

ALIPLAST S.P.A.

**OTTIMIZZAZIONE DELLE OPERAZIONI DI
RECUPERO RIFIUTI SPECIALI NON PERICOLOSI**



ALIPLAST

Società del Gruppo Herambiente

Allegato 3
Sintesi Non Tecnica

Proponente

Progettista

Redattore



Società del Gruppo Herambiente

Aliplast S.p.A.
Via delle Fornaci, 14
31036 Istrana (TV)
Tel. 0422 837090
Fax 0422 739469



Società del Gruppo Herambiente

Aliplast S.p.A.
Via delle Fornaci, 14
31036 Istrana (TV)
Tel. 0422 837090
Fax 0422 739469



c/o Parco Scientifico Tecnologico VEGA
Via delle Industrie, 5
30175 Venezia
Tel. 041 5093820

Servizio: Valutazione di Impatto Ambientale			Unità Operativa: Valutazioni ambientali e autorizzazioni			Codice Commessa: C19-006224		
00	02/02/2021	Prima Emissione	C19-006224_ALIPLAST_SNT_R00.Docx			ing. Paolo Verardo ing Chiara Ghirardo	Dott. Enrico Raccanelli	ing. Paolo Verardo
Rev.	Data	Oggetto	File			Redatto	Verificato	Approvato

SOMMARIO

1.	INTRODUZIONE	5
1.1	la società Aliplast.....	5
1.1	Motivazioni del Progetto	5
2.	.NORMATIVA DI RIFERIMENTO	7
2.1	Normativa in materia di Verifica di Assoggettabilità a V.I.A.	7
2.2	Normativa di riferimento per la Valutazione di Incidenza ambientale	7
2.3	Normativa impianti gestione rifiuti	8
3.	INQUADRAMENTO TERRITORIALE E INFRASTRUTTURALE	9
4.	INQUADRAMENTO PROGRAMMATICO	10
5.	INQUADRAMENTO PROGETTUALE	11
5.1	Configurazione autorizzata.....	11
	5.1.1 <i>tipologia e quantità delle materie utilizzate</i>	13
	5.1.2 <i>Gestione delle acque</i>	14
5.2	Configurazione di progetto.....	14
	5.2.1 <i>Ottimizzazione delle linee esistenti</i>	15
	5.2.2 <i>Altre modifiche allo stabilimento</i>	15
	5.2.3 <i>Interventi di miglioramento acustico</i>	16
5.4	Analisi delle alternative progettuali	17
	5.4.1 <i>Alternativa 0</i>	17
	5.4.2 <i>Alternativa 1</i>	17
6.	DESCRIZIONE DELLE COMPONENTI AMBIENTALI	19
6.1	Atmosfera.....	19
	6.1.1 <i>Caratteristiche meteorologiche dell'area</i>	19
	6.1.2 <i>Qualità dell'aria</i>	20
6.2	Ambiente idrico	24
6.3	Suolo e sottosuolo	25
6.4	Vegetazione, flora e fauna	25
6.5	Rifiuti 26	
	6.5.1 <i>Produzione di Rifiuti Speciali a livello regionale e provinciale</i>	26
	6.5.2 <i>Quadro Impiantistico relativo al recupero a livello regionale</i>	27
6.6	Paesaggio.....	33
6.7	Consumi energetici	33
7.	DESCRIZIONE DEGLI IMPATTI POTENZIALI SULL'AMBIENTE	34
7.1	Analisi dei potenziali impatti ambientali	36
	7.1.1 <i>Emissioni in atmosfera Fase di cantiere</i>	36
	7.1.2 <i>Emissioni in atmosfera Fase di esercizio</i>	36



7.1.3	Consumi e scarichi idrici	37
7.1.4	Gestione rifiuti.....	38
7.1.5	Contaminazione del suolo	39
7.1.6	Materie prime utilizzate	39
7.1.7	Traffico e impatto viabilistico.....	40
7.1.8	Interazioni con flora, fauna e ecosistemi circostanti.....	40
7.1.9	Paesaggio	40
7.1.10	Consumi energetici.....	41
7.1.11	Impatto acustico	41
8.	ANALISI DEL CICLO DI VITA DEI PRINCIPALI PRODOTTI	42
9.	MISURE DI MONITORAGGIO	43
10.	CONCLUSIONI.....	44

INDICE TABELLE

Tabella 6.1.	Descrizione delle postazioni della rete fissa di rilevamento della qualità dell'aria della Provincia di Treviso (fonte ARPAV)	21
Tabella 6.2 -	Produzione dei rifiuti speciali suddivisi per tipologia e provincia (t) (fonte ARPAV 2020 – dai 2018)	27
Tabella 6.3.	Quantità di Rifiuti Speciali Non Pericolosi gestita in Veneto, anno 2013 e anno 2018 (fonte ARPAV)	30
Tabella 6.4.	Quadro impiantistico aggiornato al 31.12.2018(dati SIRAV). Linee di trattamento attive (con un provvedimento/iscrizione attiva ed effettivamente operativi alla data di aggiornamento) (fonte ARPAV).....	30
Tabella 7.1.	Bilancio qualitativo degli aspetti e degli impatti ambientali	34

INDICE FIGURE

Figura 3.1.	Localizzazione dello stabilimento Aliplast S.p.A.	9
Figura 3.2.	Inquadramento ortofotografico dell'area.....	9
Figura 5.1.	Schema di flusso del processo produttivo	13
Figura 6.1.	Andamento della temperatura media mensile (Castelfranco V.to, 1994-2019).....	20
Figura 6.2.	Andamento della precipitazione cumulata mensile (Castelfranco V.to, 1994-2019)	20
Figura 6.3–	Localizzazione delle stazioni di misura dell'inquinamento atmosferico (fonte Geoportale ARPAV).....	21
Figura 6.4	Indice di qualità dell'aria - Provincia di Treviso - anno 2019.....	23
Figura 6.5.	Stazioni di monitoraggio delle acque superficiali nel bacino del Sile (fonte ARPAV).....	24
Figura 6.6.	Produzione totale di Rifiuti Speciali Non Pericolosi in Regione Veneto – 2002-2018 (fonte ARPAV)	27



Figura 6.7. Ripartizione delle operazioni di gestione dei rifiuti speciali in base alla tipologia di rifiuto (RP, RNP e C&D) in Veneto - Anni 2010, 2017, 2018 (fonte ARPAV)	29
Figura 6.8. Ripartizione percentuale della gestione dei RNP delle diverse attività di trattamento in Veneto – Anno 2018 (fonte ARPAV)	29
Figura 6.9. Trend di gestione di RNP per attività di trattamento (Anni 2010, 2017, 2018) in Veneto - (fonte ARPAV)	30
Figura 6.10. Evoluzione della situazione impiantistica - Anni 2010, 2016, 2018 (fonte ARPAV)	31
Figura 6.11. Modalità di gestione per i principali capitoli EER – Anno 2018 (fonte ARPAV)	32
Figura 6.12. Vista dell'ubicazione dell'impianto Aliplast nel territorio	33



1. INTRODUZIONE

1.1 LA SOCIETÀ ALIPLAST

La ditta Aliplast S.p.A. dal 1982 si propone come realtà industriale per il recupero e il riciclo degli imballaggi in plastica e dei materiali termoplastici in generale. Oggi Aliplast è una S.p.A. certificata UNI EN ISO 9001:2015, UNI EN ISO 14001:2015, UNI EN ISO 22000:2005, UNI EN ISO 45001:2018 ed EUCERTPLAST (Scheme for European Plastic Recyclers), grazie alle notevoli risorse investite nella ricerca e nella tecnologia, dispone di un moderno impianto industriale in grado di convertire il materiale plastico di scarto in materia prima seconda (granuli e scaglie macinate) destinate alla vendita o da riutilizzare internamente per la produzione di manufatti in materiale plastico (imballaggi industriale in PE e lastra in PET per termoformatura).

La ditta Aliplast S.p.A. operava inizialmente in *procedura semplificata* ai sensi del D.M. 05.02.1998 con iscrizione al Registro provinciale delle ditte che effettuano attività di recupero rifiuti non pericolosi n. 194. In seguito all'entrata in vigore del D.Lgs. 152/2006 e del Decreto Ministeriale 186/2006, che ha apportato modifiche al D.M. 05.02.1998 relativo al recupero di rifiuti in procedura semplificata, definendone le quantità recuperabili, si è proceduto alla richiesta di autorizzazione in procedura ordinaria (richiesta effettuata in data 01.07.2007 alla Provincia di Treviso) ai sensi dell'art. 210 del D.Lgs 152/2006. La Provincia di Treviso ha rilasciato autorizzazione in procedura ordinaria (n. 496/2008 del 10.07.2008) per il recupero di rifiuti speciali non pericolosi.

L'autorizzazione è stata rinnovata con Decreto Dirigenziale della Provincia di Treviso n. 603/2018 del 28.12.2018.

Presso lo stabilimento della ditta Aliplast S.p.A., ubicato in Via Delle Fornaci 14, nel Comune di Istrana (TV), vengono effettuate le seguenti attività di gestione di rifiuti solidi non pericolosi:

- Selezione e recupero **R12 - R3** di rifiuti di materiale plastico e in minore quantità carta e cartone;
- Stoccaggio **R13**, messa in riserva per selezione e recupero in impianto;
- Accorpamento con messa in riserva **R12 - R13** per invio ad impianti terzi.

1.1 MOTIVAZIONI DEL PROGETTO

Oggetto del presente Studio di Impatto Ambientale (SIA) è il progetto redatto al fine di ottimizzare le operazioni di recupero per consentire il trattamento di maggiori quantitativi di rifiuti non pericolosi. L'aumento sopra citato sarà reso possibile grazie all'ottimizzazione della capacità di trattamento di alcune linee produttive già esistenti.

Obiettivo principale e presupposto che ha ispirato il progetto è la valorizzazione dei rifiuti e degli scarti industriali al fine del loro riutilizzo ed inserimento in cicli produttivi in sostituzione di materie prime, nello spirito delle attuali normative ambientali e limitando così il consumo di risorse naturali. Il progetto presuppone il conseguimento dei seguenti obiettivi e benefici di ordine ambientale ed economico:



- possibilità di un impiego maggiore di materiali plastici suscettibili di riutilizzo ed inserimento in altri cicli di produzione;
- gestione dei rifiuti e degli scarti di lavorazione attraverso il loro trattamento finalizzato al riutilizzo;
- immediata valorizzazione in sito delle materie prime ottenute dal recupero dei rifiuti;
- risparmio di risorse naturali sostituite dai materiali recuperati;
- crescita occupazionale;
- raggiungimento degli obiettivi specifici posti dalla programmazione regionale e locale in materia di gestione dei rifiuti



2. .NORMATIVA DI RIFERIMENTO

2.1 NORMATIVA IN MATERIA DI VERIFICA DI ASSOGGETTABILITÀ A V.I.A.

Di seguito sono riportati i principali riferimenti normativi nazionali e regionali:

- **D D. Lgs. n. 152 del 3 aprile 2006 e s.m.i.** – Norme in materia ambientale - Parte Seconda: Procedure per la valutazione ambientale strategica (VAS), per la valutazione d'impatto ambientale (VIA) e per l'autorizzazione integrata ambientale (IPPC); Titolo III: Valutazione di impatto ambientale
- **D.M. n. 52 del 30 marzo 2015** - Linee guida per la verifica di assoggettabilità a valutazione di impatto ambientale dei progetti di competenza delle regioni e province autonome, previsto dall'articolo 15 del Decreto Legge 24 giugno 2014, n. 91, convertito, con modificazioni, dalla legge 11 agosto 2014, n. 116.
- **L. R. Veneto n. 4 del 18 febbraio 2016** - Riordino disciplina sulla valutazione di impatto ambientale e sull'autorizzazione integrata ambientale.
- **D.G.R.V. n. 1620 del 05.11.2019** - Legge regionale 18 febbraio 2016, n. 4 "Disposizioni in materia di valutazione di impatto ambientale e di competenze in materia di autorizzazione integrata ambientale". Competenze della Giunta regionale (art. 4, comma 3, lettera h). Criteri e procedure per l'espletamento delle attività di monitoraggio e di controllo di cui all'art. 20. Delibera n. 71/CR del 02/07/2019.
- **D.G.R.V. n. 568 del 30 aprile 2018** - Legge regionale 18 febbraio 2016, n. 4 "Disposizioni in materia di valutazione di impatto ambientale e di competenze in materia di autorizzazione integrata ambientale". Revisione della disciplina attuativa delle procedure di cui agli articoli 8, 9, 10 e 11 (ai sensi dell'art. 4, comma 3, lettera b)) e degli indirizzi e modalità di funzionamento delle conferenze di servizi di cui agli articoli 10 e 11 (ai sensi dell'art. 4, comma 3, lettera g)) a seguito dell'entrata in vigore del D.Lgs. n. 104 del 16 giugno 2017. Delibera n. 117/CR del 06/12/2017.

2.2 NORMATIVA DI RIFERIMENTO PER LA VALUTAZIONE DI INCIDENZA AMBIENTALE

- **Direttiva 92/43/CEE "Habitat" del 21 maggio 1992** relativa alla conservazione degli habitat naturali e seminaturali e della flora e della fauna selvatiche;
- **Direttiva 2009/147/CE del 30 novembre 2009** concernente la conservazione degli uccelli selvatici;
- **Decreto ministeriale 3 settembre 2002 del Ministero dell'Ambiente e della Tutela del Territorio** - Linee guida per la gestione dei siti Natura 2000;
- **D.P.R. 8 settembre 1997, n.357** - Regolamento recante attuazione della direttiva 92/43/CEE relativa alla conservazione degli habitat naturali e seminaturali, nonché della flora e della fauna selvatiche;



- **D.G.R.V. n. 1400/2017** – Nuove disposizioni relative all’attuazione della direttiva comunitaria 92/43/CEE e D.P.R. 357/1997 e ss.mm.ii. Approvazione della nuova “Guida metodologica per la valutazione di incidenza. Procedure e modalità operative.”, nonché altri sussidi operativi e revoca della D.G.R. n. 2299 del 9.12.2014.

2.3 NORMATIVA MPIANTI GESTIONE RIFIUTI

- **D. Lgs. n. 152 del 3 aprile 2006 e s.m.i.** – Norme in materia ambientale - Parte Seconda: Procedure per la valutazione ambientale strategica (VAS), per la valutazione d’impatto ambientale (VIA) e per l’autorizzazione integrata ambientale (IPPC); Titolo III: Valutazione di impatto ambientale
- **L. R. Veneto n. 3 del 18 febbraio 2000** - Riordino disciplina sulla valutazione di impatto ambientale e sull'autorizzazione integrata ambientale.



3. INQUADRAMENTO TERRITORIALE E INFRASTRUTTURALE

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.

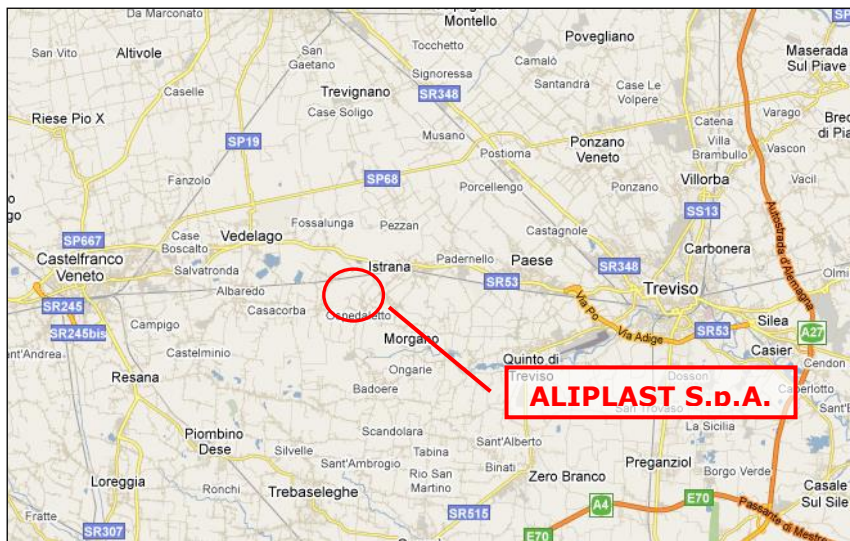


Figura 3.1. Localizzazione dello stabilimento Aliplast S.p.A.

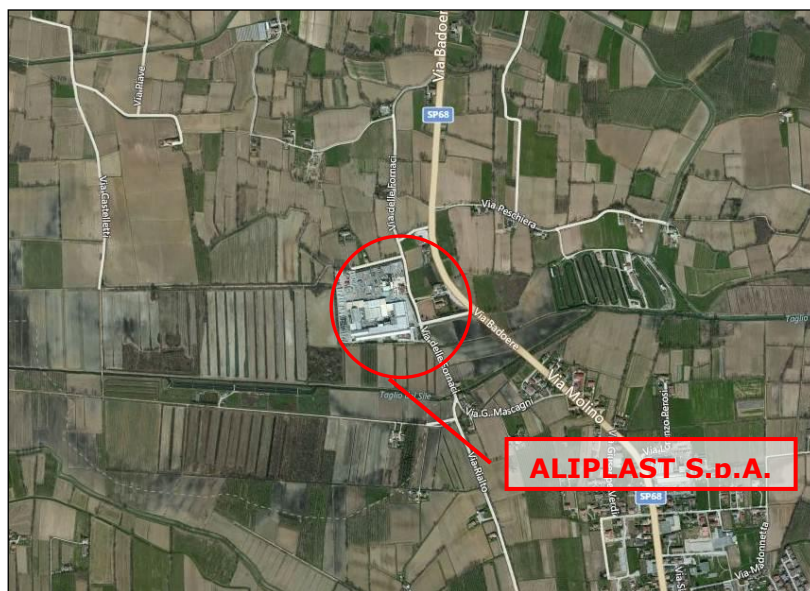


Figura 3.2. Inquadramento ortofotografico dell'area

4. INQUADRAMENTO PROGRAMMATICO

L'inquadramento programmatico dello Studio di Impatto Ambientale ha consentito di verificare la compatibilità del progetto con eventuali vincoli presenti sul territorio. Essi sono fissati da varie normative e riguardano:

- Aree Naturali Protette: Parco naturale regionale del fiume Sile
- Rete Natura 2000: presente nell'area in esame; ai sensi della normativa vigente viene redatta la relazione di screening di Valutazione di Incidenza Ambientale.

È stata poi verificata la compatibilità del progetto con i seguenti strumenti di pianificazione:

- Piano Territoriale Regionale di Coordinamento (P.T.R.C.);
- Piano ambientale del Parco naturale regionale del fiume Sile
- Piano Territoriale di Coordinamento Provinciale (P.T.C.P.);
- Piano di Assetto del Territorio di Istrana (P.A.T.)
- Piano di classificazione acustica;
- Strumenti di pianificazione in materia di pericolosità e rischio idraulico ed idrogeologico e classificazione sismica;
- Strumenti di pianificazione in materia di rifiuti, in ottica di economia circolare e recupero della plastica, da rifiuto a EoW



5. INQUADRAMENTO PROGETTUALE

5.1 CONFIGURAZIONE AUTORIZZATA

Aliplast S.p.A. è autorizzata alla gestione dell'impianto di recupero di rifiuti speciali non pericolosi per le attività di messa in riserva (R13), selezione e recupero (R12/R3),

La quantità massima di rifiuti ritirabili e trattabili attualmente all'impianto è di 84.000 t/anno (82.000 ton/anno per operazione R3-R12 recupero, di cui 12.300 ton/anno in R12 presso impianti terzi, e 2.000 ton/anno R13 e R13-R12 per accorpamento).

Il quantitativo massimo è di 22.000 ton/anno in R13 e R3-R12 recupero, 300 ton/anno per R13 e R13-R12 per accorpamento.

Il quantitativo giornaliero massimo di rifiuti trattabili R3-R12 presso l'impianto è 273 ton.

I rifiuti in entrata all'impianto di recupero sono per la maggior parte costituiti da plastica e, in minor quantità, da vetro, carta e cartone. Essi derivano direttamente da attività industriali e/o artigianali, dalla raccolta di sfridi e scarti di produzione presso superfici private tra le quali industrie di acque minerali e/o bibite, industrie delle materie plastiche, industria della ceramica e Consorzi di Filiera che si occupano di recupero attraverso Centri di Selezione e Servizio.

La carta e il cartone sono soggetti alla sola attività di messa in riserva (R13), con una cernita iniziale per eliminare eventuali sostanze estranee ed impurità presenti, suddivisi per partite omogenee, poi pressati e ridotti in balle per la riduzione volumetrica e inviate al recupero presso Aziende autorizzate per il loro trattamento.

Per il vetro viene effettuata la sola attività di messa in riserva (R13). Questa tipologia di rifiuti è costituita prevalentemente da bottiglie in vetro di acqua minerale che, tolte dalle casse (successivamente recuperate), sono accumulate in cassoni scarrabili ed inviate al recupero presso Aziende autorizzate per il loro trattamento.

Per i metalli viene effettuata la sola attività di messa in riserva (R13). Questa tipologia di rifiuti è costituita principalmente da lattine e contenitori vari in ferro e/o alluminio. Sono accumulati in cassoni scarrabili o casse ed inviate al recupero presso Aziende autorizzate per il loro trattamento.

L'attività lavorativa svolta all'interno dello stabilimento consiste nella lavorazione di materiale plastico di scarto ed ottenimento di materia prima seconda (granuli e scaglie macinate) destinate alla vendita o da riutilizzare internamente per la produzione di manufatti in materiale plastico (imballaggi industriale in PE e lastra in PET per termoformatura).

I materiali trattati sono principalmente polietilene (PE), polietilene tereftalato (PET) e marginalmente polipropilene (PP) e altre tipologie di plastiche in quantità non rilevanti. I materiali di cui sopra sono essenzialmente costituiti da:

- scarti da imballaggi in PE-LD, quali ad esempio film termoretraibile, cappucci, fogli, cover, etc.;
- casse in PE-HD utilizzate per il trasporto delle bottiglie;
- tappi in PE-HD di bottiglie per l'acqua minerale e/o bibite analcoliche;



- bottiglie in PET, contenitori/vaschette e imballaggi in PET;
- scarti industriali pre-consumo di preforme, bobine, contenitori vari, etc. in PET eliminati per difetti di fabbricazione o derivanti da prove di collaudo;
- materozze generate dall'estrusione di polimeri;
- manufatti e supporti in PP utilizzati per l'imballaggio, il trasporto o operazioni simili;
- altre tipologie di rifiuti plastici in quantità non rilevanti.

Tali rifiuti vengono ricevuti all'impianto, e dopo le opportune operazioni di controllo, pesatura e registrazione, vengono stoccati nelle apposite aree in attesa della lavorazione. Tale attività viene svolta in ciclo continuo con turni di 8 ore per le 24 ore giornaliere e 7 giorni settimanali su 7. All'atto del prelievo, i materiali vengono cerniti manualmente per l'eliminazione di eventuali frazioni estranee, lavati (se necessario), tritati in appositi mulini di macinazione in modo da ottenere materiale "macinato" costituito da scaglie distinte per tipologia di materiale plastico. Il materiale ottenuto può essere venduto alla clientela o destinato alle successive operazioni di estrusione per l'ottenimento di granuli in materiale plastico. Il materiale in granulo può essere destinato alla vendita o direttamente impiegato in successivi processi produttivi Aziendali per la produzione di imballaggi industriali flessibili in PE e bobine di lastra PET per termoformatura.

Le operazioni sopra-descritte ed i materiali ottenuti sono conformi ai requisiti contenuti nelle norme UNI 10667-n per la verifica della cessazione della qualifica di rifiuto.

A seconda della tipologia di rifiuto, il ciclo produttivo dell'azienda può essere schematizzato principalmente in tre tipi di lavorazioni:

- lavorazione del PET (polietilentereftalato);
- lavorazione del PE (polietilene);
- lavorazione del PP (polipropilene).

In si riporta lo schema di flusso descrittivo del processo produttivo con l'indicazione delle fasi riguardanti l'attività di trattamento rifiuti (recupero R3).



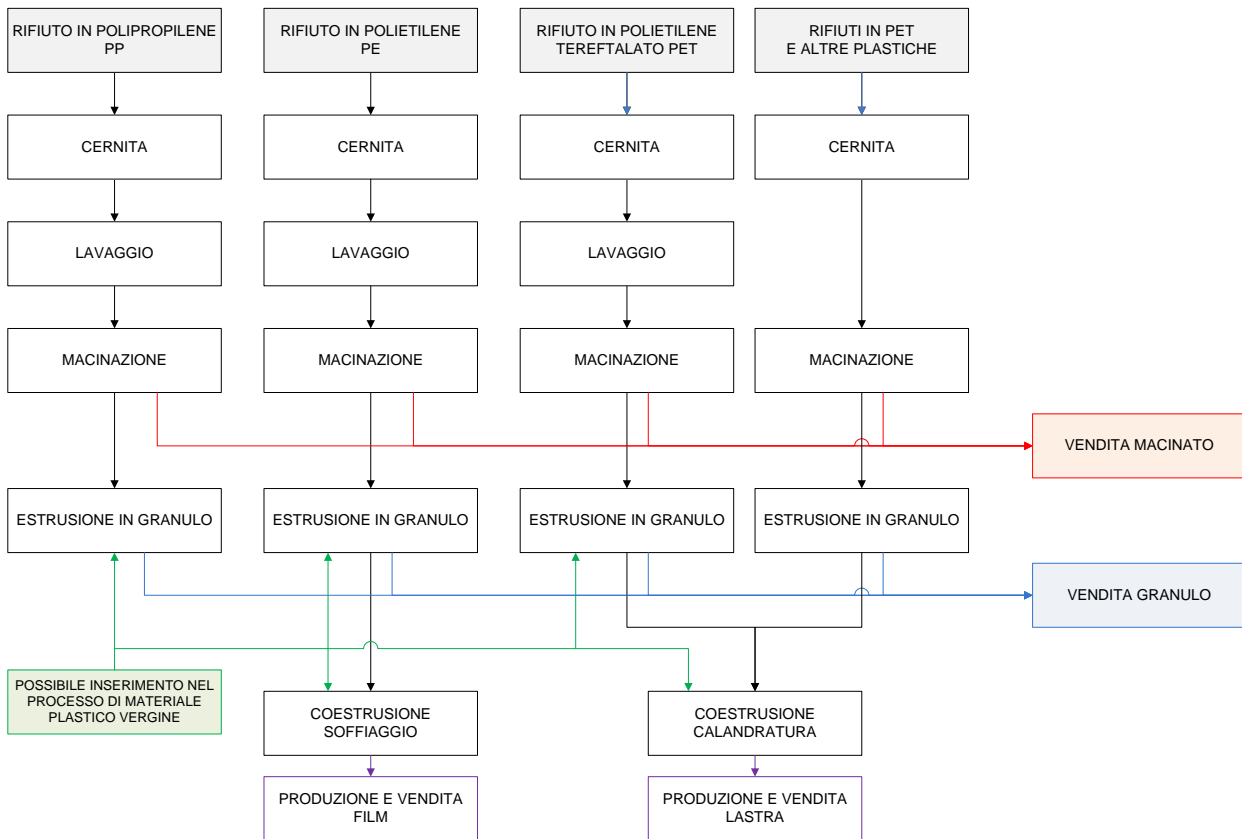


Figura 5.1. Schema di flusso del processo produttivo

5.1.1 TIPOLOGIA E QUANTITÀ DELLE MATERIE UTILIZZATE

I rifiuti in plastica impiegati nel processo produttivo sono costituiti prevalentemente da:

- scarti da imballaggi in PE-LD, quali ad esempio film termoretraibili, cappucci, fogli, cover, ecc.;
- casse in PE-HD utilizzate per il trasporto delle bottiglie;
- tappi in PE-HD di bottiglie per l'acqua minerale e/o bibite analcoliche;
- bottiglie in PET, contenitori/vaschette e imballaggi in PET;
- scarti industriali di preforme, bobine, contenitori vari, etc. in PET eliminati per difetti di fabbricazione o derivanti da prove di collaudo;
- materozze generate dall'estrusione di polimeri;
- manufatti e supporti in PP utilizzati per l'imballaggio, il trasporto o operazioni simili.
- altre tipologie di rifiuti plastici in quantità non rilevanti.

La quantità massima di rifiuti in plastica stoccabili autorizzata è di 22.000 t, mentre il quantitativo massimo di rifiuti in plastica trattabili è attualmente di 82.000 t/a.

Le materie prime e gli additivi vengono combinati in differenti proporzioni a seconda delle fasi di lavorazione dei processi interessati.

5.1.2 GESTIONE DELLE ACQUE

Le acque reflue prodotte presso lo stabilimento della ditta Aliplast S.p.A. sono di seguito descritte:

- reflui di processo (prodotti durante le operazioni di recupero negli impianti), inviati al depuratore chimico-fisico con scarico nel Rio Siletto;
- acque meteoriche di dilavamento dei piazzali dove vengono stoccati i materiali in attesa di lavorazione, siano essi "pre-consumo" che "post-consumo", inviate al depuratore che opera un trattamento fisico-meccanico degli stessi con scarico nel Rio Siletto;
- reflui civili, autorizzati allo scarico dal Comune di Istrana.

L'impianto di trattamento è stato progettato prevedendo di trattare le acque di lavaggio a caldo del PET a cui sono unite le acque provenienti dal lavaggio di PE e PP. Una linea separata di trattamento è dedicata alle acque di risciacquo derivanti dalla produzione di PET.

5.2 CONFIGURAZIONE DI PROGETTO

La crescente domanda di plastica riciclata trova giustificazione sia nelle caratteristiche intrinseche, sia nei vantaggi ottenibili grazie all'uso di questo prodotto, ovvero:

- la plastica riciclata, ottenuta attraverso il processo di riciclo meccanico, è capace di rispondere adeguatamente ad ogni esigenza dell'industria moderna e rappresenta una nuova materia prima disponibile;
- in alcune applicazioni, si arriva ad utilizzare plastica riciclata fino al 100%;
- riduzione dei costi di produzione per effetto di un minore costo di acquisto del materiale riciclato rispetto al granulo vergine (mediamente la differenza in termini percentuali si aggira intorno al 30% del valore della plastica vergine);
- riduzione dei volumi dei materiali e delle sostanze destinati allo smaltimento;
- riduzione della necessità di ricorrere alle materie prime "vergini", con conseguente riduzione di utilizzo di risorse naturali (greggio, ecc.). A questo riguardo la società Aliplast svolge da alcuni anni analisi del Ciclo di Vita (LCA) dei propri prodotti per valutarne l'impatto ambientale rispetto al prodotto vergine. Le analisi finora svolte hanno evidenziato le migliori performances ambientali dei prodotti riciclati, indicando anche possibili ulteriori miglioramenti dei processi, oggetto anche del presente progetto.

Alla luce di quanto sopra esposto, Aliplast S.p.A. intende aumentare i quantitativi di rifiuti trattabili in impianto dagli attuali **82.000 t/anno fino a 110.000 t/anno**, mantenendo invariati i quantitativi di stoccaggio.

Le tipologie di rifiuti e i codici CER già autorizzati rimarranno invariati.

L'aumento della quantità di rifiuti inviati a trattamento (R3) è resa possibile dall'ottimizzazione complessiva di alcune linee esistenti, come descritto in seguito.

La capacità di stoccaggio istantaneo attualmente autorizzata, pari a 22.000 tonnellate, non verrà modificata in quanto tale capacità è già adeguata anche in previsione dell'aumento delle capacità di trattamento richieste.



I rifiuti in ingresso all'impianto vengono pesati e sono caricati nel registro di carico/scarico del recuperatore come definito dall'art. 190 del D.lgs. 152/2006 e s.m.i..

Ogni rifiuto, distinto per singola categoria, sarà opportunamente stoccato in aree apposite identificate nella planimetria dello stoccaggio dei rifiuti.

L'area di stoccaggio è impermeabilizzata mediante pavimentazione cementizia e provvista di impianto di raccolta e trattamento delle acque di dilavamento. Le acque confluiscono all'ingresso dell'impianto ed un sistema di grigliatura raccoglie i frammenti di materiale che potrebbero essere esposti all'azione di trascinarsi delle acque meteoriche. Sono, inoltre, effettuate frequenti opere di pulizia su tutta l'area di stoccaggio del materiale.

5.2.1 OTTIMIZZAZIONE DELLE LINEE ESISTENTI

L'aumento della quantità di rifiuti inviati a trattamento sarà reso possibile dall'ottimizzazione complessiva della capacità produttiva di alcune linee esistenti negli impianti di produzione del lavaggio del PET, mulini di macinazione, del lavaggio / estrusione del PE.

Oltre all'impiego della residua capacità produttiva, già esistente, viene messa in esercizio anche 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). Tutto ciò comporta che il materiale inviato al processo produttivo sia di qualità migliore contribuendo ulteriormente all'aumento della produzione oraria degli stessi impianti. In questo modo vengono anche ridotti alcuni ordinari fermi impianto dovuti a pulizie di materiali non idonei al proseguimento del processo industriale.

Aliplast sta inoltre sperimentando 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. Le prove effettuate su alcune linee sono risultate soddisfacenti e contribuiranno all'efficientamento ed ottimizzazione del processo produttivo in termini di sicurezza, qualità e quantità.

L'ottimizzazione delle linee esistenti consentirà un aumento di quantità trattabile pari a 28.0000 t/anno.

5.2.2 ALTRE MODIFICHE ALLO STABILIMENTO

Verrà installato un nuovo impianto di estrusione del PET per la lavorazione del materiale prodotte dalla linea PET. Tale impianto trasformerà la materia prima "Macinato di PET" in materia prima seconda "Granulo di PET".

È prevista l'installazione di una cappa di aspirazione per il convogliamento all'esterno delle emissioni gassose prodotte. Sarà pertanto installato un nuovo punto di emissione (camino n.56).

Verranno inseriti nuovi estrattori sul piano terra e sul primo piano della linea di produzione della lastra PET, con le caratteristiche di cui alle tabelle seguenti:

Verrà installata una nuova linea di aspirazione a servizio del reparto lastra PET per l'implementazione del sistema di ricambio dell'aria.



Verranno inseriti nr. 2 nuovi punti di emissione nel reparto di lavaggio / estrusione PE a servizio dei sistemi di asciugatura del polietilene macinato (57 e 58) . Il Pe macinato viene fatto transitare in vasche di acqua per la pulizia da polvere e residui pesanti e successivamente subisce i processi di asciugatura, quali: centrifugazione, strizzatura e asciugatura. Quest'ultimo passaggio prevede il transito del materiale plastico in un corpo cilindrico riscaldato e conseguente evaporazione dell'umidità presente. In ottica di un miglioramento delle condizioni microclimatiche del reparto, il vapore acqueo dovrà essere aspirato e convogliato verso l'esterno.

I nuovi camini nr. 57 e 58 vengono posizionati nei Torrino nr. 17 e 18 che di fatto vengono eliminati.

5.2.3 INTERVENTI DI MIGLIORAMENTO ACUSTICO

Come descritto in dettaglio nella relazione di valutazione di impatto acustico allegata all'istanza, Alplast ha realizzato nel corso degli ultimi anni i seguenti interventi di mitigazione acustica:

- isolamento della tubazione del trasporto granulo pneumatico da rigenerazione PE al reparto FILM nella corte interna lato nord e lato ovest;
- realizzazione di box insonorizzanti sui mulini per la macinazione, centrifughe per l'asciugatura e sul letto fluidi/vasca di lavaggio del materiale con tavola vibrante;
- sostituzione del portone divisorio interno tra estrusori PE e lavaggi PE con portone realizzato in pannelli fonoassorbenti e fonoisolanti;

La società ha inoltre ha già in programma di realizzare nei prossimi 18 mesi i seguenti interventi:

- isolamento acustico camini rigenerazione reparti lavaggio/rigenerazione PE -PP;
- insonorizzazione dei varchi (portoni e finestre edificio reparto PE parete sud);
- sostituzione estrattori su Film PE e rigenerazione PE con impianto centralizzato.
- sostituzione ventilatori cappe di aspirazione con ventilatori di nuova progettazione ed insonorizzati.
- rivestimento con pannelli fonoassorbenti e fonoisolanti delle pareti divisorie poste tra i reparti rigenerazione/lavorazione PE ed estrusione PE e realizzazione di tunnel e porte silenti.



5.4 ANALISI DELLE ALTERNATIVE PROGETTUALI

Al fine di individuare la soluzione progettuale più adatta al raggiungimento degli obiettivi, compatibilmente con il contesto territoriale e ambientale, sono state valutate due diverse alternative progettuali, anche sotto il profilo dell’impatto ambientale, mettendo in luce le motivazioni della scelta finale. Un’alternativa è rappresentata dalla cosiddetta “opzione zero”, corrispondente alla situazione in assenza dell’intervento.

5.4.1 ALTERNATIVA 0

L’alternativa “zero” consiste nella mancata realizzazione del progetto in esame: in tale scenario il sito produttivo permanerebbe nella sua conduzione odierna senza l’implementazione di misure per l’ottimizzazione delle operazioni di recupero dei rifiuti plastici.

Su scala locale, questo comporterebbe il mantenimento dell’offerta occupazionale attualmente garantito dall’attività senza però poterne favorire il potenziamento nel prossimo futuro.

Su scala regionale e sovraregionale, la mancata realizzazione del progetto comporterebbe l’impossibilità di rispondere alle potenzialità di recupero e valorizzazione di rifiuti plastici prodotti sia in Veneto sia nelle altre Regioni d’Italia; questo comporta l’impossibilità di sostituire in molti cicli produttivi una quota parte delle materie prime vergini prodotte utilizzando fonti fossili non rinnovabili con i prodotti ottenuti attraverso il recupero e la valorizzazione dei rifiuti plastici.

5.4.2 ALTERNATIVA 1

L’alternativa 1 consiste nella realizzazione del progetto descritto nello Studio di Impatto Ambientale.

Obiettivo principale e presupposto che ha ispirato il progetto è la valorizzazione dei rifiuti e degli scarti industriali al fine del loro riutilizzo ed inserimento in cicli produttivi in sostituzione di materie prime, nello spirito delle attuali normative ambientali e limitando così il consumo di risorse naturali. Il progetto presuppone il conseguimento dei seguenti obiettivi e benefici di ordine ambientale ed economico:

- possibilità di un impiego maggiore di materiali plastici suscettibili di riutilizzo ed inserimento in altri cicli di produzione;
- gestione dei rifiuti e degli scarti di lavorazione attraverso il loro trattamento finalizzato al riutilizzo;
- immediata valorizzazione in sito delle materie prime ottenute dal recupero dei rifiuti;
- risparmio di risorse naturali sostituite dai materiali recuperati;
- crescita occupazionale;
- raggiungimento degli obiettivi specifici posti dalla programmazione regionale e locale in materia di gestione dei rifiuti.



La realizzazione del progetto di ottimizzazione del processo di trattamento dei rifiuti plastici proposto da Aliplast S.p.A. sfrutterà la capacità di trattamento residua di impianti ed attrezzature già esistenti ed in esercizio, senza comportare né il consumo di suolo né tantomeno modificazioni dell'assetto percettivo del sito di progetto; inoltre, sotto il profilo socio-economico il progetto avrà ricadute positive, quali:

- il rafforzamento in termini quantitativi dell'offerta di materiali plastici rigenerati sul mercato a fronte di una domanda in crescita;
- Il contributo al decremento dell'utilizzo di materie prime non rinnovabili attraverso lo sfruttamento di tecnologie innovative il cui sviluppo si adatta pienamente ai principi della green economy, tanto promossa e valorizzata in questi ultimi anni di grave flessione dell'economia cosiddetta "carbon".



6. DESCRIZIONE DELLE COMPONENTI AMBIENTALI

Nel presente capitolo vengono analizzate ed approfondite le componenti ambientali ritenute significative per la realizzazione del progetto. In particolare, nei paragrafi successivi viene fornita una descrizione delle seguenti componenti ambientali:

- *Atmosfera*: qualità dell'aria e caratterizzazione meteorologica.
- *Ambiente idrico*: caratteristiche delle acque superficiali e sotterranee considerate come ambienti e come risorse con successivo approfondimento sul bilancio idrico complessivo dell'impianto e sulla gestione idrica in condizioni normali e di emergenza.
- *Suolo e sottosuolo*: intesi sotto il profilo geologico, geomorfologico e litologico.
- *Vegetazione, flora e fauna*: formazioni vegetali, associazioni animali, emergenze significative, specie protette ed equilibri naturali.
- *Rumore e vibrazioni*: caratterizzazione del clima acustico.
- *Paesaggio*: aspetti morfologici e culturali del paesaggio, risorse ed assetto del territorio: riferito alle modifiche consequenziali che si ripercuotono sull'utilizzo del territorio.

6.1 ATMOSFERA

Per la descrizione delle caratteristiche meteorologiche dell'area di indagine sono stati utilizzati i dati ARPAV relativi alla stazione di Castelfranco Veneto (TV), ubicata circa 11 km a nord-ovest rispetto all'area di progetto.

Per la descrizione della componente ambientale aria sono stati utilizzati i dati ARPAV tratti dalle relazioni della qualità dell'aria pubblicate nel periodo 1994-2019.

6.1.1 CARATTERISTICHE METEOCLIMATICHE DELL'AREA

L'area climatica nella quale ricade il territorio oggetto di studio è quella temperata continentale con inverni freddi ed estati umide per gli effetti dell'evaporazione alle alte temperature delle acque contenute nei terreni.

Di seguito si descrivono brevemente gli andamenti dei diversi parametri analizzati:

- **Velocità del vento**: la media mensile risulta compresa nell'intervallo 0,9-1,5 m/s, la velocità media annuale è pari a 1,2 m/s.
- **Direzione del vento**: si osserva una prevalenza nelle direzioni di provenienza del vento dal settore nord-orientale, in particolare da nord-est.
- **Temperatura**: nel complesso, la temperatura media annua risulta pari a 13,6°C. La temperatura minima mensile oscilla tra -0,6 e 17,0°C, quella massima tra 8,0 e 30,9°C. L'escursione termica annua è consistente, pari a circa 21°C.
- **Precipitazione**: la precipitazione complessiva annuale, mediata nel periodo considerato, risulta pari a 1.137 mm. Il mese più piovoso è novembre, con 129 mm di pioggia.



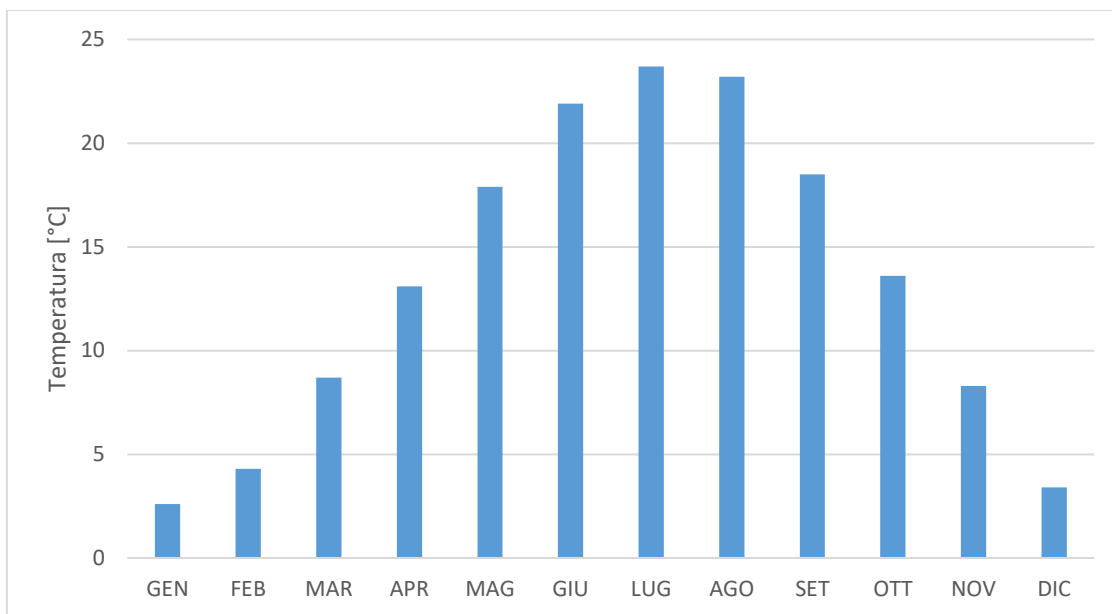


Figura 6.1. Andamento della temperatura media mensile (Castelfranco V.to, 1994-2019)

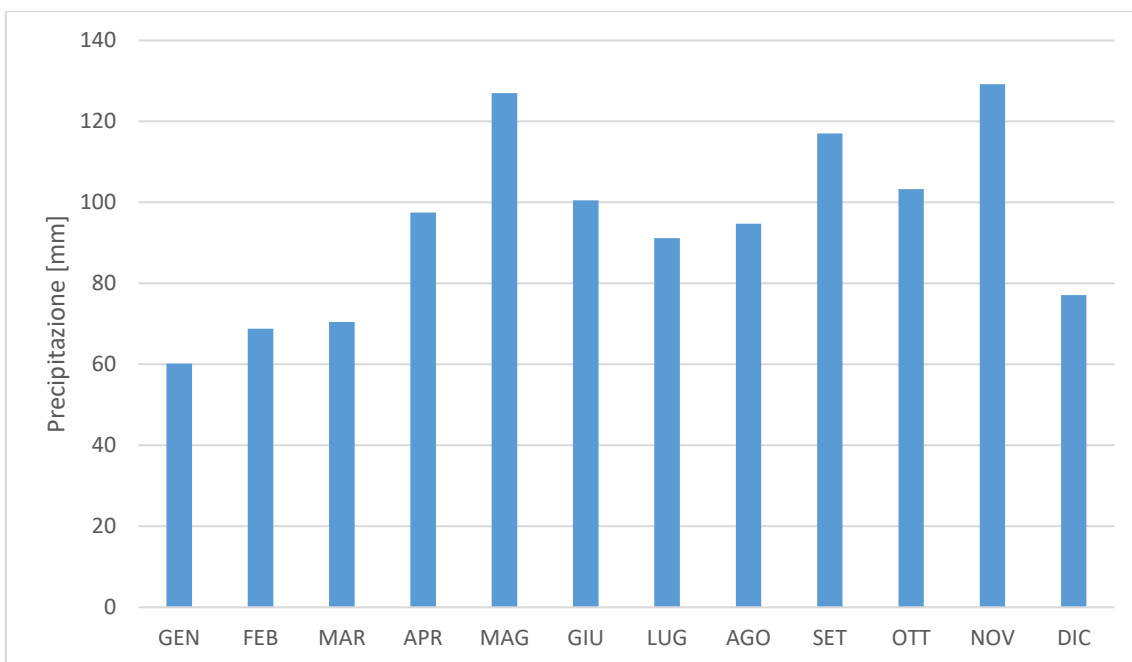


Figura 6.2. Andamento della precipitazione cumulata mensile (Castelfranco V.to, 1994-2019)

6.1.2 QUALITÀ DELL'ARIA

La rete di rilevamento della qualità dell'aria ARPAV della Provincia di Treviso è composta da tre centraline fisse e da unità mobili per rilevamenti "ad hoc". Una quarta centralina è stata attivata ad aprile 2015 a Treviso (TV - S.Agnese) e una quinta a Pederobba nel 2017. In Tabella 6.1 è fornita una descrizione delle postazioni fisse con l'indicazione degli inquinanti monitorati.



Tabella 6.1. Descrizione delle postazioni della rete fissa di rilevamento della qualità dell'aria della Provincia di Treviso (fonte ARPAV)

Nome stazione	Tipo zona	Tipo stazione	Inquinanti monitorati
Conegliano	Urbana	Fondo	NO _x , O ₃ , PM ₁₀ , PM _{2.5}
Mansuè	Rurale	Fondo	NO _x , O ₃ , PM ₁₀ , PM _{2.5}
TV – Via Lancieri	Urbana	Fondo	NO _x , O ₃ , PM ₁₀ , PM _{2.5} , Benzene, B(a)P, Pb, Cd, Ni, As
TV – Strada S. Agnese	Urbana	Traffico	SO ₂ , NO _x , CO, PM ₁₀
Pederobba	Urbana	Fondo	NO _x , CO, PM ₁₀ , PM _{2.5} , B(a)P, Pb, Cd, Ni, As

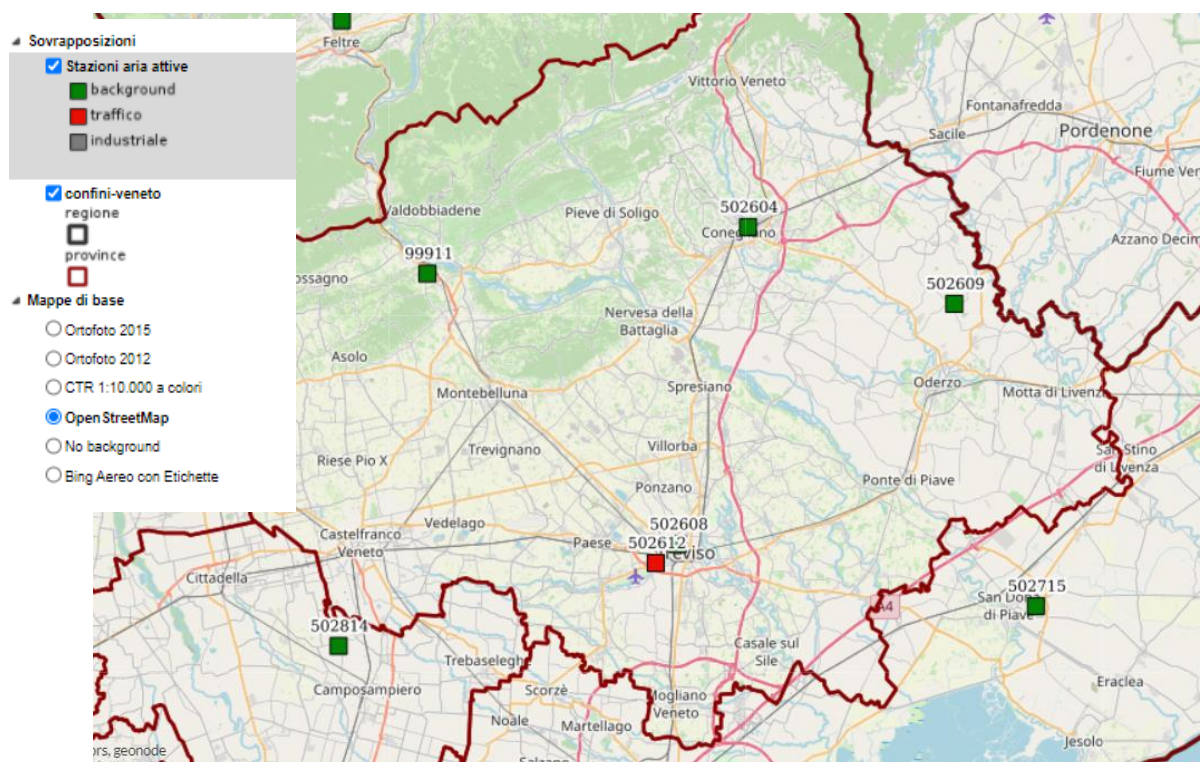


Figura 6.3– Localizzazione delle stazioni di misura dell'inquinamento atmosferico (fonte Geoportale ARPAV)

Con riferimento al contaminante biossido di zolfo (**SO₂**), nel periodo di osservazione non si sono verificati superamenti della soglia di allarme di 500 µg/m³, del valore limite orario (350 µg/m³) e del valore limite giornaliero (125 µg/m³). Il biossido di zolfo si conferma un inquinante non critico, grazie alle sostanziali modifiche dei combustibili avvenute negli ultimi decenni (passaggio da gasolio a metano, riduzione del tenore di zolfo nei combustibili).

Analogamente non destano preoccupazione le concentrazioni di monossido di carbonio (**CO**): in tutti i punti di campionamento della Provincia non si sono verificati superamenti del limite di 10 mg/m³, calcolato come massima media mobile nelle otto ore.

Per il biossido di azoto (**NO₂**), nel periodo di osservazione le concentrazioni medie annue si sono sempre mantenute al di sotto del limite di qualità dell'aria nell'anno 2019 il valore più basso è stato registrato nella stazione di Mansuè (14 µg/m³), mentre nella stazione di Treviso – Via Lancieri si è rilevata la concentrazione più elevata (29 µg/m³).

Con riferimento all'inquinamento da **PM₁₀**, dal 2008 al 2019 non si sono verificati superamenti del limite di qualità di 40 µg/m³ ad eccezione di quanto registrato nell'anno 2011 nella sola stazione di Treviso. Nell'anno 2019 il valore più basso è stato riscontrato nelle stazioni di Conegliano e Pederobba (24 µg/m³), mentre nella stazione di Treviso – S. Agnese si è rilevata la concentrazione più elevata (32 µg/m³).

Più critica è invece la situazione in relazione al numero massimo di superamenti del limite giornaliero, in quanto nel 2019 tale limite è stato superato più di 35 volte all'anno presso la stazione di Mansuè e le stazioni di Treviso.

Considerando il benzene (**C₆H₆**), nel periodo in esame le concentrazioni sono rimaste sempre al di sotto del limite di qualità dell'aria di 5 µg/m³.

Il parametro **PM_{2.5}** viene rilevato presso tutte le stazioni fisse di fondo della rete presente nel territorio provinciale di Treviso ovvero nelle stazioni di Treviso – via Lancieri di Novara, Mansuè, Conegliano e Pederobba.

Con riferimento all'ozono, **Ozono (O₃)**: presso le stazioni di fondo della rete presente nel territorio provinciale di Treviso si è osservato il superamento della Soglia d'Allarme a Treviso presso la stazione di Treviso – via Lancieri di Novara registrato il 27/06/2019, alcuni superamenti della Soglia di Informazione e diversi superamenti degli altri limiti e obiettivi previsti dal D. Lgs. 155/2010 presso tutte le stazioni di fondo della rete provinciale. Le maggiori concentrazioni riscontrate sono state come sempre strettamente correlate alle condizioni meteorologiche che hanno caratterizzato l'estate 2019.

Per quanto riguarda il **Benzo(a)pirene**, determinato sulla frazione inalabile delle polveri prelevate presso le stazioni di fondo di Treviso e Pederobba, esso ha superato in entrambe l'obiettivo di qualità di 1.0 ng/m³ previsto come media annuale raggiungendo un valore pari a 1.2 ng/m³

Con riferimento ai metalli, le concentrazioni dei metalli **Arsenico, Cadmio, Nichel e Piombo** rilevate negli ultimi 10 anni presso la stazione di Treviso - via Lancieri di Novara sono risultate al di sotto della Soglia di Valutazione Inferiore (SVI).

Nella seguente Figura vengono riassunte, relativamente all'anno 2019, le frequenze percentuali di giorni ricadenti in ciascuna classe dell'IQA per ciascuna delle stazioni fisse di fondo della rete presente nel territorio provinciale di Treviso. Il calcolo di tale indice



evidenza che la maggior parte delle giornate si sono attestate sul valore di qualità dell'aria "accettabile".

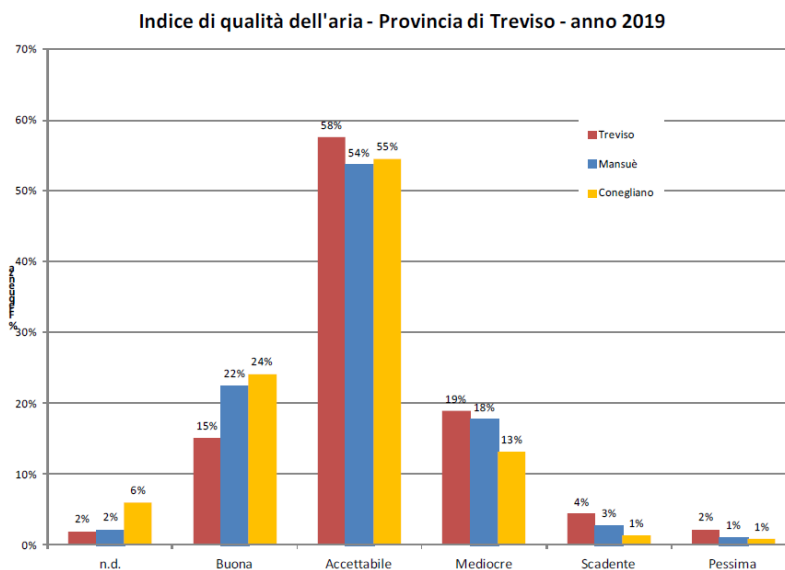


Figura 6.4 Indice di qualità dell'aria - Provincia di Treviso - anno 2019



6.2 AMBIENTE IDRICO

L'area in oggetto ricade all'interno del comprensorio di bonifica gestito dal Consorzio di Bonifica Acque Risorgive. Il territorio del Consorzio è situato nella pianura centrale del Veneto a ridosso della Laguna di Venezia, interessa le tre province di Padova, Treviso e Venezia.

La superficie interessata, pari a 101.593 ettari, si estende su 52 Comuni, di cui 18 della Provincia di Venezia, 11 nella Provincia di Treviso (tra cui il Comune di Istrana) e 23 nella Provincia di Padova.

Lo stabilimento Aliplast S.p.A. è collocato nel **bacino del Fiume Sile**, essendo collocato a nord rispetto allo stesso.

Nel bacino in esame sono presenti complessivamente n. 21 stazioni di campionamento della qualità dei corsi d'acqua appartenenti alla rete regionale di monitoraggio PRQA (Piano Regionale di Qualità delle Acque).

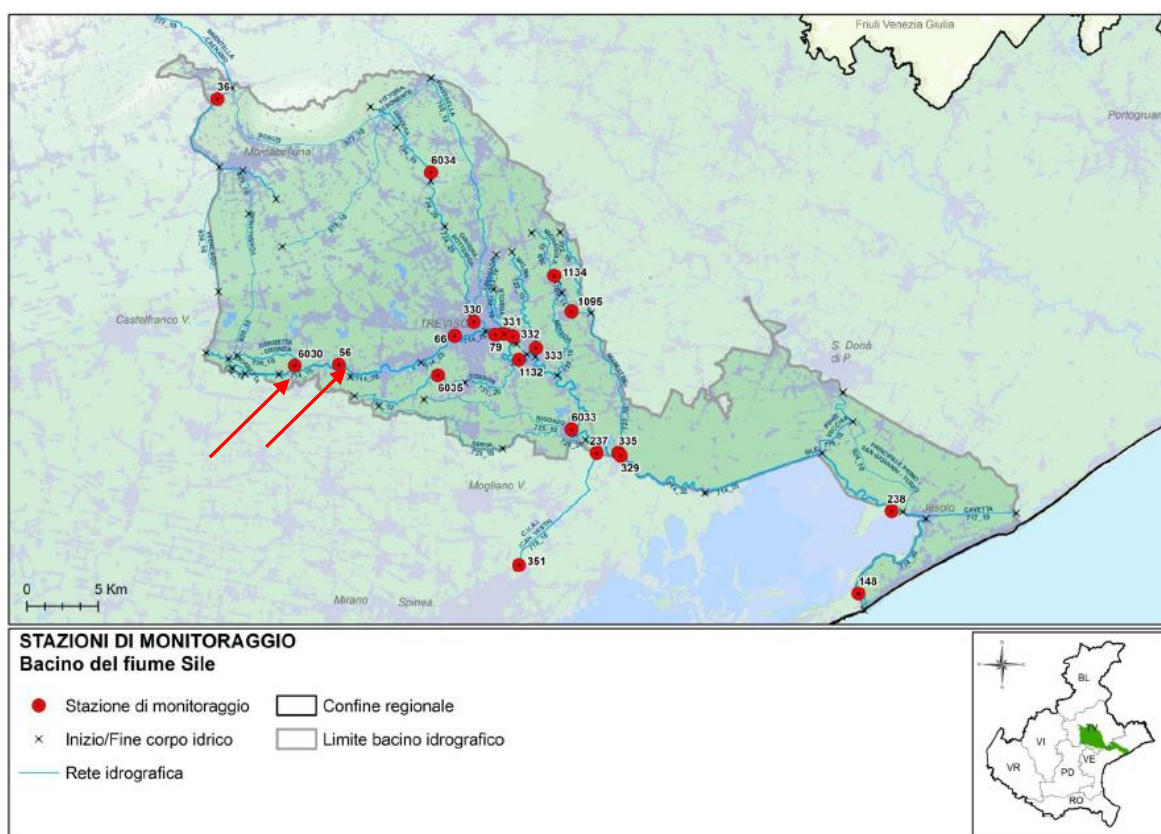


Figura 6.5. Stazioni di monitoraggio delle acque superficiali nel bacino del Sile (fonte ARPAV)

Le stazioni di monitoraggio più prossime all'area di progetto sono le stazioni n. 6030 e n. 56. Queste sono posizionate rispettivamente a monte (Comune di Istrana) e a valle (Comune di Morgano) rispetto al punto di scarico dell'impianto.

L'area di indagine ricade nel corpo idrico sotterraneo denominato Media Pianura tra Muson dei Sassi e Sile (MPMS). Nel bacino MPMS è presente un sistema ben differenziato di ghiaie e limi/argille, tali da determinare nel sottosuolo una serie di acquiferi confinati ed un acquifero superficiale. La falda freatica oscilla tra 4 e 6 metri dal piano campagna

nella porzione settentrionale e tra 1,5 e 3 metri dal piano campagna nella porzione meridionale. In generale le falde confinate maggiormente superficiali (40-60 metri) presentano ancora una discreta prevalenza (superiore al metro), anche se è importante segnalare che nelle aree caratterizzate da elevati prelievi (Scorzè, Piombino Dese, Resana), l'erogazione spontanea dei pozzi spesso risulta limitata o interrotta.

Lo stato qualitativo delle acque sotterranee relativo a tutti e 7 i punti di monitoraggio del Bacino corrispondente alla Media Pianura tra Muson dei Sassi e Sile (MPMS) in provincia di TV ha evidenziato uno stato chimico puntuale BUONO per l'anno 2014.

Per quanto riguarda il monitoraggio quantitativo, l'andamento piezometrico registrato nei pozzi più prossimi al sito nel periodo 1999-2019 è sostanzialmente costante.

6.3 SUOLO E SOTTOSUOLO

Le informazioni di seguito riportate sono state tratte dalla relazione geologica redatta dall'Ing. Mario Berlanda nel 2003 su incarico di Aliplast S.p.A.. Dall'indagine effettuata è emersa una situazione stratigrafica non proprio omogenea, caratterizzata da una prevalenza di strati presumibilmente argillosi con intercalazioni limose molli al di sopra dei primi 2-3 m di spessore di terreno. Al di sotto di tale primo livello è presente un substrato di natura ghiaiosa.

Il livello della falda, per quanto il metodo di misura sia indicativo considerata la tipologia di prove effettuate, è stato individuato a circa -2,80 m dall'attuale piano campagna.

6.4 VEGETAZIONE, FLORA E FAUNA

Le specie floristiche caratteristiche del Parco Sile sono costituite da orchidee selvatiche endemiche e specie acquatiche dei corsi d'acqua planiziali centro-europei: *Parnassia palustris*, *Potamogeton colorato*, *Ranunculus lingua*, *Cladium mariscus*, *Carex devalliana*, *Carex hostiana*, *Epipactis palustris*, *Eriophorum latifolium*, *Senecio paludosus*, *Serapias vomeracea*, *Caltha palustris*, *Nymphaea alba*.

Le specie faunistiche caratteristiche sono: Rana di lataste (*Rana lataste*), lucertola vivipara (*Lacerta vivipara*), tartaruga di palude (*Emys orbicularis*), tritone crestato (*Triturus cristatus*), tuffetto (*Podiceps ruficollis*), svasso maggiore (*Podiceps cristatus*), nitticora (*Nycticorax nycticorax*), garzetta (*Egretta garzetta*), airone cenerino (*Ardea cinerea*), airone rosso (*Ardea purpurea*), sgarza ciuffetto (*Ardeola ralloidea*), germano reale (*Anas platyrhynchos*), alzavola (*Anas crecca*), marzaiola (*Anas querquedula*), mestolone (*Anas clypeata*), canapiglia (*Anas strepera*), usignolo di fiume (*Cetta cetti*), martin pescatore (*Alcedo atthis*), albanella minore (*Cyrus pygargus*), re di quaglie (*Crex crex*), nibbio bruno (*Milvus migrans*), sparviere (*Accipiter nisus*), poiana (*Buteo buteo*), falco pescatore (*Pandion heliaetus*), falco di palude (*Circus aeruginosus*), gallinella d'acqua (*Gallinula chloropus*), mignattino (*Chlidonias noger*), tarabusino (*Ixobrychus minutus*), pendolino (*Remiz pendulinus*), folaga (*Fulica atra*), colombaccio (*Columba palumbus*), gufo comune (*Asio otus*).



6.5 RIFIUTI

Il presente paragrafo riassume la situazione relativa alla produzione ed alla gestione dei rifiuti speciali nel territorio regionale e provinciale. I dati sono desunti dai seguenti documenti:

- “Rapporto rifiuti speciali – dati anno 2018” (ARPAV).

6.5.1 PRODUZIONE DI RIFIUTI SPECIALI A LIVELLO REGIONALE E PROVINCIALE

Per quanto riguarda la produzione di rifiuti, si focalizza l’attenzione sui Rifiuti Speciali Non Pericolosi, oggetto dell’attività di recupero di Aliplast S.p.A..

Dall’analisi della figura 5.16, si osserva un andamento della produzione di Rifiuti Speciali in Regione dipendente in maniera molto stretta dall’andamento macroeconomico regionale e nazionale, con un picco di produzione nel 2010, raggiunto di nuovo nel 2018, e un minimo registrato nel 2012.

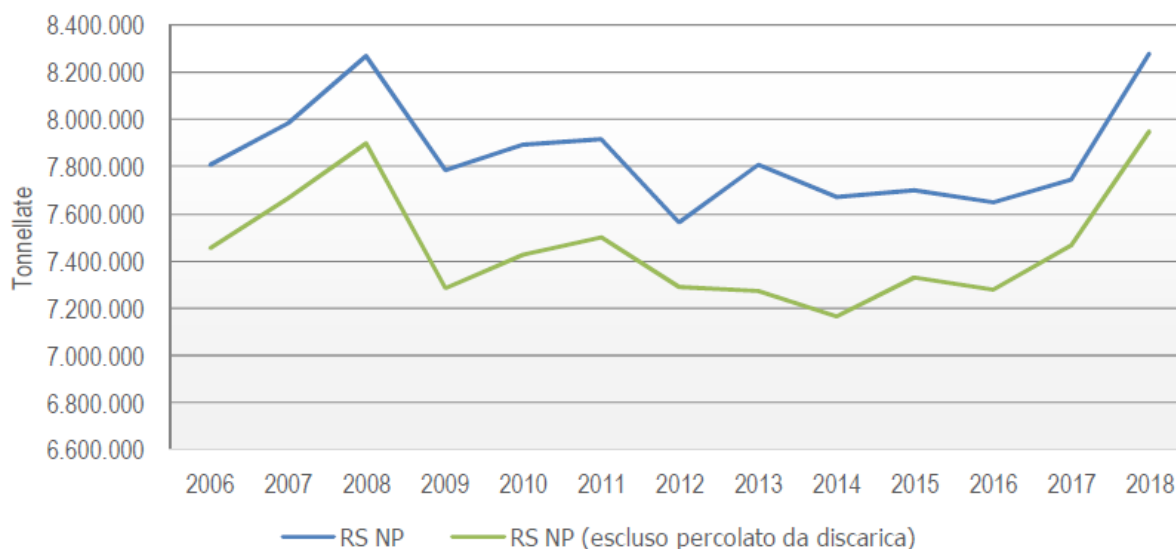


Figura 5.16 andamento della produzione di rifiuti speciali

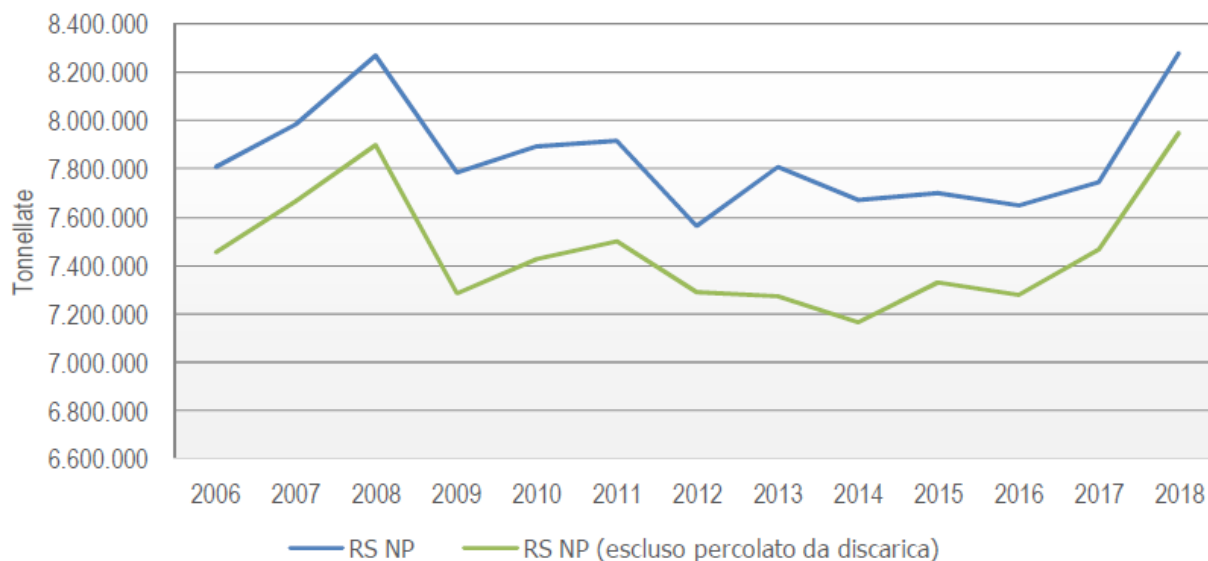


Figura 6.6. Produzione totale di Rifiuti Speciali Non Pericolosi in Regione Veneto – 2002-2018 (fonte ARPAV)

Dall'analisi a livello provinciale (cfr.Tabella 6.2), nell'anno 2018 le Province con la massima incidenza sulla produzione di Rifiuti Speciali Non Pericolosi sono state Verona e Vicenza, con produzione di rifiuti non pericolosi rispettivamente di circa 2.200.000 ton/anno e 1.800.000 ton/anno.

La Provincia di Treviso ha registrato una produzione di rifiuti non pericolosi pari a 1.230.410 ton nel 2018, inferiore alla produzione delle Province di Verona, Vicenza e Venezia e sostanzialmente allineata con quella della provincia di Padova.

Tabella 6.2 - Produzione dei rifiuti speciali suddivisi per tipologia e provincia (t) (fonte ARPAV 2020 – dai 2018)

	P	NP	C&D NP	Totale
Belluno	43.156	170.937	126.472	340.565
Padova	122.455	1.217.954	724.421	2.064.829
Rovigo	34.443	256.928	206.987	498.358
Treviso	225.445	1.230.410	1.771.499	3.227.354
Venezia	198.724	1.432.147	395.712	2.026.583
Verona	185.856	2.210.227	1.781.446	4.177.529
Vicenza	240.991	1.760.940	1.196.590	3.198.521
Totale	1.051.069	8.279.544	6.203.127	15.533.739

6.5.2 QUADRO IMPIANTISTICO RELATIVO AL RECUPERO A LIVELLO REGIONALE

Nel 2019 in Veneto sono state complessivamente raccolte in modo differenziato circa 1.729.297 t (+2,1% rispetto all'anno precedente) di materiali recuperabili quali carta e cartone (61 kg/ab anno), vetro (49 kg/ab anno), plastica (27 kg/ab anno).

La percentuale di raccolta differenziata del 69,5% calcolata secondo la normativa regionale risulta , ampiamente sopra gli obiettivi di legge nazionali con la provincia di Treviso che raggiunge l'82%, il valore più alto di raccolta differenziata.

Nell'ambito della gestione dei rifiuti raccolti in Veneto si confermano anche per il 2019 risultati molto positivi in riferimento al panorama nazionale ed in linea con gli obiettivi imposti dalla normativa italiana e con quelli previsti dalla Direttiva europea

Delle frazioni secche riciclabili raccolte (carta, vetro e imballaggi in plastica e metallo) 708 mila t, pari al 30% del rifiuto totale prodotto, sono avviate a impianti di selezione e valorizzazione presenti sul territorio regionale per la produzione di materie prime seconde, poi impiegate nelle cartiere, vetrerie, industrie di produzione di film plastici o fibre sintetiche, fonderie, operanti in regione Veneto. Come per il 2018 anche per il 2019 si sono verificate difficoltà rilevanti di collocamento dei sovvalli derivanti dalle operazioni di recupero, che hanno comportato importanti criticità e aumenti dei prezzi.

La plastica rappresenta il materiale più pregiato ed è estremamente richiesto da alcuni settori dell'industria del riciclo. Nel territorio regionale, accanto a realtà produttive di piccole dimensioni, sono presenti alcune industrie tra le più importanti a livello nazionale (tra cui proprio Aliplast S.p.A.) impegnate nella produzione di fibre e di granuli da plastica riciclata, con una potenzialità ampiamente al di sopra del quantitativo prodotto all'interno della regione.

Nel corso del 2018 in Veneto sono state gestite complessivamente circa 16.021.000 t di rifiuti speciali. Questo valore è superiore al quantitativo gestito nel 2017 (+6%) e, rispetto al valore del 2010, fa registrare un incremento superiore al 5%. Sia per quanto riguarda il recupero di materia che lo smaltimento in discarica, si registra un trend crescente.

Nel 2018 l'80% dei rifiuti gestiti sono stati avviati agli impianti di recupero, sia di materia (12.426.000 t, 78%) che di energia (262.000 t, 2%), mentre il restante 20% (3.204.000 t) viene gestito in attività di smaltimento (trattamenti preliminari e smaltimenti definitivi).

Anche per i rifiuti speciali NP, la modalità principale di gestione è costituita dal recupero di materia (70%) e riguarda principalmente gli imballaggi ed i rifiuti derivanti dalla lavorazione del metallo e della plastica.

Con riferimento alla ripartizione delle operazioni di gestione dei rifiuti speciali in base alla tipologia di rifiuto riportata in Figura 6.7, nel 2018 rispetto al 2010, si osserva un incremento del quantitativo di rifiuti NP avviati a recupero al quantitativo 2010.

I RP gestiti complessivamente in Veneto sono di molto inferiori rispetto alle altre due tipologie di rifiuti e rispetto al 2010 evidenziano un moderato incremento sia per l'attività di recupero che per lo smaltimento.



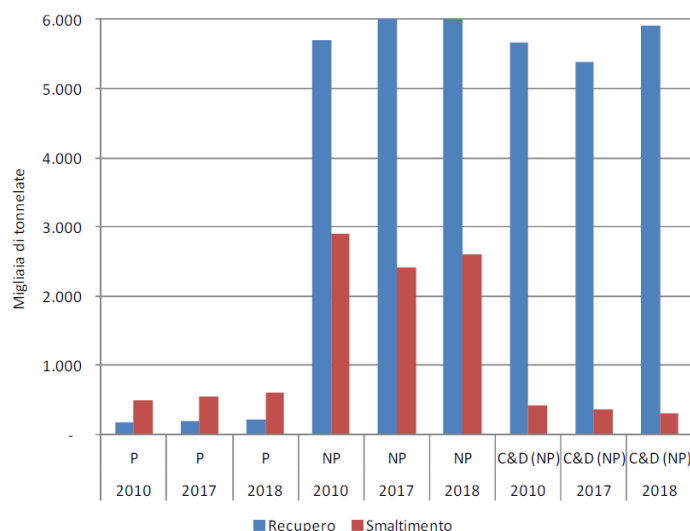


Figura 6.7. Ripartizione delle operazioni di gestione dei rifiuti speciali in base alla tipologia di rifiuto (RP, RNP e C&D) in Veneto - Anni 2010, 2017, 2018 (fonte ARPAV)

Con riferimento alla gestione dei rifiuti speciali non pericolosi, nel 2018 il recupero di tali rifiuti è stato complessivamente il 73% del totale dei rifiuti gestiti, suddiviso in recupero di materia pari al 70% e recupero di energia 3% (cfr. Figura 4.11).

Lo smaltimento di rifiuti invece si è attestato al 27%, suddiviso in discarica 12%, trattamento chimico-fisico-biologico 15%. La percentuale di rifiuti SNP avviata a incenerimento è pari allo 0%.

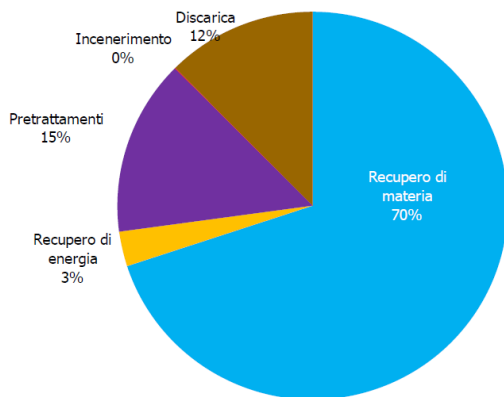


Figura 6.8. Ripartizione percentuale della gestione dei RNP delle diverse attività di trattamento in Veneto - Anno 2018 (fonte ARPAV)

In figura seguente è riportato il trend di gestione di RNP per attività di trattamento. Rispetto al 2010, si osserva una tendenza all'aumento dei RNP avviati a recupero di materia e avviati a smaltimento in discarica; un andamento opposto si evidenzia per i rifiuti avviati a pretrattamento.

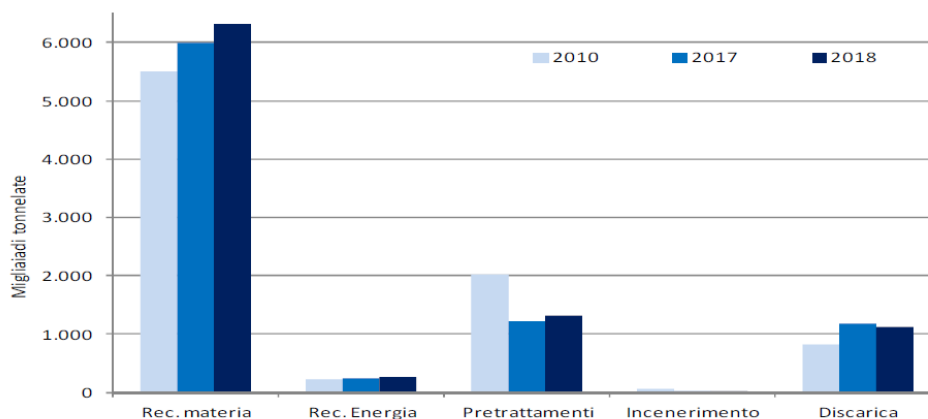


Figura 6.9. Trend di gestione di RNP per attività di trattamento (Anni 2010, 2017, 2018) in Veneto - (fonte ARPAV)

Le quantità di Rifiuti Speciali Non Pericolosi recuperati per ciascuna operazione a livello regionale nel 2018 sono riepilogate in Tabella 6.3, confrontate con quelle riferite all'anno 2013.

Tabella 6.3. Quantità di Rifiuti Speciali Non Pericolosi gestita in Veneto, anno 2013 e anno 2018 (fonte ARPAV)

Macroattività	Anno 2013	Anno 2018
	Quantità (ton)	Quantità (ton)
Recupero di materia	5.981.267	6.310.920
Recupero di energia	242.511	261.910
Pretrattamenti	1.625.343	1.323.133
Incenerimenti	96.177	1.639
Discarica	968.739	1.101.641
Totale	8.914.038	8.999.244

Con riferimento al Quadro impiantistico aggiornato al 31.12.2018 (dati SIRAV) e alle linee di trattamento attive, la situazione in Veneto al 2018 risulta la seguente:

Tabella 6.4. Quadro impiantistico aggiornato al 31.12.2018 (dati SIRAV). Linee di trattamento attive (con un provvedimento/iscrizione attiva ed effettivamente operativi alla data di aggiornamento) (fonte ARPAV)

Tipologia	Numero
Recupero di materia (da R2 a R12)	1098
Recupero di energia (R1)	58
Trattamenti preliminari (D8, D9, D13, D14)	90
Coincenerimento (D10-R1)	6

Tipologia	Numero
Discarica per rifiuti inerti (D1)	26
Discarica per rifiuti non pericolosi (D1)	24
Solo stoccaggio (R13/D15) escluso Conto Proprio	174
Totale	1.476

Il grafico in Figura 6.10 illustra l'evoluzione della situazione impiantistica veneta, suddivisa per linee di trattamento (recupero di materia e di energia, coincenerimento, trattamenti finalizzati al successivo smaltimento definitivo e smaltimento in discarica). Nel 2018, rispetto al 2010, si osserva una diminuzione di circa 120 attività. Il dato resta sostanzialmente invariato nel biennio 2017-2018.

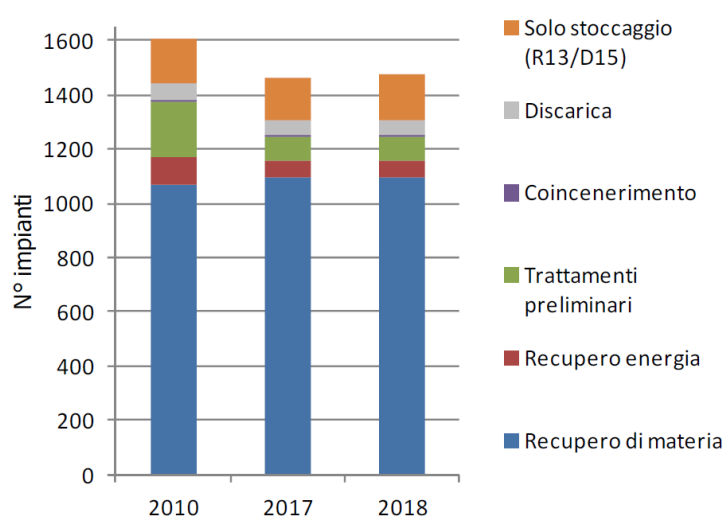


Figura 6.10. Evoluzione della situazione impiantistica - Anni 2010, 2016, 2018 (fonte ARPAV)

Per quanto riguarda il recupero in materia di rifiuti SNP si riporta nel seguito la distribuzione delle diverse tipologie di RNP gestite in Veneto evidenzia che 7 principali capitoli EER incidono per il 90% del totale, di cui il predominante è il capitolo 19 incidente per oltre il 37% (3.423.000 t circa), seguito subito dopo dai rifiuti di imballaggi (circa 1.400.000 t).

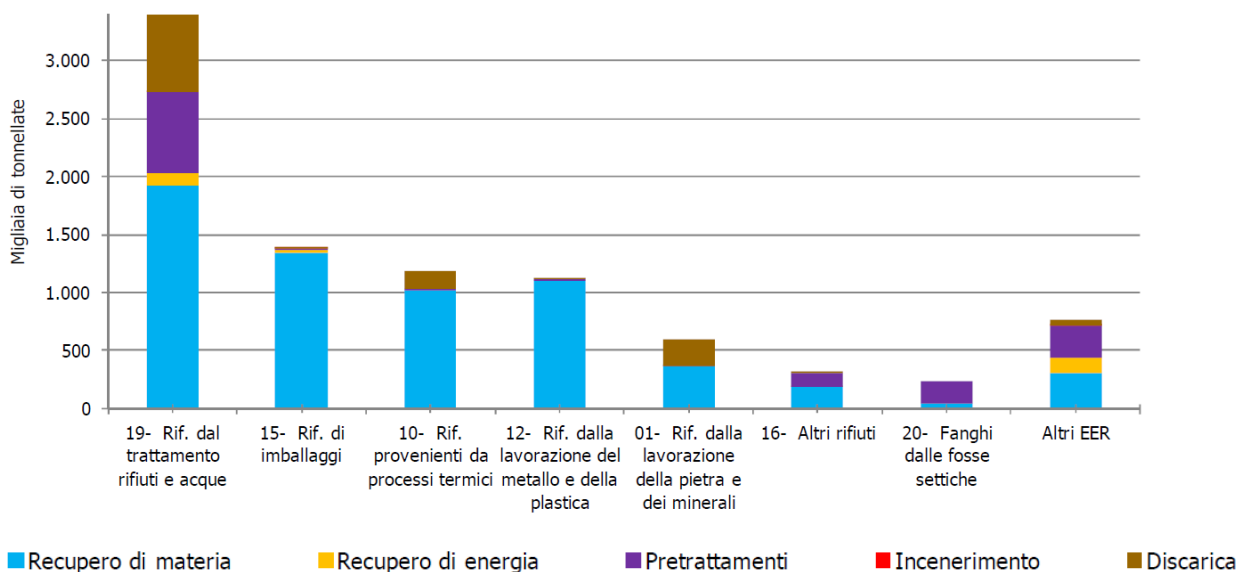


Figura 6.11. Modalità di gestione per i principali capitoli EER – Anno 2018 (fonte ARPAV)



6.6 PAESAGGIO

L'area interessata è caratterizzata da un paesaggio costituito da campi coltivati, pioppeti ed alcuni corsi d'acqua che insieme al Sile svolgono la funzione di drenaggio del territorio. Le sponde sono ricche di vegetazione ripariale e molti fossi e scoli minori presentano ancora le caratteristiche siepi. Nel territorio limitrofo, ad ovest dell'azienda, si trovano specchi d'acqua e zone paludose, retaggio delle attività di scavo di un tempo, le quali rientrano in un ambito di pregio naturalistico denominato "ex fornaci di Istrana". Queste sono principalmente colonizzate da canna palustre (*Phragmites australis*), dalla mazzasorda (*Typha latifolia*) e dal coltellaccio (*Sparganium erectum*), e costituiscono un punto di approdo e rifugio per molte specie dell'avifauna oltre che per gli anfiabi. Il paesaggio della campagna bonificata risulta particolarmente interessante per la presenza in zona dei Cipressi calvi di palude (*Taxodium disticum*).

Come più volte sottolineato nel presente Studio, lo stabilimento ricade all'interno del Parco Regionale del Fiume Sile ed è quindi soggetto a vincolo paesaggistico ai sensi dell'art. 142 comma 1 punto f) del D.lgs. 42/2004.

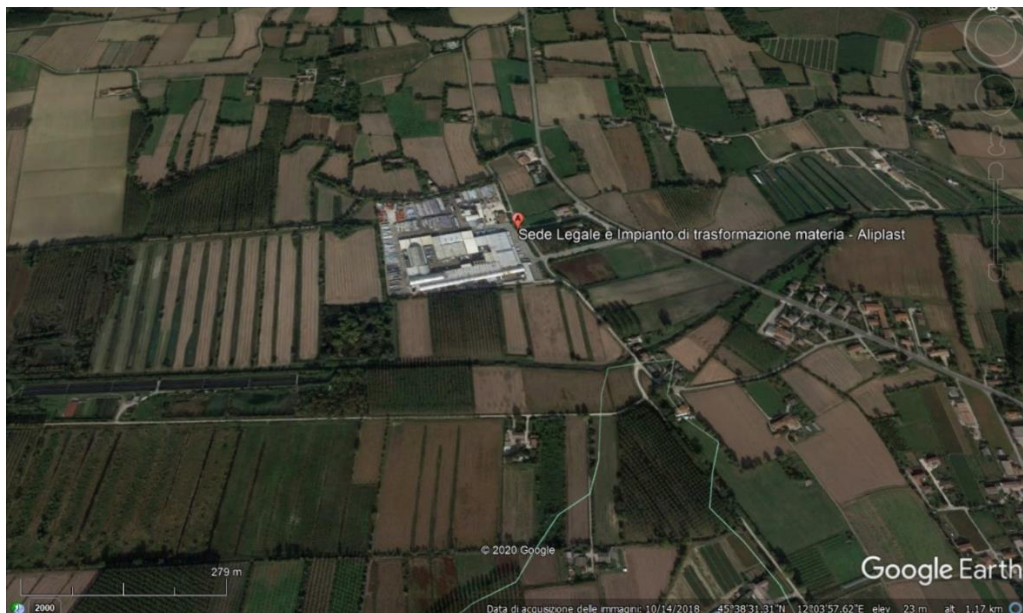


Figura 6.12. Vista dell'ubicazione dell'impianto Aliplast nel territorio

6.7 CONSUMI ENERGETICI

La Provincia di Treviso è interessata dal consumo di energia elettrica da parte di diversi settori economici, prevalentemente dall'industria.

In merito al gas naturale i grafici evidenziano che l'utilizzo preponderante è nel settore domestico-terziario.

In merito al consumo dei prodotti petroliferi il gasolio è utilizzato prevalentemente per i trasporti, il GPL invece nel settore domestico-terziario. La ripartizione dei consumi di gasolio è pressoché invariata nel 2009.

7. DESCRIZIONE DEGLI IMPATTI POTENZIALI SULL'AMBIENTE

La fase iniziale per la valutazione degli aspetti ambientali consiste nell'identificare le attività che vengono svolte presso l'impianto, individuando i flussi di materia e di energia in ingresso e in uscita dallo stabilimento e dai processi operativi (cfr. Tabella 7.1).

L'identificazione e la valutazione degli effetti ambientali significativi ha considerato le seguenti definizioni:

- aspetto ambientale: elemento delle attività o dei prodotti o dei servizi di un'organizzazione che può interagire con l'ambiente;
- impatto ambientale: qualunque modificazione dell'ambiente, negativa o positiva, originata direttamente o indirettamente dagli aspetti ambientali.

La metodologia di valutazione degli impatti presuppone che essi siano identificati e valutati nelle condizioni di regolare gestione del processo.

Tabella 7.1. Bilancio qualitativo degli aspetti e degli impatti ambientali

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



INPUT	→	Attività	→	OUTPUT
Rifiuti in PET Additivi (es. antischiuma, ecc.) Energia elettrica Acqua	→	Inserimento nuovo estrusore PET	→	Emissioni puntuali Acqua (fase di raffreddamento) Reflui da depurare Emissione rumore Produzione di rifiuti Consumi energetici Rifiuti
Rifiuti PET, PP, PE Additivi (es. antischiuma, ecc.) Energia elettrica Acqua	→	Incremento quantitativi di trattamento	→	Emissioni puntuali Acqua (fase di raffreddamento) Reflui da depurare Emissione rumore Produzione di rifiuti Consumi energetici Rifiuti
Attività ausiliarie				
Combustibile per autotrazione Energia Elettrica Nuove componenti impiantistiche	→	Realizzazione opere di mitigazione acustica	→	Emissioni diffuse Riduzione Emissioni rumore



7.1 ANALISI DEI POTENZIALI IMPATTI AMBIENTALI

7.1.1 EMISSIONI IN ATMOSFERA FASE DI CANTIERE

La fase di cantiere si ridurrà alla sola installazione del nuovo estrusore e ai sistemi di abbattimento per il rumore. Le uniche emissioni diffuse in questa fase sono riferibili agli scarichi dei mezzi impiegati per il trasporto di materiali, componenti e addetti all'impianto di Istrana necessari per l'installazione del nuovo estrusore, dei nuovi camini e delle opere di mitigazione acustica

Queste emissioni sono considerate trascurabili per la brevità delle operazioni, e comunque saranno adottate tutte le misure per ridurre al minimo la produzione.

7.1.2 EMISSIONI IN ATMOSFERA FASE DI ESERCIZIO

Il progetto prevede l'attivazione di n. 3 nuovi punti di emissione soggetti ad autorizzazione (56, 57, 58); in aggiunta ad essi, la valutazione degli impatti sulla componente atmosferica ha considerato cautelativamente anche le emissioni già comunicate alla Provincia (49, 50, 51, 55). Le nuove emissioni riguarderanno prevalentemente i parametri Polveri e COV.

Al fine di valutare l'impatto delle nuove emissioni nella condizione di esercizio di progetto rispetto alla configurazione autorizzata è stato effettuato il confronto dei flussi di massa medi orari attuali delle emissioni di Polveri e COV rilevate durante gli autocontrolli periodici annuali del periodo 2014-2020 con i flussi di massa orari previste per i nuovi camini.

Le concentrazioni di progetto sono state assunte come analoghe a quelle rilevate in impianto da camini del tutto simili, durante i controlli periodici effettuati. A favore di sicurezza nel calcolo dell'incremento percentuale del flusso di massa orario sono state considerate le portate di progetto.

Le concentrazioni di progetto risultano ampiamente inferiori ai limiti applicabili secondo la normativa vigente e anche rispetto ai valori indicati nella letteratura in tema di migliori tecniche disponibili.

Nella configurazione di progetto si stima cautelativamente un incremento delle emissioni puntuali di polveri di circa il 29% e dei COV di circa il 14%.

Si prevede pertanto un impatto differenziale poco significativo sulla componente "atmosfera".

7.1.2.A Emissioni diffuse e odorigene

Le uniche emissioni in fase di esercizio sono riconducibili ai gas di scarico dei mezzi deputati alla movimentazione delle materie prime e dei rifiuti in ingresso nonché al trasporto di prodotti e semilavorati rigenerati ottenuti grazie al trattamento e dei rifiuti in uscita dallo stabilimento.

Lo stoccaggio del materiale macinato e rigenerato prodotto all'interno dello stabilimento Aliplast S.p.A. può essere effettuato principalmente in tre modalità:

- silos: permette lo stoccaggio del materiale plastico dotati di apposito sistema di caricamento e scaricamento;



- miscelatori: sono dei sistemi di stoccaggio per materie plastiche verticali dotati di una coclea che permette la miscelazione di granulati, macinati;
- agitatori: sono dei serbatoi dotati nel fondo di una elica per consentire la mescolatura del materiale plastico.

Tutti i dispositivi di stoccaggio sopra menzionati sono chiusi, dotati di apposite valvole di tenuta e misuratori di livello al fine di evitare l'emissione diffuse nell'ambiente.

Grazie all'efficienza dei trattamenti, ai continui controlli del processo e al puntuale svolgimento delle operazioni di manutenzione degli impianti, presso il depuratore non vengono generate emissioni odorigene particolarmente rilevanti. L'aumento delle portate trattate nell'impianto di depurazione non determinerà modificazioni significative nella produzione di odori.

Pertanto, le emissioni diffuse e odorigene non varieranno in maniera apprezzabile e non produrranno impatti ambientali significativi sulla qualità dell'aria.

7.1.3 CONSUMI E SCARICHI IDRICI

Gli impatti sul comparto acqua sono legati ai seguenti fattori:

- consumo della risorsa idrica per l'alimentazione degli impianti di raffreddamento dei macchinari e il raffrescamento dei reparti produttivi;
- consumo della risorsa idrica per le sezioni degli impianti produttivi dedicate ai lavaggi della materia plastica;
- depurazione dei reflui industriali derivanti dall'attività produttiva e delle acque meteoriche.

7.1.3.A Derivazione di acque sotterranee

Lo stabilimento di ALIPLAST è dotato di un sistema di captazione di acque sotterranee per l'approvvigionamento idrico sia per raffreddamento che per lavaggio. L'azienda ha ottenuto il rinnovo della concessione di derivazione d'acqua dalla falda sotterranea con Decreto del Genio Civile di Treviso n. 446 del 27.08.2020 che integra il precedente disciplinare n. 4001 del 06/08/2010

Gli incrementi produttivi descritti nel presente elaborato comportano alcune modifiche di determinate sezioni impiantistiche che non richiederanno aumenti nelle quantità di derivazione di acque sotterranee autorizzate, in quanto verranno realizzate tramite l'impiego di capacità residue. Il volume di emungimento di acqua di falda rimarrà entro i quantitativi già oggi concessi dal Genio Civile.

Nell'ottica del miglioramento continuo dei processi, sono allo studio efficientamenti negli utilizzi che potranno comportare riduzioni degli stessi fino al 10/15%

7.1.3.B Scarichi idrici

Le acque reflue prodotte presso lo stabilimento della ditta Aliplast S.p.A. sono di seguito descritte:



- reflui di processo (prodotti durante le operazioni di recupero, soprattutto nei processi di lavaggio dei materiali plastici), inviati al depuratore chimico-fisico con scarico nel Rio Siletto (identificato in planimetria con S1);
- acque meteoriche di dilavamento dei piazzali dove vengono stoccati i materiali in attesa di lavorazione, siano essi "pre-consumo" che "post-consumo"; queste sono inviate all'impianto di trattamento dedicato (cfr. par. 3.4.3), che opera un trattamento di disoleazione degli stessi con scarico nel Rio Siletto (identificato in planimetria con S2);
- acque di raffreddamento;
- reflui civili, autorizzati allo scarico dal Comune di Istrana.

Le acque di scarico dal depuratore chimico-fisico (S1) risultano conformi ai limiti di normativa.

Le caratteristiche del depuratore consentono di trattare efficacemente la portata di progetto e garantiscono il mantenimento del rendimento depurativo, che già consente il rispetto dei limiti allo scarico con ampi margini. Nella configurazione di progetto le concentrazioni dei parametri nelle acque depurate non subiranno pertanto variazioni significative.

Le modifiche in oggetto non modificheranno il ciclo delle acque né i quantitativi di acque trattate poiché verranno realizzate tramite l'impiego di capacità residue.

Va da sé che, restando invariati i quantitativi di acque trattate e le concentrazioni allo scarico, non si prevedono modifiche nei carichi inquinanti.

L'impatto ambientale sulla componente acque superficiali è pertanto considerato poco significativo.

7.1.4 GESTIONE RIFIUTI

L'aumento delle quantità trattate presso l'impianto comporterà necessariamente un aumento dei rifiuti prodotti da Aliplast, legato principalmente ai materiali plastici di scarto, stimabile proporzionalmente all'incremento dei quantitativi trattati (quindi pari al 30%).

L'aspetto ambientale relativo alla produzione dei rifiuti è valutato come non significativo in quanto la gestione dei rifiuti prodotti sarà mantenuta secondo le prescrizioni normative e autorizzative e anche i quantitativi aggiuntivi saranno inviati a impianti di recupero e/o smaltimento autorizzati.

A fronte dell'aumento dei rifiuti prodotti il bilancio tra i rifiuti in ingresso all'impianto e quelli in uscita resta ampiamente positivo, dovuto alla produzione di materiali plastici rigenerati da utilizzare in successivi processi produttivi, salvaguardando così il consumo di materie prime vergini e evitando tipologie di smaltimento o recupero maggiormente impattanti.

L'aspetto ambientale relativo alla gestione dei rifiuti è valutato come positivo in quanto l'esercizio dell'impianto nella configurazione di progetto consentirà di incrementare i quantitativi di materia plastica recuperata.



Inoltre, come già illustrato precedentemente, il progetto in esame si inserisce coerentemente nel contesto delle valutazioni espresse nel Piano Regionale di Gestione dei Rifiuti Speciali, in quanto non prevede la realizzazione di nuova impiantistica, bensì la valorizzazione e l'ottimizzazione di uno stabilimento già esistente e operante sul territorio.

7.1.5 CONTAMINAZIONE DEL SUOLO

Le modalità di conduzione dell'impianto, ed il fatto che tutte le lavorazioni avvengono su aree pavimentate e dotate di apposita rete di raccolta, limitano i rischi di contaminazione del suolo unicamente a eventi accidentali e situazioni di emergenza, quali:

- perdite di liquidi provenienti dalle bottiglie o da altri contenitori plastici depositati nell'area di stoccaggio prima di essere inviate al trattamento di recupero;
- perdite accidentali di sostanze che possono contaminare il terreno sottostante, quali gli oli esausti o prodotti chimici utilizzati presso l'impianto di recupero;
- perdite da vasche o tubazioni correlate al processo di depurazione presente presso la ditta.

Per quanto riguarda oli e prodotti chimici, gli stessi sono conservati in contenitori inseriti in vasche di contenimento per evitare percolazioni nel terreno, in caso di rottura accidentale dei contenitori stessi. Riguardo al rischio connesso con la fornitura dei prodotti chimici, combustibili, degli oli e altre sostanze, lo stesso è considerato poco significativo in quanto i fornitori operano adottando tutte le misure di sicurezza previste dalla normativa di settore. In caso di sversamento, la procedura d'emergenza prevede che la sostanza sversata venga raccolta mediante l'utilizzo di materiale assorbente, con il tempestivo isolamento delle caditoie del sistema di captazione delle acque di dilavamento; il materiale assorbente esausto deve essere poi opportunamente smaltito. Nel caso in cui si verifichi una perdita di liquido da vasche e tubazioni dell'impianto di depurazione, l'anomalia viene gestita isolando la vasca o la tubazione interessata, procedendo allo svuotamento della stessa sino al completo isolamento della perdita e provvedendo all'esecuzione degli interventi di riparazione necessari.

Alla luce di queste considerazioni l'impatto ambientale sulla matrice suolo è da ritenersi trascurabile.

7.1.6 MATERIE PRIME UTILIZZATE

L'aumento delle quantità trattate dall'impianto di recupero inciderà in maniera proporzionale sul consumo delle materie prime impiegate nella fase di lavaggio PET e rigenerazione PE, ma, grazie all'ottimizzazione complessiva delle linee, gli incrementi stimati saranno contenuti nell'ordine del 14-15%. Relativamente alle risorse necessarie per la depurazione delle acque non si prevedono incrementi.

L'aumento di consumo di materie prime viene compensato dall'aumento di materiali plastici rigenerati prodotti da Aliplast dopo le operazioni di recupero dei rifiuti plastici.



7.1.7 TRAFFICO E IMPATTO VIABILISTICO

Aliplast tutt'ora organizza i viaggi in modo che il 25% dei camion in ingresso "pieni" di rifiuto da trattare non escano "vuoti" ma carichi di prodotto destinato alla vendita. Ciò si riflette su una riduzione dei transiti in quanto per questi viaggi i mezzi percorre solo una volta le strade di accesso.

Le valutazioni relative al traffico di mezzi pesanti mettono in evidenza che il numero di camion al giorno aumenterà di sole 6-8 unità, rispetto allo stato di fatto.

Tale incremento si distribuirà sugli assi viari utilizzati secondo le stesse percentuali.

La valutazione mette in evidenza che l'incremento dei transiti dei mezzi pesanti sarà dell'1,85% sulla SP5 rispetto al traffico attuale di mezzi pesanti, mentre tutte le altre percentuali considerate sono di valore quasi nullo.

L'impatto sul traffico nella configurazione di progetto è pertanto trascurabile.

7.1.8 INTERAZIONI CON FLORA, FAUNA E ECOSISTEMI CIRCOSTANTI

La presenza dello stabilimento determina un impatto sulla flora valutato "molto basso" in quanto lo stesso è stato realizzato in un'area che da tempo aveva perso molte se non tutte le proprie caratteristiche di naturalità. Le stesse considerazioni sono riferibili alla fauna, aggiungendo che l'impatto ambientale sulle acque superficiali può essere considerato anche per le specie viventi in esse.

Grazie agli approfondimenti condotti non si può escludere il verificarsi di effetti significativi negativi sui siti facenti parte della rete Natura 2000.

Sulla base delle considerazioni già eseguite relativamente agli altri impatti considerati e sulle conclusioni dello Screening VINCA è possibile prevedere l'invarianza dell'impatto ambientale sulla componente "flora e fauna".

7.1.9 PAESAGGIO

Le modifiche all'assetto impiantistico previste non potranno impattare con i con visuali circostanti a livello terra, venendo nascosti dalle parti più esterne delle falde di copertura.

Gli interventi di mitigazione acustica suggeriti dalla valutazione previsionale di impatto acustico redatta da "OTOSPRO SRL" si inseriscono in un assetto attuale caratterizzato da elementi impiantistici che potranno anche rendere più ordinati e meno impattanti.

Inoltre la siepe che corre lungo il confine sud e la presenza di vegetazione e di alberature ai margini dell'area dello stabilimento costituiscono un efficace mascheramento nei confronti dell'impianto. La presenza di alberature sviluppate e rigogliose e siepi fitte consentono già ad oggi un'adeguata schermatura delle strutture impiantistiche e dei piazzali rispetto ai punti di intervisibilità esistenti in prossimità dell'Aliplast S.p.A.

Sulla base delle suddette considerazioni, è possibile affermare che l'impatto visivo degli interventi in progetto sull'assetto percettivo dei luoghi sarà nullo.



7.1.10 CONSUMI ENERGETICI

L'incremento di potenzialità e l'introduzione di un nuovo estrusore determineranno un aumento dei consumi di energia elettrica stimabile nel 10%. L'incremento sarà in parte compensato dai continui interventi che la Società puntualmente opera sugli impianti con sostituzione di parti obsolete, inverter, con l'installazione di motori ad alta efficienza, illuminazioni reparti a basso consumo, con conseguente riduzione dei consumi elettrici. Il consumo di gasolio subirà un aumento legato all'incremento dei trasporti di rifiuti effettuati da Aliplast con i propri automezzi, mentre la componente legata al riscaldamento non subirà modifiche. L'aumento del consumo di gasolio è stimabile nel 10%.

Analogamente a quanto detto per il gasolio, anche per il GPL, utilizzato esclusivamente per il riscaldamento degli ambienti, non sono previsti incrementi nei consumi dovuti alla realizzazione del progetto in esame.

I dati sopra riportati permettono di definire l'impatto sull'ambiente legato all'aumento dei consumi energetici come poco significativo.

7.1.11 IMPATTO ACUSTICO

Sotto il profilo acustico, l'incremento produttivo e le modifiche di progetto allo studio sono stati analizzati nell'elaborato "Stabilimento di Istrana – Previsione di Impatto acustico – Ottimizzazione delle operazioni di recupero rifiuti speciali non pericolosi in materiale plastico", redatto da OTOSPRO SRL ed allegato alla presente.

Le modifiche previste per l'ottimizzazione operazioni di recupero dei rifiuti speciali non pericolosi in materiale plastico sono svolte all'interno dei fabbricati dei seguenti reparti: reparto Lavaggio PET, reparto Macinazione, reparto Estrusione PE, reparto Estrusione PET.

Tali reparti sono interni allo stabilimento Aliplast e le loro emissioni sonore, verso i ricettori esterni, risultano schermate dagli altri edifici presenti.

Dall'analisi condotta nell'elaborato specialistico, si può concludere che le variazioni delle emissioni sonore determinate dalle modifiche previste per l'ottimizzazione delle operazioni di recupero dei rifiuti speciali non pericolosi in materiale plastico previste nei reparti Macinazione, Estrusione PE, Estrusione PET, Lavaggio PET e le modifiche all'impianto di ventilazione delle cappe cambia filtri linee A, B e C determinano:

- una riduzione di 1,9 dB del livello di potenza sonora complessiva dai reparti oggetto di modifica;
- variazioni di rumorosità degli impianti esistenti tali da non peggiorare le immissioni di rumore nell'ambiente circostante.

Le modifiche agli impianti esistenti per la posizione dei reparti, schermati rispetto all'esterno da altri edifici e per l'intervento migliorativo sulle cappe aspirazione cambia filtri delle linee A B e C posizionate sul tetto del reparto lavaggio/estrusione PE, sono tali da: non incrementare le immissioni di rumore e determinare un miglioramento dell'impatto acustico Aliplast all'esterno del confine di pertinenza.

I dati sopra riportati consentono di prevedere una riduzione dell'impatto ambientale relativo alle emissioni acustiche.



8. ANALISI DEL CICLO DI VITA DEI PRINCIPALI PRODOTTI

Aliplast ha intrapreso da alcuni anni approfondimenti connessi al calcolo dell'impronta ambientale di alcune delle principali tipologie di prodotto dell'impianto di Itrana, in particolare di Granulo LDPE, Film LDPE, Scaglia PET, Granulo PET, Lastra PET.

Gli obiettivi dell'LCA sono:

- definire un quadro completo delle interazioni con l'ambiente di un prodotto o di un servizio mediante l'analisi su svariate categorie di impatto;
- individuare gli "hot-spot" d'impatto ambientale nel ciclo di vita del prodotto o servizio modellato, permettendo di disegnare strategie efficaci di riduzione d'impatto e di eco-design.
- migliorare continuamente il sistema produttivo, andando oltre il solo rispetto delle norme cogenti grazie ad interventi di tipo preventivo per individuare soluzioni sempre più ecologiche.

Le valutazioni condotte nell'LCA dimostrano in maniera evidente che il riciclo della plastica effettuato nello stabilimento Aliplast comporta diversi vantaggi all'ambiente in particolare in termini di cambiamenti climatici, uso di risorse fossili, uso di acqua, uso di risorse



9. MISURE DI MONITORAGGIO

A seguito dell'emissione dell'Autorizzazione n. 603/2018 rilasciata dalla Provincia di Treviso in data 28/12/2018 e del relativo allegato Tecnico, la Ditta ha provveduto ad aggiornare i contenuti del Piano di Gestione Operativa, al fine di allinearli con le prescrizioni in esso contenute.

Nel dettaglio tali prescrizioni vengono suddivise in aree tematiche che ripropongono la medesima suddivisione di quella riportata nell'allegato Tecnico

Per ciascuna sezione è stato predisposto uno specifico documento di seguito elencato:

- M145 "Autorizzazione impianto n.603/2018: attuazione e controllo delle prescrizioni - Parte Generale".
- M287 "Autorizzazione impianto n.603/2018: attuazione e controllo delle prescrizioni – Gestione Rifiuti"
- M158 "Autorizzazione impianto n.603/2018: attuazione e controllo delle prescrizioni – Gestione Emissioni"
- M159 "Autorizzazione impianto n.603/2018: attuazione e controllo delle prescrizioni – Gestione Scarichi"

In ciascun documento viene dettagliato il riferimento al Decreto 603/2018, le specifiche prescrizioni, le modalità, i tempi e i responsabili dell'attuazione delle prescrizioni e del controllo dell'attuazione stessa,



10. CONCLUSIONI

Nel presente Studio di Impatto Ambientale è stato valutato il progetto, proposto dalla società Aliplast S.p.A, relativo all'ottimizzazione dei processi di trattamento dei rifiuti plastici già autorizzati e in esercizio presso lo stabilimento di Istrana.

La società opera già da anni nel settore del recupero di vari tipi di plastica mediante un processo integrato e tracciabile che trasforma i rifiuti in risorse. Materiali che un tempo venivano conferiti in discarica o smaltiti con metodi molto impattanti sull'ambiente sono invece raccolti e rigenerati attraverso procedimenti ecosostenibili, in un percorso virtuoso di "economia circolare" finalizzato alla salvaguardia del patrimonio ambientale.

Gli interventi di progetto prevedono l'ottimizzazione gestionale di alcune linee già operative e la messa in esercizio di un nuovo macchinario (estrusore bivate per il PET).

L'ottimizzazione comporta la richiesta di autorizzazione all'incremento dei rifiuti trattabili da 82.000 t/a 110.000 t/a, mantenendo invariati i quantitativi riferiti agli stoccaggi e la tipologia progettuale è inquadrabile nei punti 7 lett. z.b) e 8 lett. t) dell'Allegato IV alla Parte II del D.lgs. 152/2006 e ss.mm.ii.

La valutazione complessiva delinea:

- uno scenario di impatti ambientali differenziali poco significativo per le componenti "atmosfera", "consumo di combustibili" e "consumi energetici", "traffico";
- uno scenario di invarianza degli impatti differenziali per le componenti "consumi idrici", "acque superficiali", "suolo e sottosuolo", e "flora e fauna";
- 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, agli interventi sulla componente acustica 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.

