



SICAM Consulting
Via Roma, 19 - 35040 Megliadino San Vitale (PD)
C.F./P.IVA /05172350281
mail: info@sicamconsulting.it
pec: gabriele.cameran@ingpec.eu
Tel./Fax: 0429 88778 - web: www.sicamconsulting.it

COMMITTENTE: NR Recycling srl
Via Callalta n°40
31039 Riese Pio X (TV)

ELABORATO: Relazione tecnica relativa alla non necessità della Valutazione di Incidenza Ambientale
(D.G.R. 1400 del 29/08/17)

SEDE OPERATIVA: Via Callalta, 40
31039 RIESE PIO X (TV)

REVISIONE	DATA	DESCRIZIONE
01	15.06.22	Bozza di lavoro
02	26.07.22	Emissione
03		

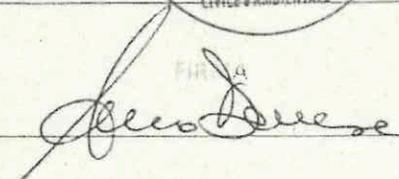
IL LEGALE RAPPRESENTANTE:
Marta Tessaro



IL TECNICO INCARICATO:
Ing. Gabriele Cameran



IL CONSULENTE DI SETTORE
Dott.ssa Anna Danese



Rispettiamo l'ambiente che ci circonda!

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

INDICE

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.....	8

1 DESCRIZIONE DEL PROGETTO

L'azienda NR Recycling srl attualmente svolge attività di recupero rifiuti plastici delle tipologie 6.1 e 6.2 nei locali siti in via Callalta n.40 a Riese Pio X. Si precisa che l'attività è insediata nella zona sin dal 2003. Il ciclo produttivo finora ha visto l'utilizzo di un premacinatore ed un mulino, con recupero giornaliero massimo di 10 tonnellate di rifiuti plastici.

L'azienda intende implementare l'attività ottimizzando i tempi di funzionamento dell'impianto, espandendolo su 2 turni nel periodo diurno (orari 6-14/14-22), aumentando la manodopera. Tramite queste migliorie, la ditta intende aumentare la capacità complessiva sopra alle 10 tonn/giorno. Per tale motivo, viene quindi effettuata la verifica di assoggettabilità a VIA. L'impianto di recupero rifiuti continuerà ad essere approvvigionato mediante scarti industriali e post e pre consumo che, dopo adeguati controlli ed accettazione, vengono sottoposti a selezione manuale e riduzione volumetrica meccanica così da divenire materia prima secondaria e poter approvvigionare aziende terze di materia prima secondaria plastica.

La ditta intende continuare a 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

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, che attualmente lavora su un turno, prevede l'aumento dell'orario di lavoro che verrà implementato su 2 turni, 5/6 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 scaricati e 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, ritirate le proprie copie del formulario con il riscontro del peso, 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 è presente una linea produttiva costituita da macchinari posti in serie. 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. Successivamente si procede alla riduzione volumetrica delle plastiche ad ottenere delle pezzature inferiori tramite il carico mediante carrello elevatore sul premacinatore che effettua una prima riduzione volumetrica e poi sul mulino per ottenere la dimensione voluta. Il materiale così ottenuto viene insaccato, per caduta dal nastro trasportatore in uscita dal mulino, in appositi big bag dotati di sacco interno in polietilene e poi chiusi con cappuccio impermeabile. I materiali così prodotti sono suddivisi per tipologia di plastica, colore e pezzatura. Le polveri generate dalle lavorazioni di premacinazione, macinazione ed insacco vengono 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°1 della planimetria allegata, già autorizzato.

I big bag ottenuti, passano quindi in pesa per la verifica del quantitativo in uscita.

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. Le aree di stoccaggio MPS attualmente sono tutte interne all'edificio. La ditta intende ampliare le aree di stoccaggio ponendo le MPS, contenute in big bag con sacco interno in polietilene e chiuse con cappuccio impermeabile, su bancali stoccati in area esterna all'edificio e riportata nel layout allegato. Si ritiene che tali MPS, visto l'imballaggio appena descritto, non presentino motivo di pregiudizio ambientale. In particolare l'area di stoccaggio risulta pavimentata, impermeabile e dotata di caditoie per la raccolta delle acque meteoriche. Tali caditoie saranno dotate di una griglia di raccolta così da evitare che eventuali granuli di MPS possano essere dispersi nelle acque meteoriche.

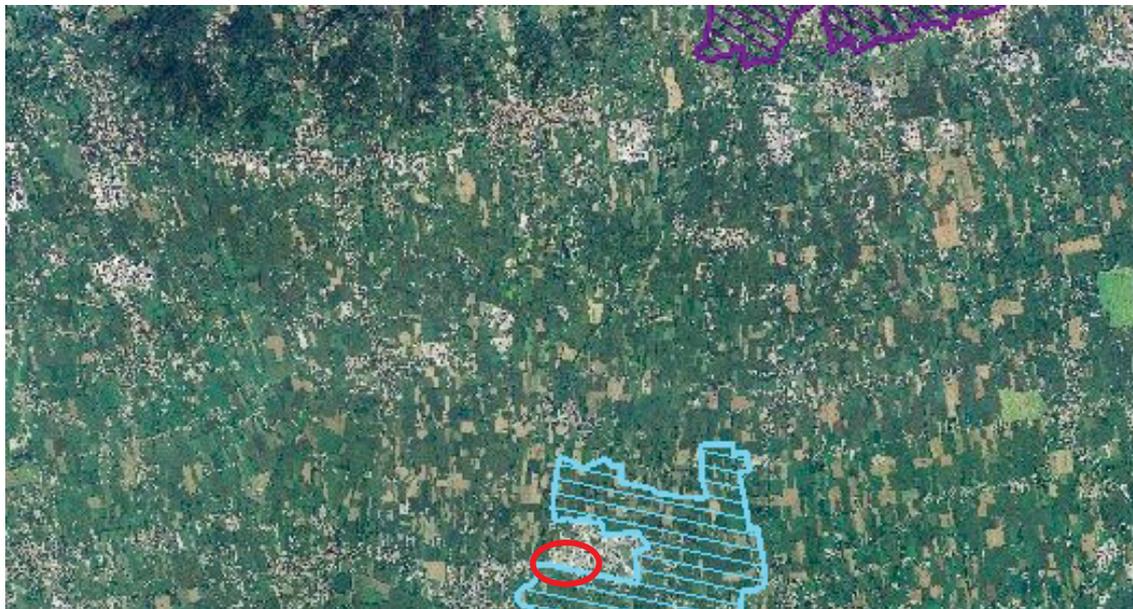
La linea di recupero è costituita da attrezzature autonome collocate in serie in modo da rendere agevoli eventuali modifiche richieste dalla lavorazione in esecuzione, come ad esempio l'utilizzo diretto del mulino nel caso di materiale che non necessiti la premacinazione.

Si riporta uno schema di funzionamento completo di tutte le attrezzature autonome che potrebbero essere poste in serie a formare una linea di recupero:

1. Area cernita e preselezione manuale
2. Premacinazione
3. Trasporto mediante nastro trasportatore
4. Macinazione
5. Trasporto mediante nastro trasportatore
6. Tramoggia di insacco

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

La ditta non ricade all'interno di alcun sito Natura 2000. Come si vede dalla planimetria sotto riportata, la ditta dista 37 metri dalla ZPS "Prai di Castello di Godego" e 6,4 km dalla SIC "Colli asolani".



Si riporta di seguito in maggior dettaglio:



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'edificio in questione si trova all'interno della zona industriale di Riese Pio X e la modifica di impianto sarà relativa unicamente all'aumento delle quantità di plastica recuperate. Ciò comporterà, rispetto alla situazione attuale, un aumento delle ore in cui l'impianto darà origine ad emissioni in atmosfera e ad emissioni sonore, dovute al funzionamento del macinatore e premacinatore ed all'impianto di aspirazione. Si sottolinea che nella zona in questione non risultano presenti vincoli ambientali di alcun tipo, lo stabilimento ricade all'interno di una zona esclusivamente industriale dove sono presenti anche altre attività produttive.

L'attività di recupero rifiuti si svolge interamente all'interno dell'edificio, e la ditta intende porre nel piazzale esterno una parte di MPS, nella zona di precarico. Le MPS verranno comunque poste comunque in big bag dotato sacco interno in polietilene e cappuccio di copertura e posizionate su bancale. Inoltre il piazzale esterno è pavimentato ed è presente idonea rete di raccolta delle acque reflue, e le caditoie saranno dotate di specifiche griglie di raccolta di eventuali spanti accidentali di MPS plastiche dotate di filtro a coalescenza e sacco di raccolta a rete così da agevolare le manutenzioni.

Si riportano di seguito i possibili effetti sui macrosettori di interesse:

MACROSETTORE	FATTORI INTERESSATI DAL PROGETTO	MOTIVAZIONE
AGRICOLTURA	NESSUNO	L'area ricade in zona artigianale-industriale
SELVICOLTURA E FORESTE	NESSUNO	L'area ricade in zona artigianale-industriale
ATTIVITA' MINERARIA ED ESTRATTIVA – PRODUZIONE DI ENERGIA	NESSUNO	L'attività non ha elementi in comune con tali attività pertanto non vi possono essere interferenze di alcune genere
TRASPORTI, RETI DI COMUNICAZIONE E DI SERVIZIO	NESSUNO	Come si evince dallo studio di impatto ambientale, la modifica di attività non apporterà variazioni significative al traffico della zona
URBANIZZAZIONE – SVILUPPO RESIDENZIALE, COMMERCIALE ED ATTIVITA' SIMILARE	NESSUNO	La ditta è già collocata in area artigianale-industriale
USO DELLE RISORSE BIOLOGICHE DIVERSO DA QUELLO AGRICOLO E FORESTALE	NESSUNO	La ditta non utilizza risorse biologiche
DISTURBO E INTERFERENZE CAUSATE DALL'UOMO	NESSUNO	Non vi sono attività che possano subire interferenze dall'attività della ditta, vista la collocazione in zona industriale
INQUINAMENTO	ARIA, RUMORE, ACQUA	La ditta ha provveduto ad effettuare una valutazione di

MACROSETTORE	FATTORI INTERESSATI DAL PROGETTO	MOTIVAZIONE
		impatto acustico per la verifica del rispetto dei limiti di zona e esegue la manutenzione periodica degli impianti di abbattimento delle emissioni in atmosfera per mantenere efficiente l'impianto e ridurre al minimo l'emissione di polvere in atmosfera. La ditta intende installare nelle caditoie di raccolta esterne delle specifiche griglie di raccolta di eventuali spanti accidentali di MPS plastiche dotate di filtro a coalescenza e sacco di raccolta a rete così da agevolare le manutenzioni.
SPECIE INVASIVE, SPECIE PROBLEMATICHE E ORGANISMI GENETICAMENTE MODIFICATI	NESSUNO	L'attività della ditta è relativa al recupero plastiche
MODIFICHE AGLI ECOSISTEMI	NESSUNO	La ditta è insediata in una zona artigianale-industriale esistente
PROCESSI NATURALI BIOTICI E ABIOTICI (ESCLUSE LE CATASTROFI NATURALI)	NESSUNO	L'attività è già in essere, in una zona artigianale-industriale esistente
EVENTI GEOLOGICI, CATASTROFI NATURALI	NESSUNO	L'attività è già in essere, in una zona artigianale-industriale esistente
CAMBIAMENTI CLIMATICI	NESSUNO	L'attività è già in essere, in una zona artigianale-industriale esistente

Dalla tabella sopra riportata, si può concludere che l'area in questione non presenta interferenze di alcun tipo con le zone relative ai siti Natura 2000.

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, salvo lo stoccaggio di alcuni big bag di MPS ad Ovest dello stabile;
- 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 provveduto ad eseguire una valutazione di impatto acustico a verifica del rispetto dei limiti in essere;

- sul lato Sud è già presente idonea barriera arborea costituita da alberi ad alto fusto; si ritiene che non siano necessari ulteriori interventi nell'area oggetto della presente relazione. Si sottolinea che la ditta è già insediata da tempo, che la zona è classificata da PRG come artigianale-industriale e che le modifiche che interesseranno il ciclo produttivo non incideranno particolarmente nella situazione già presente in zona, apportando un aumento di emissioni di rumore e polveri non nella fascia oraria ma nella durata giornaliera, poiché le lavorazioni verranno eseguite su 2 turni anziché uno, come avviene attualmente.