



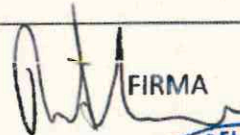
SICAM Consulting
Via Roma, 19 - 35040 Megliadino San Vitale (PD)
C.F./P.IVA []
mail: info@sicamconsulting.it
pec: gabriele.cameran@ingpec.eu
Tel./Fax: 0429 88778 - web: www.sicamconsulting.it


COMMITTENTE:	ASOLO POLIMERI srl Via Del Lavoro n° 17 31011 Asolo (TV)
--------------	---

ELABORATO:	INTEGRAZIONI ALLA VERIFICA DI ASSOGGETTABILITA' A VIA - ALLEGATO 3 -
------------	---

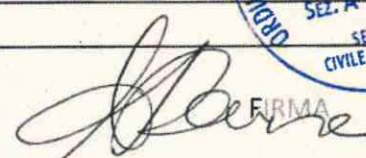
SEDE OPERATIVA:	Via Del Lavoro, 17 31011 ASOLO (TV)
-----------------	--

REVISIONE	DATA	DESCRIZIONE
01	15.05.19	Bozza di lavoro
02	24.07.19	Revisione
03	29.08.19	Emissione

IL LEGALE RAPPRESENTANTE: Marco Rosato	 FIRMA
---	---

IL TECNICO INCARICATO: Ing. Gabriele Cameran	 FIRMA
---	---



IL CONSULENTE DI SETTORE: Dott.ssa Anna Danese	 FIRMA
---	---

Rispettiamo l'ambiente che ci circonda!

Il presente documento risulta protetto ai sensi della L. 633/41 e s.m.i.; qualsiasi riproduzione, completa o parziale, dei contenuti dovrà essere esplicitamente autorizzata dalla Sicam Consulting.

INDICE

PREMESSA	3
A. TIPOLOGIA CHIMICA DEI RIFIUTI DA SOTTOPORRE A TRATTAMENTO	3
B. QUANTITA' DI MATERIE PRIME SECONDE CHE VERRANNO CONFERITE ALL'ATTUALE IMPIANTO DI RIGENERAZIONE.....	3
C. PORTATE D'ARIA NOMINALI CHE VERRANNO ASPIRATE DALLE TRE LINEE DI TRATTAMENTO ED INVIATE IN ATMOSFERA ATTRAVERSO IL CAMINO N.6	3
D. IL MATERIALE FILTRANTE CHE VERRÀ IMPIEGATO NEL FILTRO UTILIZZATO PER LA DEPOLVERAZIONE FINALE AL CAMINO N. 6;	4
E. DESCRIVERE LE CARATTERISTICHE DIMENSIONALI DEL NUOVO SISTEMA DI ABBATTIMENTO E DEI RELATIVI PUNTI DI ASPIRAZIONE LOCALIZZATI PER LE LINEE DI TRATTAMENTO RIFIUTI.....	4

PREMESSA

Il presente allegato è prodotto come risposta alla RICHIESTA DI INTEGRAZIONI di cui al Prot. N°2019/0027402 della Provincia di Treviso e in particolare contiene le integrazioni richieste ai seguenti punti:

Emissioni in atmosfera:

- a) descrivere la tipologia chimica dei rifiuti plastici da sottoporre a trattamento di recupero;
- b) indicare la quantità delle materie prime seconde che verranno conferite all'attuale impianto di rigenerazione (range min. – max.);
- c) indicare le portate di aria nominali (in m³/h) che verranno aspirate dalle tre linee di trattamento ed inviate in atmosfera attraverso il camino n. 6;
- d) indicare il materiale filtrante che verrà impiegato nel filtro utilizzato per la depolverazione finale al camino n. 6;
- e) descrivere le caratteristiche dimensionali del nuovo sistema di abbattimento e dei relativi punti di aspirazione localizzati per le linee di trattamento rifiuti.

A. TIPOLOGIA CHIMICA DEI RIFIUTI DA SOTTOPORRE A TRATTAMENTO

I rifiuti da sottoporre a trattamento saranno rifiuti plastici delle seguenti tipologie:

- Polipropilene;
- Polietilene;
- Poliammide;
- Polistirolo.

B. QUANTITA' DI MATERIE PRIME SECONDE CHE VERRANNO CONFERITE ALL'ATTUALE IMPIANTO DI RIGENERAZIONE

Le materie prime seconde che verranno conferite all'attuale impianto di rigenerazione saranno al massimo il 10% di quelle prodotte dall'impianto di recupero rifiuti: considerando il trattamento di circa 25 tonn/g di rifiuti plastici mediamente si possono stimare circa 2,5 tonn/g.

C. PORTATE D'ARIA NOMINALI CHE VERRANNO ASPIRATE DALLE TRE LINEE DI TRATTAMENTO ED INViate IN ATMOSFERA ATTRAVERSO IL CAMINO N.6

La ditta, a seguito del procedimento di SCIA alternativa al permesso di costruire, che prevede una diversa configurazione dell'immobile rispetto a quanto precedentemente presentato, ha deciso di spostare l'impianto di trattamento dell'aria ed il camino n°6. In particolare l'impianto di aspirazione non sarà più posto sul lato sud del capannone ma verrà posizionato sul lato nord dello stesso. Si allega planimetria relativa alle linee di aspirazione.

Si riporta di seguito la nuova descrizione delle linee di trattamento e le relative portate d'aria:

Fase n.1: ricezione dei rifiuti plastici.

I materiali sopra indicati vengono conferiti presso l'impianto da mezzi dei clienti o della ditta. I mezzi vengono pesati all'arrivo nell'area pesa e successivamente i prodotti in ingresso vengono stoccati in apposite aree pavimentate impermeabili e coperte identificate da apposita segnaletica.

Fase n.2: stoccaggio rifiuti in ingresso.

I prodotti plastici, contenuti all'interno di big bag, bancali o sfusi a terra, vengono spostati tramite l'uso di carrelli elevatori elettrici dall'area di conferimento all'area di stoccaggio, pavimentata ed impermeabile, dove rimangono fino al momento dello spostamento precedente alla lavorazione. Tutte le aree nelle quali avvengono lo scarico, la movimentazione e lo stoccaggio sono interne al capannone industriale.

Fase n.3: macinazione rifiuti plastici.

I materiali in ingresso vengono prelevati dall'area di stoccaggio tramite i carrelli elevatori elettrici e trasferiti nella zona di lavorazione, dove sono presenti principalmente 2 linee produttive in parallelo costituite da macchinari posti in serie. I prodotti plastici vengono caricati tramite l'uso dei muletti elettrici nel premacinatore dove viene eseguita una prima riduzione volumetrica grossolana. Da qui il materiale, attraverso dei nastri trasportatori, viene caricato all'interno di 2 mulini ad ottenere la pezzatura finale. Il materiale viene depositato direttamente all'interno di appositi big bag dotati di sacco interno in polietilene e cappuccio impermeabile. La portata d'aria in ingresso nei due impianti di macinazione e insacco è pari rispettivamente a 6000 e 6500 Nmc/h. I materiali così prodotti sono suddivisi per tipologia di plastica, colore e pezzatura. Le polveri generate dalle lavorazioni di movimentazione, macinazione ed insacco verranno captate da apposito impianto di aspirazione localizzato e, dopo un primo passaggio attraverso un separatore ciclone e successivamente in un impianto di abbattimento con filtri a maniche, verranno convogliate in atmosfera tramite un unico punto di emissione, camino n°6 della planimetria allegata di portata pari a circa 12000 Nmc/h. Si precisa che ognuna delle 2 linee di produzione, afferenti ciascuna ad un mulino di macinazione, saranno captate e le emissioni convogliate ciascuna in un ciclone e successivamente in un filtro a maniche, per poi essere espulse in atmosfera attraverso un unico camino.

Fase n.4: stoccaggio e spedizione.

Successivamente i big bag vengono posti, tramite l'uso di carrelli elevatori elettrici, nell'area dei prodotti in uscita, sia interna che esterna, ed inviate ai vari clienti mediante DDT o stoccate in attesa della lavorazione nella linea lavorativa n°1, già autorizzata.

D. IL MATERIALE FILTRANTE CHE VERRÀ IMPIEGATO NEL FILTRO UTILIZZATO PER LA DEPolverAZIONE FINALE AL CAMINO N. 6;

Linea produttiva n.1:

- tipologia del sistema di abbattimento: il sistema di abbattimento è costituito da n°8 filtri a cartucce in poliestere 270 g/m², diametro 145 e altezza 1500 mm.

Linea produttiva n.2:

- tipologia del sistema di abbattimento: il sistema di abbattimento è costituito da n°81 manichelle filtranti in feltro agugliato poliestere PEPE 501 antistatico per aggiunta di fibre INOX, diametro 123 e altezza 3000 mm.

E. DESCRIVERE LE CARATTERISTICHE DIMENSIONALI DEL NUOVO SISTEMA DI ABBATTIMENTO E DEI RELATIVI PUNTI DI ASPIRAZIONE LOCALIZZATI PER LE LINEE DI TRATTAMENTO RIFIUTI.

Linea produttiva n°1:

- caratteristiche della corrente da trattare: la corrente da trattare è costituita dalle polveri generate nella fase di movimentazione ed insacco, pertanto la temperatura e l'umidità saranno quelle dell'ambiente lavorativo,

a seconda della stagione. Il materiale trattato si presenta asciutto. Si può stimare che la concentrazione degli inquinanti in ingresso, vista la capacità di lavorazione delle macchine pari a 500 kg/h e la presenza prima del filtro di un separatore ciclone, sia pari a circa 0,4 kg/h (stimando che il materiale aerodisperso sia pari allo 0,1% del materiale lavorato ed il separatore ciclone abbia un'efficienza dell'80%). La portata in ingresso è pari a circa 6000 Nmc/h;

- parametri di dimensionamento: superficie filtrante pari a 0,683 m² per ciascuna cartuccia, con un totale di 5,46 m² considerando la superficie di contatto aria -filtro piana ovvero senza le microsagomatura che ne aumentano la superficie filtrante. La velocità di attraversamento è pari a circa 0,3 m/s
- prestazioni del sistema di abbattimento: efficienza di abbattimento pari al 98%;
- sistemi di regolazione e controllo installati: Pressostato
- modalità, tempi e frequenza della manutenzione del sistema di abbattimento: manutenzione semestrale con pulizia/sostituzione cartucce in base a necessità.

Linea produttiva n°2:

- caratteristiche della corrente da trattare: la corrente da trattare è costituita dalle polveri generate nella fase di movimentazione ed insacco, pertanto la temperatura e l'umidità saranno quelle dell'ambiente lavorativo, a seconda della stagione. Il materiale trattato si presenta asciutto. Si può stimare che la concentrazione degli inquinanti in ingresso, vista la capacità di lavorazione delle macchine pari a 500 kg/h e la presenza prima del filtro di un separatore ciclone, sia pari a circa 0,4 kg/h (stimando che il materiale aerodisperso sia pari allo 0,1% del materiale lavorato ed il separatore ciclone abbia un'efficienza dell'80%). La portata in ingresso è pari a circa 6500 Nmc/h;

- parametri di dimensionamento: superficie filtrante totale pari a 93 m². La velocità di attraversamento è pari a circa 1,6 m/1', pari a 0,03 m/s;
- prestazioni del sistema di abbattimento: efficienza di abbattimento pari al 98%;
- sistemi di regolazione e controllo installati: Pressostato
- modalità, tempi e frequenza della manutenzione del sistema di abbattimento: pulizia ad aria compressa in controcorrente, manutenzione semestrale /sostituzione maniche in base a necessità.