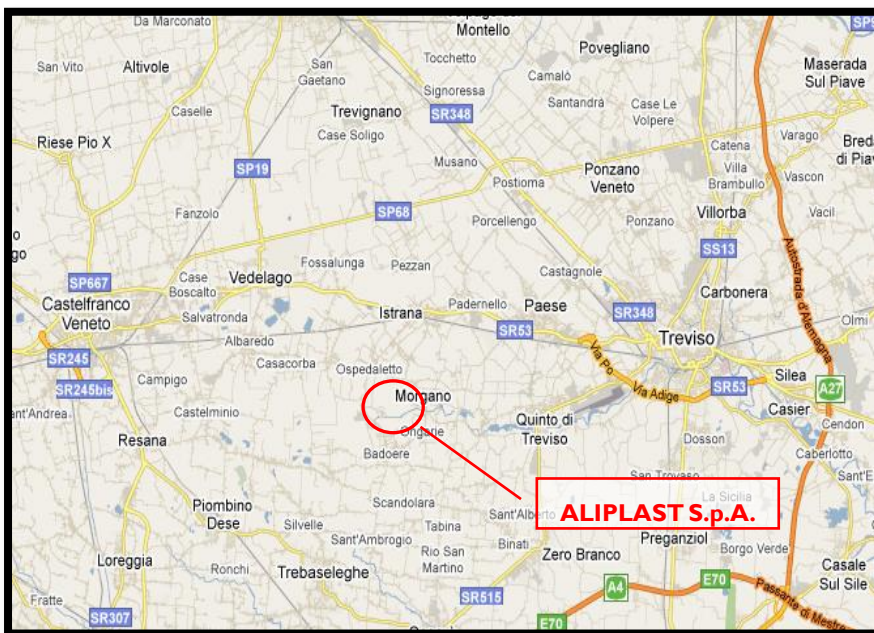


PROGETTO DI OTTIMIZZAZIONE DELLE OPERAZIONI DI RECUPERO RIFIUTI SPECIALI NON PERICOLOSI PRESSO LO STABILIMENTO DI ALIPLAST S.P.A.



Presentazione dello Studio di Impatto Ambientale
Comune di Istrana (TV), 4 marzo 2021

<i>Proponente</i>	<i>Progettista</i>	<i>Estensore</i> <i>Studio di Impatto Ambientale</i>
 Società del Gruppo Herambiente	 Società del Gruppo Herambiente	



Lo stabilimento della ditta Aliplast S.p.A. è ubicato nella parte meridionale del Comune di Istrana (TV), all'interno della frazione Ospedaletto di Istrana, in Via delle Fornaci 14.

Il sito produttivo è ubicato in un'area di competenza dell'Ente Parco Naturale Regionale del Fiume Sile.

Il complesso industriale si è insediato in un periodo antecedente l'istituzione del Parco in una pre-esistente area adibita alla produzione di laterizi, il cui inizio di attività risale ai primi anni '60.

In direzione est si trova la S.P. n. 68 che collega Noale a Montebelluna da cui lo stabilimento dista circa 100 m. Lungo questa direzione vi sono un'abitazione privata, un allevamento ittico e, proseguendo per circa due chilometri, l'abitato di Morgano.

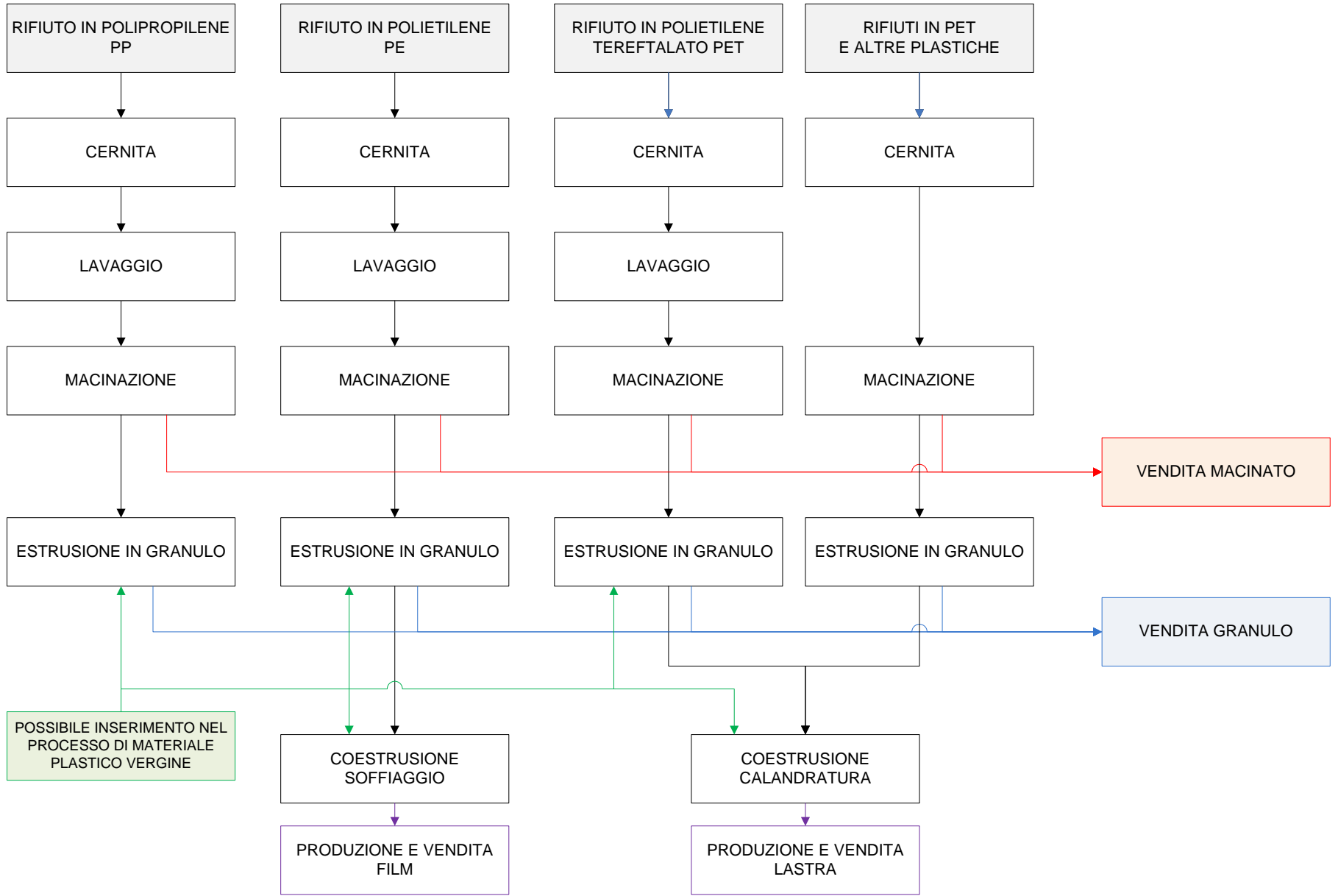
In direzione ovest il territorio è interamente adibito ad uso agricolo. Anche in direzione nord sono presenti terreni agricoli e a circa 1 km si trova il centro abitato di Ospedaletto di Istrana. In questa direzione, a ridosso del confine dello stabilimento, vi è un'abitazione privata.

In direzione sud, a circa 500 m di distanza, si trova l'abitato di Badoere.

Il territorio comunale è interessato da quattro importanti infrastrutture viarie che definiscono il sistema degli accessi esterni.

- S.R. 53 Postumia che collega Cittadella a Portogruaro;
- S.P. 68 di Istrana che passa nei pressi dello stabilimento Aliplast S.p.A.;
- S.P. 5 Castellana che collega Mestre a Castelfranco Veneto;
- Linea ferroviaria Treviso – Castelfranco Veneto.

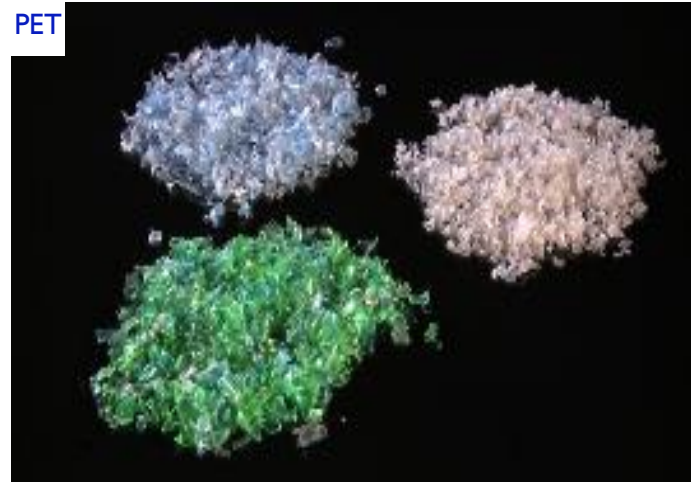
CICLO PRODUTTIVO



PE



PET



Prodotti semilavorati

PE



PET



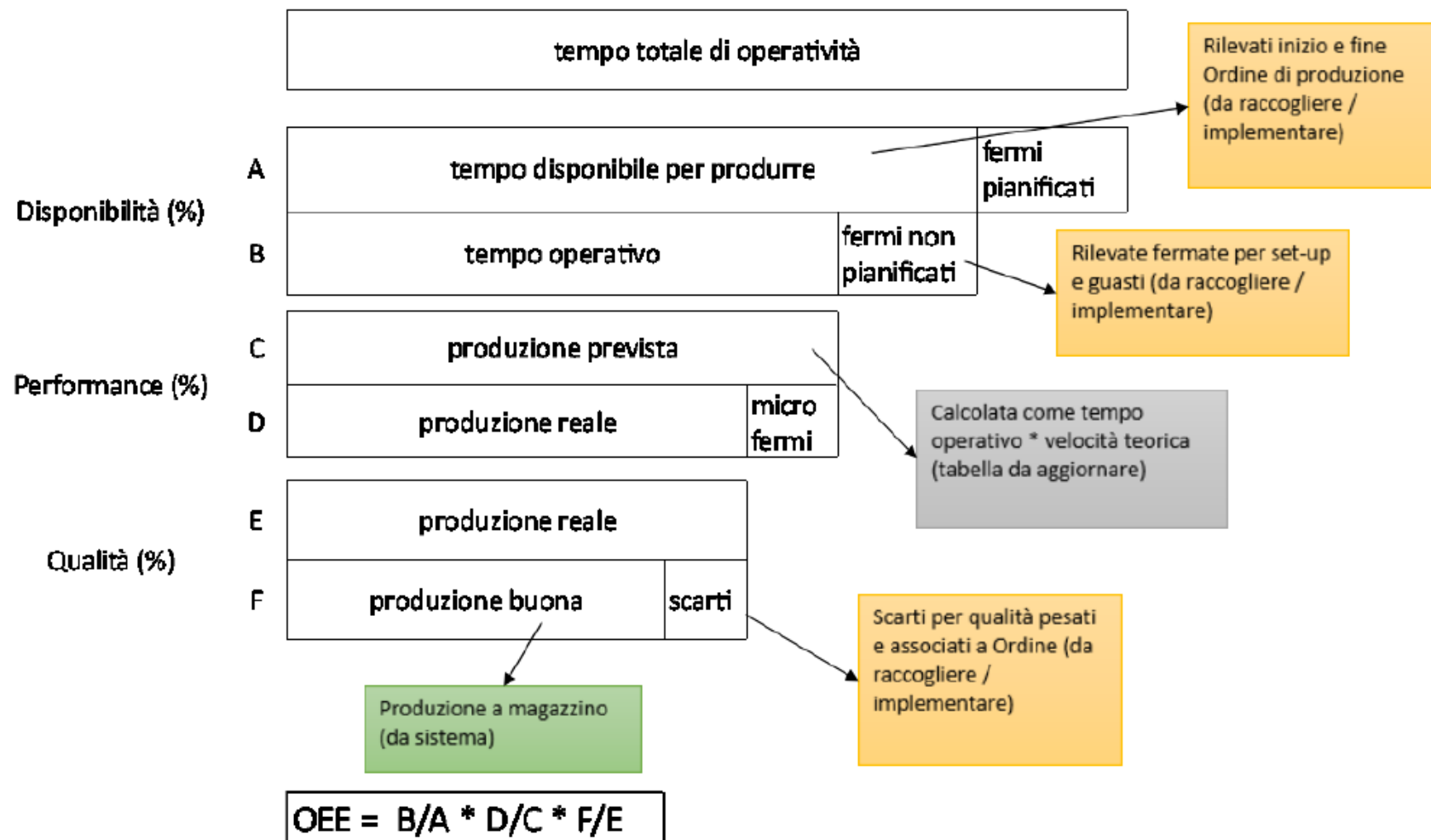
Prodotti finali

Criteri di progettazione adottati

- possibilità di un impiego maggiore di materiali plastici suscettibili di riutilizzo ed inserimento in altri cicli di produzione attraverso una **selezione manuale più rigorosa presso i fornitori affinché gli scarti**, da loro prodotti, **siano selezionati più accuratamente** (privi di plastiche eterogenee o altro materiale);
- un **sistema di gestione OEE** che prevede un'accurata analisi del sistema di produzione con conseguente riduzione dei tempi di setup delle macchine e una diminuzione dei fermi impianto;
- ottimizzazione generale delle linee di produzione.

I criteri di progettazione utilizzati sono tesi ad assicurare allo stesso tempo il minimo impatto ambientale, la massima efficienza ed una buona operabilità degli impianti.

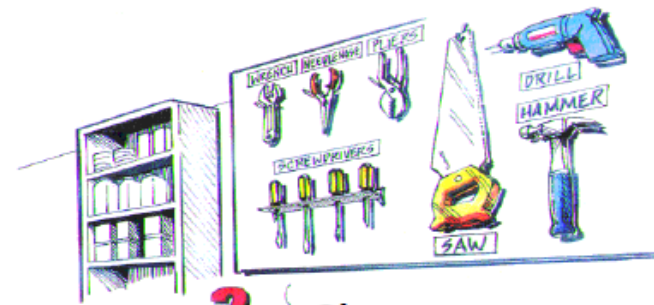
Overall Equipment Efficiency OEE



L'approccio 5S



1. Separare
(Seiri)



2. Sistemare
(Seiton)

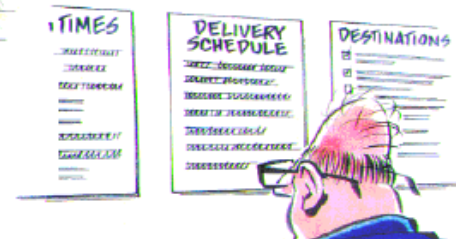


5. Sostenere
(Shitsuke)

5 S's



3. Splendere
e
(Seiso)



4. Standardizzare
(Seiketsu)

Aumento quantitativi avviati a recupero

Impianti	Potenzialità autorizzata [t]	Incremento [t]	Stato di progetto [t]
Linea PP	3.060	3.060	6.120
Linea PE	37.004	7.716	44.720
Linea PET	35.600	6.600	42.200
Linea PET ed altre plastiche	6.336	10.624	16.960
Totale	82.000	28.000	110.000

STATO DI FATTO
82.000 t/anno



28.000 t/anno



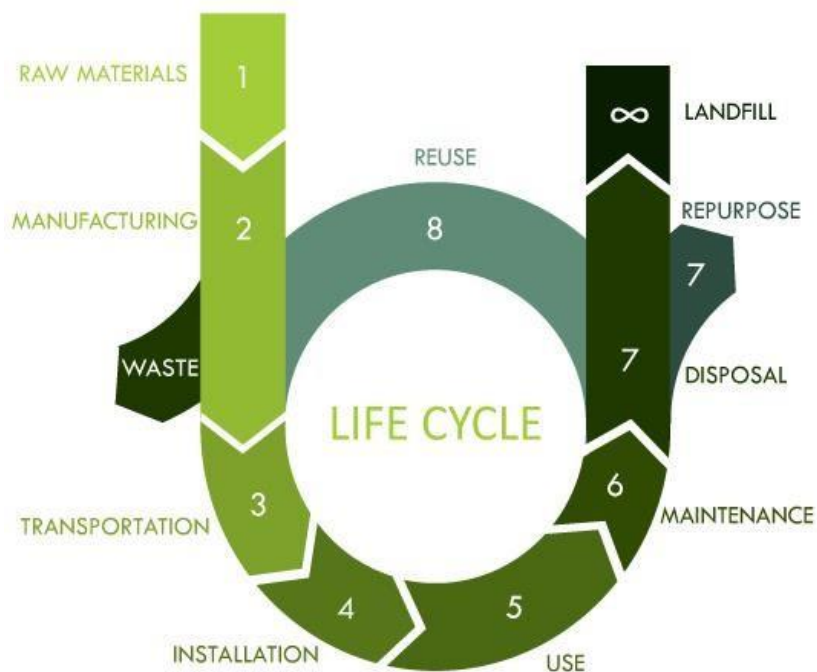
STATO DI PROGETTO
110.000 t/anno

Altre modifiche

- Installazione il nuovo estrusore del PET
- Nuovo punto di emissione (camino 56) a servizio del nuovo estrusore
- Inserimento estrattori sulla linea produzione lastra PET (V42, V43, V44, V45, V46, V47)
- Installazione linea di aspirazione reparto lastra PET (V48)
- Installazione due nuovi punti di emissione reparto lavaggio PE (n. 57 e n. 58)
- Completamento opere di mitigazione acustica già assentite e nuove opere di mitigazione

INPUT	→	Attività	→	OUTPUT
Cantiere				
<i>Combustibile per autotrazione</i> <i>Energia Elettrica</i> <i>Nuove componenti impiantistiche</i>	→	Installazione nuove componenti impiantistiche	→	<i>Emissioni diffuse</i> <i>Produzione di rifiuti</i> <i>Consumi energetici</i> <i>Emissione rumore</i>
Esercizio				
<i>Rifiuti</i> <i>Combustibile per autotrazione</i>	→	Incremento trasporto e movimentazione rifiuti	→	<i>Emissioni diffuse (mezzi di trasporto)</i> <i>Consumi energetici</i> <i>Emissione rumore</i>
<i>Rifiuti plastici</i> <i>Additivi (es. antischiuma, ecc.)</i> <i>Energia elettrica</i> <i>Acqua</i>	→	Incremento quantità avviate a recupero mediante ottimizzazione linee di trattamento esistenti	→	<i>Emissioni puntuali</i> <i>Emissioni diffuse</i> <i>Acqua (fase di raffreddamento)</i> <i>Reflui da depurare</i> <i>Emissione rumore</i> <i>Produzione di rifiuti</i> <i>Consumi energetici</i>
<i>Rifiuti in PET</i> <i>Additivi (es. antischiuma, ecc.)</i> <i>Energia elettrica</i> <i>Acqua</i>	→	Inserimento nuovo estrusore PET	→	<i>Emissioni puntuali</i> <i>Acqua (fase di raffreddamento)</i> <i>Reflui da depurare</i> <i>Emissione rumore</i> <i>Produzione di rifiuti</i> <i>Consumi energetici</i>

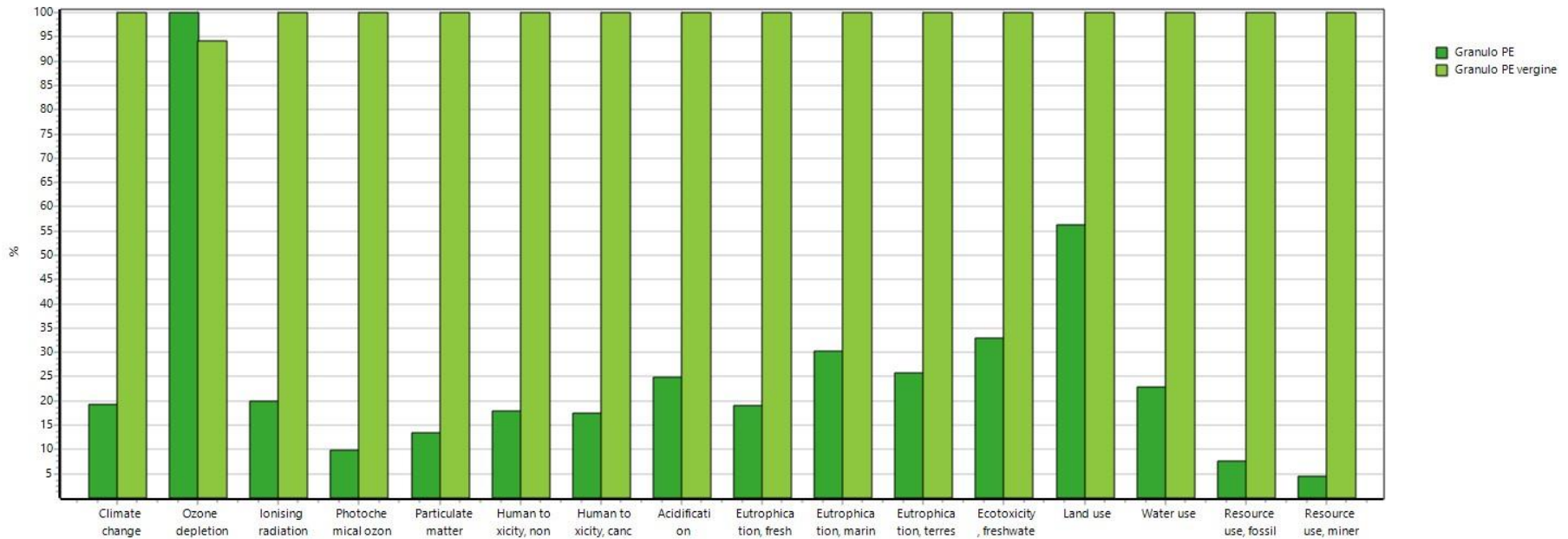
INPUT	→	Attività	→	OUTPUT
Attività ausiliarie				
<i>Combustibile per autotrazione Energia Elettrica Nuove componenti impiantistiche</i>	→	Realizzazione opere di mitigazione acustica	→	<i>Emissioni diffuse Riduzione Emissioni rumore</i>



La LCA è una metodologia scientifica standardizzata per calcolare e valutare in maniera complessiva gli impatti ambientali associati a tutte le fasi della vita di un prodotto o servizio

La LCA richiede una inventariazione dettagliata dei flussi fisico-chimici (materiali, energia, acqua, emissioni) legati ai processi del prodotto analizzato. Si devono considerare tutti gli scambi nella catena di valore del prodotto o servizio analizzato

Confronto impronta ambientale dei granuli PE: vergine (chiaro) vs. rigenerato (verde scuro)



Method: EF 3.0 Method (adapted) V1.00 / EF 3.0 normalization and weighting set / Characterization
 Comparing 1 kg 'Granulo PE' with 1 kg 'Granulo PE vergine';

La valutazione complessiva delinea:

- **uno scenario di impatti ambientali differenziali poco significativo** per le componenti “atmosfera”, “consumo di combustibili”, “traffico” e “consumi energetici”;
- **uno scenario di invarianza degli impatti differenziali** per le componenti “consumi idrici”, “suolo e sottosuolo”, “flora e fauna” acque superficiali e “traffico”;
- **uno scenario di miglioramento** rispetto alla componente “recupero di materia” “emissioni acustiche” e al “contesto socio-economico” grazie ai già descritti effetti positivi legati all’incremento delle quantità destinate al riciclo e alla possibile ricaduta occupazionale.

Alla luce delle analisi ambientali svolte e delle caratteristiche degli interventi progettuali previsti, si ritiene il progetto analizzato ambientalmente compatibile.

GRAZIE PER LA CORTESE ATTENZIONE



Moreno Barbiero
Paolo Verardo
Chiara Ghirardo