



Comune di Montella

(Provincia di Avellino)



SOCIETA': EUROPLAST S.N.C.

Sede attività: C.da Baruso – Area P.I.P. – Comune di Montella (AV)

**Variante non sostanziale dell'Autorizzazione Unica per gli impianti di
smaltimento e recupero di rifiuti**

Art. 208 e segg. del D. Lgs. 152/06 e ss.mm.ii.

IL COMMITTENTE

EUROPLAST SNC

18 giugno 2024

REV00

IL TECNICO

Ing. Vito Del Buono



INDICE

Premessa.....	2
1 Scheda generale aziendale.....	2
2 Ciclo lavorativo aziendale.....	3
3 Regime idrico, scarichi e depurazione acque	6
4 Quantitativi e categoria di rifiuti plastici non pericolosi recuperabili.....	8
5 Emissioni in atmosfera	13
6 Variante non sostanziale	14
7 Viabilità di accesso al sito.....	18
8 Rispristino ambientale	19
9 Misure di sicurezza.....	20
10 Conclusioni ed asseverazione	21

Premessa

La Società EUROPLAST SNC, con sede in C/da Baruso nell'area PIP del Comune di Montella (AV), è autorizzata all'attività di trattamento e rigenerazione di materia plastiche (rifiuti non pericolosi) con D.D. n. 9 del 22/01/2009, ai sensi dell'art. 208 del D. Lgs. 152/06 e successivo rinnovo con variante sostanziale con D.D. n. 91 del 14/07/2020 inclusiva dell'autorizzazione alla produzione di "End of waste" ai sensi dell'art. 184-ter del D.lgs. 152/06.

Con la presente istanza si intende richiedere **variante non sostanziale** del D.D. n. 91 del 14/07/2020 in quanto la società intende sostituire e spostare alcune attrezzature e macchinari al servizio dell'impianto, senza apportare incrementi alle emissioni in atmosfera, né variazioni rispetto a quanto già autorizzato in materia di scarichi idrici e gestione rifiuti.

Relativamente a quanto previsto dalla D.G.R.C. n. 8/2019, quanto si intende realizzare si configura al punto 2.2.4: *"La sostituzione e/o lo spostamento di attrezzature e macchinari al servizio dell'impianto, purché non ci sia un incremento significativo delle emissioni in atmosfera"*.

La società è in possesso di certificato di prevenzione incendi prot. n. 0014532.08 del 08/08/2019.

1 Scheda generale aziendale

NOME AZIENDA	EUROPLAST s.n.c. di Gennaro e Gerardo Pistone
SEDE STABILIMENTO	C.da Baruso – Montella (AV)
SEDE LEGALE	Via Della Ginestra, 1 – Montella (AV)
LEGALI RAPPRESENTANTI	Gennaro Pistone, Gerardo Pistone
P.IVA	02194190647
ISCRIZIONE C.C.I.A.A.	n. 37866 (AV)
PRODUZIONE SPECIFICA	recupero per rigenerazione di rifiuti non pericolosi (materiali in plastica derivati dalla raccolta differenziata)
SUPERFICIE DEL LOTTO AZIENDALE	mq 9.326
DECRETO DIRIGENZIALE AUTORIZZATIVO	D.D. n. 91 del 14/07/2020
MATERIE PRIME	rifiuti in plastica
DENSITÀ	0.35 – 0.45 ton/m ³
CONSUMI	980 q.li/giorno = 98 t/g

2 Ciclo lavorativo aziendale

Il ciclo produttivo per il quale l'azienda è autorizzata, del quale non si prevede alcuna modifica nelle lavorazioni, può essere esposto nel seguente schema:

1. RICEZIONE RIFIUTI E MPS PLASTICHE
2. SELEZIONE FRAZIONI ESTRANEE
3. TRITURAZIONE
4. LAVAGGIO
5. ASCIUGATURA
6. ESTRUSIONE
7. GRANULAZIONE
8. DEPOSITO
9. COMMERCIALIZZAZIONE

In particolare il processo produttivo può essere suddiviso in due distinte lavorazioni, a loro volta suddivise da vari passaggi sempre però tra di loro consequenziali.

La prima lavorazione riguarda il locale lavaggio che può essere distinto in 5 zone di cui solo la prima meccanica/manuale, mentre le altre sono tutte automatiche.

La prima zona prevede la presenza di 2 operai dediti alla cernita di n. 2 o n. 3 balle, già selezionate da altre ditte, provenienti dal deposito sito all'esterno.

In tale postazione, gli operai selezionano la plastica utile PE (polietilene) per circa il 90/95%, da altri tipi di plastica PP (polipropilene), PET (bottiglie di plastica), PVC, PS (polistirolo) e da altri materiali non compatibili, quali ferro, cartone, legno o altro, debitamente suddivisi in apposite categorie (e quindi pronte per il recupero).

Nella seconda zona la plastica selezionata, posta sul nastro di alimentazione (1a) entra nel ciclo automatico di produzione e viene sminuzzata nel tritatore (2a), che la riduce a dimensioni di circa 4/6 cm, in modo da facilitare i successivi processi produttivi.

La terza zona, dopo la vasca di decantazione (6b) prevede un prelavaggio del materiale attraverso le lavatrici (6a e 5b).

Il prelavaggio viene effettuato mediante acqua proveniente dalla zona quattro, quella del lavaggio effettuato dai seguenti macchinari: vasche di decantazione (9a) e lavatrice (11a e 7b) che attingono l'acqua depurata tramite tubazione direttamente dall'impianto di depurazione esterno.

Per ottimizzarne il consumo, l'acqua utilizzata per il lavaggio della quarta zona non viene direttamente inviata in depurazione, ma viene raccolta prima nel pozzetto (5) e poi, con una pompa di rilancio, va ad alimentare le lavatrici della terza zona per effettuare il prelavaggio, terminato il quale l'acqua viene raccolta nel pozzetto (8) per il rilancio verso l'impianto di depurazione.

L'impianto è stato realizzato per lavorare a circuito chiuso.

Tuttavia ogni giorno, a causa dell'evaporazione (che si verifica nel processo della quinta zona), c'è bisogno d'integrare acqua per un quantitativo che varia da 3-5 mc in estate a 1-3 mc in inverno, attraverso o l'approvvigionamento dal pozzo o recuperando parte dell'acqua di prima pioggia accantonata in una cisterna di capacità pari a 75 mc, più del doppio rispetto al necessario, che funge anche da parziale stoccaggio di 40 mc di acqua per il secondo impianto antincendio non necessario ma già in nostro possesso.

Il materiale plastico, una volta lavato nella quarta zona è inviato nella quinta zona per essere asciugato o meglio depurato dell'acqua iniziale, per via meccanica, attraverso una lavatrice (11a) ed uno strizzatore (12a) che con una vite "senza fine" asciuga strizzando il materiale fino a ridurre la percentuale di acqua fino al 15/17 %. L'acqua depurata va nel pozzetto 5 per il riutilizzo nel ciclo. Dal macchinario (12a), il materiale plastico, attraverso un nastro trasportatore (13a) va in un mulino (7f) che ne riduce ulteriormente la dimensione a circa 1 / 2 cm.

Il materiale, raggiunta questa misura, tramite dei ventilatori – lanciatori (lay-out lavorativo 9f) viene inviato (attraverso tubazioni aeree) agli impianti di asciugatura (lay-out lavorativo 2c), che utilizzano per tale operazione sia batterie elettriche (lay-out lavorativo 1c) che aria calda. La seconda lavorazione riguarda il locale estrusione, anch'esso composta da quattro zone automatizzate e una non automatizzata.

La prima zona riguarda i silos di accumulo (lay-out lavorativo 4c) posti sugli estrusori (lay-out lavorativo 1d).

Tali silos sono alimentati da ventilazioni di carico (lay-out lavorativo 3c) posti a valle dell'impianto di asciugatura (lay-out lavorativo 2c).

La seconda zona riguarda l'estrusione, o più precisamente, la fusione del materiale plastico attraverso un cilindro da una vite "senza fine" e riscaldata tramite resistenze elettriche.

Terza zona: la granulazione, che segue l'estrusione, riduce il materiale in "lenticchie" di plastica pronte per l'insilaggio.

Questa zona è controllata da un operaio che visiona la qualità del prodotto ed opera anche nella quarta zona.

La quarta zona, comprende l'insilaggio (lay-out lavorativo 3d) e l'impacchettamento (lay-out lavorativo 4f) in "big bags" su pedana, pronti per essere stoccati in apposite aree del deposito e venduti.

Si tiene a precisare che la zona seconda e la zona terza, precisamente l'estrusione e la granulazione (1d) con i relativi macchinari, necessitano, per il loro funzionamento, di acqua di raffreddamento.

Tale acqua, per un minor consumo, viene fornita da un refrigeratore (lay-out lavorativo 5e) a circuito chiuso, che, oltre a far risparmiare acqua, non altera la temperatura.

Gli automezzi, che trasportano i materiali destinati al ciclo produttivo, hanno accesso dai due cancelli automatici, di cui dispongono gli ingressi dello stabilimento di Montella, ai quali si accede da brevi rampe di raccordo con la viabilità prospiciente l'insediamento industriale, dai quali viene comodamente raggiunta la pesa industriale su cui sono effettuate le operazioni di rito. Successivamente gli automezzi sono indirizzati verso l'area di stoccaggio designata.

3 Regime idrico, scarichi e depurazione acque

L'impianto è provvisto di regolare autorizzazione al prelievo di acqua da pozzo, rilasciato dalla Provincia di Avellino, settore ambiente – Servizio Gestione delle Acque e, per i soli servizi igienici, è collegata all'acquedotto comunale gestito dall'Alto Calore, avente n. contatore 1530033390, con fornitura industriale/commerciale e consumo trimestrale di mc 90,0.

La EUROPLAST SNC ha due punti di scarico:

- **S1** ove confluiscono le acque di seconda pioggia
- **S2** ove confluiscono le acque di prima pioggia, i reflui industriali del depuratore aziendale ed i reflui provenienti dai servizi igienici.

La rete relativa alle acque nere (reflui sei servizi igienici) è distinta in:

- diramazioni di scarico composte da tronchi di tubazione che collegano i singoli apparecchi alle colonne di scarico; le diramazioni a loro volta sono divise in tratti di tubazioni verticali e tratti sub orizzontali (pendenza min. 1%) che sono collegate direttamente alle colonne di scarico;
- collegamenti sub orizzontali dei singoli vasi alle colonne fecali;
- Le colonne di scarico;

le tubazioni utilizzate per questo tipo d'impianto sono in PEAD.

Per evitare l'esarazione di cattivi odori le colonne fecali non arrivano fino all'innesto della diramazione di scarico più alta, ma sono prolungate fin oltre il tetto e terminano con una mitra; in questo modo è realizzata la necessaria ventilazione.

Alla base di ogni colonna di scarico, è presente un pozzetto sifonato che è collegato alla linea di raccolta. Il collettore di scarico ha come punto di raccolta un pozzetto (80x80) posto nella parte più depressa del lotto dal quale parte la linea terminale che convoglia il tutto alla rete comunale.

Per il dimensionamento delle reti di scarico sia verticali che orizzontali si è fatto riferimento al procedimento che assegna a ciascun pezzo igienico un fattore denominato "unità di scarico".

Per la stima della portata di reflui provenienti dai servizi igienici si considerano i seguenti fattori:

- n° occupanti medi: 6 persone
- fabbisogno idrico giornaliero a persona: 80 l/persona
- numeri di giorni lavorativi: 265

Dai quali si deduce una portata di reflui pari a: $6 \times 80 \times 265 / 1000 = 127,2 \text{ mc/annui}$.

Le acque meteoriche vengono stimate considerando un battente di acqua di 1.200 mm, dato medio di precipitazione annua.

Considerando una superficie scoperta di m² 7.500, si ha una quantità di acque meteoriche pari a $1,200 \times 7.500 = 9.000$ mc.

Tali acque meteoriche si suddividono in due aliquote:

- Prima pioggia: $7.500 \times 0,005 \times 80 = 3.000$ mc (recapitanti in S2)
- Seconda pioggia (la restante parte) = **6.000 mc** (recapitanti in S1)

Inoltre, in S2 recapitano anche le acque del depuratore che si stimano in 1,5 mc/h per un totale annuo pari a: $1,5 \times 24 \times 265 = \text{mc } 9.540$ annui

Riassumendo in:

- S1 confluiscono le sole acque di seconda pioggia pari a **6.000 mc/annui**
- S2 confluiscono $(3.000 + 127,2 + 9.540) = 12.667,2$ mc/annui.

I due scarichi, poiché recapitano in pubblica fognatura servita da depuratore comunale, dovranno rispettare i limiti di cui alla Parte terza, Allegato 5, Tabella 3 del D. Lgs. 152/06 – *scarico in rete fognaria*.

Riassumendo, di seguito si riportano i quantitativi autorizzati allo scarico con D.D. n. 91 del 14/07/2020:

Tipologia di acque scaricate nella fogna mista:	mc/anno	punto di scarico
Acque reflue provenienti dai servizi igienici	127,20	S2
Acque meteoriche: prima pioggia	3.000,00	S2
Acque meteoriche: seconda pioggia	6.000,00	S1
Acque reflue provenienti dal ciclo produttivo	9.540,00	S1
Totale complessivo (mc/anno)	18.667,20	

Pertanto, le acque di processo e quelle meteoriche di prima pioggia trattate e le acque dei servizi igienici e di seconda pioggia e pertinenziali non trattate vengono conferite nella rete fognaria pubblica mista con recapito finale all'impianto di depurazione di Via Stratola del Comune di Montella. La EUROPLAST, come da autorizzazione, effettua un autocontrollo semestrale per il rispetto dei limiti di cui alla Tab. 3, All. 5, Parte Terza del D.lgs. 152/2006 e ss.mm.ii.

4 Quantitativi e categoria di rifiuti plastici non pericolosi recuperabili

La ditta EUROPLAST s.n.c. è autorizzata all'attività di trattamento e rigenerazione di materia plastiche (rifiuti non pericolosi), ai sensi dell'art. 208 del D. Lgs. 152/06, per le seguenti tipologie di rifiuti non pericolosi di natura plastica:

- rifiuti plastici (ad esclusione degli imballaggi) **cod. CER 02.01.04**;
- imballaggi in plastica **cod. CER 15.01.02**;
- plastica e gomma **cod. CER 19.12.04**.

tutti appartenenti alla **tipologia 6.1 del DM 05/02/1998**.

Oltre ai rifiuti pocanzi indicati, la Società lavora anche Materia Prime Secondarie (MPS) secondo le modalità operative ed in rispetto delle vigenti normative di settore.

Le operazioni di recupero relative ai materiali in ingresso sono le seguenti:

- **R3** (riciclo/recupero delle sostanze inorganiche non utilizzate come solventi, comprese le operazioni di compostaggio e altre trasformazioni – sono comprese la gassificazione e la pirolisi che utilizzano i componenti come sostanze chimiche);
- **R12** (scambio di rifiuti per sottoporli a una delle operazioni indicate da R 1 a R 11);
- **R13** (messa in riserva di rifiuti per sottoporli ad una delle operazioni indicate nei punti da R1 a R12).

L'attività di recupero **R3** "riciclo/recupero delle sostanze inorganiche non utilizzate come solventi, comprese le operazioni di compostaggio e altre trasformazioni – sono comprese la gassificazione e la pirolisi che utilizzano i componenti come sostanze chimiche" viene realizzata attraverso operazioni di:

- cernita manuale;
- separazione metalli magnetici;
- asportazione dei materiali leggeri;
- eliminazione di impurezze e di materiali contaminati;
- compattamento in conformità alle specifiche di legge.

Le operazioni, come esplicito nel ciclo produttivo di cui al paragrafo di riferimento, consistono principalmente nella 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.

I materiali recuperabili sono principalmente costituiti da materiali plastici, compresi teli e sacchetti, tubetti per rocche di filati, di varia composizione e forma con eventuale presenza di rifiuti di altra natura. La loro provenienza è quella di raccolte differenziate, selezione da R.S.U. o R.A.; attività industriali, artigianali e commerciali e agricole; attività di costruzione e demolizione.

L'operazione **R12** comprende le operazioni preliminari precedenti al recupero, incluso il pretrattamento come, tra l'altro, la cernita, la frammentazione, la compattazione, la pellettizzazione, l'essiccazione, la triturazione, il condizionamento, il ricondizionamento, la separazione, il raggruppamento prima di una delle operazioni indicate da R1 a R11.

Con l'operazione **R13** si effettua una mera messa in riserva del rifiuto, in ottemperanza alle vigenti norme in materia di rifiuti ed in particolare al precedente menzionato D.M. 05/02/1998.

Di seguito sono riportati tutti i rifiuti autorizzati in regime ordinario, per l'ottenimento di prodotti da vendere come MPS, ed ulteriori rifiuti da ripartire in uscita.

L'attività della EUROPLAST SNC è stata assoggettata a procedura di assoggettabilità a VIA, con relativa esclusione, per un quantitativo giornaliero da lavorare max di 98 ton/giorno.

La società EUROPLAST SNC è autorizzata, con D.D. 91/2020, a trattare i seguenti codici CER così come riportato nel quadro rifiuti:

Attività di recupero D.M. 05/02/98	Tipologia di rifiuti	CER	Operazione di recupero Da R1 a R13	Volume stoccabile in ogni momento [mc]	Quantità stoccabile in ogni momento [ton]
6.1.3 - Industria delle materia plastiche	6.1	020104 – 150102 – 191204	R13	2.880,00 ton	1.300,00

Attività di recupero D.M. 05/02/98	Tipologia di rifiuti	CER	Operazione di recupero Da R1 a R13	Quantità Massime [tonnellate/giorno]	Quantità Massime [tonnellate/anno]
6.1.3 - Industria delle materia plastiche	6.1	020104 – 150102 – 191204	R3 – R12	98,00	25.970,00
Totale				98,00 T/giorno	25.970,00 T/anno

Sono stati considerati 265 giorni lavorativi.

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] [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.

L'area di stoccaggio istantaneo dedicata alla tipologia di rifiuti sopra richiamata è di circa 1.000 mq, permettendo di stoccare un quantitativo istantaneo di circa 2.880 mc di materiale (per un'altezza massima di 3,0 m).

In uscita dall'impianto ci saranno MPS generate rispettivamente:

- dalla lavorazione dei rifiuti;
- dalla lavorazione delle MPS in ingresso

ed ulteriori rifiuti di scarto.

Mentre le MPS ottenute saranno conformi agli standard di riferimento nazionali/internazionali (ove presenti) e/o si presenteranno nelle forme usualmente commercializzate relativamente allo specifico settore merceologico, tutti i rifiuti prodotti saranno destinati ad impianti autorizzati di recupero, se possibile, ed eventualmente di smaltimento, optando per quest'ultima soluzione solo come forma residuale da adottare nel caso in cui i rifiuti non siano più tecnicamente ed economicamente recuperabili.

Le aree destinate allo stoccaggio dei rifiuti sono separate da quelle destinate alle MPS e tale suddivisione sarà rispettata anche in uscita: vi sarà un'area per le MPS da rifiuti ed un'altra area per le MPS da Materia Prima Secondaria.

I rifiuti prodotti dall'azienda (deposito temporaneo), ubicati in cassoni scarrabili o cumuli, così come indicato nel Lay-Out allegato alla presente, sono classificati secondo la seguente tabella:

CODICE CER	DESCRIZIONE
[160117]	Metalli ferrosi
[150104]	Imballaggi metallici
[150101]	Imballaggi di carta e cartone
[150106]	Imballaggi in materiali misti
[190814]	Fanghi prodotti da altri trattamenti di acque reflue industriali, diversi da quelli di cui alla voce 190813
[120105]	Limatura e trucioli di materiali plastici
[191209]	Minerali (ad esempio sabbia, rocce)
[191212]	Altri rifiuti prodotti dal trattamento meccanico dei rifiuti

Lo stoccaggio dei rifiuti prodotti di cui alla tabella pocanzi indicata avviene esternamente all'edificio industriale, su aree già pavimentate, impermeabilizzate e collaudate, ed avviene, per alcune tipologie CER, in contenitori (appoggiati su dette aree pavimentate) che hanno le caratteristiche di resistenza per le sostanze contenute.

Le aree di stoccaggio sono dotate di apposita cartellonistica indicante la tipologia di rifiuto contenuto.

Le impermeabilizzazioni nelle aree adibite al deposito dei rifiuti sono garantite dal pavimento industriale e da apposite verniciature superficiali con prodotti impermeabilizzanti (resine epossidiche); il monitoraggio periodico dello stato delle impermeabilizzazioni garantirà il mantenimento dello strato impermeabilizzante, mediante interventi programmati e, qualora necessari, straordinari.

La protezione dei rifiuti prodotti dall'azione del vento sarà garantita:

- dallo stoccaggio confinato in parete in cls (new-jersey);
- dalla presenza di copertura con teli, per eventuali cassoni metallici depositati in aree esterne.

Si specifica che i rifiuti di cui sopra sono smaltiti esclusivamente tramite ditte autorizzate al trattamento di ciascuna categoria di rifiuto in uscita dall'impianto, così come prescritto dalle norme vigenti in materia e di riferimento.

Le MPS prodotte dal ciclo lavorativo sono destinate alla vendita; molto frequente è il caso in cui gli automezzi che trasportano i materiali destinati al ciclo industriale, una volta scaricata la merce, vengano riforniti proprio del prodotto finale della lavorazione.

5 Emissioni in atmosfera

Di seguito si riporta il quadro riepilogativo delle emissioni convogliate di polveri misurate/stimate relativi ai seguenti camini per l'impianto in oggetto ed autorizzato con D.D. n. 91 del 14/07/2020:

- E1: triturazione materiale plastico, lavaggio ed asciugatura materiale triturato, estrusione materiale plastico triturato;
- E2: stoccaggio materiale triturato asciutto, stoccaggio granuli rigenerati.

Parametri e valori			E ₁			E ₂				
Emissione		Metodo	Misurato			Misurato				
Camino	Altezza dal suolo	m	10			10				
	Altezza dal colmo		> 1			> 1				
	Geometria sezione		Circolare			Circolare				
	Diametro o lati	m	0,7			0,4				
	Sezione	m ²	0,384			0,126				
Emissioni	Provenienza		Triturazione materiale plastico, lavaggio ed asciugatura materiale triturato, estrusione materiale plastico triturato			Stoccaggio materiale triturato asciutto, stoccaggio granuli rigenerati				
	Frequenza	n/d	Continua			Continua				
	Durata	h/d	24			24				
	Angolo del flusso	°	Verticale			Verticale				
	Temperatura	°C	110			20				
	Velocità	m/s	6,51			11,90				
	Portata	Nm ³ /h	9.000			5.400				
MTD adottate			Abbattitore ad umido Venturi Scrubber			Filtri a maniche in tessuto				
Piano Qualità Aria			IT0603			IT0603				
Inquinanti			Classe	Conc.ne (mg/Nm ³)	Fl. massa (kg/h)	F. emiss. (g/m ²)	Classe	Conc.ne (mg/Nm ³)	Fl. massa (kg/h)	F. emiss. (g/m ²)
POLVERI				25	0,225			25	0,135	
COV				-	-			50	0,27	

I valori stimati rientrano nei valori limite degli allegati alla parte quinta del D.lgs. 152/06 e del D.G.R.C. 4102/92. Si presenta la planimetria complessiva delle emissioni relative alle lavorazioni aziendali.

Limiti normativi		
Inquinanti	D.Lgs. 152/06	D.G.R. 4102/92
	(mg/Nm ³)	
Polveri	50 – 150 ¹	25 ²
COV	150	-

¹ Dipendentemente dal flusso di massa (punto "5. Polveri totali" della Tabella D della Parte II dell'Allegato I alla Parte V del D.Lgs. 152/06).

² Limite relativo al "Carico, scarico, stoccaggio, materiali inerti" per il settore 8 – Metallurgico.

6 Variante non sostanziale

La modifica che si intende apportare consiste nello spostamento e nella sostituzione di alcune attrezzature e macchinari a servizio dell'impianto già presenti in azienda ed autorizzati con D.D. n. 91 del 14/07/2020.

La EUROPLAST, rispettando tal quale il ciclo produttivo precedentemente autorizzato, intende disporre diversamente i macchinari all'interno dell'area di lavorazione al fine di ottimizzare il flusso dei materiali trattati, rendendo maggiormente sistematico il processo di lavorazione degli stessi.

Tale ottimizzazione prevede:

- l'inserimento di alcuni nastri trasportatori, al fine di evitare che gli operatori, con l'ausilio dei muletti, trasportino il materiale da un'area all'altra;
- lo spostamento di un silo per raggruppare le due aree di insilaggio in una sola area;
- la rimodulazione dell'area triturazione con l'installazione in linea delle lavatrici (4a e 6a), del macinatore (8a) e della lavatrice (11a), già presenti nel lay-out autorizzato ed indicati rispettivamente con (5b, 6a, 2a ed 11a); difatti si prevede una diversa disposizione dei macchinari già presenti;
- l'ottimizzazione della zona lavaggio con l'installazione in linea dei macchinari, anch'essi già presenti e l'introduzione di vari nastri trasportatori in sostituzione delle coclee.

Le modifiche sono necessarie al fine di automatizzare le linee con conseguente impatto positivo sulla sicurezza dei lavoratori, i quali, nella maggior parte delle fasi di trattamento, dovranno solamente supervisionare che il materiale venga lavorato correttamente dalle macchine, riducendo, quasi del tutto, il traffico con carrelli elevatori nello stabilimento.

Di seguito si riportano la planimetria funzionale dello stato autorizzato e la planimetria funzionale della nuova disposizione che si intende adottare:

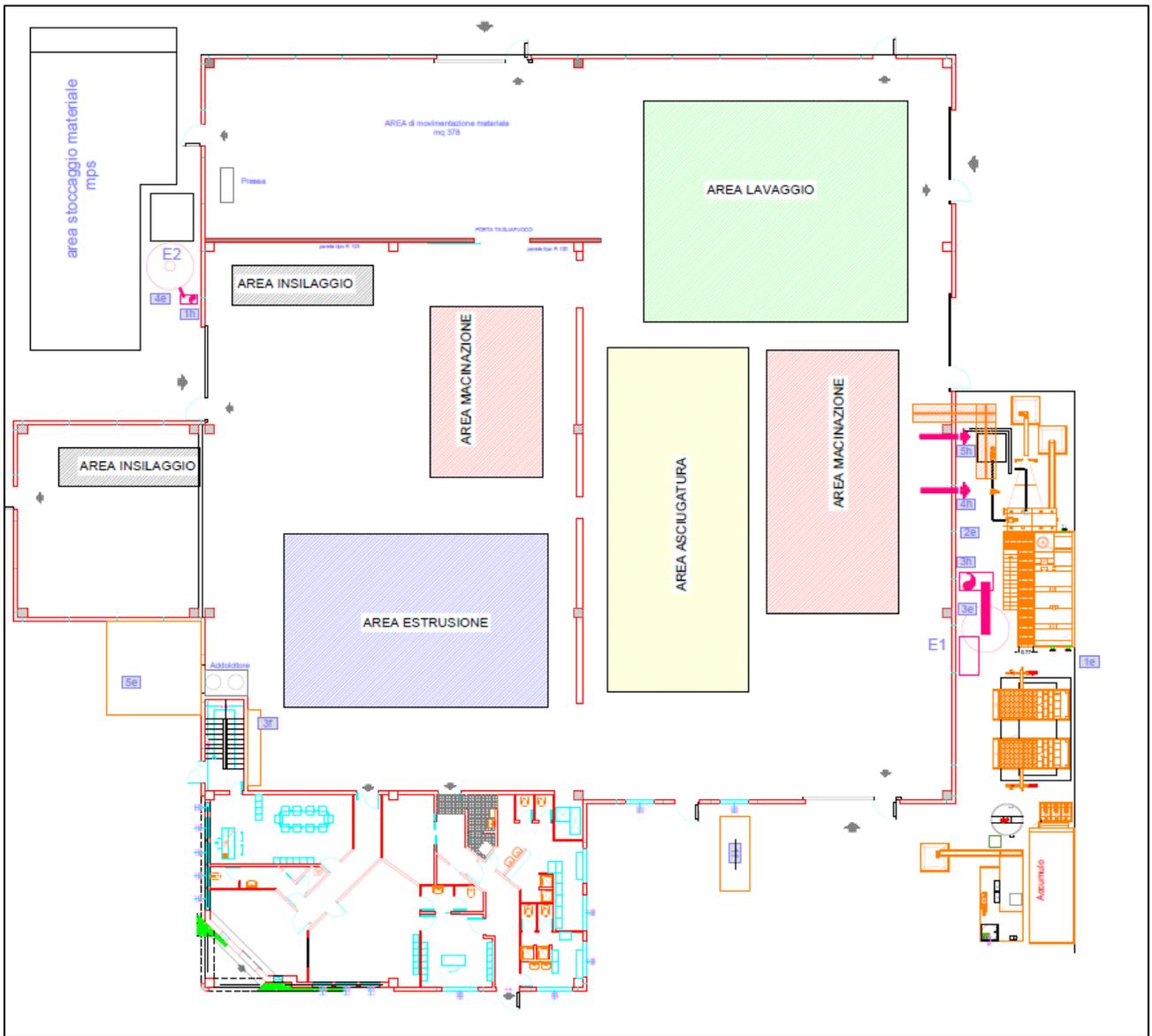


Figura 1 Stato di fatto autorizzato con D.D. n. 91 del 14/07/2020

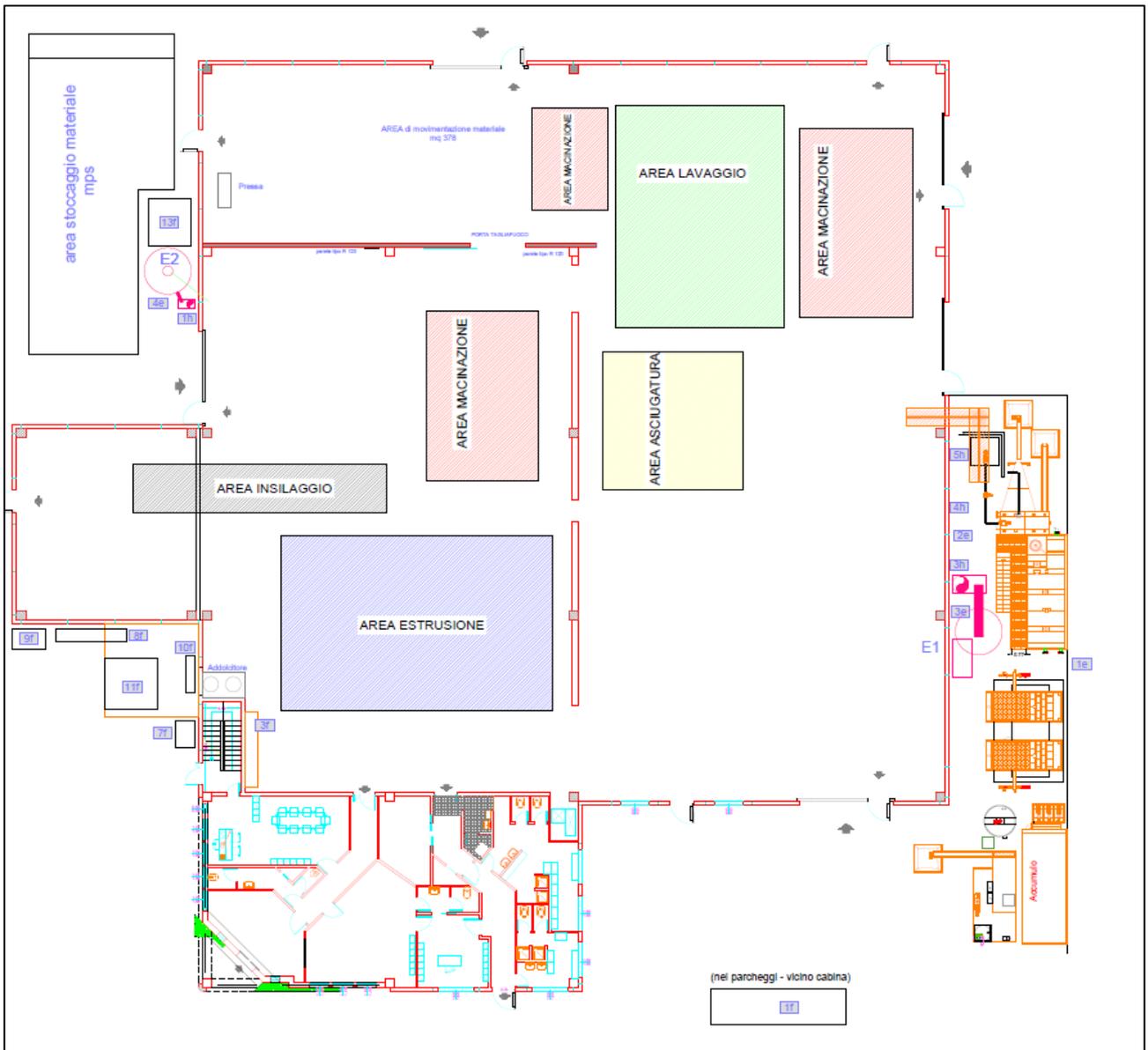


Figura 2 Stato di progetto che si intende autorizzare

Dalle figure si evince una rimodulazione delle aree che, per ampiezza, rimarranno, di fatto, invariate. Tale modifica è necessaria al fine di rendere funzionali tra loro le operazioni di macinazione iniziale con il successivo lavaggio, le aree saranno collegate con dei nuovi nastri trasportatori che l'azienda intende installare evitando in questo modo che gli addetti trasportino i big bags contenenti il materiale da trattare all'interno del perimetro di lavorazione. Tali accorgimenti avranno ricadute positive sulla sicurezza dei lavoratori, il cui ruolo sarà, quasi esclusivamente, quello di assicurarsi che il materiale venga trattato correttamente dai macchinari, senza alcun intervento.

Per quanto riguarda l'area di insilaggio, i silos che dovranno contenere il materiale trattato verranno posizionati in serie evitando quindi, anche in questo caso, spostamenti dei materiali all'interno del perimetro di lavorazione.

I sistemi di abbattimento rimarranno invariati, tuttavia con il riposizionamento dei macchinari sarà possibile eliminare alcune cappe, riducendo le perdite di carico lungo la linea di aspirazione, migliorando quindi l'aspirazione delle polveri e, di conseguenza, migliorando il lavoro dei sistemi di abbattimento presenti.

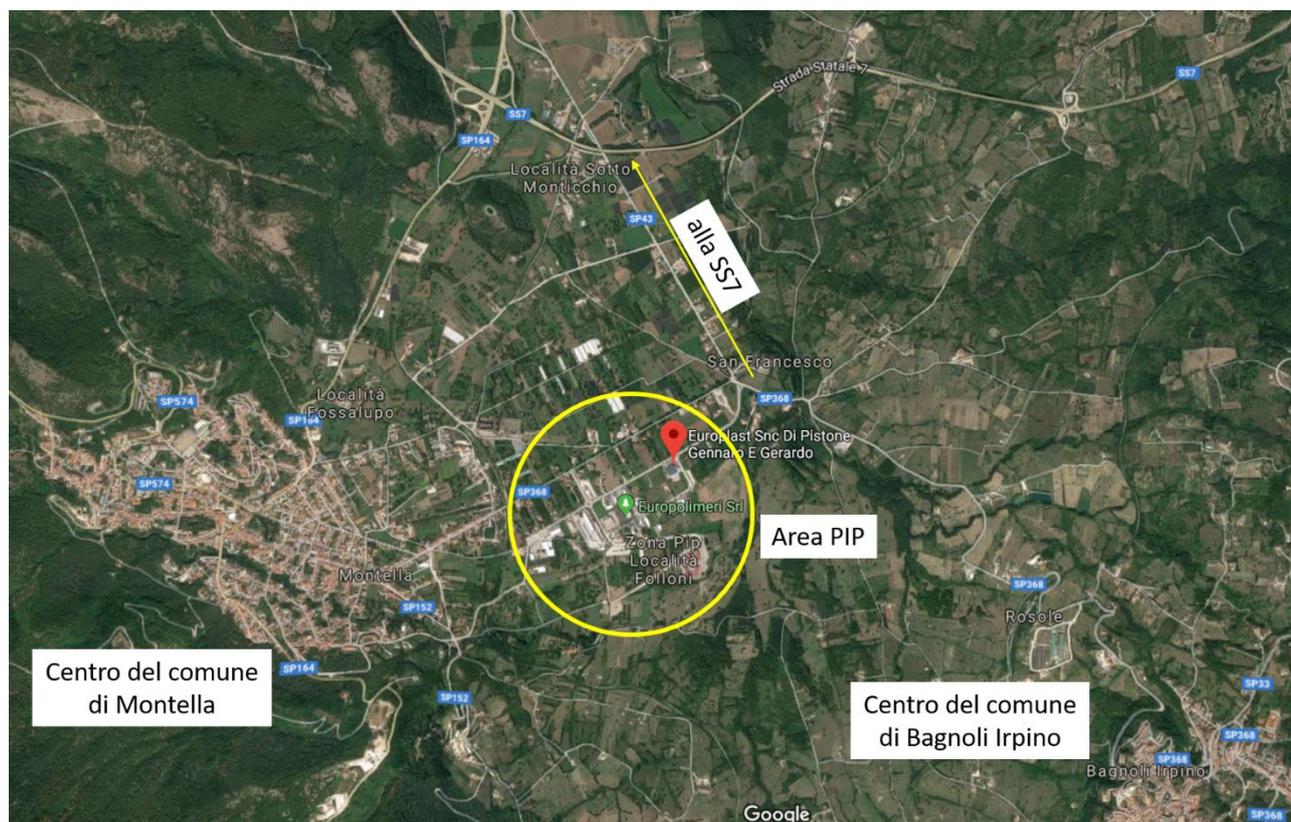
Per quanto riguarda il ciclo produttivo non si prevede alcuna modifica rispetto alle operazioni autorizzate, verranno semplicemente rimodulate sulla base della nuova disposizione dei macchinari. Le modifiche che si intendono apportare non comporteranno variazioni sugli scarichi autorizzati e sul quadro riepilogativo delle emissioni già autorizzato.

7 Viabilità di accesso al sito

Per quanto concerne la movimentazione dei mezzi, all'interno dell'azienda potranno accedere solo automezzi regolarmente autorizzati, i quali sono sottoposti alle procedure di accesso e controllo previste dalla normativa vigente come precedentemente evidenziato.

All'interno dell'impianto si accede solo dai due ingressi predisposti, cioè dai cancelli che collegano la strada principale al lotto, per recarsi nell'area di accettazione dei materiali in ingresso.

Il flusso veicolare non incide su quello cittadino in quanto la viabilità per l'accesso all'impianto è consentita con un percorso che non attraversa l'area cittadina.



Viabilità di accesso al sito

8 Rispristino ambientale

Di seguito sono descritte le procedure che si intenderanno adottare, in caso di chiusura dell'attività lavorativa, al fine di bonificare l'area interessata per agevolarne il recupero.

Sarà redatto un piano di ripristino ambientale e sottoposto all'approvazione dell'autorità competente; i punti salienti riguarderanno:

- Rimozione e conferimento di qualsiasi residuo di materiale a soggetti autorizzati;
- Rimozione e conferimento di qualsiasi residuo di rifiuto liquido speciale pericoloso e non pericoloso eventualmente presente;
- Bonifica di tutti i containers previo lavaggio con appositi prodotti detergenti;
- Pulizia di tutti i luoghi di stoccaggio e lavorazione dei vari materiali;
- Pulizia e bonifica di tutte le strutture mobili ed immobili dell'impianto;
- Smaltimento finale dei materiali derivanti dalle operazioni di pulizia e/o di bonifica, in relazione alle loro caratteristiche eventuali di pericolosi e/o non pericolosi, in conformità alle disposizioni vigenti;
- Demolizione dell'intera pavimentazione in calcestruzzo ed avvio a smaltimento;
- Rimozione ed avvio a smaltimento della guaina in HDPE;
- Ricomposizione ambientale dell'area con apporto di terreno vegetale fertile;
- Piantumazione di alberi e piante autoctoni.

9 Misure di sicurezza

Si specifica che in caso di sversamenti accidentali di rifiuti o liquidi, la Società porrà in atto tutte le procedure di sicurezza volte al confinamento degli stessi e all'immediata messa in sicurezza del sito. A seconda delle condizioni che dovessero verificarsi, verranno poste in essere le procedure di cui all'Art. 242 del D. Lgs 152/2006 e s.m.i. In caso di rottura di macchinari per la lavorazione, saranno immediatamente fermate le lavorazioni per consentirne la riparazione direttamente sul posto; in tal caso verrà isolata l'area di interesse e non consentito l'accesso al personale non autorizzato. Più in generale, le specifiche procedure in caso di incidenti saranno messe in atto secondo quanto indicato nel documento di sicurezza aziendale, redatto in conformità al D. Lgs. 81/08 e s.m.i.

I rischi di gravi incidenti e/o calamità attinenti al progetto in questione, inclusi quelli dovuti al cambiamento climatico, possono considerarsi di tipo contenuto stanti le accortezze da volersi potenziare a seguito della modifica proposta, quali ad esempio:

- manutenzione e potenziamento delle paratie di contenimento relative alle aree di stoccaggio dei rifiuti recuperabili;
- migliore gestione delle aree di movimentazione dei mezzi di cantiere;
- stoccaggio dei rifiuti in contenitori/involucri (ove possibile) con modalità tali da garantire la sicurezza degli addetti nel tempo, limitando il più possibile la dispersione, l'esposizione ed il contatto dei rifiuti da parte dei lavoratori;
- Limitare al massimo l'esposizione dei lavoratori al rischio rumore.

L'Azienda non è soggetta agli obblighi derivanti dal D. Lgs. 334/99, come modificato dal D. Lgs. 238/05 non avendo sostanze o preparati in quantitativo superiore ai limiti di colonna 1 dell'Allegato 1 al citato decreto.

10 Conclusioni ed asseverazione

Il sottoscritto Ing. VITO DEL BUONO, nato il 25.10.1977 ad Oliveto Citra (SA), e residente a Conza della Campania (AV) alla via Giotto n.5, iscritto all'Ordine degli Ingegneri della Provincia di Avellino con il n.2193, in qualità di tecnico incaricato alla redazione della presente relazione inerente la variante non sostanziale al D.D. n. 91 del 14/07/2020 per un impianto di trattamento e rigenerazione di materia plastiche (rifiuti non pericolosi) mediate operazioni di cui all'Allegato C, lettere da R1 a R9 della Parte IV del D. Lgs. 152/06 della Società EUROPLAST SNC, con sede in C/da Baruso nell'area PIP del Comune di Montella (AV)

ASSEVERA

Che le informazioni contenute nella presente relazione sono veritiere e che i parametri in essa menzionati rispettano le condizioni imposte dalle norme ambientali vigenti, in particolare il D.Lgs. 152/06 (codice dell'Ambiente) e la DGR 8/2019.

Lioni (AV), 18 giugno 2024



DICHIARAZIONE DI ASSEVERAZIONE

ai sensi dell'art. 20, c. 1) del D.P.R. 380/01 come modificato ed integrato dal D.lgs. n. 301/02

ai sensi della L.R. n. 19/01 e dal suo Regolamento di attuazione

Il sottoscritto Vito Del Buono con domicilio in via Giotto n. 05, CAP 83040, Conza della Campania (AV), iscritto all'ordine degli ingegneri al numero 2193, in qualità di tecnico incaricato dalla ditta EUROPLAST S.N.C. DI PISTONE GENNARO E GERARDO con sede legale in Via della Ginestra, 1 e sede operativa in Contrada Baruso, Area P.I.P. nel comune di Montella (AV) CAP 83048, consapevole della propria responsabilità disciplinare e penale che assume ai sensi degli artt. 359 e 481 del Codice Penale e dell'art. 76 del DPR 445/2000 nel caso di dichiarazioni non veritiere e di falsità in atti

ASSEVERA

- a) La relazione tecnica allegata all'istanza;
- b) Che la variante proposta nella presente istanza di variante non sostanziale dell'autorizzazione rilasciata con D.D. n. 91 del 14/07/2020:
 - Non determina nessun incremento significativo delle emissioni in atmosfera rispetto a tutte le modifiche proposte;
 - Non determina un aggravio del rischio incendio rispetto a quanto precedentemente autorizzato ai sensi del DPR 151/2011, DGR 223/2019;
 - Non determina un aggravio delle condizioni di tutela e della salute e sicurezza dei lavoratori sui luoghi di lavoro rispetto alle norme di cui al D.lgs. 81/2008;
 - Non determina variazioni significative relativamente alle emissioni fonometriche;
 - Non determina variazioni qualitative e/o quantitative relativamente agli scarichi delle acque reflue di cui all'art. 124 del D.lgs. 152/2006 e ss.mm.ii.;
 - Che la variante proposta non determina una variazione del ciclo produttivo con modifica delle operazioni di smaltimento/recupero rispetto a quelli già autorizzati così come definite dagli allegati b) e c) della parte IV al D.lgs. 152/2006 e ss.mm.ii.;
 - Che il progetto è stato assoggettato con relativa esclusione alle procedure di assoggettabilità a VIA per un quantitativo max di 98 ton/giorno.

Inoltre

ATTESTA

Che l'impianto è idoneo a recepire la predetta variante.

Lioni (AV), li 03/07/2024

