizzarsi nel Comune di PRATOLA PELIGNA

**IL COMITATO CCR-VIA**

Sentita la relazione istruttoria.

**ESPRIME IL SEGUENTE PARERE**

**PRESA D'ATTO**

A condizione che nell'Autorizzazione Unica Ambientale venga prescritta una modalità tecnico - gestionale che garantisca il funzionamento alternato delle due presse.

I presenti si esprimono all'unanimità

Ing. D. Longhi (Delegato dal Presidente)

ing. E. Di Marzio (delegato)

ing. L. Iagnemma (delegato)

dott.ssa S. Di Giuseppe

dott. E. De Vincentiis (delegato)

dott. F. Gerardini

dott.ssa Di Croce (delegata)

dott.ssa P.Pasta

(segretario verbalizzante)



**Dipartimento Governo del Territorio e Politiche Ambientali**  
**Servizio Valutazioni Ambientali**

**Istruttoria Tecnica:** Valutazione preliminare ai sensi dell'art. 6, comma 9 del D.Lgs. 152/2006  
**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

**Oggetto**

<b>Titolo dell'intervento:</b>	<b>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</b>
<b>Descrizione del progetto:</b>	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
<b>Azienda Proponente:</b>	<b>OLGA S.r.l.</b>
<b>Procedimento:</b>	<b>Valutazione preliminare ai sensi dell'art. 6, comma 9 del D.Lgs. 152/2006</b>

**Localizzazione del progetto**

<b>Comune:</b>	Pratola Peligna
<b>Provincia:</b>	AQ
<b>Altri Comuni interessati:</b>	Nessuno
<b>Località:</b>	STRADA STATALE 17 KM 94,700 Snc
<b>Numero foglio catastale:</b>	16
<b>Particella catastale:</b>	751-620-622-626-630-628-624

Giunta Regionale d'Abruzzo

**Contenuti istruttoria**

Per semplicità di lettura la presente istruttoria è suddivisa nelle seguenti sezioni:

- Anagrafica del progetto
- Premessa
- Parte 1: Quadro di riferimento programmatico
- Parte 2: Quadro di riferimento progettuale
- Parte 3: Quadro di riferimento ambientale

**Referenti della Direzione**

Titolare istruttoria:

Ing. Erika Galeotti

Gruppo di lavoro istruttorio:

Ing. Andrea Santarelli



**Dipartimento Governo del Territorio e Politiche Ambientali  
Servizio Valutazioni Ambientali**

**Istruttoria Tecnica:** Valutazione preliminare ai sensi dell'art. 6, comma 9 del D.Lgs. 152/2006  
**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

## SEZIONE I ANAGRAFICA DEL PROGETTO

### 1. Responsabile Azienda Proponente

Cognome e nome	Tamburrini Alessandro
e-mail	<a href="mailto:amministrazione@olgasrl.it">amministrazione@olgasrl.it</a>
PEC	<a href="mailto:olgasrl@pec.it">olgasrl@pec.it</a>

### 2. Estensore dello studio

Azienda e/o studio professionista	OMICRON HSE Scarl
Cognome e nome referente	Auriti Dino
Albo Professionale e num. iscrizione	Collegio dei periti ind.li e dei periti ind.li laureati della provincia di Chieti, n. 805
Telefono	3338284905
e-mail	<a href="mailto:d.auriti@omicronhse.it">d.auriti@omicronhse.it</a>
PEC	<a href="mailto:omicronhse@pec.it">omicronhse@pec.it</a>

### 3. Avvio della procedura

Acquisizione in atti domanda	Prot. n. 0357660/19/19 del 20/12/2019
Pubblicazione e avvio della procedura	27/12/2019

### 4. Iter Amministrativo

Oneri istruttori versati	50,00 €
--------------------------	---------

### 5. Elenco Elaborati

Pubblicati sul sito - Sezione "Elaborati VA"	
	3_2019 LAY OUT
	4_2019-19-12 QRE Aggiornato
	determina aua OLGA CON ALLEGATI.compressed
	prot 5123 del 28-04-2017
	Provv n. 06-2017 proc 121-2014 OLGA s.r.l.-signed
	2_modello_6_scheda_sintesi_valutazione_preliminare

Giunta Regionale d'Abruzzo



**Dipartimento Governo del Territorio e Politiche Ambientali  
Servizio Valutazioni Ambientali**

**Istruttoria Tecnica:** Valutazione preliminare ai sensi dell'art. 6, comma 9 del D.Lgs. 152/2006  
**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

### **Premessa**

La Ditta OLGA S.r.l. esercisce l'attività di cui all'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"* ed è in possesso del parere del CCR-VIA n. 2568 del 15/10/2015 di *"Esclusione dalla procedura di VIA"*.

La Ditta esercisce la propria attività di *"Recupero rifiuti non pericolosi – produzione di manufatti in materiale plastico ed elastomerico"* in forza dell'Autorizzazione Unica Ambientale n. DPC024/135 del 15/03/2017, rilasciata dal Servizio Gestione e Qualità delle Acque della Regione Abruzzo.

La presente procedura di verifica preliminare è stata avviata, in data 20/12/2019, ai sensi dell'art. 6 comma 9 del D.Lgs. 152/06, per l'installazione di una **nuova pressa ad iniezione per lo stampaggio a caldo dei manufatti in plastica.**



Istruttoria Tecnica: Valutazione preliminare ai sensi dell'art. 6, comma 9 del D.Lgs. 152/2006  
 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

## PARTE 1

### QUADRO DI RIFERIMENTO PROGRAMMATICO

#### 1. Localizzazione geografica e pianificazione

L'Impianto è ubicato nel Comune di **Pratola Peligna** (Coordinate UTM: 33 T - 408661.64 m E - 4659870.00 m N), nella Zona Industriale di Sulmona ed è individuata al catasto dei terreni del Comune di Pratola Peligna (AQ) al foglio di mappa n.16 Particelle 751-620-622-626-630-628-624.

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

L'area su cui insiste l'impianto è classificata ai sensi del **Piano Regolatore Territoriale del Consorzio per lo sviluppo Industriale di Sulmona** come **"Zona Insediamenti Industriali"**.

#### 2. Pianificazione e Vincoli

Nella documentazione a corredo dell'istanza (Modello 6 – Scheda di sintesi) è riportato il **quadro di confronto con la pianificazione locale e regionale** ed i vincoli che insistono sull'area oggetto dell'intervento, dal quale risulta che l'impianto non ricade all'interno del P.R.P.; non è incluso nel vigente P.A.I.; non ricade all'interno di siti SIC e/o ZPS; non è sottoposta a vincolo idrogeologico; non ricade in zona sottoposta ad altri vincoli quali: archeologico, architettonici, urbanistici, ambientali; ricade in zona 1 nell'ambito della nuova classificazione sismica.

Giunta Regionale d'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 <sup>1</sup>
• 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"/>	



**Dipartimento Governo del Territorio e Politiche Ambientali  
Servizio Valutazioni Ambientali**

**Istruttoria Tecnica:** Valutazione preliminare ai sensi dell'art. 6, comma 9 del D.Lgs. 152/2006  
**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

**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 <b>non richiedono</b> 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 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 <b>non richiedono</b> 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"/>	
• 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.
• 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.

Giunta Regionale d'Abruzzo





**Dipartimento Governo del Territorio e Politiche Ambientali**  
**Servizio Valutazioni Ambientali**

**Istruttoria Tecnica:** Valutazione preliminare ai sensi dell'art. 6, comma 9 del D.Lgs. 152/2006  
**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

**PARTE 2**  
**QUADRO DI RIFERIMENTO PROGETTUALE**

**1. Descrizione sito produttivo**

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

- rifiuti di plastica**, imballaggi usati in plastica compresi i contenitori per liquidi, con esclusione dei contenitori per fitofarmaci e per presidi medico-chirurgici;
- sfridi, scarti, polveri e rifiuti di materie plastiche e fibre sintetiche.**

Il tecnico dichiara che 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 Sub-allegato 1.

Viene riportato il riepilogo delle potenzialità di recupero ed il Quadro Riassuntivo delle Emissioni autorizzati.

Giunta Regionale d'Abruzzo

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 UNIFLAST-UNI 10667 e per la produzione di prodotti in plastica nelle forme usualmente commercializzate	6.1.4 - Materie prime secondarie conformi alle specifiche UNIFLAST-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, oltre 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 UNIFLAST-UNI 10667 e per la produzione di prodotti in plastica nelle forme usualmente commercializzate [R3]	6.2.4 - Materie prime secondarie conformi alle specifiche UNIFLAST-UNI 10667 e prodotti in plastica nelle forme usualmente commercializzate	440	2.500	R3	2.500

Punto di emissione numero	Provenienza	Portata [m³/h a 0°C o 0,101MPa]	Durata emissioni (h/giorno)	Frequenza emissione nelle 24 h	Temp [°C]	Tipo di sostanza inquinante	Concentrazione dell'inquinante in emissione [mg/m³ a 0°C e 0,101MPa]	Flusso di massa (g/h)	Altezza punto di emissione dal suolo (m)	Diametro o lato 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	Emissioni non sottoposte ad autorizzazione ai sensi dell'art. 272, comma 1, Allegato IV, Parte I, lettera bb)					NOx, SOx, CO, CO2, Polveri, Idrocarburi incandescenti	Emissioni non sottoposte ad autorizzazione ai sensi dell'art. 272, comma 1, Allegato IV, Parte I, lettera bb)				
E4	MOLINO	1800	8	discontinua	ambiente	Polveri Totali	10	18	3,00	0,25	Ciclone + filtro in cartone	...
(*) C=Ciclone A.U.= Abbattevento a umido A.D.= Adsorbente Altri= specificare F.T.= Filtro a tessuto A.U.V.= Abbattevento a umido Venturi P.T.= Postcombustore termico P.E.= Precipitatore elettrostatico A.S.= Assorbente P.C.= Postcombustore catalitico												
<b>Nota:</b> 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).												





Istruttoria Tecnica: Valutazione preliminare ai sensi dell'art. 6, comma 9 del D.Lgs. 152/2006  
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

## 2. Descrizione del ciclo produttivo

Le modalità del recupero prevedono le seguenti fasi:

1. Arrivo presso impianto;
2. Verifica delle autorizzazioni e dei documenti di trasporto FIR;
3. Pesatura;
4. Accettazione dei rifiuti;
5. Conferimento nelle zone di messa in riserva;
6. 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).

## 3. Descrizione del progetto

Il tecnico dichiara che *“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, in base a quanto riportato nella documentazione, dalla volontà di **eseguire un ammodernamento degli impianti con la dismissione graduale di quelli già installati**. Le contingenti necessità produttive non permetterebbero, per il momento, la dismissione dell'impianto attualmente in servizio.

Il nuovo impianto installato sarà del tipo per lo stampaggio ad iniezione.

Il tecnico afferma che lo stampaggio ad iniezione continuerà a basarsi sulle seguenti fasi fondamentali:

- Il materiale termoplastico, in forma granulare 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.



**Dipartimento Governo del Territorio e Politiche Ambientali  
Servizio Valutazioni Ambientali**

**Istruttoria Tecnica:** Valutazione preliminare ai sensi dell'art. 6, comma 9 del D.Lgs. 152/2006  
**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

**PARTE 3  
QUADRO DI RIFERIMENTO AMBIENTALE**

Il tecnico dichiara che 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 convogliate 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) e che tale camino sarà dotato di una serranda di sezionamento del flusso dell'aria da aspirare all'esterno.

Viene sottolineato 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).

Il tecnico conclude che l'installazione della nuova pressa, 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.

Nella documentazione è riportato il QRE a modifica avvenuta.

Giunta Regionale d'Abruzzo

QUADRO RIASSUNTIVO EMISSIONI						Data 19.12.2019 li, Pratola Peligna (AQ)						
IMPIANTO: OLGA s.r.l. S.S. 17 Km 94,700 - ZONA IND.LE SULMONA 67035 PRATOLA PELIGNA (AQ)												
Punto di emissione numero	Provenienza	Portata [m³/h a 0°C e 0,101MPa]	Durata emissioni (h/giorno)	Frequenza emissione nelle 24 h	Temp [°C]	Tipo di sostanze inquinante	Concentrazione dell'inquinante in emissione [mg/m³ 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 (PIESSA OTTOCALI + PIESSA PIESSA)	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) COI	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	Emissione non sottoposta ad autorizzazione ai sensi dell'art. 272, comma 1, Allegato IV, Parte I, lettera bb)				NOx, SOx, CO, CO2, Polveri, Idrocarburi incombusti		Emissione non sottoposta ad autorizzazione ai sensi dell'art. 272, comma 1, Allegato IV, Parte I, lettera bb)				
E4	MOINO	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.= Adsorbitor Altr.= specificare F.T.= Filtro a tessuto A.U.V.= Abbattitore a umido Venturi P.T.= Postcombustore termico P.E.= Precipitatore elettrostatico A.S.= Assorbitor P.C.= Postcombustore catalitico												
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).												

**Referenti della Direzione**

Titolare istruttoria:

Ing. Erika Galeotti

Gruppo di lavoro istruttoria:

Ing. Andrea Santarelli

