

Regione Veneto
Città Metropolitana di Venezia
Comune di Scorzè



**INSTALLAZIONE DI RECUPERO E SMALTIMENTO
DI RIFIUTI NON PERICOLOSI
(5.3.a dell'all. VIII alla parte II del D.Lgs. 152/2006)
COMUNICAZIONE DI MODIFICA
DELL'AUTORIZZAZIONE INTEGRATA
AMBIENTALE DECRETO N. 46 DEL 7 LUGLIO 2015**

COMUNICAZIONE DI MODIFICHE NON SOSTANZIALI



Acqua Minerale San Benedetto S.p.A.
Via Kennedy, 65
30037 Scorzè

SOMMARIO

0. PREMESSA	3
1. MODIFICA DELLE OPERAZIONI DI RECUPERO DEI RIFIUTI.....	3
1.1 Sostituzione dell'impianto di recupero (triturazione / macinazione) con un nuovo impianto di compattazione mediante strizzazione / schiacciatura	3
1.2 Eliminazione del trattamento del rifiuto EER 150102 "Imballaggi di plastica" dall'autorizzazione al recupero di rifiuti	7
2. ULTERIORE MODIFICA NON SOSTANZIALE.....	7
2.1 Sostituzione dei serbatoi contenenti idrossido di sodio.....	7
3. IMPATTI AMBIENTALI ATTESI.....	7
3.1 Impatto acustico	8
3.2 Matrice di valutazione degli impatti ambientali.....	9
4. IDENTIFICAZIONE DELLE MODIFICHE NEL PROVVEDIMENTO DI AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE.....	10

ANNESI

Documentazione tecnica dell'impianto di compactazione
Documentazione tecnica della pressa (tipo schiaccia fusti)
Documentazione tecnica del serbatoio di idrossido di sodio
Previsione di impatto acustico nuova pressatrice bottiglie in plastica e lattine
Tavola descrittiva delle modifiche comunicate
Tavola di lay-out e localizzazione dei rifiuti in base alla classificazione (revisione allegato B22 AIA)

0. PREMESSA

Acqua Minerale San Benedetto S.p.A., presso lo stabilimento di Scorzè, gestisce un impianto di depurazione e di recupero, smaltimento dei rifiuti autorizzato dalla Regione Veneto con Autorizzazione Integrata Ambientale di cui al Decreto n. 46 del 7 luglio 2015 (come modificata dal Decreto n. 8 del 16 gennaio 2017 (precisazione relativa al fatto che i resi merci provengono dal circuito commerciale del Gruppo Acqua Minerale San Benedetto), dalla nota prot. n. 208927 del 29 maggio 2017 (correzione di errore materiale nel Decreto 8/2017) e dal Decreto n. 78 del 15 aprile 2019 (presa d'atto di modifica non sostanziale per eliminazione di un preispessitore statico e dismissione della vasca di alimentazione centrifuga, con aggiornamento della planimetria dell'installazione) per le attività di cui al punto 5.3.a dell'allegato VIII alla parte II del D.Lgs. 152/2006.

Il presente elaborato è presentato al fine di comunicare alcune modifiche valutate dalla scrivente come non sostanziali ai sensi dell'art. 29-nonies del D.Lgs. 152/2006 e dell'art. 5, comma 1, lettera l-bis) del D.Lgs. 152/2006, in quanto si ritiene che la variazione delle caratteristiche e del funzionamento dell'installazione non possa produrre effetti negativi e significativi sull'ambiente o sulla salute umana e non comporta alcun incremento dei valori soglia AIA.

1. MODIFICA DELLE OPERAZIONI DI RECUPERO DEI RIFIUTI

1.1 Sostituzione dell'impianto di recupero (triturazione / macinazione) con un nuovo impianto di compattazione mediante strizzazione / schiacciatura

Stato di fatto

Attualmente le principali fasi che caratterizzano il ciclo produttivo sono riportate nella seguente tabella.

Codifica AIA		Descrizione fase	
F1 RS		Stoccaggio/Messa in riserva R13	
F2 RS		Trattamento macinazione/triturazione R12	
F3 RS		Deposito preliminare rifiuto liquido (D15)	
F4 DE	F4_1 DE	Trattamenti primari	Smaltimento rifiuto liquido D8/D9 e depurazione acque reflue
	F4_2 DE	Trattamenti secondari	
	F4_3 DE	Trattamenti terziari	
	F4_4 DE	Linea fanghi	

Tabella 1. Suddivisione del ciclo produttivo in fasi e relativa codifica

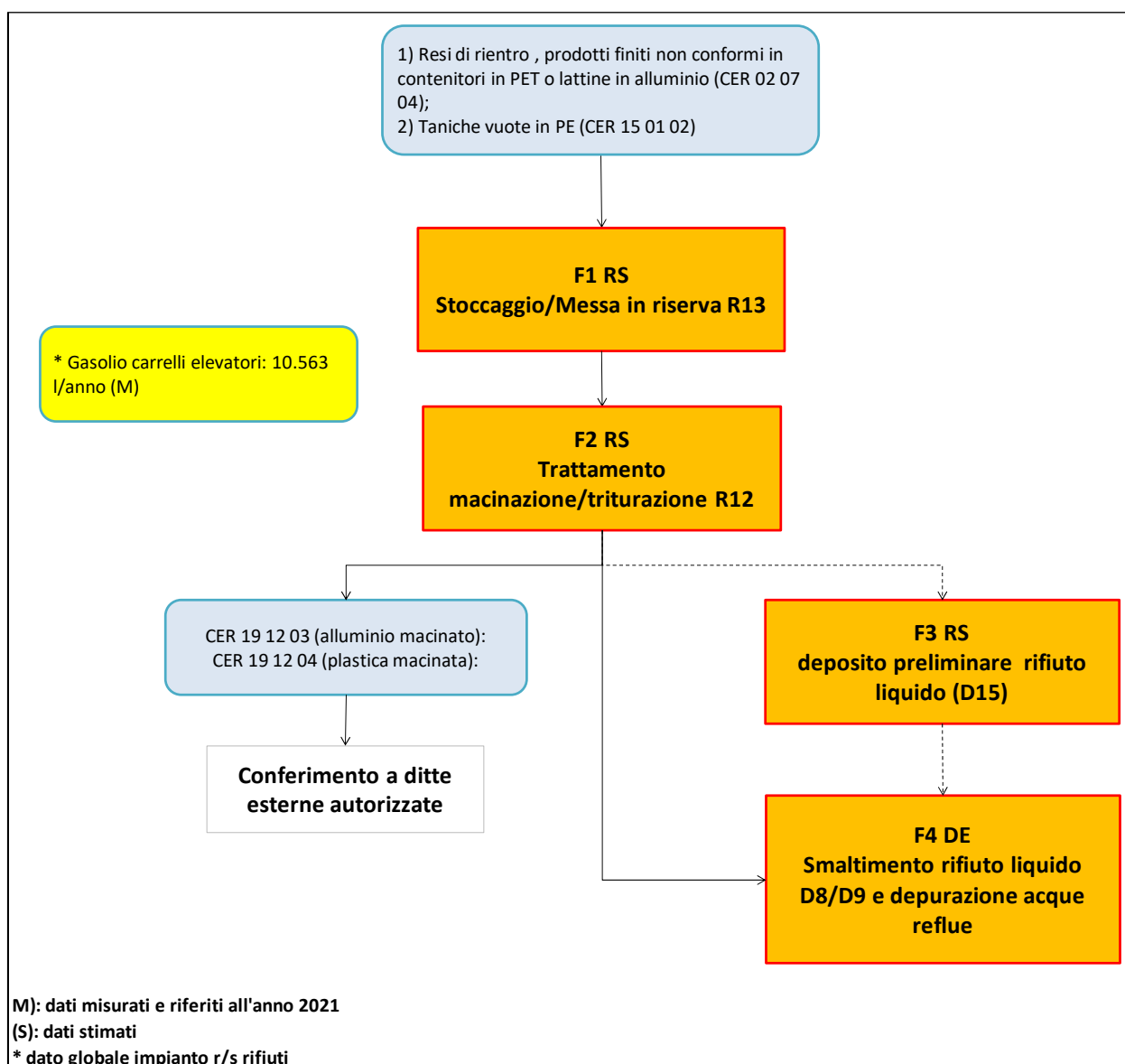


Figura 1. Schema a blocchi impianto recupero/smaltimento rifiuti, dati anno 2021

All'interno dello stabilimento è presente un'area dove si attua la raccolta e la macinazione di rifiuti, costituiti da:

- Unità commerciali predefinite
 - Resi da clienti: EER 020704 materiali imballati in pallet e provenienti da clienti. Sono costituiti da unità commerciali predefinite (PET o lattine aventi diversi volumi) che sono state valutate dall'Assicurazione Qualità non idonee alla commercializzazione. I resi raggiungono lo stabilimento tramite automezzi con documento di trasporto in quanto non identificati come rifiuti, la ditta ha facoltà di destinare ad altri usi tali bevande rese. In un secondo momento l'Assicurazione Qualità può destinare i resi al trattamento di recupero e pertanto sono conferiti all'area di stoccaggio tramite carrelli elevatori.
 - Prodotto finito in azienda: EER 020704 in unità commerciali predefinite in più tipologie di confezioni (PET o lattine aventi diversi volumi) imballate in pallet e facilmente rintracciabili attraverso le etichette di prodotto, valutate dall'Assicurazione Qualità non idonee alla commercializzazione.

Il rifiuto classificato con EER 020704 unità commerciali predefinite non viene considerato come tale fino a che l'Assicurazione Qualità della ditta non effettua le valutazioni tecnico-qualitative sulla base della politica della qualità aziendale o della sicurezza alimentare al fine di valutare la destinazione e l'utilizzo migliore degli stesse. In ogni caso, il superamento del periodo preferibile di consumo non necessariamente comporta il decadimento biologico della bevanda (con compromissione della consumabilità del prodotto) ma solo una perdita delle proprietà specifiche. Le unità commerciali si intendono originariamente prodotte non solo presso l'installazione di Scorzè, ma anche presso gli altri stabilimenti del gruppo Acqua Minerale San Benedetto.

- Rifiuti dalla produzione:

- Scarti di produzione sciolti: EER 020704 (PET o lattine aventi diversi volumi), depositati su appositi contenitori, provenienti dai reparti produttivi e conferiti all'area di stoccaggio mediante carrelli elevatori.
- Taniche: EER 150102 contenenti all'origine materie prime (es. aromi, detergenti, etc.) provenienti dai reparti produttivi, risciacquati presso le aree di utilizzo, depositati su appositi contenitori e conferiti all'area di stoccaggio utilizzando dei carrelli elevatori.

Trattamento	EER	Denominazione	Stato fisico	Provenienza	Materiale	Quantità massima stoccabile Mg	Quantità massima recuperabile Mg/giorno	Quantità massima smaltibile o trattabile Mg/giorno Mg/anno	
R12	020704	Scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazione	Liquido / Solido	Unità commerciali predefinite o sciolte	Alluminio	100 (R13)	114,4	3,2 di Al	850 di alluminio
					Plastica			11,2 di plastica	3.000 di plastica
	150102	Imballaggi in plastica	Solido	Taniche (vuote)	Plastica	2			
D8	191212	Altri rifiuti prodotti dal trattamento meccanico dei rifiuti, diversi di cui alla voce 191211	Liquido	Da trattamento meccanico interno R12 per il recupero degli scarti e imballaggi ritirati	Liquido organico destinato all'impianto di depurazione interno	100 (D15)		100 di liquido da smaltire presso l'impianto	26.800

Tabella 1. Operazioni relative all'impianto e quantitativi

Il processo di recupero R12 relativo al materiale plastico (020704 bottiglie in PET e 150102 taniche) consiste nel prelevare i rifiuti con il carrello elevatore e scaricarli su un nastro trasportatore che li invia al mulino di macinazione. I rifiuti sono macinati/lavati/asciugati e dal mulino esce la plastica macinata, mentre il liquido cade a terra ed è convogliato alle operazioni di smaltimento. I rifiuti sono macinati fino a raggiungere la pezzatura adeguata. A questo punto vengono inviati ad una coclea che li manda alla centrifuga per pulirli e asciugarli. Infine entrano in un ciclone che ne diminuisce la velocità acquistata all'interno della centrifuga e sono raccolti in big-bags.

Il processo relativo di recupero R12 all'alluminio (lattine) consiste nel prelevare i rifiuti con il carrello elevatore e scaricarli su un nastro trasportatore che li invia al tritatore. I rifiuti sono macinati e parzialmente lavati e dal tritatore esce l'alluminio macinato, mentre il liquido cade a terra ed è convogliato alle operazioni di smaltimento. L'alluminio macinato viene raccolto in cassone.

I rifiuti prodotti dal trattamento sono classificati nel seguente modo:

- EER 19 12 04: plastica macinata;
- EER 19 12 03: alluminio macinato;
- EER 19 12 12: rifiuto liquido.

I rifiuti solidi sono posizionati in deposito temporaneo e successivamente avviati all'esterno a destinatari autorizzati al loro trattamento, i rifiuti liquidi sono avviati alle operazioni di smaltimento.

Stato di progetto

La fase interessata dalla modifica è la fase F2 RS relativa al trattamento macinazione/triturazione R12. Attualmente i rifiuti sono prelevati con un carrello elevatore dalle aree di deposito e avviati alle operazioni di macinazione o direttamente nel trituratore.

La modifica è costituita dalla sostituzione dell'impiantistica sopra descritta con un nuovo impianto che, anziché operare la triturazione/macinazione dei rifiuti, opera una più semplice compattazione mediante "struzzatura / schiacciatura" con un unico impianto di compressione.

Il sistema è costituito da una pressa a vite con tramoggia di carico verticale per il carico da nastro trasportatore.

Un nastro trasportatore trasporta il materiale per poi farlo cadere all'interno della tramoggia di carico e quindi nella macchina strizzatrice.

Il nastro viene caricato attraverso il rovesciamento di contenitori contenenti bottiglie, o alternativamente lattine, in una tramoggia di carico. Successivamente gli operatori possono eventualmente rimuovere materiali non conformi al carico (es. lattine durante la macinazione di plastica o viceversa) così da compattare materiale più omogeneo possibile.

La macchina esegue una "strizzatura" del materiale all'interno della bocca di carico estraendo il liquido dal contenitore facendolo defluire verso il basso; il liquido viene raccolto nell'attuale sistema di raccolta per l'invio alla depurazione.

Il materiale plastico o le lattine compattati fuoriescono da una bocca frontale e sono spinti fino ad una quota di circa 1,5 da terra dove cadono sopra un sistema di raccolta (big-bag, cassone, contenitori) per lo stoccaggio successivo.



Figura 2. Rappresentazione dell'impianto di strizzatura/schiacciatura

I dati tecnici del nuovo impianto, rappresentati nella documentazione allegata, confermano la potenzialità di trattamento.

È prevista pertanto la dismissione sia dell'impianto di macinazione delle bottiglie in plastica che dell'impianto di triturazione delle lattine in metallo.

1.2 Eliminazione del trattamento del rifiuto EER 150102 “Imballaggi di plastica” dall’autorizzazione al recupero di rifiuti

Data la dismissione dell’impianto di macinazione, sui rifiuti EER 150102 “Imballaggi di plastica” costituiti dalle taniche vuote che hanno contenuto aromi o simili non saranno più possibili tali operazioni di recupero (attualmente le taniche EER 150102 sono avviate a recupero R12 mediante macinazione e produzione di EER 191204 “Plastica e gomma” da destinare a terzi). Inoltre, non risulta opportuno utilizzare il nuovo impianto di compattazione per tali tipologie di rifiuto.

Pertanto si prevede di installare una piccola pressa (del tipo schiaccia fusti, di cui si allega documentazione tecnica) da destinare alla compattazione di tali imballaggi prima della loro identificazione come rifiuti, in modo da destinarli direttamente a impianti terzi autorizzati classificandoli con EER 150102 “Imballaggi di plastica”.

Tale modifica prevede pertanto l’eliminazione di tale tipologia di rifiuto dall’Autorizzazione Integrata Ambientale e la revisione dell’allegato B.22 “Planimetria aree stoccaggio rifiuti” con eliminazione dell’area di messa in riserva R13 del rifiuto EER 150102 “Imballaggi di plastica”.

2. ULTERIORE MODIFICA NON SOSTANZIALE

2.1 Sostituzione dei serbatoi contenenti idrossido di sodio

La fase F4_1 DE relativa ai trattamenti primari dell’impianto di depurazione utilizza nel processo idrossido di sodio. I 2 serbatoi di stoccaggio, del volume complessivo di 40 m³ (circa 49 Mg), sono collocati in area impermeabilizzata con bacino di contenimento all’aperto e necessitano di una sostituzione per ammodernamento.

La modifica ne prevede pertanto la sostituzione con un unico serbatoio del volume di circa 50 m³, di cui si allega documentazione tecnica. Il serbatoio viene collocato come indicato nella planimetria allegata su area pavimentata all’aperto e sarà dotato di bacino di contenimento.

3. IMPATTI AMBIENTALI ATTESI

Sono di seguito descritte le caratteristiche dei potenziali impatti ambientali connessi alle modifiche che la Acqua Minerale San Benedetto S.p.A. intende realizzare presso la propria installazione di Scorzè.

Si precisa che le modifiche in progetto non comportano alcun aumento della potenzialità dell’installazione già autorizzata e non determinano variazioni significative dei seguenti aspetti con riferimento ai dati di cui alla Scheda B (AIA):

- consumi di materie prime e materiali ausiliari;
- consumi di risorse idriche;
- consumi di energia;
- emissioni in atmosfera di tipo convogliato;
- emissioni in atmosfera di tipo non convogliato;
- produzione di rifiuti;
- aree di stoccaggio di prodotti ed intermedi;
- rumore;
- odori.

Nei paragrafi seguenti viene fornito:

- un approfondimento degli impatti sulle matrici aria e rumore;
- uno schema per la Valutazione delle variazioni degli impatti ambientali conseguenti alle modifiche.

3.1 Impatto acustico

In base al Piano di Classificazione Acustica del Comune di Scorzè, l'area dello stabilimento è classificata come Classe V "Area prevalentemente industriale".

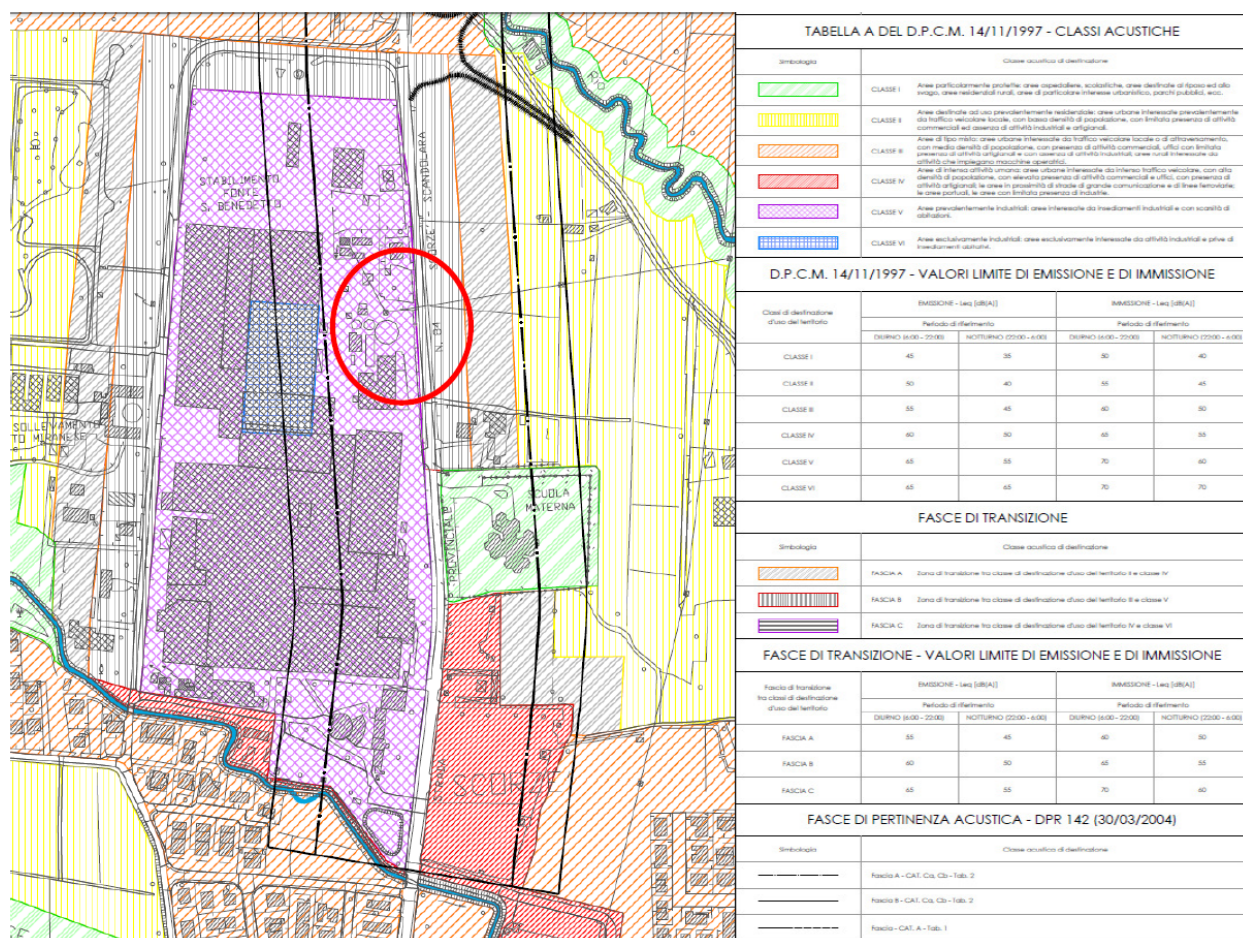


Figura 3. Zonizzazione acustica

Per poter valutare con sufficiente precisione l'impatto acustico del futuro macchinario, nel febbraio 2023 sono state dapprima eseguite misure fonometriche strumentali a circa tre metri dal mulino esistente; successivamente sono state ripetute tali misure, nelle medesime condizioni, anche sul nuovo macchinario presente presso il costruttore.

Il livello sonoro della nuova pressatrice è risultato superiore di circa 2 dB(A) rispetto al mulino esistente, il quale è provvisto di un box insonorizzante.

Per quanto riguarda la pressa taniche/fusti, il livello sonoro rilevato presso il costruttore, risulta essere attorno a 60 dB(A), quindi irrilevante sui livelli sonori presenti nell'area.

Ne consegue che la nuova pressatrice comporterebbe un maggiore impatto acustico; si prevede quindi di realizzare un adeguato sistema di mitigazione sonora mediante analoga insonorizzazione che comporti un'attenuazione di circa 15 dB(A); in tal modo il progetto comporterà un netto miglioramento rispetto alla situazione attuale.

Si allega RELAZIONE n. 12 MC/lz del 15/03/2023 "Zona Depuratore - Previsione di impatto acustico nuova pressatrice bottiglie in plastica e lattine" redatta da Marvinacustica S.r.l., tecnico competente in acustica Mario Capovin.

3.2 Matrice di valutazione degli impatti ambientali

Matrice ambientale	Variazioni	Eventuali interventi di mitigazione
Informazioni amministrative	Variazione dei dati identificativi dell'installazione o del gestore Nessuna variazione	-----
Capacità produttiva	Variazioni rispetto all'AIA Nessuna variazione	-----
Atti autorizzativi	Autorizzazioni, nulla osta, visti, concessioni, certificati o altri atti di analoga natura acquisiti o da acquisire Nessuna variazione	-----
Inquadramento urbanistico-territoriale	Variazioni rispetto alla precedente istanza Nessuna variazione	-----
Ciclo produttivo	Variazioni del ciclo produttivo Nessuna variazione	-----
Confronto con le MTD	Variazioni che prevedono l'adozione di nuove tecniche per le quali deve essere svolto il confronto con le tecniche e i parametri delle BATC Nessuna variazione	-----
Materie prime utilizzate	Variazioni nelle materie prime e ausiliarie utilizzate e/o delle loro caratteristiche Variazione non significativa (sostituzione dei serbatoi di idrossido di sodio)	-----
Risorse idriche	Variazioni nelle risorse idriche utilizzate Nessuna variazione	-----
Scarichi idrici	Variazioni negli scarichi idrici e delle rispettive quantità Nessuna variazione	-----
P.T.A.	Variazioni nell'attuazione del norme di attuazione del P.T.A. Nessuna variazione	-----
Produzione di rifiuti	Variazioni dei rifiuti prodotti Variazione non significativa (il rifiuto esitato dal trattamento non sarà più costituito da materiale triturato, bensì da materiale compattato)	-----
Gestione rifiuti	Variazioni dei rifiuti utilizzati e delle rispettive quantità Nessuna variazione	-----
Emissioni in atmosfera	Variazioni dei punti di emissione in atmosfera, della qualità e quantità delle emissioni (convogliate e diffuse) Nessuna variazione	-----
Piano di gestione solventi	Variazioni del piano di gestione solventi e dei valori da inserire nell'A.I.A. Non applicabile	-----
Rischio industriale	Variazioni del progetto di impianti a rischio di incidente rilevante e relative prescrizioni Non applicabile	-----
Emissione di rumore	Variazioni del rumore Variazione migliorativa	Si prevede di realizzare un adeguato sistema di mitigazione sonora mediante insonorizzazione dell'impianto che comporti un'attenuazione di circa 15 dB(A); in tal modo il progetto comporterà un miglioramento rispetto alla situazione attuale.
Produzione / consumo di energia	Variazioni della produzione e consumo di energia (impianti di combustione/ climatizzazione) Nessuna variazione significativa (attesa riduzione dei consumi di energia elettrica)	-----
Sistemi di controllo e abbattimento delle emissioni	Variazioni riguardanti i sistemi di abbattimento e di controllo delle emissioni Nessuna variazione	-----
Traffico	Variazioni relative al traffico veicolare indotto su strada Nessuna variazione	-----

Matrice ambientale	Variazioni	Eventuali interventi di mitigazione
Relazione di riferimento	Variazioni che comportano l'aggiornamento della relazione di riferimento o una nuova verifica preliminare sulla sussistenza della necessità di presentazione della relazione di riferimento Variazione migliorativa (sostituzione dei serbatoi di idrossido di sodio con ammodernamento della struttura)	-----
ALTRO	Variazione: - Allegato B.22 "Planimetria aree stoccaggio rifiuti" con eliminazione dell'area R13 del EER 150102 "Imballaggi di plastica" e collocazione del nuovo impianto di compattazione e dei serbatoi di idrossido di sodio	-----

Tabella 2. Matrice di valutazione degli impatti ambientali

Si ritiene che le modifiche non siano tali da comportare "notevoli ripercussioni negative sull'ambiente".

4. IDENTIFICAZIONE DELLE MODIFICHE NEL PROVVEDIMENTO DI AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE

Per effetto delle modifiche non sostanziali comunicate, si ritiene che debbano essere riviste le seguenti parti del provvedimento di A.I.A. vigente (in rosso barrato le cancellazioni, in verde le integrazioni).

4. di autorizzare la Ditta Acqua Minerale San Benedetto SPA a gestire presso l'installazione oggetto della presente autorizzazione le tipologie di rifiuti di seguito elencati:

EER	Descrizione	Provenienza
020704	Scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazione costituiti da bevande contenute in imballaggi in plastica e metalli	Ciclo produttivo interno e resi*
150102	Imballaggi in plastica	Reparti dello stabilimento
191212	Rifiuto liquido	Triturazione/macinazione Compattazione nell'installazione

* i resi merci provengono dal circuito commerciale come beni e a seguito della valutazione del Responsabile della Qualità divengono rifiuti prodotti all'interno dello stabilimento

5.2. pretrattamento di rifiuti non pericolosi [R12] mediante ~~Triturazione/macinazione~~ **Compattazione**.

6. di fissare i seguenti quantitativi massimi di rifiuti gestibili presso l'impianto:

Stoccaggio	Mg
R13 di 020704	100
R13 di 150102	2
Totale R13 rifiuti in ingresso	102 100
D15 rifiuti prodotti (191212)	100
Totale stoccaggio	202 200

Trattamento	Potenzialità	
	Mg/giorno	Mg/anno
R12 di 020704 (Scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazione costituiti da bevande contenute in imballaggi in plastica)	114,4*	30.650
R12 di 020704 (Scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazione costituiti da bevande contenute in imballaggi in metallo)		
R12 di 150102		
D8 e D9 di 191212 (liquido)	100	26.800

* Tale potenzialità è riferita all'intero rifiuto, costituito da bevande non utilizzabili contenute nell'imballaggio plastico o metallico e l'imballaggio stesso, che è la parte soggetta a ~~triturazione~~ ~~compattazione~~. La potenzialità di ~~triturazione~~ ~~compattazione~~ riferita alla sola parte solida (imballaggi che contengono le bevande ~~e-taniche~~) è stimata in 11,2 t/giorno - 3.000 t/anno di plastica e 3,2 t/giorno - 850 t/anno di metalli.

Scorzè, 4 agosto 2023

Approvato da Acqua Minerale San Benedetto S.p.A.
Avv. Relmi Rizzato

Caratteristiche tecniche SK370 Dewatering per compattazione di bottiglie PET e lattine alluminio.

CARICAMENTO ATTRAVERSO NASTRO TRASPORTO A TAPPARELLA.

Il sistema è costituito da una pressa a vite con tramoggia di carico VERTICALE per carico da nastro trasportatore di cernita.

Un nastro trasportatore a tapparelle incernierate trasporta il materiale in quota per poi farle cadere all'interno della tramoggia di carico e quindi nella macchina strizzatrice.

Il nastro a tapparelle verrà caricato attraverso il rovesciamento di contenitori da 600/800lt colmi di bottiglie in una tramoggia di carico relativamente bassa. Successivamente almeno 2 operatori potranno selezionare eventuali bottiglie non conformi al carico così da compattare materiale più omogeneo possibile.

La macchina esegue una "strizzatura" del materiale all'interno della bocca di carico estraendo tutto il liquido dal contenitore facendolo defluire attraverso una matrice forata calibrata.

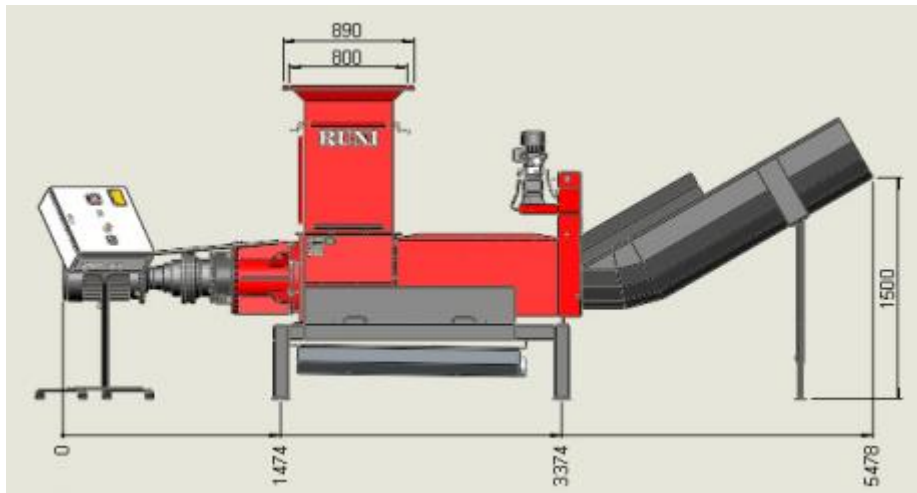
Il liquido recuperato viene raccolto in una vasca di contenimento al di sotto della macchina in acciaio inossidabile per poi essere trasportata tramite una pompa ad immersione (non fornita) verso altre taniche o contenitori.

Il PET o le lattine compattate fuoriescono da una bocca frontale e spinte su uno scivolo fino ad una quota di circa 1,5 da terra dove cadono sopra un sistema di trasporto supplementare (nastro trasportatore, big bag, contenitori) per lo stoccaggio successivo.

Caratteristiche della macchina :



DATI TECNICI PRESSA A COCLEA

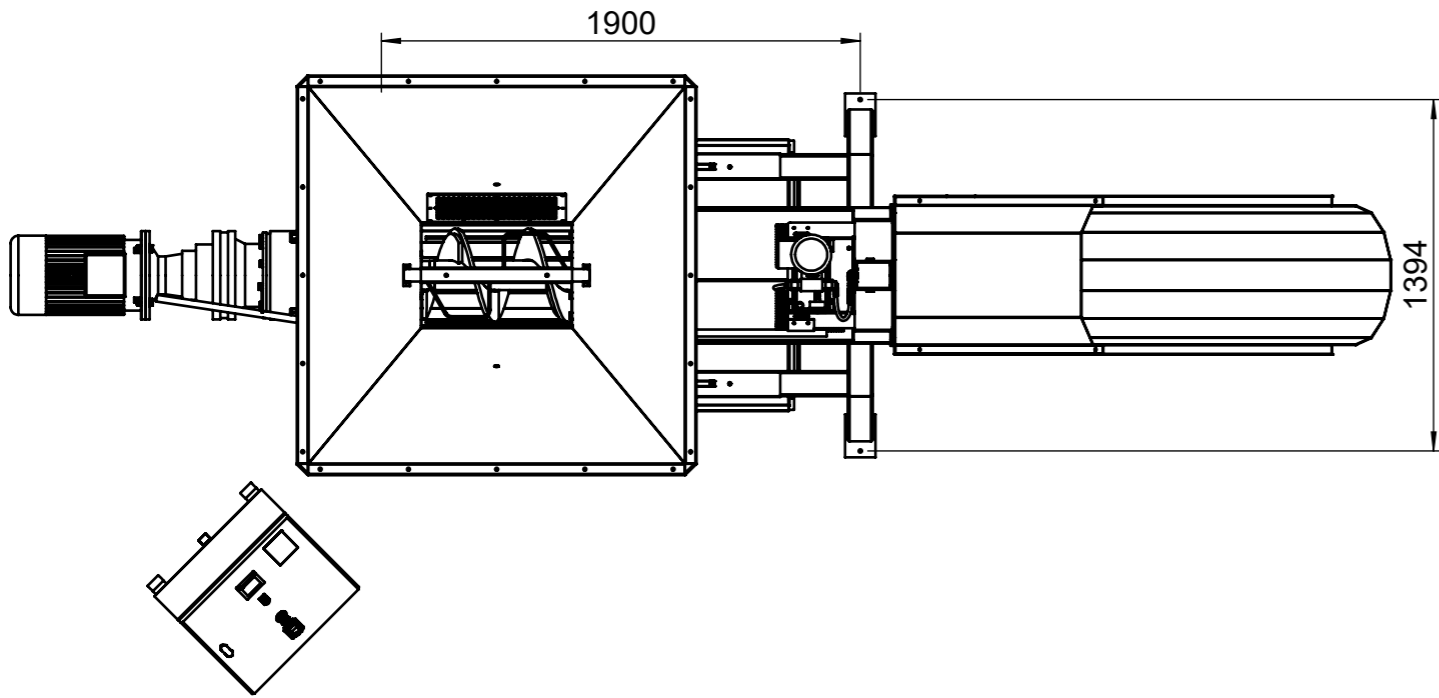
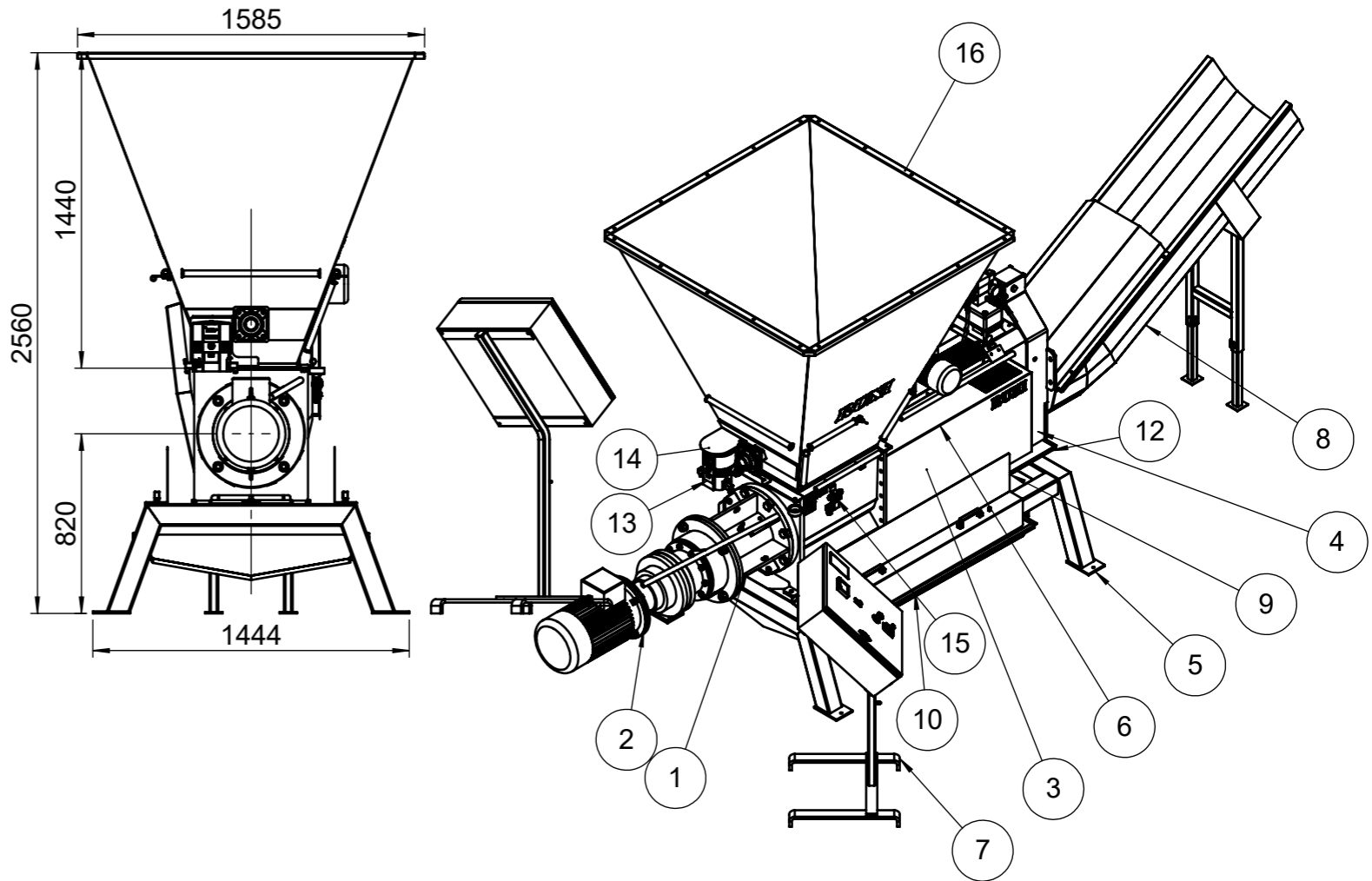
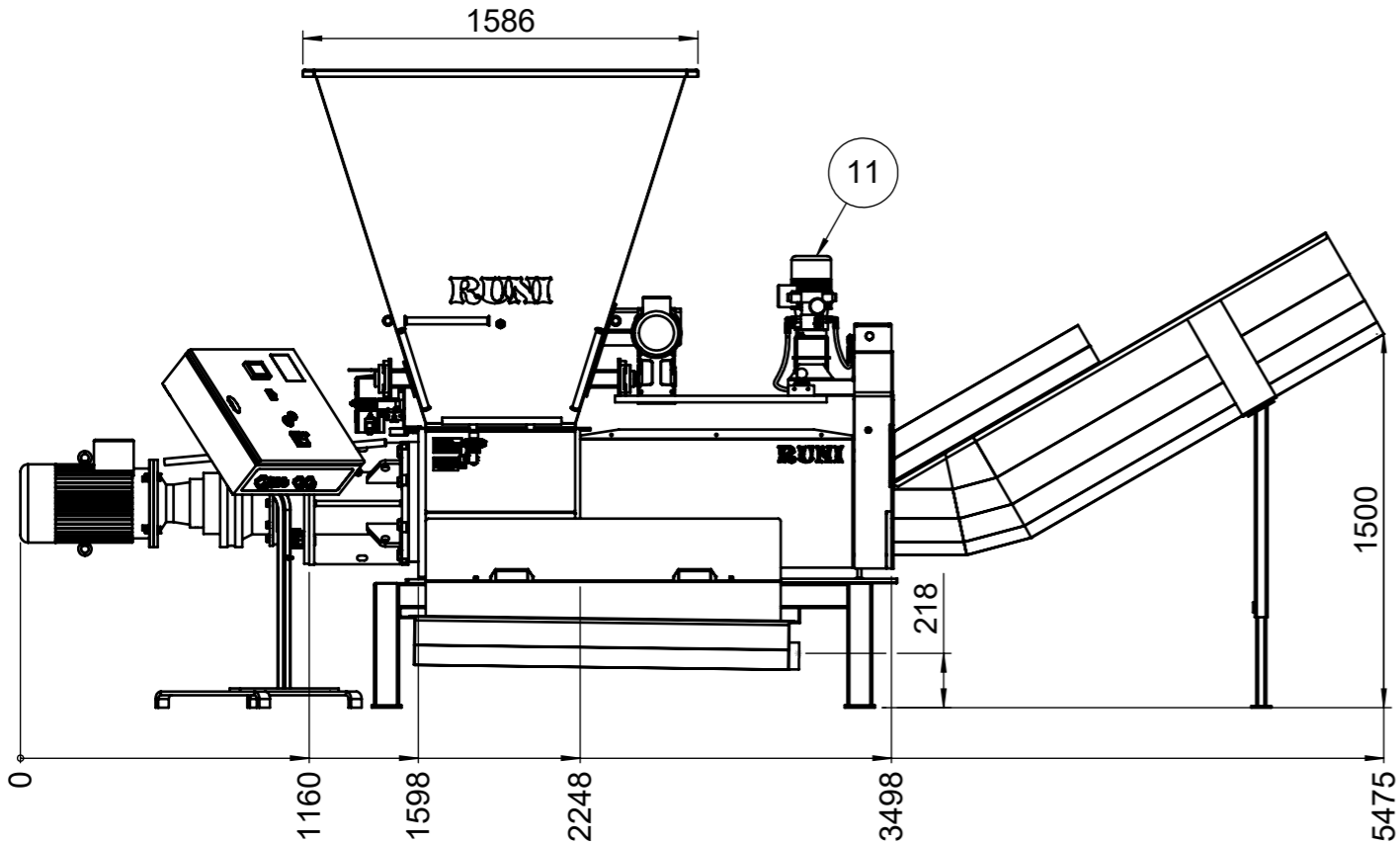


Descrizione	U.M.	
Materiale lavorato		
• Bottiglie PET da 1,5lt		8.000 p.zi/ora - 250 Kg/mc
• Bottiglie PET da 0,5lt		20.000 p.zi/ora - 250 Kg/mc
• Lattine alluminio 0,33 cl		20.000 p.zi/ora - 400 Kg/mc
Diametro vite	mm	370
Bocca di carico alla base	mm	600x420
Peso macchina	Kg	1.500
Ingombri massimi (senza sponde)	mm	5500 x 1450 h. 1500 max.
Potenza motore principale	Kw	15
Potenza motore secondario	Kw	0,55
Potenza motore agitatore	Kw	NON APPLICATO !!
Assorbimento massimo	Amp	55
Alimentazione		3 x 400V; 50Hz; 63 Ampere

DATI TECNICI NASTRO A TAPPARELLE DI CARICO



- Lunghezza parte piana : 2.500mm
- Inclinazione : 35°
- Larghezza utile tappeto : 1.000 mm
- Altezza di scarico : 2.000 mm
- Tappeto metallico a tapparelle in acciaio al carbonio passo 50mm
- Listelli di trascinamento h.80mm passo 500mm
- Motoriduttore : 0,55 Kw con velocità fissa 3,5 mt/1'
- Tensione alimentazione : 400 V
- Tramoggia di carico con sponde a disegno per rovesciamento diretto di vasche da 600lt
- Nr. 2 reggi-tappeto sotto il piano di scorrimento ad evitare incurvatures
- Sponde laterali sulla parte in salita da 500mm
- Struttura di sostegno in acciaio al carbonio
- Piedini regolabili per una corretta stabilizzazione
- Quadro elettrico di attivazione predisposti connessione strizzatrice.



ITEM	PART NO.	DESCRIPTION	DescriptionDK	Rev.	QTY.
1	5000009071	SK370 Basic wet material Non-EPS screw	SK370 Basis vådt matr. m. ikke-EPS snegl	E.1	1
2	5000007779	Motor: 15kW Gearbox: PSR 50Hz 29 rpm	Motor: 15kW Gear: PSR 50Hz 29 omdr.	D.	1
3	5000000380	SK370 perforated matrix 400 mm (holes Ø3/5 mm)	SK370 hulmatrice 400 mm (huller Ø 3/5 mm)	B.	1
4	5000020097	Pressure chamber round with hydraulic pump MC4	Pressekammer rund med hydraulisk pumpe MC4	C.1	1
5	5000001822	Console f. HD Basis w. 400mm matrix	Konsol f. HD Basis m. 400mm matrice	A.	1
6	5000008626	Screen for pressure chamber/400mm matrix - complete	Skærm for pressekammer/400mm matrice - komplet	B.	1
7	5000007980	Control box for SK240 / SK370 (incl. stand)	Kontrolskab for SK240 / SK370 (inkl. stativ)	A.	1
8	5000008810	Trough H=1500 mm (500 mm console)	Afgangstrug H=1500 mm (500 mm konsol)	B.2	1
9	5000000965	Sprayguard complete (400mm Matrix)	Stærkskærm komplet (400mm matrice)	A.2	2
10	5000025279	Collection tray for liquids Ø108	Opsamlingsbakke for væsker Ø108	A.	1
11	2000006003	Motor MOLL Y3-80A4 B14F1 IE1 0,55kW/1390/230/400-50Hz/CLF/IP55 RAL9005	Motor MOLL Y3-80A4 B14F1 IE1 0,55kW/1390/230/400-50Hz/CLF/IP55 RAL9005	B.	1
12	5000002173	Tray for fluid collection under compression chamber, AISI 316	Opsamlingsbakke under pressekammer. AISI 316	C.	1
13	2000000761	SKF Lubrication TLMP1008/24VDC	SKF Smøre apparat TLMP1008/24VDC	A.	1
14	5000032718	Support aut. grease system	Beslag for automatisk smøring	A.	1
15	5000026416	Valve for blow on photosensor	Ventil for afblæs fotoceller	C.	1
16	5000032721	Hopper Conical w.blender 1440mm Volumen@5000019943.SLDPRTL Complete	Tragt Konisk m. omrører 1440mm Volumen@5000019943.SLDPRTL Komplet	A.	1

Riproduzione cartacea del documento informatico sottoscritto digitalmente da
CADAMURO STEFANO il 12/07/2024 11:27:53
ai sensi dell'art. 20 e 23 del D.lgs 82/2005

Revisioner			
No	Note	Init	Dato
B.	2d	Phb	28-02-2022

RUNI

RUNI A/S
Industriparken 8
DK-6880 Tarm
TLF. +45 97371799
FAX. +45 97373800
www.runi.dk

General Tolerances
(-DS/ISO 2768-1 m)

Nominal value		Tolerance	
Above	Max.	Linear	Angle
0,5	3	±0,1	±1° 0'
3	6	±0,1	±1° 0'
6	30	±0,2	±0°30'
30	120	±0,3	±0°20'
120	400	±0,5	±0°10'
400	1000	±0,8	±0°05'
1000	2000	±1,2	±0°05'
2000	4000	±2,0	±0°05'

Replaces:	
Projection:	
Color:	Surface:
Description: Standard PET SK370 for drainage 500mm console 400m hole matrice 3/5	
Beskrivelse: Standard PET SK370 til afvanding 500mm konsol 400m hul matrice 3/5	
Scale: 1:30 Weight: 1724.2 kg	
Drawing no.: 5500000104	Rev: B.

Presse Verticali

Serie-X



Pressa X30

Liberati dei rifiuti che ti rubano spazio

L'ampia camera e l'eccezionale forza di pressione rendono la X30 perfetta per smaltire scatole di grandi dimensioni e altri rifiuti voluminosi.

Una pressa per molti tipi di materiale

Puoi usare questa pressa per tanti diversi materiali, tra cui bottiglie in plastica, taniche, lattine in alluminio, big bags e altri tipi di plastica espansa.

Caratteristiche e vantaggi

- Compatta materiali particolarmente ingombranti
- Per la maggior parte dei materiali
- I ritentori prevengono la risalita dei materiali compattati nella camera
- Ottima compattazione per ogni genere di materiale
- La verniciatura a polvere garantisce una finitura durevole

Optional aggiuntivi



Grazie alla nostra piattaforma BRA-IN potrai controllare e ottimizzare il tuo parco macchine



Ordina le tue presse nei colori che preferisci. Soltanto alcune componenti, come il carter, resteranno del grigio standard



Una superficie zincata rende la tua pressa resistente agli ambienti più difficili.

BRAMIDAN®
fulgorpresse.it

Riproduzione cartacea del documento informatico sottoscritto digitalmente da

CADAMURO STEFANO il 22/07/2024 11:27:53

ai sensi dell'art. 20 e 23 del D.lgs 82/2005

PROTOCOLLO GENERALE: 2024 / 46768 del 22/07/2024

Caratteristiche della macchina

Pressa X30



Sussurro

30 dB



Frigorifero

50 dB



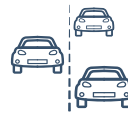
X30

59-60 dB



Altre presse

75 dB



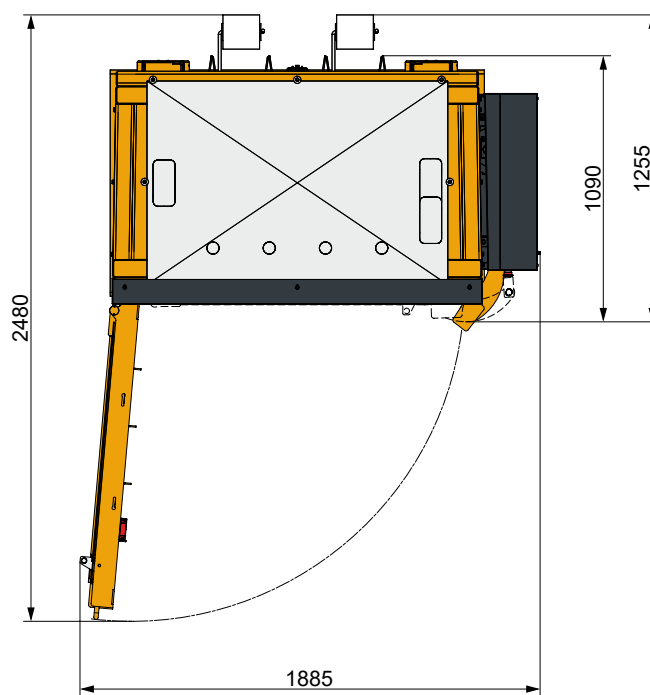
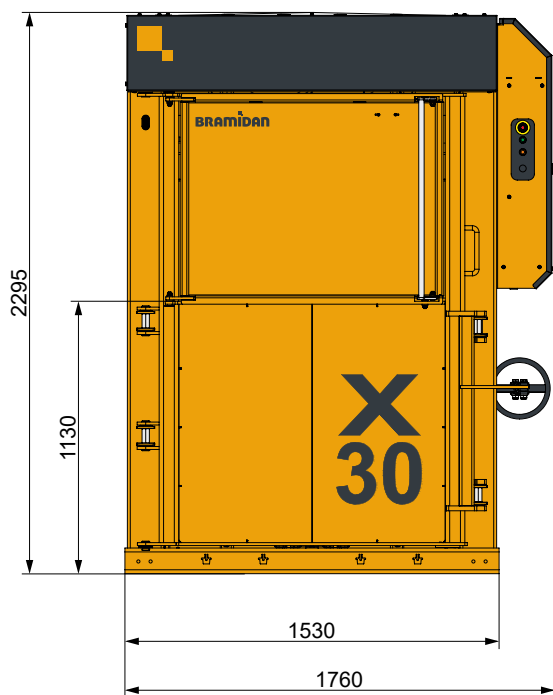
Auto in autostrada

100 dB



Motore a turbogetto

160 dB



Specifiche tecniche

Dim. della palla LxPxA (mm)	1200 x 800 x 1000
Bocca di carico LxP (mm)	1090 x 655
Alimentazione elettrica	3x400V 50Hz 16A
Motore (kW)	4.0
Durata del ciclo (sec)	25
Dimensioni LxPxA (mm)	1760 x 1255 x 2295
Peso (kg)	1710
Corsa del cilindro (mm)	940
Numero di legature	4
Tipo di legatura	Spago / Filo di ferro
Indicatore di pieno-carico	Sì
Espulsione della palla	Automatica



Peso della palla

Cartone (kg)	275-350
Plastica flessibile (kg)	325-425



Forza di pressione 30 t



Livello sonoro 59-60 dB



Tipi di rifiuto

Cartone, plastica flessibile, carta, bottiglie PET, barattoli di alluminio, lattine, plastica rigida, tessuto, EPS (polistirolo)

BRAMIDAN
falcopresse.it

Falcor Srl
Via del Canneto, 38/44
25010 Borgosatollo (BS)
Tel. +39 030 7741335

info@falcopresse.it

Riproduzione cartacea del documento informatico sottoscritto digitalmente da

CADAMURO STEFANO il 12/07/2024 11:27:53

ai sensi dell'art. 20 e 23 del D.lgs 82/2005

PROTOCOLLO GENERALE: 2024 / 46768 del 22/07/2024

RIF. 001

N. 1 serbatoio "stoccaggio soluzione acquosa di idrossido di sodio al 30%", in acciaio inox, costruito con virole cilindriche, tetto e fondo bombati decinormali, poggiante su piedi. Cod. S.S.F.B.

Saldature di giunzione orizzontali e verticali eseguite manualmente e/o in automatico con procedimenti tipo "TIG / PLASMA" spazzolate internamente ed esternamente.

<u>Materiale:</u>	Acciaio inox AISI 304
<u>Finitura superficie interna:</u>	2B e saldature spazzolate con fascia Scotch Brite
<u>Finitura superficie esterna:</u>	2B e saldature spazzolate con fascia Scotch Brite
<u>Capacità nominale:</u>	Litri 50.000 ca.
<u>Dimensioni:</u>	
diametro interno	mm 2.890
diametro esterno	mm 2.960 ca.
altezza fasciame	mm 7.000
altezza totale	mm 8.700 ca.
<u>Peso indicativo:</u>	Kg 3.000 ca. + 1.700 ca. (eventuale isolazione)

Dati di progetto:

- prodotto contenuto: Soluzione acquosa di idrossido di sodio al 30%
- temperatura di progetto: -10°C / +50°C
- pressione di esercizio: Atmosferica

ACCESSORI:

- 0214100 N. **6** piedi di sostegno di forma piramidale h. 1000 mm, in lamiera inox, saldati al serbatoio, completi di piastra opportunamente dimensionata per l'ancoraggio dei serbatoi a terra (tasselli, viteria, ancorante chimico e manodopera di ancoraggio esclusi)
- 0201100 Ganci di sollevamento.
- 0191400 N. **2** profili supporto passerella applicati al tetto del serbatoio.
- 0231100 N. **1** targhetta completa di dati identificativi del serbatoio.
- 0001500 N. **1** vaso d'espansione decentrato Ø400 mm, completo di chiusino con la stessa inclinazione del tetto.
- 0241300 N. **1** bocchello con tubo Ø85 mm (senza raccordo) posto centralmente sul tetto per troppopieno.
- 0241300 N. **1** bocchello con tubo Ø85 mm (senza raccordo) posto sul tetto per carico soda.
- 0241300 N. **1** attacco DN 50 DIN F posto sul tetto per sonda di livello. (esclusa fornitura e installazione sonda)
- 0021100 N. **1** portella ovale asettica ad apertura interna ed esterna con snodo esterno, dimensioni 659×534 mm (mod. 630 Zorzini), completa di telaio e guarnizione.
- 0241300 N. **2** attacchi DN 50 DIN F posto sulla parte bassa del fasciame per mandata soda.
- 0241300 N. **1** attacco DN 50 DIN F posto centralmente sul fondo per scarico totale. (H da terra 350 mm ca.)

N.B.: Compresi:

- Dichiarazione di conformità costruttiva;
- Certificazione dei materiali utilizzati;
- Manuale di uso e manutenzione.

Barison Industry

Via Vienna 14, 16, 50 - 38121 Settore D Spini di Gardolo (TN) - Italia
Tel. +39 0461 1788800 - Fax +39 0461 1788811 info@barisonindustry.com - C.F. e P.IVA IT01099410225

Riproduzione cartacea del documento informatico sottoscritto digitalmente da

CADAMURO STEFANO il 12/07/2024 11:27:53

ai sensi dell'art. 20 e 24 del D.lgs 82/2005

PROTOCOLLO GENERALE: 2024 / 46768 del 22/07/2024