

CITTÀ METROPOLITANA
DI VENEZIA

REGIONE DEL VENETO

COMUNE DI MIRANO

CENTRO PLASTICA S.R.L. STABILIMENTO DI MIRANO

Modifiche progettuali finalizzate all'ottimizzazione della produzione e della qualità del prodotto



VALUTAZIONE PRELIMINARE ai sensi dell'art. 6, comma 9 del D.lgs. 152/2006 –
Allegato 1 - Relazione tecnica

Proponente

Progettista

Consulente tecnico



**CENTRO
PLASTICA**

CENTRO PLASTICA S.R.L.
Via Galileo Galilei n.10
30035 Mirano (VE)

SERIOPLAST

SERIOPLAST GLOBAL SERVICES S.P.A.
Via Comonte, 15
24068 Seriate (BG)

 **eambiente**

c/o Parco Scientifico Tecnologico VEGA
via delle Industrie, 5
30175 Marghera (VE)
www.eambiente.it; info@eambiente.it
Tel. 041 5093820; Fax 041 5093886

SERVIZIO: VALUTAZIONE PRELIMINARE			Unità Operativa: VALUTAZIONI AMBIENTALI E AUTORIZZAZIONI	Codice Commessa: C21-008011		
00	16.04.2021	Prima emissione	Val_prel_mod_prog_esec_All_1_Rel_Tec	E. Raccanelli, G. Tonon	E. Franzo	G. Chiellino
Rev.	Data	Oggetto	File	Redatto	Verificato	Approvato

SOMMARIO

1	PREMESSA	4
2	LOCALIZZAZIONE DELL’IMPIANTO	6
2.1	DATI GENERALI DEL PROPONENTE E UBICAZIONE AREA DI PROGETTO	6
3	CONFIGURAZIONE AUTORIZZATA	8
3.1	CICLO PRODUTTIVO, FLUSSI ED OPERAZIONI	8
3.1.1.1	Materie prime ed ausiliari	14
3.1.1.2	Tipologia e quantità dei rifiuti conferibili	14
3.1.1.3	Emissioni in atmosfera	15
3.1.1.4	Rifiuti prodotti	17
3.1.1.5	Gestione acque	18
4	MODIFICHE PROGETTUALI, MIGLIORAMENTI DEL PROCESSO PRODUTTIVO E DELLA QUALITÀ DEI PRODOTTI	20
4.1	INGRESSO DEL MATERIALE	20
4.1.1	Inserimento di una stazione di pesa aggiuntiva	20
4.1.2	Aggiornamento del layout stoccaggio rifiuti	20
4.1.2.1	Rifiuti in ingresso	20
4.1.2.2	Rifiuti in uscita	20
4.1.3	Fossa di caricamento rifiuti plastici	21
4.2	SETTORE TRATTAMENTO RIFIUTI	21
4.2.1	Nuovo fornitore per impianto di macinazione e lavaggio, nuovo layout interno della sezione “recupero rifiuti”	21
4.3	REVAMPING DELL’IMPIANTO DI DEPURAZIONE DELLE ACQUE REFLUE	22
4.4	SETTORE “EOW”	25
4.4.1	Aggiornamento del layout dell’impianto di selezione della scaglia	25
4.4.2	Aggiornamento layout reparto “Estrusione”	25
4.4.3	Impianto di deodorizzazione prodotti	25
4.4.4	Silos di stoccaggio prodotti	25
4.5	AGGIORNAMENTO LAYOUT IMPIANTI DI ASPIRAZIONE E RIDUZIONE DELLE EMISSIONI IN ATMOSFERA	26
4.6	ATTIVITÀ ACCESSORIE	26
4.6.1	Modifica posizione dei container utilities	26
4.6.2	Zona di ricarica muletti	27
4.6.3	Tettoie	27
4.6.4	Nuova “Area Officina”	27
4.7	AGGIORNAMENTO DEL CRONOPROGRAMMA DEGLI INTERVENTI DI PROGETTO	27
5	MIGLIORAMENTO DELLE PRESTAZIONI AMBIENTALI	30
5.1	FASI DI CANTIERE	30
5.2	FASE DI ESERCIZIO	30



5.2.1 Emissioni in atmosfera	30
5.2.2 Scarichi idrici	33
5.2.3 Impatto Acustico	33
5.2.4 Impatto viabilistico	33
5.2.5 Paesaggio	34
6 CONCLUSIONI	37

INDICE FIGURE

Figura 1 – Individuazione dell'ambito di intervento su scala comunale (Fonte: Google Maps)	6
Figura 2 – Inquadramento catastale	7
Figura 3 – Individuazione dello stabilimento – Mirano (VE)	7
Figura 4 – Schema semplificato del processo	10
Figura 5 – Step 1 - classificatore sabbia a coclea	23
Figura 6 – Step 2 - <i>Acquafilter</i>	23
Figura 7 – Vista aerea	34
Figura 8 – Vista da terra	35
Figura 9 – Vista da Via Don Orione	35
Figura 10 – Prospetto N, configurazione autorizzata (in alto) e configurazione di progetto (in basso)	36

INDICE TABELLE

Tabella 1 - Ambito di utilizzo delle principali materie prime ausiliarie	14
Tabella 2 - Rifiuti conferibili e trattabili	14
Tabella 3 - Operazioni di stoccaggio/trattamento e quantitativi richiesti	15
Tabella 4 - Quadro emissivo autorizzato – emissioni soggette ad autorizzazione	16
Tabella 5 - Sfiati dei Silos	17
Tabella 6 - Rifiuti prodotti dall'attività di trattamento rifiuti	17
Tabella 7 - Rifiuti prodotti da impianti ausiliari o manutenzioni	18
Tabella 8 – Caratteristiche del refluo e abitanti equivalenti – configurazione autorizzata	24
Tabella 9 – Caratteristiche del refluo e abitanti equivalenti – configurazione di progetto	24
Tabella 10 - Cronoprogramma aggiornato degli interventi progettuali	29
Tabella 11 – Emissioni in atmosfera – Configurazione autorizzata	31
Tabella 12 – Emissioni in atmosfera – Configurazione di progetto	32
Tabella 13 – Emissioni in atmosfera – Confronto quadri emissivi	33

ALLEGATI

- Allegato 2 – Tavola 11b Planimetria generale rev.02
- Allegato 3 – Tavola 16 Planimetria emissioni rev. 02
- Allegato 4.1 – Tavola 2 Planimetria reti Acque rev. 01
- Allegato 4.2 – Tavola 3 Schema logico Acque rev. 01
- Allegato 5 – Valutazione previsionale Impatto Acustico rev. 01
- Allegato 6 – Specifiche tecniche dell'impianto di lavaggio e trattamento rifiuti rev.01



- Allegato 7 - Specifiche tecniche Impianti abbattimento Emissioni rev. 01
- Allegato 8 - Specifiche tecniche dell'impianto di depurazione rev. 01



1 PREMESSA

Lo Stabilimento "Centro Plastica¹" di Mirano (VE), via G. Galilei 10 è specializzato nel trattamento e riciclo di imballaggi in plastica post consumo provenienti dalla raccolta differenziata e dalle piattaforme di selezione.

Lo Stabilimento è autorizzato con Provvedimento Autorizzativo Unico (PAU) Determinazione N. 2748 / 2020, rilasciato in data 13.11.2020 dalla Città Metropolitana di Venezia, ai sensi dell'art. 27-bis del D.lgs. 152/06 e s.m.i. Il provvedimento comprende i seguenti titoli autorizzativi:

1. Giudizio di compatibilità ambientale favorevole in merito al progetto presentato dalla società CENTRO PLASTICA SRL, così come rappresentato e descritto nella documentazione allegata all'istanza di VIA acquisita al prot. n. 62711 del 30.09.2019 e successivamente integrata con note acquisite al prot. n. 29959, 29960 e 29961 del 16.06.2020, relativa alla richiesta di aumento della potenzialità dell'attività di recupero di resina termoplastica; il giudizio comprende il "non assoggettamento" del progetto alla valutazione d'incidenza.
2. Autorizzazione ai sensi dell'art. 208 del D.lgs 152/06 e ai sensi dell'art. 23 della L.R 3/2000 alla realizzazione del progetto e all'esercizio dell'impianto.
3. Autorizzazione ai sensi dell'articolo 49, comma 4 della legge regionale n. 33 del 16.04.1985 allo scarico nella fognatura nera comunale di Via G. Galilei, per le acque reflue industriali, per le acque meteoriche derivanti dal dilavamento dei piazzali utilizzati per lo stoccaggio dei rifiuti in ingresso e dei rifiuti prodotti; autorizzazione per gli scarichi di acque reflue assimilate alle domestiche - categoria DOM ricadenti nell'ambito di applicazione dell'art. 34 del PTA nella fognatura comunale di Via Galilei.
4. Autorizzazione per le emissioni in atmosfera ai sensi del D.Lgs. 3 Aprile 2006, n. 152 - art. 269.
5. Assenso alla realizzazione dell'intervento edilizio per l'esecuzione delle opere connesse all'aumento della capacità di recupero di resina termoplastica (operazioni R3 ed R13) dalle attuali 4500 t/a fino alle 20700 t/a.
6. Variante all'Autorizzazione Paesaggistica n. 119/19 per modifica alle pavimentazioni con allargamento delle aree di stoccaggio, spostamento di due container e modifica a due container/volumi tecnici, rilasciata dal Comune di Mirano ed acquisita ai prott. nn. 49627 e 49633 del 01.10.2020.

In estrema sintesi la configurazione autorizzata comprende il settore "rifiuti", nel quale sarà installato un impianto di lavaggio e trattamento meccanico/selezione dei rifiuti plastici

¹ Società del Gruppo Serioplast



destinati a recupero. L'operazione di recupero dà luogo a materiale EoW successivamente estrudibile nel settore "estrusione" per essere trasformato in prodotto vendibile.

Attualmente è emersa la necessità di eseguire alcune modifiche progettuali, finalizzate all'ottimizzazione della produzione e della qualità del prodotto.

Le modifiche sono state esaminate anche interloquendo con gli Enti competenti (Uffici "Valutazione di Impatto Ambientale" e "Rifiuti" della Città Metropolitana di Venezia). Questa prima fase ha permesso di inquadrare le modifiche come ricadenti nel campo di applicazione della valutazione preliminare (cd. "Pre-screening") di cui all'art 6 comma 9 parte II D.lgs. 152/06 e s.m.i.: *"Per le modifiche, le estensioni o gli adeguamenti tecnici finalizzati a migliorare il rendimento e le prestazioni ambientali dei progetti elencati negli allegati II, II-bis, III e IV alla Parte seconda del presente decreto, [...] il proponente, in ragione della presunta assenza di potenziali impatti ambientali significativi e negativi, ha la facoltà di richiedere all'autorità competente, trasmettendo adeguati elementi informativi tramite apposite liste di controllo, una valutazione preliminare al fine di individuare l'eventuale procedura da avviare. L'autorità competente, entro trenta giorni dalla presentazione della richiesta di valutazione preliminare, comunica al proponente l'esito delle proprie valutazioni, indicando se le modifiche, le estensioni o gli adeguamenti tecnici devono essere assoggettati a verifica di assoggettabilità a Via, a Via, ovvero non rientrano nelle categorie di cui ai commi 6 o 7.*

Nella presente relazione tecnica, comprensiva di allegati specialistici, sono descritte in dettaglio le modifiche e sono fornite valutazioni e considerazioni riguardanti i miglioramenti del processo produttivo, della qualità del prodotto e la riduzione degli impatti ambientali che potranno derivare dall'esercizio dell'impianto nella configurazione di progetto aggiornata.



2 LOCALIZZAZIONE DELL’IMPIANTO

2.1 DATI GENERALI DEL PROPONENTE E UBICAZIONE AREA DI PROGETTO

Il proponente del progetto è la società Centro Plastica S.r.l. con sede legale e operativa in via G. Galilei n. 10 a Mirano (VE).

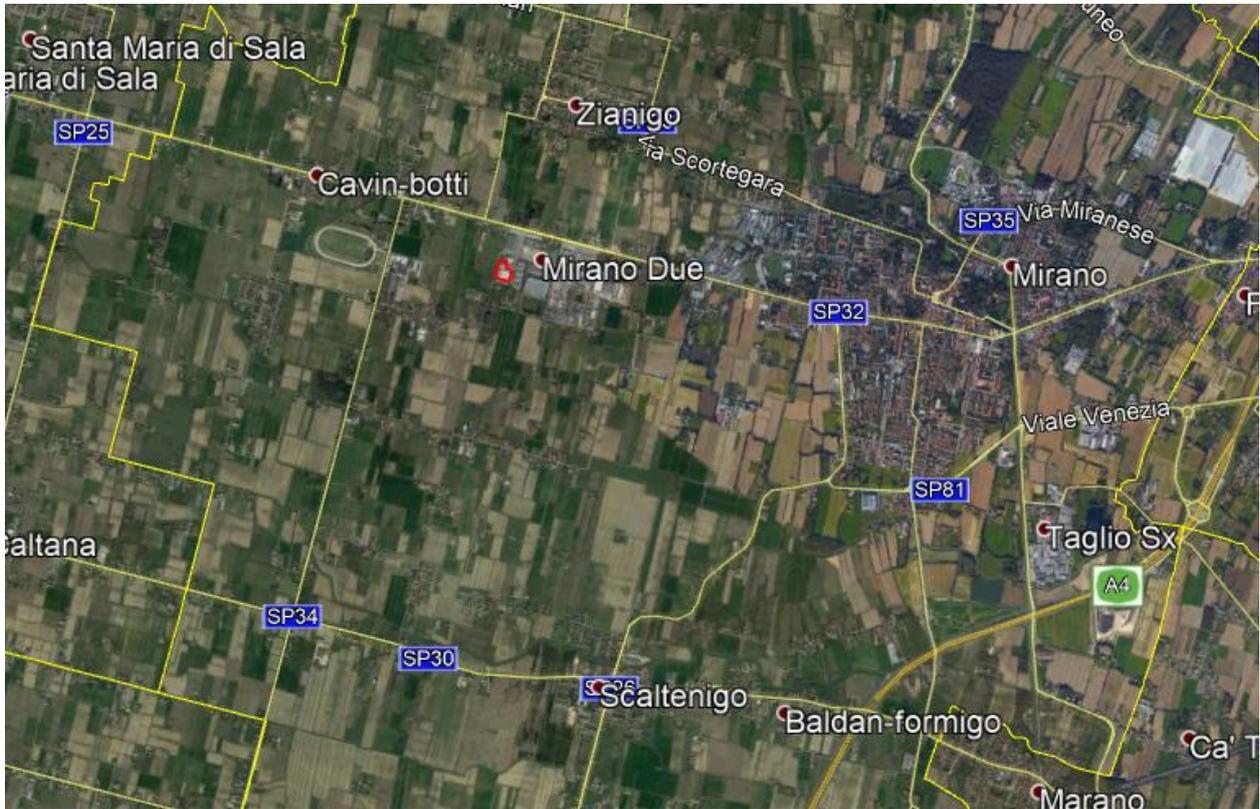


Figura 1 – Individuazione dell’ambito di intervento su scala comunale (Fonte: Google Maps)

Dal punto di vista catastale il sito è costituito da un capannone industriale (e relativo scoperto di pertinenza), individuato con le Particelle n. 508 e 507 del foglio n. 18 del Catasto Fabbricati del Comune di Mirano (civici n. 8 e n. 10 di via G. Galilei) e da una parte di capannone industriale (e relativa frazione di scoperto di pertinenza), individuata con le Particelle n. 749/2 del foglio n. 8 del Catasto Fabbricati del Comune di Mirano (civico n. 6A/2 di via G. Galilei).

I suddetti immobili insistono su di un’area totale di circa 8.800 m², con una superficie coperta di 3.855 m².

L’impianto si trova nella sede storica Centro Plastica, il capannone principale è stato appositamente realizzato per l’attività su proprietà della ditta stessa.

Centro Plastica, nella modifica richiesta, si manterrà nella sede storica che vedrà una revisione ed ottimizzazione degli spazi in modo da consentire un uso efficiente delle aree.





Figura 2 – Inquadramento catastale



Figura 3 – Individuazione dello stabilimento – Mirano (VE)



3 CONFIGURAZIONE AUTORIZZATA

La configurazione autorizzata prevede il layout riportato nella Tavola 11b Planimetria generale rev. 01 del novembre 2019, agli atti.

Di seguito si riporta una breve descrizione del ciclo produttivo, dei flussi e delle operazioni già descritte nel progetto approvato. Come si vedrà, le modifiche descritte nel cap. 4 non comportano variazioni dei rifiuti in ingresso, delle operazioni di trattamento e di produzione di EoW “scaglia” e “granulo”, ma comprenderanno esclusivamente aggiornamenti e miglioramenti finalizzati all’ottimizzazione del processo, della qualità del prodotto vendibile e alla riduzione degli impatti ambientali.

3.1 CICLO PRODUTTIVO, FLUSSI ED OPERAZIONI

Il processo inizia con la fase commerciale e di gestione delle gare per l’approvvigionamento della materia prima, come detto, proveniente prevalentemente dal circuito CoRePla. Una volta aggiudicato il lotto, viene organizzato il trasporto tramite terzisti allo stabilimento.

I materiali in entrata, costituiti da contenitori in plastica post-consumo formattati in balle o sfusi, vengono ispezionati a vista al loro arrivo. Ogni automezzo viene pesato all’entrata e all’uscita per determinare il peso netto, rilevando eventuali discordanze con il peso indicato nei documenti di accompagnamento, vengono verificate le etichettature ed i documenti di trasporto.

Le balle vengono scaricate dagli automezzi in arrivo mediante muletti elettrici dotati di apposite pinze nei pressi della piazzola di stoccaggio. Eventuali contenitori caduti sulle platee a seguito della movimentazione delle balle o apertura accidentale delle stesse vengono raccolti mediante “spazzatura” del piazzale effettuata con il muletto con benna, il quale trasferisce i contenitori sciolti nella gabbia di alimentazione dell’impianto. Le balle vengono stoccate nelle apposite platee di stoccaggio. Le platee di stoccaggio esterne sono realizzate in pavimentazione impermeabile e le acque di dilavamento (sia prima che seconda pioggia) ed eventuali colaticci sono convogliati all’impianto di depurazione.

Le balle vengono prelevate dallo stoccaggio all’aperto e trasportate mediante muletti elettrici dotati di apposite pinze all’area di caricamento dell’impianto. Dopo aver rimosso eventuale filmatura e legature della balla, questa viene caricata nel bunker di alimentazione tramite carrello elevatore. Attraverso lo sfaldaballe a motore le balle vengono aperte ed il materiale liberato transita attraverso nastri deferrizzatori, che attuano una prima selezione magnetica, verso le fasi successive. La fase successiva è il passaggio attraverso un detector per la separazione delle frazioni estranee attraverso spettrometri.

I contenitori trasportati dal nastro, dopo aver superato il controllo della macchina lavabottiglie, vengono trasportati attraverso un nastro raedler nel prerompitore oleodinamico che consente una pre-macinazione del rifiuto prima dell’ingresso nella vasca di prelavaggio e,



successivamente nel mulino dove un rotore, munito di lame rotanti, riduce i rifiuti in scaglie di circa 15 mm. Dal mulino una coclea provvede a trasportare le scaglie ad una centrifuga orizzontale, dove subiscono una prima centrifugazione. L'acqua proveniente dalla fase di prelavaggio e dalla centrifuga orizzontale viene convogliata ad un sistema costituito da un filtro di polveri, microfiltro e decantatore per essere riutilizzata nelle medesime fasi.

Successivamente il materiale passa alla fase di lavaggio vero e proprio attraverso un silo di lavaggio, reattori di lavaggio in continuo, centrifuga ed un sistema di ricircolo di acqua attraverso l'uso di una vasca di raccolta. Nei silo, una coclea verticale interna tiene le scaglie in continuo movimento. I residui secchi sulle scaglie vengono umidificati grazie all'immissione continua di acqua nei silo e con lo sfregamento delle scaglie, indotto dal movimento creato dalla coclea, si macerano.

Le scaglie vengono prelevate dai silo mediante coclee dosatrici che le immettono in una centrifuga verticale, dove subiscono una omogeneizzazione. All'uscita della centrifuga, un sistema di coclee le convoglia nella prima vasca di separazione, dove vengono separate dalla maggior parte dei materiali spuri (pezzi di vetro, cartone, plastiche non poliolefiniche - PET - PS) che precipitano sul fondo della vasca di lavaggio. Un estrattore automatico posto sul fondo della vasca estrae in continuo i materiali spuri recapitandoli negli appositi cassonetti per il materiale di vaglio.

Il materiale passa quindi ad un'ultima stazione di lavaggio in acqua calda necessaria per massimizzare la rimozione di alcuni contaminanti in particolare le colle e gli adesivi impiegati per applicazione delle etichette sui flaconi. Il materiale transita attraverso una ulteriore centrifuga ed asciugatore e viene insilato in sili miscelatori che alimentano il separatore aerodinamico e vibrovaglio.

Il materiale ha cessato la propria qualifica di rifiuto.

La scaglia viene stoccata in silos e trasportata, successivamente alle verifiche, nel reparto di selezione ed estrusione. Le movimentazioni della scaglia sono effettuate attraverso trasporto pneumatico con pompe del vuoto posizionate in container nella zona utilities esterna. In questa fase è stata autorizzata, con ultimo PAU di Centro Plastica, l'aggiunta la fase di selezione ottica (materia e colore) che viene effettuata sulla scaglia, già EOW (end of waste).

Le lavorazioni di trattamento rifiuti e di selezione ed estrusione sono svolte in reparti completamente distinti, anche fisicamente.



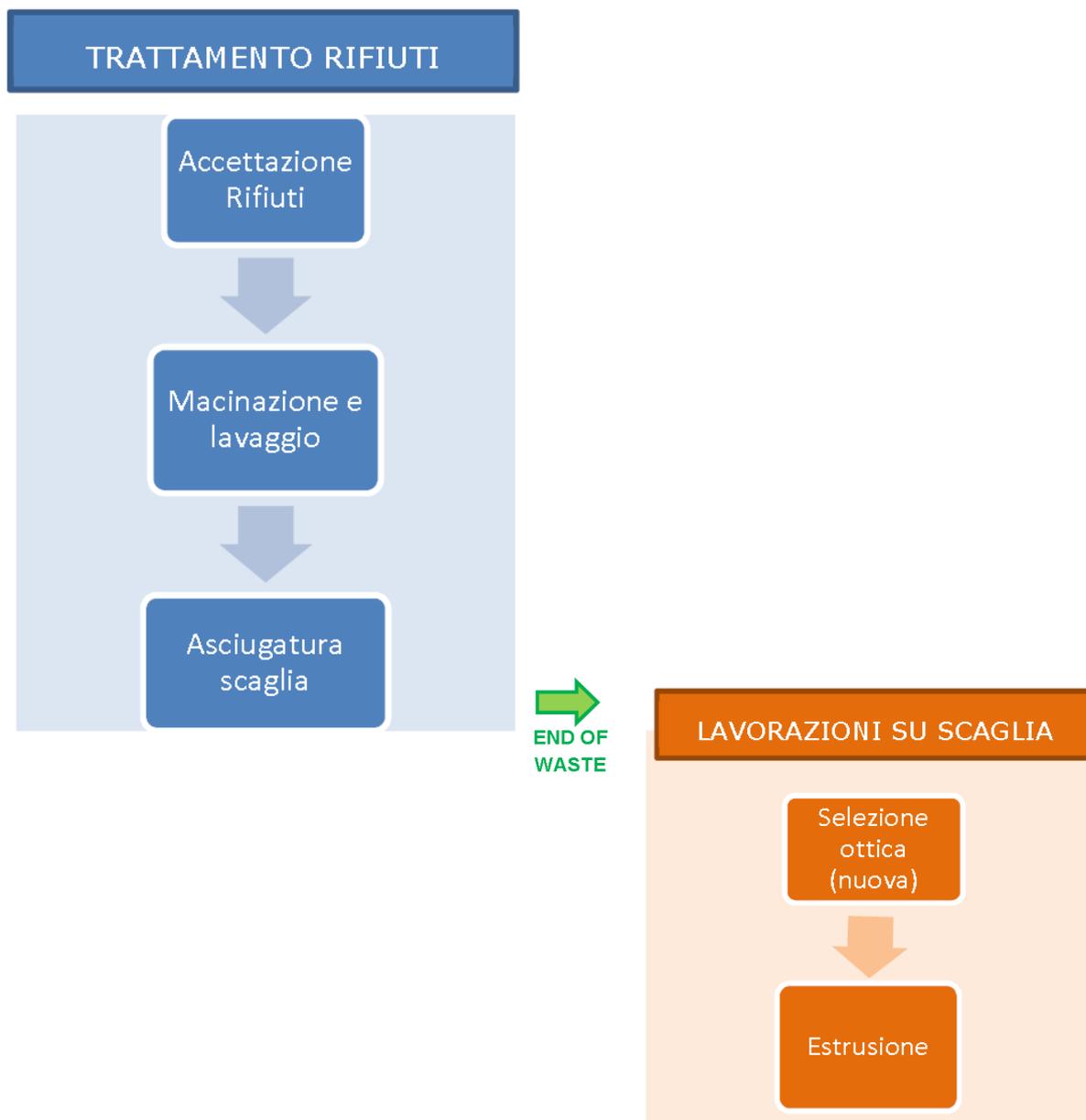


Figura 4 – Schema semplificato del processo



REPARTO TRATTAMENTO RIFIUTI

Nel ciclo produttivo autorizzato gli impianti vengono completamente sostituiti con una nuova linea appositamente progettata e realizzata che manterrà però le fasi di ciclo di trattamento attualmente previste. Sarà articolato nelle seguenti fasi:

Accettazione e Scarico Rifiuti in entrata:
CONTROLLO INGRESSO (AU PESA) E AREA STOCCAGGIO (IN RIF)

- Verifica a vista qualità dei contenitori post-consumo (in balle o sfusi);
- Pesatura automezzi;
- Elaborazione dati e documenti pesata;
- Scarico balle;
- Stoccaggio balle;
- Applicazione delle segnalazioni in stoccaggio lotti.

Trattamento del rifiuto fino a cessazione della qualifica di rifiuto:
LINEA 1 LAVAGGIO, MACINATURA e SELEZIONE

- Movimentazione balle all'interno dell'area sfaldaballe con carrello elevatore;
- Apertura manuale delle balle con troncatrice fil di ferro;
- Apertura automatica all'interno dello sfaldaballe;
- Separazione magnetica con passaggio su nastro deferrizzatore,
- Separazione ottica attraverso verifica e selezione attraverso detector;
- Premacinazione con prerompitore oleodinamico;
- Prelavaggio in vasca;
- Macinazione in acqua con caricamento diretto del mulino da vasca di prelavaggio e macinatura in mulino;
- Passaggio in impianto di lavaggio in continuo costituito da:
 - Silo di lavaggio;
 - Reattori di lavaggio in continuo;
 - Centrifuga di lavaggio;
 - Vibrovaglio;
 - Vasca di raccolta acqua;
 - Centrifuga verticale e ventilatore.
- Separazione idrodinamica a freddo e risciacquo attraverso:
 - Reattore di risciacquo;
 - Vasca di separazione;
 - Vibrovaglio;
 - Vasca di raccolta;
 - Centrifuga.
- Essiccazione attraverso centrifuga verticale e aria calda;



- Miscelazione in sili miscelatori;
- Separazione aerodinamica;
- Trasporto ai reparti successivi di selezione ed estrusione o insaccaggio.

REPARTO SELEZIONE FLAKES

Attraverso movimentazione pneumatica il materiale viene trasportato nel Reparto EOW dove avviene la selezione ottica del prodotto scaglia.

Sul mercato esistono soluzioni consolidate che consentono di effettuare un'efficace separazione di flussi di scaglia in base al colore della stessa. I sistemi ottici, sviluppati ad esempio dalle aziende Cimbria o Buhler, permettono di analizzare un flusso in ingresso di scaglie di materiale plastico e separarlo in due flussi in uscita in base alle regole di selezione definite, mediante soffi d'aria gestiti dall'elettronica interna della macchina. Questo tipo di selettori ottici non effettua alcun tipo di modifica sul materiale che processa ma si limita a riconoscerne il colore e deviarne la traiettoria in caduta.

Tipicamente, per questo tipo di applicazione, si cerca di separare le scaglie bianche e neutre dalle scaglie di altro colore. In base ai filtri impostati sull'elettronica della macchina, e al numero di passaggi che si effettuano sulla stessa quantità di materiale, è possibile ottenere una selezione molto precisa che porta ad avere un granulo finale di materiale riciclato bianco

Un'altra tipologia di selettore ottico, permette di eseguire una selezione della scaglia in base alla tipologia di materiale riconosciuto (ad es. HDPE, PP, PET, PS, gomme e siliconi, metalli, etc.). Questo è possibile cambiando la lunghezza d'onda impiegata per illuminare il materiale (dal visibile all'IR) e di conseguenza la tipologia di sensore ottico. La logica di funzionamento rimane identica ai selezionatori ottici di colore ma in questo caso si rimuovono le contaminazioni di materiali diversi dall'HDPE (o altro riferimento scelto).

La possibilità di identificare ed eliminare materiali contaminanti dal flusso di scaglia, è particolarmente utile dal momento che non è garantito che le balle di materiale HDPE, acquistate da aste COREPLA, siano esenti da contaminazioni di materiali diversi dall'HDPE. È infatti molto probabile riscontrare contaminazioni di PP e PS che non possono essere rimosse per flottazione durante il lavaggio, a differenza del PET. Contaminazioni di questo tipo possono inficiare la qualità del materiale finito in termini di oscillazione delle proprietà reologiche e/o meccaniche ed estetiche (bruciature o punti neri).

Pertanto il reparto sorting risulta autorizzato con due fasi di attività:

- Un primo step di selezione della scaglia ottico, per rimuovere le contaminazioni di materiali diverse da HDPE;
- Un secondo step di selezione della scaglia in base al colore, gestito da un secondo selezionatore ottico, per suddividere la frazione bianca/neutra da quella colorata.



3.1.1.1 MATERIE PRIME ED AUSILIARI

La materia prima in lavorazione è costituita dai rifiuti in ingresso all’impianto, non sono utilizzati additivi stabilizzanti all’interno del processo.

Saranno utilizzate materie prime ausiliarie per il funzionamento degli impianti accessori, quali impianto di depurazione, le chi schede di sicurezza / tecniche sono riportate in annesso alla relazione tecnica di progetto.

È previsto l’utilizzo di materie prime ausiliare anche per le fasi manutentive quali olii o lubrificanti. Le manutenzioni saranno affidate a ditta esterna specializzata, le manutenzioni interne saranno solo relative a ingrassaggi, lubrificazioni e interventi di emergenza.

Saranno presenti inoltre in azienda kit per gestione di emergenze ambientali quali sversamenti di olii o acido da batterie posizionati nelle aree di ricarica dei carrelli elevatori.

Tabella 1 - Ambito di utilizzo delle principali materie prime ausiliarie e quantitativo annuo previsionale

Ambito di utilizzo	Materia prima	Quantità
Impianto di depurazione	Flocculante Primario poliammina	9-30 ton/anno
Impianto di depurazione	Polielettrolita anionico per chimico fisico	250-500 kg/anno
Impianto di depurazione	Polielettrolita cationico per chimico fisico	500-900 kg/anno
Impianto di depurazione	Urea per biologico in soluzione	10-20 ton/anno
Impianto di depurazione	Fosforo per biologico in soluzione	1-2 ton/anno
Manutenzioni generiche	Olio lubrificante	60 kg/anno
Manutenzioni generiche	Grasso	20 kg/anno

3.1.1.2 TIPOLOGIA E QUANTITÀ DEI RIFIUTI CONFERIBILI

I rifiuti per i quali si richiede l’autorizzazione sono elencati nella seguente tabella.

Tabella 2 - Rifiuti conferibili e trattabili

Attività R13 e R3	
CER	Descrizione
02 01 04	Rifiuti plastici (ad esclusione degli imballaggi)



Attività R13 e R3	
CER	Descrizione
15 01 02	Imballaggi in plastica
19 12 04	Rifiuti di imballaggi selezionati
20 01 39	Plastica

Le quantità massime di rifiuti stoccabili e trattabili richieste sono le seguenti.

Tabella 3 - Operazioni di stoccaggio/trattamento e quantitativi richiesti

Operazione	Quantità
Recupero di materia R3	20.700 t/anno
Messa in riserva (stoccaggio istantaneo) R13	350 t

3.1.1.3 EMISSIONI IN ATMOSFERA

Emissioni soggette ad autorizzazione, limite e monitoraggio

Nella seguente tabella è riportato il quadro emissivo autorizzato, soggetto ad autorizzazione, limite e monitoraggio.



Tabella 4 - Quadro emissivo autorizzato – emissioni soggette ad autorizzazione

Punto di emissione	Reparto	Macchinario / Linea / Impianto	Parametri	Concentrazione limite proposta	Portata	Durata emissione		Sist. di abbattimento	Altezza camino	Forma geometrica a bocca camino	Diametro	Area
				mg/Nm ³	Nm ³ /h	h/g	gg/a		(m da p.c.)		m	m ²
E1	Linea di Lavaggio e Macinazione (settore Trattamento Rifiuti)	Sfaldaballe, deferrizzatore - separatore, prerompitore	Polveri	20	15.000	24	360	filtro a maniche	8	circolare	0,8	0,5
E2		Sili miscelatori e sep. Aerodinamico	Polveri	20	6.000	24	360	filtro a maniche	8	circolare	0,8	0,5
E3	Settore EoW	Generatore di vapore (O ₂ rif. 3%)	Polveri	5	1.600	24	360	non necessario	8	circolare	0,5	0,2
			NOx	100								
E4		Linee di estrusione	Polveri	20	30.000	24	360	Ciclone / Demister	8	circolare	0,8	0,5
			COT	50								
E5		Zona Insaccaggio A	Polveri	20	3.000	24	360	filtro a maniche	8	circolare	0,5	0,2
E6		Zona Insaccaggio B	Polveri	20	3.000	24	360	filtro a maniche	8	circolare	0,5	0,2



Emissioni non soggette ad autorizzazione

I n. 4 silos di stoccaggio 1-1, 1-2, 1-3 e 1-4 avranno le seguenti caratteristiche.

Tabella 5 - Sfiati dei Silos

Sfiato	Reparto	Silos	Durata emissione		Altezza camino (m da p.c.)
			h/g	gg/a	
Sf1-1	Settore EoW	1 - Resina bianca	24	360	18
Sf1-2		2 - Resina flor	24	360	18
Sf1-3		3 - Scaglia bianca	24	360	18
Sf1-4		4 - Scaglia flor	24	360	18

3.1.1.4 RIFIUTI PRODOTTI

Nella seguente tabella si riporta un elenco indicativo e non esaustivo dei rifiuti producibili:

Tabella 6 - Rifiuti prodotti dall'attività di trattamento rifiuti

CER	Descrizione	Origine
19 12 04	plastica e gomma	Derivanti dalla selezione dei rifiuti
19 12 02	Metalli ferrosi	Derivanti dalla selezione dei rifiuti
19 12 12	altri rifiuti (compresi materiali misti) prodotti dal trattamento meccanico dei rifiuti, diversi da quelli di cui alla voce 19 12 11	Derivanti dalla selezione dei rifiuti
19 02 03	miscugli di rifiuti composti esclusivamente da rifiuti non pericolosi	Sovvallo
15 01 10*	Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze	Imballaggi contaminati non conferibili al circuito di raccolta urbano – non assimilabili agli urbani. Possono provenire da attività di manutenzione.



Tabella 7 - Rifiuti prodotti da impianti ausiliari o manutenzioni

CER	Descrizione	Origine
15 01 02	imballaggi in plastica	Derivanti dai processi di imballaggio non assimilabili agli urbani
07 02 13	rifiuti plastici	Derivanti dai processi di estrusione
19 08 14	fanghi prodotti da altri trattamenti delle acque reflue industriali, diversi da quelli di cui alla voce 190813	Derivanti dall'impianto di depurazione
19 08 13*	fanghi contenenti sostanze pericolose prodotti da altri trattamenti delle acque reflue industriali	Derivanti dall'impianto di depurazione solo in casi eccezionali, qualora siano superati parametri di non pericolosità.
13 02 08	Oli per ingranaggi	
20 03 03	residui della pulizia stradale	Acque di lavaggio pozzetti
15 01 10*	Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze	Imballaggi contaminati non assimilabili agli urbani. Possono provenire da attività di manutenzione.

I rifiuti assimilati agli urbani come da "Regolamento per la gestione dei rifiuti urbani ed assimilati e per la pulizia del territorio" Approvato con Delibera di Consiglio n. 54 del 23.6.2010 provenienti dalle attività di ufficio e amministrative saranno conferiti al circuito di raccolta urbana del comune di Mirano.

3.1.1.5 GESTIONE ACQUE

Le acque di processo e le acque provenienti dalle platee di stoccaggio sono inviate all'impianto di depurazione. L'impianto esistente, sovradimensionato per le attività preesistenti è, già adeguato a trattare i reflui provenienti dalla nuova configurazione autorizzata.

Le acque di processo che vengono scaricate dalle vasche di lavaggio e dalle centrifughe, dopo essere state raccolte in una piccola vasca di equalizzazione, vengono pompate all'impianto di depurazione chimico-fisico.

Le acque da trattare passano nelle vasche che compongono l'impianto di depurazione dove vengono additivate con reagenti chimici. Dopo agitazione e insufflazione, vengono sollevate con un sistema di pompe ai decantatori. Successivamente si sviluppa il trattamento biologico. Si tratta della sezione di trattamento biologico in doppio stadio del tipo SBBR. La sezione di trattamento biologico, posta tra la sezione di decantazione e la sezione di finissaggio, ha lo scopo di migliorare l'efficienza depurativa dell'intero impianto.



4 MODIFICHE PROGETTUALI, MIGLIORAMENTI DEL PROCESSO PRODUTTIVO E DELLA QUALITÀ DEI PRODOTTI

La seguente descrizione fa riferimento all'Allegato 3 Tavola 11b Planimetria generale rev. 02 – aprile 2021, che sostituisce la rev. 01 agli atti.

4.1 INGRESSO DEL MATERIALE

4.1.1 INSERIMENTO DI UNA STAZIONE DI PESA AGGIUNTIVA

Oltre alla pesa esistente, che sarà dedicata esclusivamente ai mezzi in uscita, sarà installata una seconda pesa, in prossimità dell'ingresso di Via G. Galilei, che sarà dedicata esclusivamente ai mezzi in ingresso. In questo modo si avrà un miglior flusso dei camion in ingresso al sito, si eviteranno manovre pericolose da parte dei camion, assicurando un flusso lineare all'interno del sito. Inoltre i carrellisti che si potranno muovere più liberamente all'interno dello stabilimento, riducendo interferenze con gli esterni.

L'aumento del numero di pese assicura un maggior controllo dei materiali in ingresso ed in uscita; anche in caso di guasto ad una delle due, infatti, si potrebbe continuare ad operare mantenendo il controllo sui quantitativi.

4.1.2 AGGIORNAMENTO DEL LAYOUT STOCCAGGIO RIFIUTI

4.1.2.1 RIFIUTI IN INGRESSO

Mantenendo la capacità di stoccaggio autorizzata, pari a 450 t, e l'area dedicata, pari a 350 m², sarà aggiornato il layout dell'area di stoccaggio per permettere migliore gestione caricamento materiale. La modifica riguarda esclusivamente una diversa disposizione delle balle di rifiuti plastici, che permetterà di ottimizzare il flusso di materiale in ingresso all'impianto verso la nuova fossa di caricamento descritta nel seguente paragrafo.

Avendo a disposizione due pese ci si assicura un maggior controllo dei materiali in ingresso ed in uscita; anche in caso di guasto ad una delle due, infatti, si potrebbe continuare ad operare mantenendo comunque il controllo sui quantitativi.

Permetterà inoltre una migliore disponibilità di movimento per i carrellisti sul piazzale migliorando quindi le condizioni di sicurezza in cui operano.

4.1.2.2 RIFIUTI IN USCITA

Il materiale idoneo al processo è esclusivamente la plastica HDPE. Una parte della piazzola di stoccaggio dei rifiuti sarà dedicata alle balle di materiali PET e PP, derivanti dall'impianto di selezione iniziale "Tomra" che li esclude dal processo. Essi sono pressati e reggiati nella pressa



balle e stoccati nell'area "Balle in uscita" (retino verde in planimetria). Le destinazioni di questi rifiuti saranno impianti terzi autorizzati.

4.1.3 FOSSA DI CARICAMENTO RIFIUTI PLASTICI

La configurazione autorizzata prevede il caricamento diretto su nastro trasportatore in ingresso all'impianto. L'operatore movimentata la palla di plastica con il carrello (dotato di pinze), taglia i nastri di contenimento e successivamente carica la palla nel rostro e quindi il materiale passa sul nastro che entra nell'impianto. La Società intende mantenere il nastro trasportatore ma inserirlo in una fossa di caricamento di dimensioni l=3m, L=8m, h=2m.

In questa configurazione aggiornata l'operatore taglia i nastri che avvolgono la palla e inserisce il materiale nella fossa, il materiale cade sul nastro che lo preleva. Non sono previste variazioni del volume del materiale movimentato, la fossa sarà realizzata all'interno del piazzale, mantenendo le distanze dal confine e venendo compartimentata.

Questa soluzione è stata suggerita da tutti i fornitori di impianti contattati. La fossa permetterà una migliore gestione del processo, in quanto riduce la possibilità di disperdere materia plastica nelle fasi di caricamento del prodotto sul nastro. Inoltre non sarà più necessario installare il rostro "apri-balle" all'esterno, di conseguenza si prevede una riduzione dell'impatto acustico generato da questo settore. La fossa sarà coperta, dotata di un sistema di raccolta di eventuali percolati e collegata all'impianto di trattamento acque.

Mentre avviene il caricamento dalla fossa al nastro gli operatori possono mantenere ordinato e pulito il piazzale o dedicarsi ad altre operazioni.

4.2 SETTORE TRATTAMENTO RIFIUTI

4.2.1 NUOVO FORNITORE PER IMPIANTO DI MACINAZIONE E LAVAGGIO, NUOVO LAYOUT INTERNO DELLA SEZIONE "RECUPERO RIFIUTI"

A seguito di nuove valutazioni delle tecnologie attualmente disponibili sono stati individuati altri fornitori di impianti rispetto a quelli previsti nel 2019. I nuovi impianti avranno un più alto grado di automazione ed efficienza e consentiranno un ulteriore miglioramento del processo di macinazione e lavaggio dei rifiuti plastici. Inoltre, in aggiunta alle aspirazioni localizzate, sarà possibile collettare direttamente alcuni macchinari al sistema aggiornato di convogliamento e abbattimento delle emissioni in atmosfera (cfr. par. 4.5). Ciò consentirà un ulteriore miglioramento della qualità dell'aria in ambiente di lavoro e una ulteriore riduzione delle emissioni diffuse.

Con riferimento alla numerazione degli impianti e dei macchinari riportati nell'Allegato 2 - Tavola 11b – Planimetria generale rev. 02 allegata si fornisce la descrizione aggiornata del processo di trattamento dei rifiuti plastici.





Figura 5 – Step 1 - classificatore sabbia a coclea



Figura 6 – Step 2 - Aquafilter



Come riportato nell'Allegato 4.2 – Tavola 3 Schema logico Acque rev. 01 è stato aggiornato anche lo schema logico delle acque.

Nella nuova configurazione sarà possibile ricircolare fino a 25 m³/h di acque trattate. Ciò consentirà di ridurre la portata di reintegro (consumo idrico effettivo) in ingresso, attualmente stimabile tra i 7 e i 5 m³/h. Di conseguenza anche la portata di scarico potrà ridursi, l'intervallo stimato è tra 10 e 8 m³/h. In fase di esercizio sarà possibile quantificare con maggiore precisione tali riduzioni.

Attualmente in via cautelativa sono mantenuti i valori autorizzati: 7 m³/h per il reintegro in ingresso al processo e una portata massima di pari entità per quanto riguarda le acque reflue trattate e inviate allo scarico. Di conseguenza è mantenuto il valore complessivo della portata massima prevista allo scarico: 7m³/h di acque reflue industriali + 3 m³/h di acque meteoriche potenzialmente contaminate = 10 m³/h.

In termini di abitanti equivalenti non sono previste variazioni rispetto alla configurazione autorizzata, come riportato nelle seguenti tabelle.

Tabella 8 – Caratteristiche del reflu e abitanti equivalenti – configurazione autorizzata

BOD₅ max	Q max compresi ricircoli	AE
gr O ₂ / l	m ³ /h	
4	15	24.000

Tabella 9 – Caratteristiche del reflu e abitanti equivalenti – configurazione di progetto

BOD₅ max	Q max compresi ricircoli	AE
gr O ₂ / l	m ³ /h	
2	30	24.000

In sostanza l'impianto aggiornato tratterà portate maggiori in quanto nel circuito "chiuso" sarà utilizzata più acqua ma i flussi di massa dei carichi inquinanti da trattare saranno gli stessi, diluiti in 30 m³/h anziché 15 m³/h. Risulta evidente la non sostanzialità della modifica, con un probabile miglioramento anche dal punto di vista ambientale.

Saranno presenti anche i seguenti scarichi di acque industriali, che si prevede di convogliare al depuratore:

- spurgo derivante dallo scrubber a umido: circa 15 l/h;



L'aumento di capacità di stoccaggio giornaliero garantirà alla ditta una maggiore flessibilità, anche in condizioni di guasto degli impianti, e permetterà di ridurre e gestire in modo adeguato i picchi di traffico giornaliero.

4.5 AGGIORNAMENTO LAYOUT IMPIANTI DI ASPIRAZIONE E RIDUZIONE DELLE EMISSIONI IN ATMOSFERA

L'aggiornamento dei settori produttivi sopra descritto permette anche di progettare un sistema di captazione e abbattimento delle emissioni in atmosfera ulteriormente performante.

Rispetto alla configurazione autorizzata che prevede:

- aspirazioni localizzate mediante cappe aspiranti;
- n. 6 punti di emissione;
- sistemi di abbattimento a ciclone;

con riferimento all'Allegato 3 - Tavola 16 Planimetria emissioni in atmosfera rev. 02 - aprile 2021 allegata alla presente relazione, che sostituisce la precedente rev. 01 agli atti, le modifiche consistono:

- nel convogliamento delle emissioni mediante condotti direttamente collegati alle sorgenti; sono state mantenute le cappe aspiranti esclusivamente per la sezione centrale degli estrusori, dove il convogliamento diretto non è tecnicamente possibile;
- Nella riduzione dei punti di emissione da 6 a 3;
- Nell'adozione di filtri a maniche per le emissioni di polveri, di scrubber a umido per le emissioni di COT e la fase di deodorizzazione del prodotto.

La stima della riduzione delle emissioni in atmosfera per il parametro polveri e COT è riportata al par. 5.2.1.

La nuova configurazione risulta anche di più facile gestione, sia per quanto riguarda i monitoraggi, sia l'esecuzione delle manutenzioni.

Le specifiche tecniche degli impianti di abbattimento emissioni sono riportate nell'Allegato 7.

4.6 ATTIVITÀ ACCESSORIE

4.6.1 MODIFICA POSIZIONE DEI CONTAINER UTILITIES

È prevista la modifica della posizione dei container delle utilities (trasformatori, power center e generatore di vapore), in linea con l'aggiornamento del layout in particolare i 2 silos in più e la nuova configurazione del sistema di captazione e abbattimento delle emissioni.



4.6.2 ZONA DI RICARICA MULETTI

Il nuovo impianto di lavaggio permetterà di guadagnare spazio all'interno dello stabilimento, per questo motivo i muletti con batteria a litio verranno caricati all'interno.

Questa scelta permetterà un migliore utilizzo delle aree esterne e soprattutto l'inserimento di una tecnologia migliore per la movimentazione dei carichi, riducendo il rischio ATEX.

4.6.3 TETTOIE

Per migliorare le condizioni di lavoro durante le fasi di gestione dei silos di stoccaggio, verrà inserita una tettoia in corrispondenza dei quadri di comando.

Tale modifica permetterà un miglioramento delle condizioni di lavoro dell'operatore che rimarrebbe al coperto anche in caso di maltempo.

4.6.4 NUOVA "AREA OFFICINA"

Grazie allo spazio disponibile nel settore "Lavaggio", sarà possibile mantenere un'area dedicata a operazioni di "officina". Ciò consentirà la gestione interna della manutenzione delle lame dei mulini, con conseguente risparmio sui costi di manutenzione. Ad oggi il personale Centro Plastica è già in grado di mantenere autonomamente le lame e quindi l'azienda non vorrebbe perdere questo know-how interno che permette una rapida risposta in caso guasti/malfunzionamenti.

Eventuali polveri o nebbie oleose derivanti dall'attività avranno carattere saltuario e saranno presidiate da un aspiratore carrellato. Non saranno pertanto emesse in atmosfera.

4.7 AGGIORNAMENTO DEL CRONOPROGRAMMA DEGLI INTERVENTI DI PROGETTO

Oltre alle modifiche sopra descritte è emersa la necessità di aggiornare il cronoprogramma degli interventi di progetto in quanto attualmente la potenza elettrica fornita dalla rete Enel esistente è di 1,5 MW. Tale potenza sarà sufficiente per alimentare il settore "Trattamento rifiuti" mentre si dovrà attendere il potenziamento della linea fino a un massimo di 4 MW, che si presume potrà avvenire alla fine del 2022, per poter attivare anche il settore "EoW".

Come riportato nella seguente figura si prevede la realizzazione degli interventi progettuali e l'attivazione degli impianti in due step successivi. Nel primo step – indicativamente tra novembre 2021 e maggio 2022 - saranno realizzati gran parte degli interventi ovvero il settore trattamento rifiuti, l'impianto di selezione della scaglia e tutte le opere accessorie necessarie per il funzionamento. Successivamente sarà avviato l'impianto in "esercizio provvisorio", che con proroga accordata su motivata istanza della Società, potrà durare anche più di 180 giorni, come previsto dall'art. 25, comma 5 della L.R. 3/2000.



In questo periodo saranno attive esclusivamente le emissioni E1 ed E3.

Fino alla realizzazione del secondo step, di seguito descritto, il materiale EoW prodotto sarà inviato ad altri stabilimenti del Gruppo Serioplast nei quali si svolgono le attività di selezione scaglia, estrusione ed eventuale deodorizzazione.

Nel secondo step, indicativamente tra settembre 2022 e febbraio 2023 saranno realizzate le linee di estrusione e deodorizzazione del materiale EoW prodotto, che potranno essere attivate appena ultimate. L'attivazione di queste linee produttive comporterà la messa in esercizio dell'emissione E2.



Tabella 11 – Emissioni in atmosfera – Configurazione autorizzata

Punto di emissione	Reparto	Macchinario / Linea / Impianto	Imp. abbattimento	Parametri	Concentrazione limite proposta	Portata	Flusso di massa
					mg/Nm ³	Nm ³ /h	g/h
E1	Linea di Lavaggio e Macinazione (settore Trattamento Rifiuti)	Sfaldaballe, deferrizzatore - separatore, prerompitore	Ciclone	Polveri	20	15.000	300
E2		Sili miscelatori e sep. Aerodinamico	Ciclone	Polveri	20	6.000	120
E5	Settore EoW	Zona Insaccaggio A	Ciclone	Polveri	20	3.000	60
E6		Zona Insaccaggio B	Ciclone	Polveri	20	3.000	60
E4		Linee di estrusione	Ciclone	Polveri	20	30.000	600
			-	COT	50		1.500
E3		Generatore di vapore (O ₂ rif. 3%)	Non necessario	Polveri	5	1.600	8
				NOx	100		160



Tabella 13 – Emissioni in atmosfera – Confronto quadri emissivi

Parametri	Flusso di massa – configurazione autorizzata da PAUR	Flusso di massa – configurazione di progetto	% Riduzione
	g/h	g/h	
Polveri	1148	1018	-11%
NOx	160	160	0
COT	1500	1435	-5%

5.2.2 SCARICHI IDRICI

È prevista una riduzione dei consumi idrici grazie alla possibilità di incrementare il ricircolo interno dell'acqua trattata re-immessa nell'impianto di lavaggio. Le prestazioni effettive potranno essere valutate durante il primo anno di esercizio "a regime".

Non sono previste variazioni degli impatti sulla componente ambientale "Acque" in quanto lo scarico avverrà sempre in fognatura in conformità a quanto già autorizzato.

5.2.3 IMPATTO ACUSTICO

La nuova configurazione comporta la variazione delle caratteristiche e dell'ubicazione delle sorgenti di rumore. La scelta finale è stata condotta tenendo anche in considerazione le migliori performances in termini di livelli acustici, individuando macchinari meno rumorosi o soluzioni progettuali che comprendono sistemi di abbattimento più efficaci (es. box afonici).

Come si può leggere nella rev. 01 della Valutazione Previsionale di Impatto Acustico (Allegato 5 alla presente relazione) l'aggiornamento della configurazione dello stabilimento comporta un ulteriore miglioramento del clima acustico previsto, mantenendo il rispetto dei limiti con un margine più ampio rispetto alla configurazione autorizzata.

5.2.4 IMPATTO VIABILISTICO

Non sono previste variazioni dei flussi di materia in ingresso e in uscita dallo stabilimento.

Durante il periodo "transitorio", tra la messa in esercizio dell'impianto di trattamento rifiuti e selezione scaglia e l'attivazione delle linee di estrusione, la quantità di Eow prodotto in uscita dallo stabilimento sarà del tutto corrispondente a quella del granulo estruso prevista nella configurazione di progetto autorizzata e che si avrà al termine dello step 2.



5.2.5 PAESAGGIO

Relativamente all'aspetto visivo della nuova configurazione si forniscono i seguenti rendering e una figura comparativa del prospetto N, dove saranno installati n. 6 silos anziché 4, in posizione leggermente traslata. Anche la posizione dei container delle utilities (trasformatori, power center e generatore di vapore), sarà leggermente diversa, in linea con l'aggiornamento di cui sopra e la nuova configurazione del sistema di captazione e abbattimento delle emissioni.

La percezione visiva rimane quella di uno stabilimento industriale di piccole dimensioni, con impianti annessi. Saranno mantenute le colorazioni già approvate in sede di autorizzazione paesaggistica.

A seguito della presente valutazione preliminare sarà presentata istanza di variante dell'autorizzazione paesaggistica.



Figura 7 – Vista aerea





Figura 8 – Vista da terra



Figura 9 – Vista da Via Don Orione



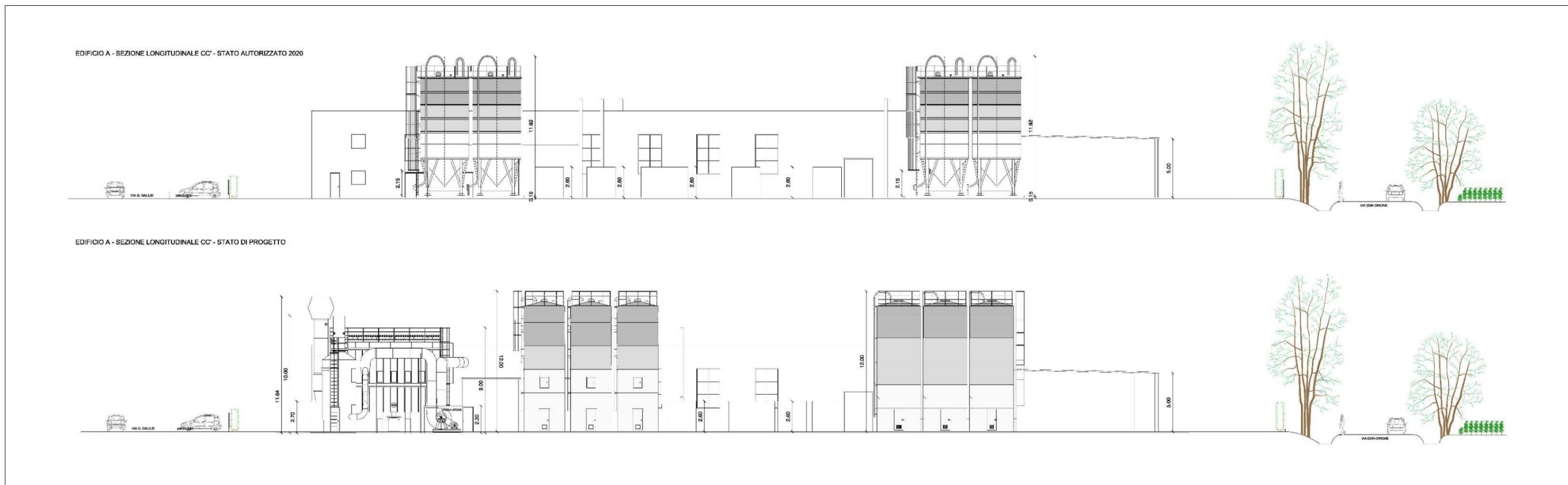


Figura 10 – Prospetto N, configurazione autorizzata (in alto) e configurazione di progetto (in basso)



6 CONCLUSIONI

La presente relazione tecnica è allegata alla valutazione preliminare (cd. "Pre-screening") di cui all'art 6 comma 9 parte II D.lgs. 152/06 e s.m.i., di alcune modifiche progettuali che la Società Centro Plastica S.r.l. vuole realizzare nello stabilimento di Mirano (VE), rispetto al progetto approvato con PAU del 12/11/2020

Con riferimento ai vari settori e impianti le modifiche sono di seguito sintetizzate:

Ingresso del materiale:

- Inserimento di una stazione di pesa aggiuntiva
- Aggiornamento del layout stoccaggio rifiuti in ingresso
- Fossa di caricamento rifiuti plastici

Settore trattamento rifiuti:

- Nuovo fornitore per impianto di macinazione e lavaggio, nuovo layout interno della sezione "recupero rifiuti"

Revamping dell'impianto di depurazione delle acque reflue

Settore "Eow":

- Aggiornamento del layout dell'impianto di selezione della scaglia
- Aggiornamento layout reparto "Estrusione"
- Impianto di deodorizzazione prodotti
- Silos di stoccaggio prodotti

Aggiornamento layout impianti di aspirazione e riduzione delle emissioni in atmosfera

Attività accessorie:

- Modifica posizione dei container utilities
- Zona di ricarica muletti
- Tettoie
- Nuova "Area Officina"



Aggiornamento del cronoprogramma degli interventi di progetto

Come descritto nel presente documento e nei relativi allegati, le modifiche proposte consentiranno di migliorare il rendimento e le prestazioni ambientali dello stabilimento, in particolare:

- Miglioramento delle condizioni di sicurezza dei luoghi di lavoro grazie agli aggiornamenti tecnologici ed alla disposizione dei macchinari prevista nel nuovo layout.
- Riduzione delle emissioni in atmosfera per i parametri polveri e COT rispettivamente dell'11% e del 5%
- Incremento dei riciccoli interni di acque depurate e probabile riduzione dei consumi e degli scarichi idrici, quantificabile in fase di esercizio
- Miglioramento del traffico interno allo stabilimento grazie all'inserimento di una pesa aggiuntiva.
- Riduzione dell'impatto acustico

mentre non si prevedono variazioni degli impatti sulle seguenti componenti ambientali:

- Suolo e sottosuolo
- Utilizzo di combustibili
- Consumi energetici
- Impatto viabilistico
- Impatti su vegetazione, flora, fauna ed ecosistemi
- Inserimento paesaggistico

In conclusione si ritiene che le modifiche descritte non ricadano nel campo di applicazione della procedura di verifica di assoggettabilità a VIA e che la Società possa procedere con la presentazione di modifica dell'autorizzazione ai sensi dell'art. 208 del D.lgs. 152/06 e s.m.i.

