

## INDICE

1	DESCRIZIONE DEL PROGETTO.....	3
2	LOCALIZZAZIONE CARTOGRAFICA-COROGRAFICA IN SCALA ADEGUATA, DELL'AREA INTERESSATA DALLE PREVISIONI DEL PIANO, PROGETTO, INTERVENTO, CON RIFERIMENTO AI SITI DELLA RETE NATURA 2000 CONSIDERATI.....	6
3	VERIFICA DELL'EVENTUALE PRESENZA DI ELEMENTI NATURALI QUALI BOSCHI, ZONE UMIDE, PRATI, GROTTI, CORSI D'ACQUA, ECC., NELL'AREA INTERESSATA DALLE PREVISIONI DEL PIANO, PROGETTO O INTERVENTO, CON ADEGUATA DOCUMENTAZIONE FOTOGRAFICA, OVE CIÒ RISULTI POSSIBILE ED APPLICABILE IN RELAZIONE ALLE DIMENSIONI E CARATTERISTICHE DELL'AREA INTERESSATA.....	7
4	SINTETICA DESCRIZIONE DELLE ATTIVITÀ PREVISTE DAL PIANO, PROGETTO, INTERVENTO E DI COME QUESTE POSSANO, EVENTUALMENTE, INTERFERIRE CON GLI ELEMENTI DI CUI AL PRECEDENTE PUNTO 3.....	7

## 1 DESCRIZIONE DEL PROGETTO

Asolo Polimeri srl è un'azienda giovane e dinamica nata da un'esperienza trentennale nel settore delle materie plastiche.

Oltre alla commercializzazione, vi è anche la produzione di compound di varia natura, e la rigenerazione dei polimeri attraverso un processo di estrusione additivandoli in base alle varie esigenze.

L'azienda è presente nel mercato italiano ed europeo, ed opera continui investimenti in termini di risorse umane e di impianti tecnologicamente all'avanguardia, per migliorare la produzione anche con uno sguardo al rispetto dell'ambiente.

La ditta Asolo Polimeri srl si occupa della produzione di compound in materiale plastico di varie tipologie (PC, PA, ABS...) come di seguito descritto: la ditta riceve attualmente il materiale in ingresso, costituito da materiale post-consumo e scarto industriale, derivante da impianti di recupero rifiuti autorizzati autorizzati alla produzione di materia prima secondaria, ovvero tramite DDT. Successivamente viene effettuato il controllo visivo ed analitico del materiale, per verificarne la corrispondenza alle caratteristiche richieste. Il materiale viene quindi etichettato secondo tipologia e posto in stoccaggio. In base al prodotto da ottenere, le materie prime vengono prelevate dal magazzino e miscelate nell'estrusore. Nel corso del procedimento, vengono eseguiti vari controlli per verificare la conformità del prodotto alle specifiche della scheda tecnica. Infine il prodotto estruso viene ridotto in granuli e confezionato in big bag. Gli stessi vengono poi immagazzinati in attesa della spedizione

L'azienda intende affiancare all'attività esistente anche un nuovo impianto di recupero rifiuti plastici, con capacità complessiva superiore alle 10 tonn/giorno. Per tale motivo, viene quindi effettuata la verifica di assoggettabilità a VIA. L'impianto di recupero rifiuti sarà approvvigionato mediante scarti industriali e post e pre consumo che, dopo adeguati controlli ed accettazione, saranno sottoposti a selezione manuale e riduzione volumetrica meccanica così da divenire materia prima secondaria e poter approvvigionare l'impianto aziendale esistente o rifornire aziende terze di materia prima secondaria plastica.

La ditta intende recuperare i rifiuti plastici riconducibili alle tipologie 6.1 e 6.2 del D.M. 05/02/98, come segue:

**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

Si riporta di seguito una descrizione del ciclo produttivo relativamente all'attività di recupero rifiuti:

L'impianto di recupero plastiche, lavora a ciclo continuo 24 ore (su 3 turni), 5 giorni la settimana, 12 mesi l'anno per un totale stimato di circa 250 giornate lavorative.

I rifiuti lavorati sono costituiti da polimeri di vario tipo e i prodotti realizzati sono materiali plastici conformi alle specifiche UNIPLAST-UNI 10667:2017 e per la produzione di prodotti in plastica nelle forme usualmente commercializzate.

*Fase n.1: ricezione dei rifiuti.*

I rifiuti sopra indicati vengono conferiti presso l'impianto da mezzi autorizzati al trasporto rifiuti in categoria 4 e 2 bis. I mezzi vengono pesati all'arrivo nell'area pesa e successivamente i rifiuti vengono provvisoriamente stoccati in apposite aree pavimentate impermeabili e coperte identificate da apposita segnaletica (area di conferimento) per le verifiche del caso. L'addetto al ricevimento verifica visivamente la conformità del rifiuto a quanto dichiarato nella scheda descrittiva o nel rapporto di prova fornito prima del conferimento e controlla la conformità del formulario di accompagnamento del rifiuto. Una volta stabilita l'accettazione del rifiuto, il mezzo ripassa nella pesa per la tara e la verifica del quantitativo di rifiuto ricevuto e, ritirate le proprie copie del formulario, esce dallo stabilimento.

*Fase n.2: stoccaggio rifiuti*

I rifiuti 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 di rifiuti sono interne al capannone industriale.

*Fase n.3: recupero rifiuti plastici.*

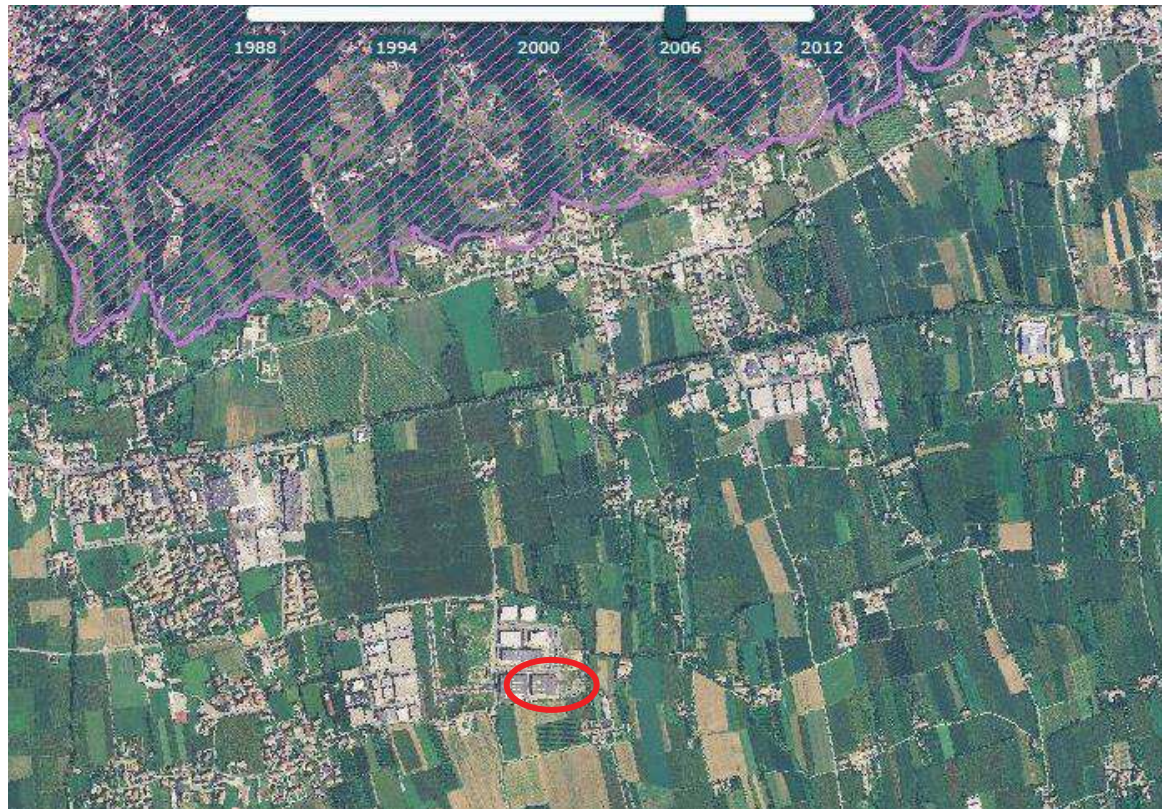
I rifiuti in ingresso vengono prelevati dall'area di stoccaggio tramite i carrelli elevatori elettrici e trasferiti nella zona di lavorazione, dove sono presenti principalmente 3 linee produttive in parallelo costituite da macchinari posti in serie ed intercambiabili tra loro. Prima della lavorazione vera e propria, avviene la preselezione e cernita manuale da eventuali impurità. Tali impurità (ad esempio materiali impropri quali pezzi di legno, cartone, plastiche non recuperabili...) vengono poste all'interno dell'area deposito rifiuti prodotti e classificate con il codice CER 19.12.12 ed avviate successivamente a recupero/smaltimento presso impianti autorizzati. Nel caso in cui i rifiuti siano particolarmente sporchi ma comunque non contaminati da sostanze pericolose o pregiudizievoli, la ditta li sottopone a lavaggio mediante un impianto costituito da vasche, agitatori e pompe per il ricircolo e il riuso dell'acqua senza l'ausilio di additivi o detersivi. Qui vengono caricati manualmente o tramite l'ausilio di carrelli elevatori e vengono puliti dalle varie impurità. L'acqua utilizzata per il lavaggio è a ciclo chiuso con riutilizzo della stessa. Periodicamente i fanghi generati dall'attività vengono smaltiti tramite ditte autorizzate. In alcuni casi, la cernita e separazione può essere eseguita per flottazione. I rifiuti vengono posti all'interno di impianto di flottazione che separa per sedimentazione o galleggiamento le varie tipologie plastiche da avviare al recupero. I rifiuti vengono poi trasferiti alla bocca di carico del mulino macinatore. Questo per ognuna delle 3 linee di produzione. Si sottolinea che sia l'impianto di lavaggio che l'impianto di separazione gravimetrica a flottazione non danno luogo a scarichi idrici e ad emissioni in atmosfera. Successivamente si procede alla riduzione volumetrica delle plastiche ad ottenere delle pezzature inferiori. Il materiale così ottenuto viene insaccato in appositi big bag dotati di sacco interno in polietilene e cappuccio impermeabile. I materiali così prodotti sono suddivisi per tipologia di plastica, colore e pezzatura. Le polveri generate dalle lavorazioni di movimentazione, selezione, macinazione ed insacco verranno captate da apposito impianto di aspirazione localizzato e, dopo il passaggio tramite impianto di abbattimento con filtri a maniche, convogliate in atmosfera tramite un punto di emissione, camino n°6 della planimetria allegata.

*Fase n.4: stoccaggio e spedizione.*

L'addetto provvede a comunicare all'incaricato il quantitativo di rifiuti recuperato per effettuare lo scarico dal registro. Successivamente i big bag vengono posti, tramite l'uso di carrelli elevatori elettrici, nell'area MPS in uscita ed inviate ai vari clienti mediante DDT.

## 2 LOCALIZZAZIONE CARTOGRAFICA-COROGRAFICA IN SCALA ADEGUATA, DELL'AREA INTERESSATA DALLE PREVISIONI DEL PIANO, PROGETTO, INTERVENTO, CON RIFERIMENTO AI SITI DELLA RETE NATURA 2000 CONSIDERATI

Si riporta di seguito planimetria localizzata sull'area da autorizzare, con individuazione precisa delle zone SIC e ZPS dei siti Natura 2000, circostanti il confine della ditta.



La ditta non ricade all'interno di alcun sito Natura 2000. Come si vede dalla planimetria sopra riportata, la distanza dal sito SIC "Colli Asolani" è di circa 1,4 km.

### **3 VERIFICA DELL'EVENTUALE PRESENZA DI ELEMENTI NATURALI QUALI BOSCHI, ZONE UMIDE, PRATI, GROTTI, CORSI D'ACQUA, ECC., NELL'AREA INTERESSATA DALLE PREVISIONI DEL PIANO, PROGETTO O INTERVENTO, CON ADEGUATA DOCUMENTAZIONE FOTOGRAFICA, OVE CIÒ RISULTI POSSIBILE ED APPLICABILE IN RELAZIONE ALLE DIMENSIONI E CARATTERISTICHE DELL'AREA INTERESSATA.**

L'area in questione non presenta interferenze di alcun tipo con le zone relative ai siti Natura 2000. In particolare gli inquinanti generati dalle emissioni in atmosfera dell'attività (polveri) vengono comunque captati e filtrati attraverso sistemi di abbattimento adeguatamente dimensionati. Le analisi periodiche delle emissioni in atmosfera verificheranno il costante rispetto dei limiti a camino.

Nella zona in questione non risultano inoltre presenti vincoli ambientali di alcun tipo, lo stabilimento ricade all'interno di una zona esclusivamente industriale dove sono presenti anche altre attività produttive.

### **4 SINTETICA DESCRIZIONE DELLE ATTIVITÀ PREVISTE DAL PIANO, PROGETTO, INTERVENTO E DI COME QUESTE POSSANO, EVENTUALMENTE, INTERFERIRE CON GLI ELEMENTI DI CUI AL PRECEDENTE PUNTO 3.**

Vista la relazione descrittiva dell'attività esercitata dalla ditta, premesso che:

- non verranno eseguiti interventi esterni nello stabile in essere;
- relativamente alle emissioni in atmosfera, la ditta ha adottato tutti gli accorgimenti previsti dal Piano Regionale di Tutela e Risanamento dell'Atmosfera e tutti gli impianti di aspirazione sono dotati di idonei filtri per il contenimento delle polveri;
- relativamente alla matrice rumore, la ditta ha intenzione di insonorizzare due dei tre mulini che verranno utilizzati per la macinazione e di presentare la valutazione previsionale di impatto acustico per l'attività, per verificare il rispetto dei limiti al confine e presso i recettori;
- la ditta ha intenzione di implementare la piantumazione già presente nei confini dell'area, in particolare sul confine Sud rivolto verso le abitazioni;

si ritiene che non siano necessari ulteriori interventi nell'area oggetto della presente relazione.