



COMMITTENTE	<p style="text-align: center;">Italplaferr s.r.l. <i>Impianto di recupero rifiuti non pericolosi</i> TERAMO Comune di Giulianova Zona Industriale Colleranesco</p>
OGGETTO	<p style="text-align: center;">Modifica non sostanziale <i>Autorizzazione Regionale DPC026/158 del 18/07/2017</i></p>
RIFERIMENTI NORMATIVI	<p style="text-align: center;">art. 208 del d.Lgs n° 152/2006 art. 45 c. 12 L.R. 45/07 e D.G.R. 1192/08</p>
DATA E N. DI REVISIONE	<p style="text-align: center;">Revisione 14-01-2019</p>
<p style="text-align: center;">COMMITTENTE</p> <p style="text-align: center;"> ITALPLAFERR s.r.l.</p>	<p style="text-align: center;">IL PROGETTISTA</p> <p style="text-align: center;"> </p>

INDICE

1. Premessa	3
3. Variazioni non sostanziali area "A2"	4
3.1 Modifiche "Linea 3"	4
3.2 Inserimento coperture e modifiche aree stoccaggio	8
4. Allegati	9

1. PREMESSA

La ditta ITALPLAFER s.r.l. di Giulianova (TE) è stata autorizzata ex art. 208 d.lgs 152/2006 per il recupero di rifiuti non pericolosi con Determinazione DPC026/158 del 18/07/2017 del Servizio Gestione Rifiuti della Regione Abruzzo – Approvazione di modifiche sostanziali all'impianto di recupero rifiuti non pericolosi.

Durante le attività di realizzazione ed installazione degli impianti, ancora in corso, si è evidenziata la necessità di effettuare alcune modifiche (NON SOSTANZIALI) al progetto autorizzato. Tali modifiche riguardano sia la variazione del lay-out produttivo con diversa localizzazione di alcune attrezzature sia la sostituzione di altre, inoltre prevedono lo spostamento e l'aggiornamento di alcuni stoccaggi e strutture di servizio; tutte le modifiche proposte non comportano una diversa gestione dei rifiuti in termini quali-quantitativi.

Attualmente lo stabilimento risulta autorizzato e suddiviso in 2 (due) MACRO-AREE:

- **AREA "A1"** contenente due linee (**Linea 1** e **Linea 2**) per la lavorazione della plastica, metalli e materiali compositi oltre ad aree accessorie e di servizio quali cernita, uffici, pesatura, antincendio, officina, parcheggi, stoccaggio rifiuti, deposito end of waste, movimentazione, depurazione, ecc.
- **AREA "A2"** composta da linea (**Linea 3**) dedicata per la lavorazione della plastica, metalli e materiali compositi ed in particolare alla rigenerazione del granulo oltre ad un'area per la lavorazione dei metalli e RAEE, comprese di linee accessorie (es. stoccaggio rifiuti, deposito end of waste, movimentazione, cernita e selezione, depurazione, ecc.)

L'area "A1" e le relative linee/aree risultano - come da comunicazioni effettuate - avviate (avvio del 21 Marzo 2018) e collaudate (collaudo del 14 settembre 2018) e non subiranno modifiche, mentre l'Area "A2" non risulta ancora avviata e collaudata, in quanto in corso di costruzione e installazione (per i macchinari), e sarà oggetto della presente comunicazione.

Nello specifico con la presente si comunica una **modifica non sostanziale**, dovuta a:

1. **variazione del lay-out** produttivo a seguito di diversa localizzazione di alcune attrezzature quali l'impianto di lavaggio e spostamento delle aree di stoccaggio di 'catalizzatori' e 'metalli misti',
2. **l'inserimento** di un secondo silos-miscelatore, di un gruppo frigo e la sostituzione di un asciugatore elettrico con un asciugatore meccanico,
3. l'installazione due **coperture** amovibili;

tutte le variazioni sono meglio identificate nei paragrafi successivi, non comportano una diversa gestione dei rifiuti in termini quali-quantitativi.

1. VARIAZIONI NON SOSTANZIALI AREA "A2"

Come indicato in premessa le variazioni proposte nella presente relazione sono presenti unicamente sull'Area "A2". Per una migliore comprensione delle stesse si è proceduto suddividendo gli interventi in due differenti punti separando gli interventi sulla linea da quelli su strutture e stoccaggio:

1. **modifiche della Linea 3** comprendenti una diversa localizzazione di attrezzature e l'inserimento di nuovo silos-miscelatore, di un gruppo frigo e la modifica dell'asciugatore;
2. inserimento di due coperture e modifiche alle aree stoccaggio.

3.1 MODIFICHE LINEA 3

La linea attualmente autorizzata e denominata come **linea 3**, è finalizzata alla rigenerazione della plastica con produzione di granulo (end of waste) conforme UNI EN ISO 10667, ed è autorizzata secondo il seguente schema (vedi flusso - schema linea autorizzata):

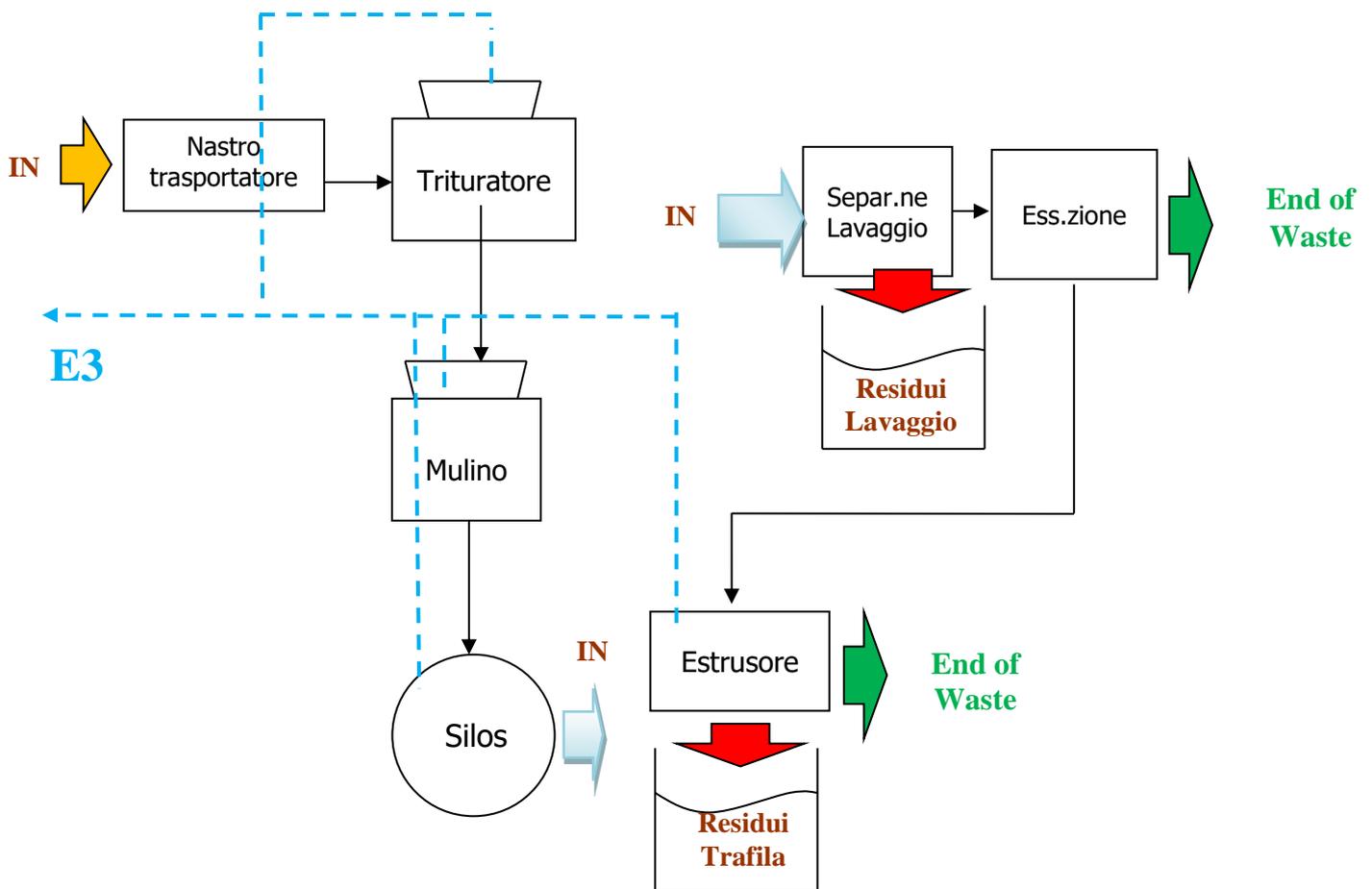
- nastro/i trasportatore/i per alimentazione impianti
- trituratore
- macinatore
- vasca di lavaggio della plastica macinata
- essiccatore (sostituito con centrifuga)
- estrusore con sistema a taglio per la produzione di granuli

A seguito di esigenze nate per un migliore funzionamento della stessa (vedi flusso - schema nuova linea):

- è stato **aggiunto** un silos-miscelatore all'esterno del fabbricato (prima era previsto solo un silos),
- sono stati **modificate** le modalità di raffreddamento della trafilatura con l'inserimento di un gruppo frigo (esterno) nel circuito di raffreddamento (prima era prevista solo acqua),
- è stata modificato il processo di **asciugatura** della plastica sostituendo l'asciugamento termico con un asciugamento meccanico (centrifuga)

inoltre,

- il sistema di carico dei sacconi di end of waste è stato **spostato** all'esterno del fabbricato,
- la vasca di separazione-lavaggio e l'essiccatore sono stati **spostati** all'esterno del fabbricato.



Nella **Linea 3**, dopo la modifica, il processo non subirà mutazioni in termini di tipologia di lavorazioni ed in termini quali-quantitativi di prodotto. La stessa infatti, come avveniva in precedenza, parte con la triturazione dei rifiuti che consente di ottenere una prima pezzatura adatta ad una seconda riduzione volumetrica, effettuata per taglio, mediante l'utilizzo di un granulatore a lame, che effettua la triturazione ancora più selettiva, mediante rotore a lame. Tale granulatore è dotato anche di griglia selezionatrice e di apposite linee/nastri di trasferimento che consentono alla plastica, macinata, di raggiungere - tenendo conto della qualità del prodotto finito da produrre - due tipologie di silos:

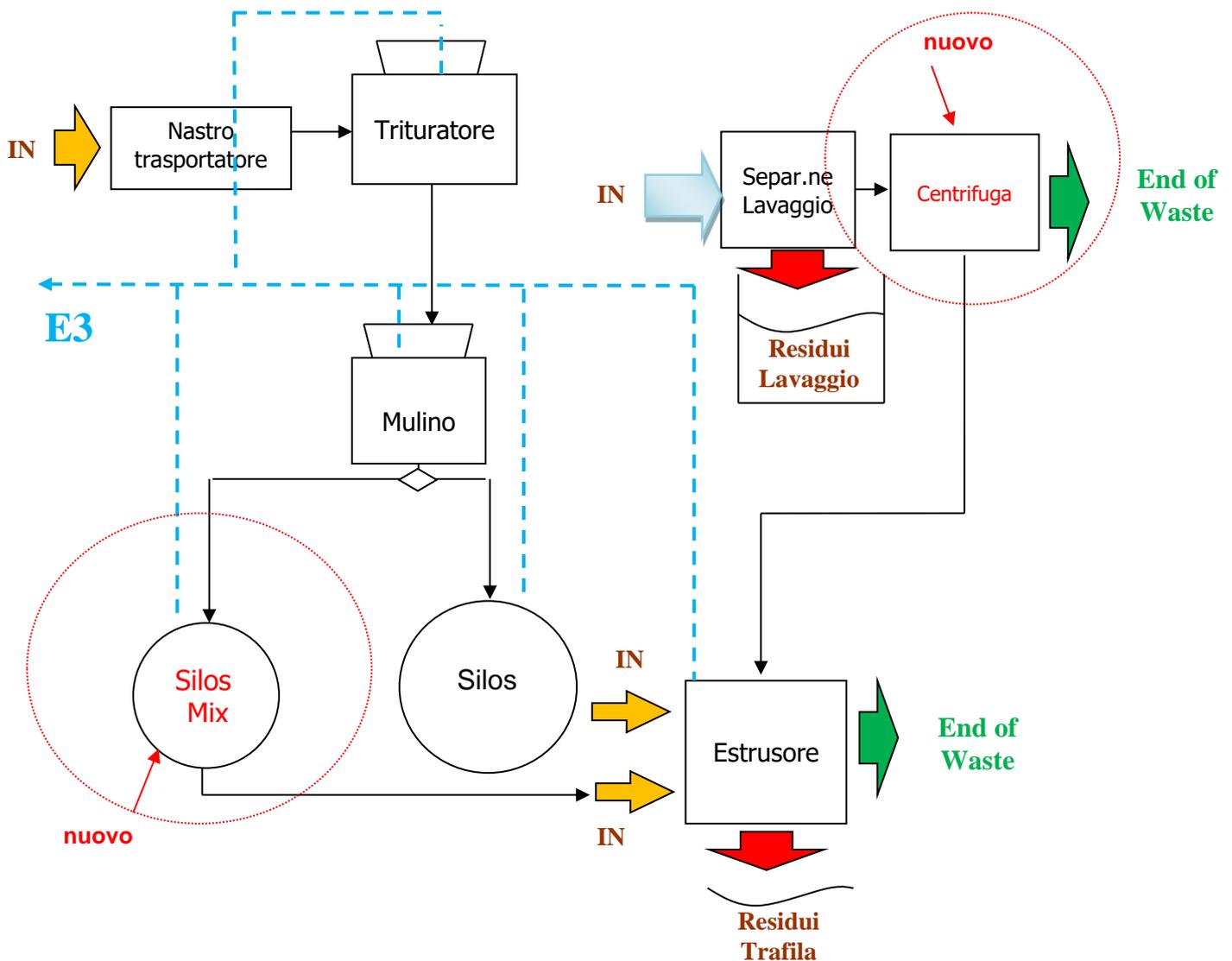
- il primo utilizzato per stoccare la plastica macinata di qualità omogenea così come arriva,
- il secondo (**nuova attrezzatura**), chiamato anche miscelatore verticale a coclea, consente ugualmente di stoccare ma aggiunge la possibilità di miscelare il materiale macinato;

tale seconda attrezzatura si rende necessaria sia per evitare la stratificazione di plastiche differenti ed i relativi cambi prodotto, sia per consentire una migliore gestione della formulazione del mix di alimentazione dell'estrusore qualora si debbano utilizzare differenti tipologie delle plastiche.

Una volta macinate e stoccate/miscelate, le plastiche possono:

- andare ad alimentare direttamente l'impianto di estrusione mediante apposite condutture pneumatiche senza soluzione di continuità,
- essere trasferite, con l'utilizzo di appositi big bag o casse, nella vasca per le attività di lavaggio/separazione.

Flusso - schema nuova linea



In questo secondo caso, sfruttando la presenza di acque del diverso peso specifico dei materiali, si separa la plastica da altre impurità come resine, alluminio, acciaio, gomma, ecc.; la stessa vasca è dotata di più agitatori superficiali che facilitano la separazione e l'affondamento dei materiali più pesanti permettendo il galleggiamento delle plastiche; queste ultime trascinano in serbatoio che raccoglie la plastica su di una griglia superficiale permettendo all'acqua trascinata di defluire in una

vasca di raccolta; questa acqua raccolta, a sua volta, viene rinviata per mezzo di una pompa di rilancio all'interno della precedente vasca di separazione.

I materiali 'affondati' all'interno della vasca verranno estratti mediante apposita coclea sottostante alla stessa che scaricherà all'interno di un'apposita vasca, periodicamente dopo essere stati registrati verranno smaltiti in linea con il dettato normativo vigente.

La plastica trascinata, invece, passa in un impianto di asciugatura composta da una centrifuga (**nuova attrezzatura**) che ha lo scopo di separare l'acqua del lavaggio, ancora presente sulla plastica, sfruttando l'effetto dinamico di un rotore a pale ad alta velocità (sostituisce l'asciugamento mediante asciugatura termica a resistenza elettrica). Tutta l'acqua generata durante la separazione viene rinviata per mezzo di una pompa di rilancio all'interno della precedente vasca di separazione (ciclo chiuso).

A questo punto, in riferimento alle specifiche richieste dal cliente ed in conformità alla normativa sull'end of waste, il materiale ottenuto potrà essere:

- a. insacchettato in appositi big bag sui quali verrà apposta un'etichetta indicante la descrizione del tipo di plastica, in qualità di end of waste,
- b. trasferito per le attività di trafilatura, andando ad alimentare l'impianto di estrusione.

In questo secondo caso, il materiale asciutto viene trasferito mediante big bag o casse nel miscelatore che, ricordiamo, alimenta mediante apposito sistema automatico l'impianto di estrusione.

Un estrusore munito di una piastra forata con fori del diametro variabile. Il polimero fuso uscente dalla filiera potrà essere tagliato a distanza, secondo le necessità del cliente/mercato da una taglierina trasversale, dopo il raffreddamento degli 'spaghetti' (fili estrusi); il granulo ottenuto verrà raccolto mediante apposito sistema di insacchettamento all'esterno del fabbricato in sacconi (big bag) sui quali verrà apposta un'etichetta indicante la descrizione del tipo di plastica.

Per il mantenimento di prefissate temperature, infine, si è reso necessario migliorare le modalità di asportazione del calore prodotto nel processo di lavorazione con l'inserimento di un gruppo frigo (**nuova attrezzatura**) e di un serbatoio con acqua di scorta (a ciclo chiuso) per eventuale raffreddamento della linea.

L'inserimento di queste nuove attrezzature: il miscelatore, la centrifuga (in sostituzione dell'essiccatore) ed il gruppo frigo non generano nessuna modifica sostanziale sui processi di recupero e sugli aspetti ambientali, pertanto il QRE rimane invariato e non si generano scarichi diversi da quelli già previsti.

I nuovi macchinari risultano autorizzati, c/o il Comune di Giulianova, in termini urbanistici, con pratica edilizia REP_PROV_TE/TE-SUPRO/0012477 del 21/12/2018 (CILA) a nome del geom. Giuseppe Branciaroli.

3.2 INSERIMENTO COPERTURE E MODIFICHE AREE STOCCAGGIO

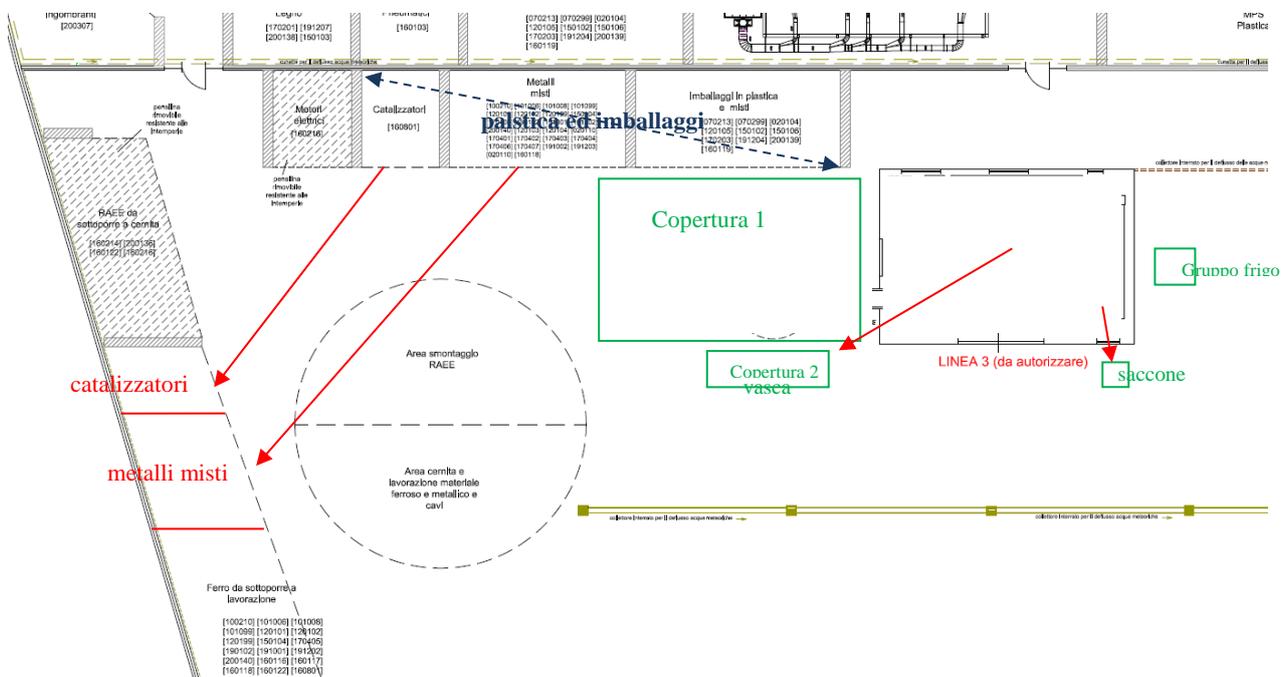
E' stata considerata, per una migliore tutela degli operatori nella stagione invernale e per evitare problemi ai macchinari presenti all'esterno del fabbricato nell'Area 2, dovuti al contatto diretto con agenti atmosferici importanti, l'installazione di due coperture connesse con la struttura principale (vedi Schema modifiche stoccaggi e coperture) :

- la prima copertura è a servizio della fase di alimentazione della Linea 3 che consentirà di effettuare le attività di alimentazione della linea al coperto
- la seconda copertura è a servizio della vasca di lavaggio posizionata esternamente che consentirà agli eventi meteorici di non contaminare la vasca.

Le due coperture risultano entrambe amovibili ed autorizzate, c/o il Comune di Giulianova, in termini urbanistici con pratica edilizia prima richiamata.

Sempre per motivi di efficientamento del processo di produzione si è provveduto, infine, alla ridefinizione dell'area di stoccaggio 'plastica ed imballaggi misti' in prossimità dell'area di alimentazione della Linea 3, utilizzando a tal fine le due aree di stoccaggio riguardanti i 'metalli misti' e 'catalizzatori' che, a loro volta, sono stati spostati nell'area di stoccaggio 'ferro da sottoporre a lavorazione' di cui si è ridotta l'ampiezza.

Schema modifiche stoccaggi, coperture e frigo



**le linee rosse rappresentano gli spostamenti rispetto a quanto autorizzato*

Anche in questo caso le modifiche non comporteranno un aumento e/o diminuzione della quantità e della qualità di rifiuti stoccati e la maggiore o minore disponibilità di superficie, riferita alla singola

qualità merceologica del rifiuto, sarà gestita in termini di minore o maggiore altezza dei cumuli, sempre in linea con le prescrizioni sulla sicurezza e l'incendio.

Nella Tav. 2 "CILA per adeguamento attività industriale presso l'opificio Italplafer" è presente lo stato di progetto così come fin qui descritto.

Le informazioni necessarie alla redazione della seguente Relazione sono state date allo scrivente dall'Amministratore Domenico Gialluca.

2. ALLEGATI

- Tav. 2 "CILA per adeguamento attività industriale presso l'opificio Italplafer"
- Schema Vasca esterna
- Doc. tecnica Gruppo frigo
- Doc. tecnica Centrifuga
- Doc. tecnica Miscelatore
- Doc. urbanistica CILA