

Serplast srl Via G. Fabbri, 127 64100 Teramo	Procedimento di V.A. -Verifica assoggettabilità- (ai sensi dell'art. 20 D.lgs. 152/06)	Rev 04
		Maggio 2018



**COMUNE DI
CELLINO ATTANASIO**



Richiedente	SERPLAST srl	Regione	Abruzzo
Elaborato	Integrazioni come da parere n° 2894 del 19/04/2018. -Verifica assoggettabilità- Impianto di trattamento e recupero rifiuti plastici	Comune	Cellino Attanasio (TE)
Data Presentazione	Maggio 2018	Progettisti	Geol. Fabio Ciabattoni Dott. Fabio Tedeschi

Coordinamento GEOS srls



progettazione, qualità, sicurezza, ambiente

Visto Committente SERPLAST srl

SERPLAST
L'Amministratore Unico

Sommario

1. Premessa	2
2. Rifiuti trattati e potenzialità dell'impianto (punto 1 di cui al giudizio CCR VIA nr. 2894 del 19/04/2018).....	3
2.1 Potenzialità dell'impianto	3
2.2 Rifiuti trattati - Stralcio della normativa di riferimento, D.M. 05/02/98	3
3. Approfondimento sui processi di recupero	5
4. Aree H di trattamento e raffinazione MPS ricavate dai processi di recupero	8
4.1 AREA H1 – Area di separazione gravimetrica.....	8
4.2. AREA H2 – Area di Estrusione e granulazione.....	11
5. Emissioni in atmosfera (punto 2 di cui al giudizio CCR VIA nr. 2894 del 19/04/2018)	12
6. Scarichi idrici (punti 3 e 7 di cui al giudizio CCR VIA nr. 2894 del 19/04/2018).....	14
7. Rumore (punto 4 di cui al giudizio CCR VIA nr. 2894 del 19/04/2018).....	14
8. Studio geologico-idrogeologico (punto 5 di cui al giudizio CCR VIA nr. 2894 del 19/04/2018).....	14
9. Verifica di coerenza con il PRQA (punto 6 di cui al giudizio CCR VIA nr. 2894 del 19/04/2018).....	15
10. Elenco documentazione fuori testo	16

1. Premessa

La presente relazione viene redatta per conto dell'Azienda S.E.R.Plast srl allo scopo di ottemperare a quanto richiesto dal CCR-VIA – Comitato di coordinamento regionale per la valutazione d'impatto ambientale – con giudizio n°2894 del 19/04/2018.

La S.E.R.Plast srl è attualmente iscritta al Registro Iscrizione Provinciale R.I.P. n. 263/TE del 26/07/2016 per attività di recupero di rifiuti non pericolosi in procedura semplificata ai sensi dell'art. 216 del D.Lgs 152/2006 e s.m.i. ed è attualmente operativa nel sito individuabile nel comune di Canzano in località Piano di Corte, SS 150 km 18,200.

Tutti i processi tecnici adottati dalla Ditta e successivamente descritti, oltre ad essere autorizzati dalla competente amministrazione – La Provincia di Teramo – sono certificati secondo gli standards dettati dalle norme ISO14001:2004 e ISO9001:2008, dunque incentrati sul concetto del miglioramento continuo.

In aggiunta a quanto sopra detto, si precisa che l'Azienda si annovera tra i recuperatori consorziati Co.Re.Pla e Co.N.I.P.

Si precisa che l'attività di gestione rifiuti proseguirà sulla base delle stesse linee di principio oggetto dell'iscrizione suddetta, prevedendo, dunque, il recupero di materiali plastici (fibre, tessuti, film o pezzi stampati) per la produzione di materie prime secondarie conformi alle specifiche UNIPLAST-UNI 10667.

2. Rifiuti trattati e potenzialità dell'impianto (punto 1 di cui al giudizio CCR VIA nr. 2894 del 19/04/2018)

Nella fase del riesame, visti i dubbi sollevati in merito alle lavorazioni relative al raggruppamento 6.5 di cui ad D.M. 5/2/98 e s.m.i, l'Azienda ha deciso di stralciare detto raggruppamento dal progetto in esame.

2.1 Potenzialità dell'impianto

3

N° Tipologia	Descrizione	CER	Attività di Recupero	Operazioni di Recupero	Q.tà Ton/anno	Capacità max istantanea di stoccaggio (t)
6.1	rifiuti di plastica; imballaggi usati in plastica compresi i contenitori per liquidi, con esclusione dei contenitori per fitofarmaci e per presidi medico-chirurgici	02 01 04	6.1.3	R13 - R3	15.000	120
		15 01 02				
		17 02 03				
		20 01 39				
		19 12 04				
6.2	sfridi, scarti, polveri e rifiuti di materie plastiche e fibre sintetiche	07 02 13	6.2.3	R13 - R3	5.000	30
		12 01 05				
		16 01 19				
		16 02 16				
		16 03 06				
17 02 03						

2.2 Rifiuti trattati - Stralcio della normativa di riferimento, D.M. 05/02/98

6. RIFIUTI DI PLASTICHE

6.1 Tipologia: rifiuti di plastica; imballaggi usati in plastica compresi i contenitori per liquidi, con esclusione dei contenitori per fitofarmaci e per presidi medico-chirurgici [020104] [150102] [170203] [200139] [191204].

6.1.1 Provenienza: raccolte differenziate, selezione da R.S.U. o R.A.; attività industriali, artigianali e commerciali e agricole; attività di costruzione e demolizione.

6.1.2 Caratteristiche del rifiuto: materiali plastici, compresi teli e sacchetti, tubetti per rocche di filati, di varia composizione e forma con eventuale presenza di rifiuti di altra natura.

6.1.3 Attività di recupero: 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].

6.1.4 Caratteristiche delle materie prime e/o dei prodotti ottenuti: materie prime secondarie conformi alle specifiche UNIPLAST-UNI 10667 e prodotti in plastica nelle forme usualmente commercializzate.

6.2 Tipologia: sfridi, scarti, polveri e rifiuti di materie plastiche e fibre sintetiche [070213] [120105] [160119] [160216] [160306] [170203].

6.2.1 Provenienza: industria, della produzione o 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 successive modifiche e integrazioni, attività di autoriparazione e industria automobilistica, altre attività di recupero di altre apparecchiature e manufatti; attività di costruzione e demolizione.

6.2.2 Caratteristiche del rifiuto: 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 Attività di recupero: 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 Caratteristiche delle materie prime e/o dei prodotti ottenuti: materie prime secondarie conformi alle specifiche UNIPLAST-UNI 10667 e prodotti in plastica nelle forme usualmente commercializzate.

3. Approfondimento sui processi di recupero

5

I processi di recupero vengono svolti in apposite nr. 03 aree (rispettivamente denominate "C", "D" ed "E") per complessivi mq 400.

Come detto in premessa *"tutti i processi tecnici adottati dalla Ditta e successivamente descritti, oltre ad essere autorizzati dalla competente amministrazione – La Provincia di Teramo – sono certificati secondo gli standard dettati dalle norme ISO14001:2004 e ISO9001:2008, dunque incentrati sul concetto del miglioramento continuo"*.

Va precisato che le tre linee in questione sono "gemelle", ovvero, tutte e tre le linee possono trattare indifferentemente i tipi di materiali commercializzati dalla ditta (principalmente PP e PE) e tutte e tre le linee svolgono lo stesso tipo di lavorazione.

L'elemento che caratterizza la linea 1, differenziandola dalle linee 2 e 3, è la presenza di un trituratore che permette di espletare la lavorazione di materiali plastici di pezzatura maggiore, garantendo altresì identici, o addirittura minori, tempi di lavoro.

In tutti i casi, preliminarmente, viene effettuata una pulizia generale del rifiuto consistente, principalmente, nell'allontanamento di tutte le sostanze non idonee a partecipare al processo di recupero.

L'area C che ospita la LINEA 1 di recupero, di mq 100 circa, è costituita da un banco di lavoro, nel quale vengono svolte operazioni di preselezione; le operazioni di preselezione, effettuate sul banco di lavoro precedentemente detto, si sostanziano in una raffinatissima cernita manuale (operazione che contraddistingue l'Azienda e permette una buona elevazione della qualità del prodotto finale) e nel successivo trasferimento sul prossimo nastro trasportatore.

Il nastro trasportatore trasferisce i materiali fino alla tramoggia di linea che fa convergere i rifiuti sino ad un trituratore, finalizzato ad una prima riduzione volumetrica.

Il trituratore de quo è un macinatore monoalbero ISVE MR 40-100.

A seguire, un altro nastro trasportatore, con funzionamento analogo a quello precedentemente descritto, trasferisce il rifiuto al mulino marca Adler modello AD90 per un'ulteriore riduzione volumetrica.

L'area D, di mq 100 circa, è costituita da un banco di lavoro, nel quale vengono svolte operazioni di preselezione.

Anche in questo caso l'elemento di rilievo è da ricercarsi nell'attenta cernita manuale che permette di avviare il rifiuto alle successive fasi di lavorazione, praticamente esenta da materiali non pertinenti.

Successivamente, attraverso l'ausilio di un nastro trasportatore, i rifiuti vengono trasferiti ad una tramoggia di linea che riesce a garantire il passaggio del materiale al prossimo mulino marca Adler Modello G9.

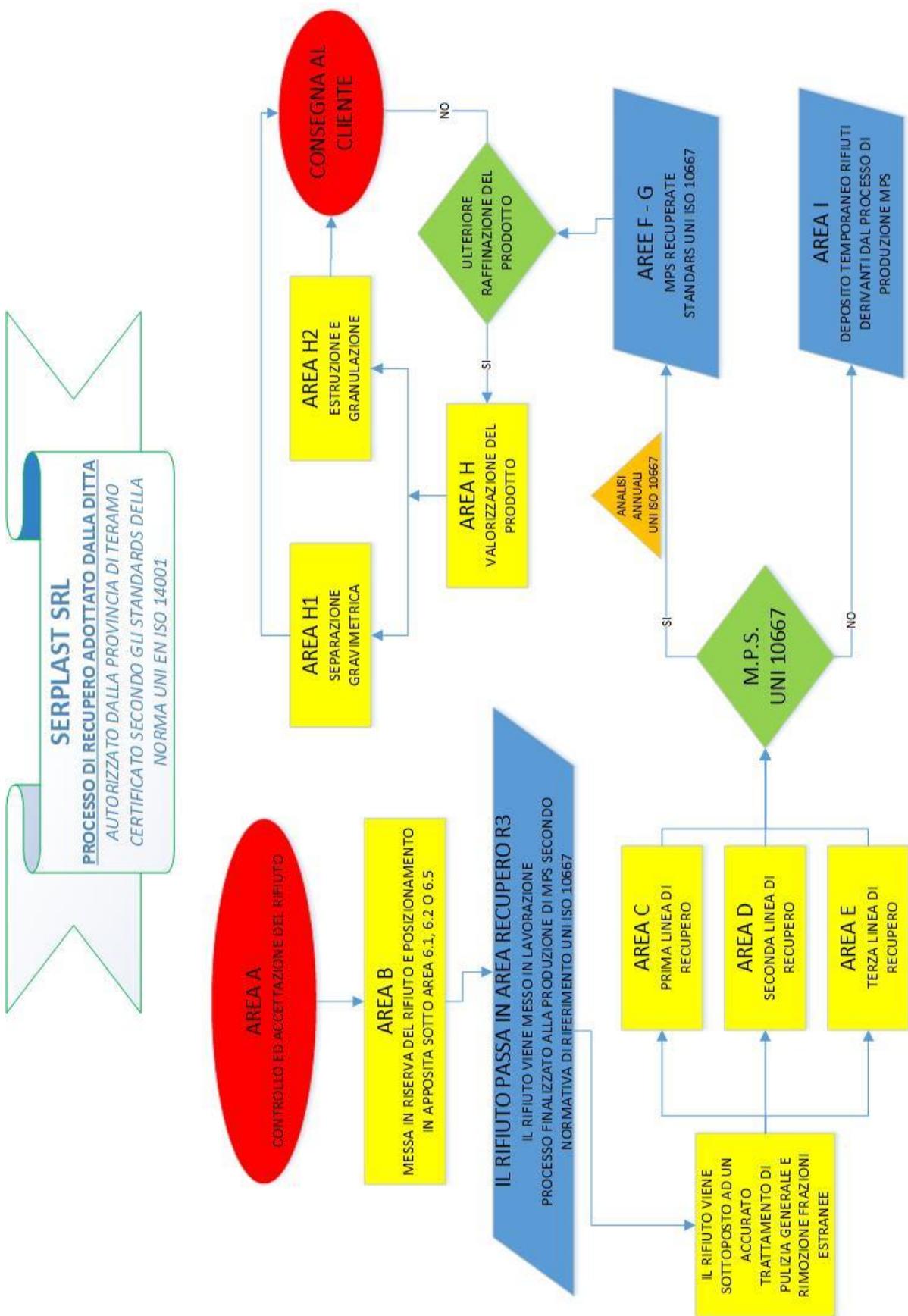
L'area E, di mq 200 circa, è praticamente identica alla precedente linea di cui all'area D, in quanto costituita dagli stessi macchinari.

Tutte le aree sono opportunamente dimensionate per permettere agli operatori addetti l'esecuzione di tutte le procedure previste rispettando sia gli standards di qualità del prodotto, sia gli standards di sicurezza.

Il processo si conclude con la consegna al cliente finale che, tuttavia, in alcuni casi, potrebbe essere preceduta da un'ulteriore raffinazione interna del prodotto, da svolgersi nella sotto descritta "area H".

Annualmente, le MPS prodotte vengono sottoposte ad adeguate analisi chimiche, finalizzate a garantire la conformità del prodotto alle norme UNI 10667.

Di seguito, allo scopo di cristallizzare il processo descritto, si riporta relativo schema di flusso.



4. Aree H di trattamento e raffinazione MPS ricavate dai processi di recupero

Nella presente sezione vengono illustrati i procedimenti di raffinazione delle MPS ricavate dai processi di recupero descritti al punto 3. della presente relazione.

A tal proposito, si ribadisce che i settori H di cui trattasi non sono coinvolti nei processi di recupero rifiuti plastici, ma si definiscono quali aree di raffinazione e miglioramento delle MPS, istituite al solo fine di collocare sul mercato prodotti che presentino marginalità maggiori.

8

4.1 AREA H1 – Area di separazione gravimetrica

Nell'area di separazione gravimetrica, di mq 110 circa, sono posizionate due attrezzature, una vasca di decantazione ed una centrifuga orizzontale "FORTIES 1200", utilizzate per le seguenti finalità:

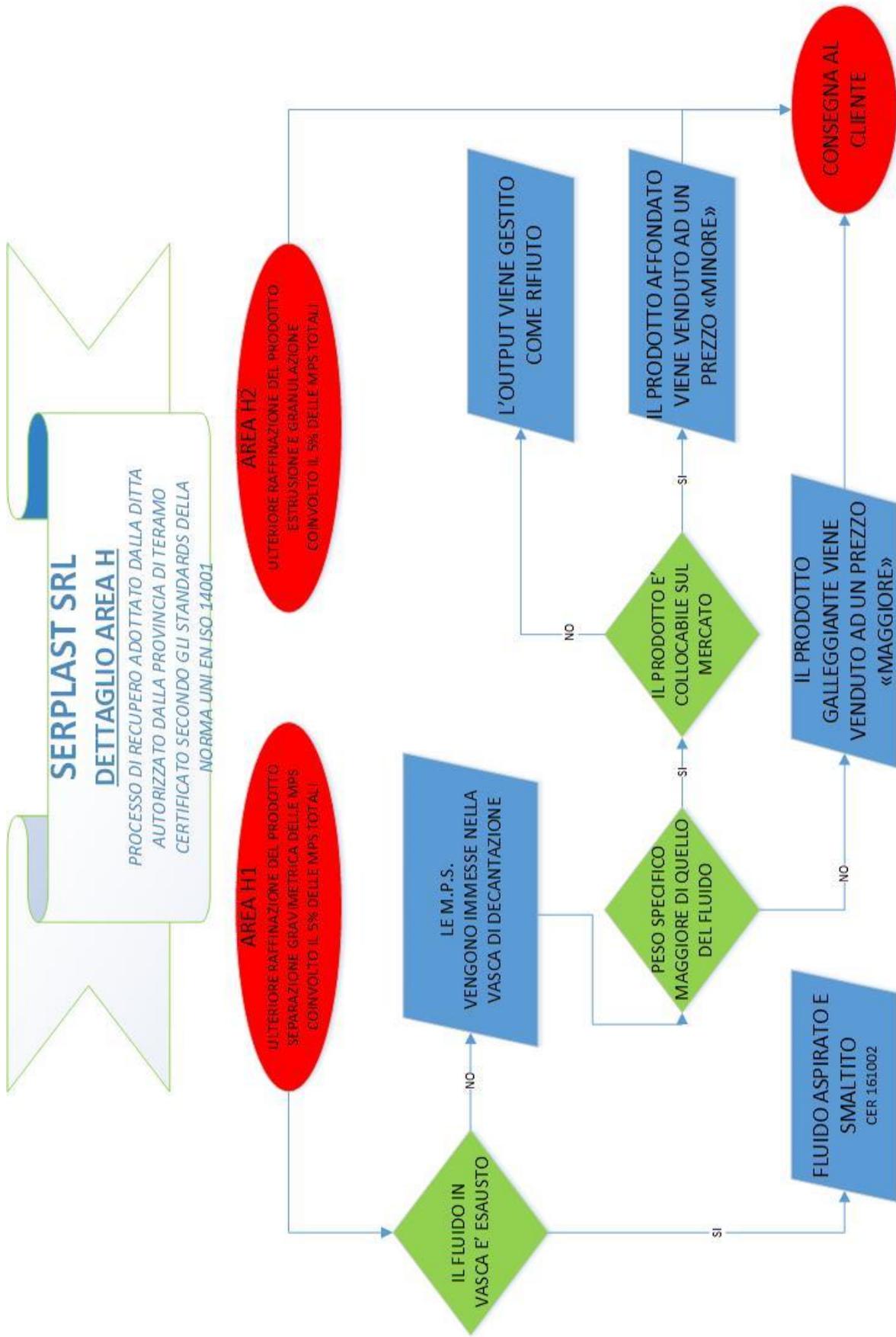
- la vasca di decantazione permette la separazione dei materiali per gravità; sfruttando, dunque, il diverso peso specifico delle varie tipologie di plastica si avranno due uscite caratterizzate, rispettivamente, da un materiale con peso specifico maggiore del peso specifico dell'acqua (depositato sul fondo) e da un materiale con peso specifico minore del peso specifico dell'acqua (galleggiante);
- La centrifuga, destinata a ricevere i materiali in uscita dalla vasca sopra descritta, permette l'asportazione dell'umidità dal materiale, mediante processo meccanico a freddo.

Il materiale, accumulato in big bags, viene successivamente posizionato nelle apposite aree dedicate.

Periodicamente, il liquido contenuto nella vasca suddetta viene rinnovato ed il fluido esausto viene asportato mediante auto-spurgo e trattato come rifiuto.

Il CER utilizzato è il 16 10 02 e trattandosi di un “codice a specchio” la classificazione avverrà mediante caratterizzazione analitica eseguita da laboratorio autorizzato.

Di seguito, allo scopo di cristallizzare il processo descritto, si riporta relativo schema di flusso.



4.2. AREA H2 – Area di Estrusione e granulazione

L'inserimento dei processi di estrusione e granulazione, ai quali è stata riservata un'area di mq 340 circa, permette all'Azienda di trattare internamente parte delle MPS prodotte e, di conseguenza, elevare la qualità del prodotto proposto, privilegiando la soddisfazione del cliente finale.

Con estrusione della plastica si identifica un determinato procedimento che serve a deformare la plastica attraverso il riscaldamento a specifiche temperature, al fine di poter conferire al prodotto la forma richiesta, prima del raffreddamento e del consolidamento.

L'estrusore è alimentato con materia prima seconda, cioè materia plastica recuperata.

Il macchinario provvede a scaldare la MPS, portandola al punto di fusione (circa 140 °C) e successivamente quest'ultima viene filtrata e raffreddata, assumendo la tipica forma granulare "a dischetto"; si ottiene quindi il prodotto finito denominato granulo.

Quest'ultimo differisce dal macinato di partenza per la forma che assume e per il livello di pulizia maggiore (essendo filtrato), ma ne mantiene tutte le caratteristiche fisiche e chimiche.

Il densificatore, altro macchinario presente nel settore, è anch'esso alimentato con materia prima seconda macinata. Lo scopo della lavorazione è quello di eliminare eventuali presenze di umidità all'interno della MPS.

Il densificatore friziona il materiale al suo interno, scaldandolo fino ad arrivare ad una temperatura di circa 100 °C, in modo da permettere l'abbattimento del tasso di umidità.

Sul punto di carico di entrambi i macchinari sono previsti sistemi di aspirazione e convogliamento dell'aria, con conseguente avvio ad adeguato sistema di abbattimento degli inquinanti presenti (polveri, come riepilogato nel QRE in riferimento al punto di emissione E2).

5. Emissioni in atmosfera (punto 2 di cui al giudizio CCR VIA nr. 2894 del 19/04/2018)

Nel presente paragrafo si ripropone QRE aggiornato, in funzione di quanto descritto nei precedenti paragrafi.

Si completa l'analisi riportando planimetria raffigurante i punti di emissione E1-E2 (TAV01).

QUADRO RIASSUNTIVO DELLE EMISSIONI

IMPIANTO: SERPLAST SRL														
Punto di emissione numero	Provenienza	Portata [m ³ /h a 0°C e 0,101MPa]	Durata emissioni		Frequenza emissione nelle 24 h	Temp [°C]	Tipo di sostanza inquinante	Concentrazione dell'inquinante in emissione [mg/m ³ a 0°C e 0,101 MPa]	Flusso di massa		Altezza punto di emissione dal suolo (m)	Diametro o lati sezione [m o m x m]	Tipo di impianto di abbattimento	Tenore di ossigeno
			[h/giorno]	[Giorni/anno]					(gr/h)	(Kg/anno)				
E 1	Aspirazione polveri Linee trattamento rifiuti	3.000	18	310	discontinua	ambiente	Polveri	10	30	167,4	10	0,4	Filtro a tessuto	
E 2	Aspirazione polveri Settore raffinazione MPS	3.000	10	310	discontinua	ambiente	Polveri	5	15	46,5	10	0,4	Filtro a tessuto	

6. Scarichi idrici (punti 3 e 7 di cui al giudizio CCR VIA nr. 2894 del 19/04/2018)

Si integra planimetria evidenziante i punti di scarico delle acque scolmate e di quelle depurate.

In tale documento si evidenziano anche le reti idriche di approvvigionamento e scarico (TAV02).

7. Rumore (punto 4 di cui al giudizio CCR VIA nr. 2894 del 19/04/2018)

Si integra nuovo studio previsionale di impatto acustico sito specifico elaborato secondo la DGR 770/P del 14/11/2011 (DOC01).

Si precisa che tale studio ha considerato l'assetto di tutti i macchinari interni ed esterni secondo il progetto presentato con i relativi livelli di potenza sonora.

8. Studio geologico-idrogeologico (punto 5 di cui al giudizio CCR VIA nr. 2894 del 19/04/2018)

Si integra nuovo studio geologico-idrogeologico sito specifico con sistema di controllo mediante piezometri (DOC02).

9. Verifica di coerenza con il PRQA (punto 6 di cui al giudizio CCR VIA nr. 2894 del 19/04/2018)

Il comune di Cellino Attanasio, in cui avrà sede operativa la Serplast srl, rientra tra i comuni ricompresi nelle zone a maggiore pressione antropica, giusto rapporto finale di cui al Piano Regionale di Qualità dell’Aria (PRQA).

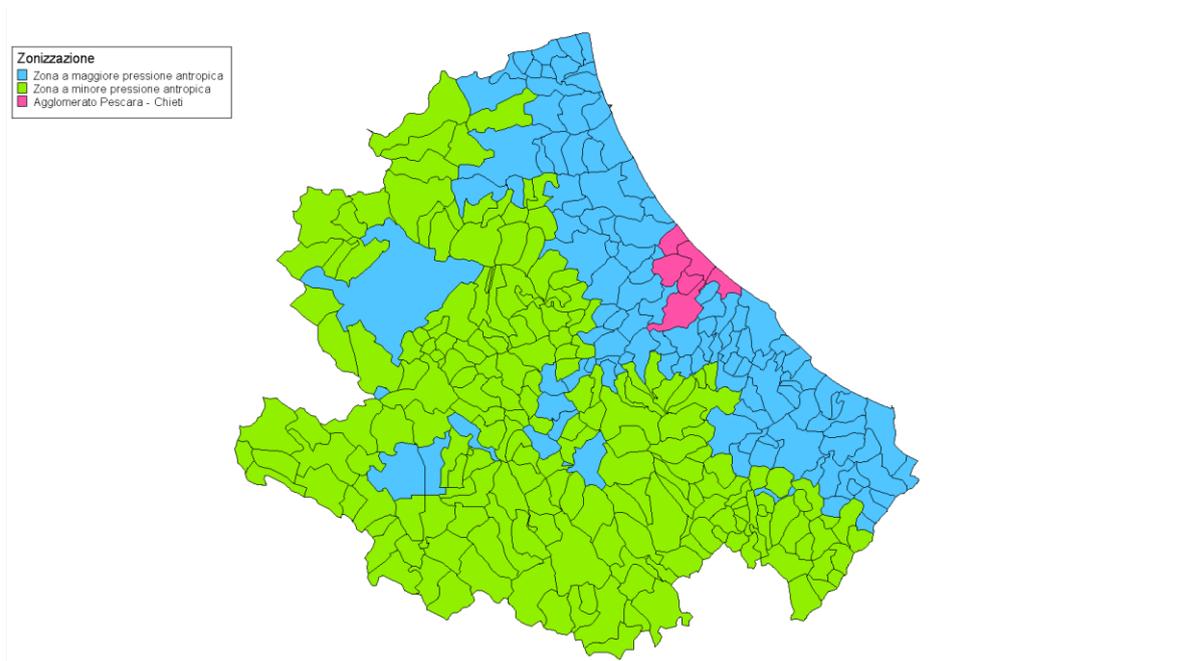


Figura 1. Zonizzazione – fonte PRQA

Il progetto presentato dalla Serplast srl risulta pienamente coerente con detto piano, in quanto le emissioni generate dalla ditta, considerati i parametri di concentrazione, volume e tipologia, non costituiranno aggravio delle condizioni della qualità aria ambiente.

10. Elenco documentazione fuori testo

- TAV01: Planimetria punti di emissione E1-E2 in scala 1:200
- TAV02: Planimetria reti idriche di approvvigionamento e scarico in scala 1:400

- DOC01: Previsione impatto acustico
- DOC02: Relazione geologica-idrogeologica integrativa

Cellino Attanasio, li 09/05/2018