COMUNE DI PRATOLA PELIGNA
Provincia di L'Aquila – Regione Abruzzo

IMPIANTO DI MESSA IN RISERVA (R13) E RICICLO/RECUPERO (R3) DI RIFIUTI NON PERICOLOSI
Prosecuzione dell'attività

PROGETTO PRELIMINARE

Committente
OLGA S.R.L.

Giugno 2009

Il Tecnico
Ing. Anselmo Morisi

INDICE

1 PRESENTAZIONE DELL'ATTIVITA' 3
1.1 L'AZIENDA 3
1.2 OBIETTIVI DEL PROGETTO 5
2 PROGETTO PRELIMINARE 7
2.1 GENERALITA' 7
2.2 CARATTERISTICHE DELL'ATTIVITA' 7
2.2.1 L'attività di messa in riserva e recupero rifiuti 7
2.2.2 L'attività di produzione di manufatti in materiale plastico ed elastomerico 9
2.2.3 Tipologia e dimensioni delle opere 10

1 PRESENTAZIONE DELL'ATTIVITA'

1.1 L'AZIENDA

La ditta *OLGA S.R.L.* con sede legale a Pratola Peligna (AQ) S.S. 17 Km 94 n° 700 Zona Industriale di Sulmona, Iscrizione C.C.I.A.A. dell'Aquila n° 161091, Iscrizione nel Registro n° RIP/83/2006/AQ del 24/04/2006 per le attività di recupero di alcune tipologie di rifiuti non pericolosi di materie plastiche, caucciù e gomma, esercita la propria attività di messa in riserva (R13) e riciclo/recupero (R3) per la produzione di Materia Prima Seconda (MPS) per la produzione di manufatti in materiale plastico ed elastomerico mediante un processo di stampaggio ad iniezione, nel territorio del Consorzio per lo Sviluppo Industriale di Sulmona, in un'area che ricade nel Comune di Pratola Peligna (AQ), su terreno distinto in catasto al foglio 16 part.lle 751 e in parte part.lle 620 – 622 – 626 – 628 – 630 - 524 per una superficie totale di circa 14.300 mq (vedi allegato A02).
OLGA S.R.L. possiede le Certificazione relative alle normative UNI EN ISO 9001:2000 e UNI EN ISO 14001:2004 (vedi allegato A08).
L'azienda in oggetto si trova nella zona produttiva di pertinenza del Consorzio per lo Sviluppo Industriale di Sulmona, che è un Ente Pubblico Economico ai sensi della L. 317/91 con le competenze normate attraverso la L.R. n. 56/1994. Il Consorzio ha approvato un Piano Regolatore Territoriale (ai sensi dell'art. 2 della L.R. n. 56/1994) che definisce e norma il territorio del Nucleo Industriale di Sulmona, che interessa anche il Comune di Pratola Peligna. Le amministrazioni interessate sono obbligate ad adeguare i propri strumenti di Pianificazione Generale con il Piano vigente del Consorzio per lo Sviluppo Industriale. Il Comune di Pratola Peligna ha adempito a questo obbligo.
La ditta *OLGA S.R.L.* possiede già autorizzazione alla messa in riserva e recupero di rifiuti non pericolosi per le seguenti tipologie, così come indicate nel D.M. del 05/04/2006 n°186 pubblicato sulla Gazzetta Ufficiale n° 115 del 19/05/2006 e meglio specificato come *"Regolamento recante modifiche al decreto ministeriale 5 febbraio 1998 «Individuazione dei rifiuti non pericolosi sottoposti alle procedure semplificate di recupero, ai sensi degli articoli 31 e 33 del decreto legislativo 5 febbraio 1997, n. 22»* :

<u>RIFIUTI DI PLASTICHE</u> **(attività di messa in riserva (R13) e riciclo/recupero (R3)):**

- **6.1 Tipologia**: rifiuti di plastica; imballaggi usati in plastica compresi i contenitori per liquidi, con esclusione dei contenitori per fitofarmaci e per presidi medico – chirurgici [020104] [150102] [200139] [191204];

  6.1.1 <u>Provenienza</u>: raccolte differenziate, selezione da R.S.U. o R.A. attività industriali, artigianali e commerciali e agricole attività di costruzione e demolizione.

6.1.2 Caratteristiche del rifiuto: materiali plastici, compresi teli e sacchetti, tubetti per rocche di filati, di varia composizione e forma con eventuale presenza di rifiuti di altra natura.

6.1.3 Attività di recupero: messa in riserva [R13] per la produzione di materie prime secondarie per l'industria delle materie plastiche, mediante asportazione delle sostanze estranee (qualora presenti), trattamento per l'ottenimento di materiali plastici conformi alle specifiche UNIPLAST-UNI 10667 e per la produzione di prodotti in plastica nelle forme usualmente commercializzate [R3].

6.1.4 Caratteristiche delle materie prime e/o dei prodotti ottenuti: materie prime secondarie conformi alle specifiche UNIPLAST - UNI 10667 e prodotti in plastica nelle forme usualmente commercializzate.

- **6.2 Tipologia**: sfridi, scarti, polveri e rifiuti di materie plastiche e fibre sintetiche [070213] [120105] [160119] [160216] [160306];

  6.2.1 Provenienza: industria, della produzione o trasformazione delle materie plastiche e fibre sintetiche, impianti di recupero degli accumulatori esausti, attività di autodemolizione autorizzata ai sensi del decreto legislativo 5 febbraio 1997, n. 22 e successive modifiche e integrazioni, attività di autoriparazione e industria automobilistica, altre attività di recupero di altre apparecchiature e manufatti attivita' di costruzione e demolizione.

  6.2.2 Caratteristiche del rifiuto: granuli, trucioli, ritagli, polveri, manufatti fuori norma, ecc. Eventuale presenza di altri polimeri, cariche, pigmenti, additivi, Pb < 3%, KOH < 0,3%, Cd < 0,3%.

  6.2.3 Attività di recupero: messa in riserva [R13] per la produzione di materie prime secondarie per l'industria delle materie plastiche, mediante asportazione delle sostanze estranee (qualora presenti), trattamento per l'ottenimento di materiali plastici conformi alle specifiche UNIPLAST-UNI 10667 e per la produzione di prodotti in plastica nelle forme usualmente commercializzate [R3].

  6.2.4 Caratteristiche delle materie prime e/o dei prodotti ottenuti: materie prime secondarie conformi alle specifiche UNIPLAST - UNI 10667 e prodotti in plastica nelle forme usualmente commercializzate.

RIFIUTI SOLIDI IN CAUCCIU' E GOMMA **(attività di messa in riserva (R13) e riciclo/recupero (R3)):**

- **10.1 Tipologia**: cascanti e scarti di produzione, rifiuti di polvere e granuli [070299] [160306].

  10.1.1 Provenienza: industria della gomma e della produzione di pneumatici altre attività produttive, commerciali e artigianali.

  10.1.2 Caratteristiche del rifiuto: polveri, granuli, materozze, ritagli, trucioli, bave, sfridi e mescole fuori specifica di gomma con eventuali additivi.

10.1.3 Attività di recupero: messa in riserva di rifiuti di gomma [R13] con eventuale macinazione con sistemi meccanici e/o criogeni e lavaggio, con separazione degli inquinanti occasionali per sottoporre i rifiuti di gomma alle operazioni di recupero:
a) recupero, previa eventuale devulcanizzazione in mescole compatibili in alternativa o in parziale sostituzione della gomma vergine [R3]
b) recupero nella produzione di articoli tecnici in mescole compatibili [R3]
c) recupero nella produzione di bitumi modificati in impianti fissi [R3]
d) recupero nella produzione di parabordi dopo eventuale compattazione meccanica [R3].
10.1.4 Caratteristiche delle materie prime e/o dei prodotti ottenuti: a) e b) manufatti in gomma nelle forme usualmente commercializzate c) bitumi modificati nelle forme usualmente commercializzate d) parabordi nelle forme usualmente commercializzate.

Il materiale ottenuto, come Materia Prima Seconda (MPS), dalle operazioni di trattamento viene immesso nel ciclo produttivo, svolto dalla ditta stessa, per la produzione di manufatti in materiale plastico ed elastomerico mediante un processo di stampaggio ad iniezione, utilizzando come materia prima esclusivamente materiale recuperato o acquistato da altre ditte che svolgono le stesse attività di recupero.

1.2 OBIETTIVI DEL PROGETTO

Il progetto si pone come principale obiettivo quello di stoccare i rifiuti in forma differenziata in apposite zone all'interno del sito produttivo in modo da garantire la separazione dei rifiuti recuperabili, il corretto avvio a smaltimento e recupero presso nel pieno rispetto delle norme di sicurezza e di tutela dell'ambiente e del personale.
Tali operazioni di trattamento sono effettuate al fine di ottenere sostanze di alto grado tecnico commercializzabili ed utilizzabili come materie prime secondarie, permettendo di ridurre l'impatto ambientale, determinato dallo smaltimento delle stesse, e garantire lo smaltimento in sicurezza.
Secondo quanto illustrato nella Relazione del vigente Piano Regionale Gestione Rifiuti, la produzione complessiva di rifiuti speciali nell'intera Regione Abruzzo ammonta nel 2004 a 1.205.299 t, così ripartite per provincia: 500.327 t in provincia di Chieti, 352.003 t in provincia di Teramo, 215.104 in provincia di Aquila e infine 137.866 t in provincia di Pescara. Sul totale della regione i rifiuti speciali non pericolosi ammontano a 1.118.372 t (93% del totale) mentre i rifiuti pericolosi raggiungono le 83.961 t (7% del totale). La differenza di 2.966 t riscontrabile fra il dato di produzione complessiva e la somma fra rifiuti non pericolosi e rifiuti pericolosi è determinata dal fatto che nel dato complessivo sono compresi quantità di codici CER ND (Non determinati) e di codici CER identificabili solo per le macrocategorie (es. 13.02.00), per i quali non è stato possibile assegnare la caratteristica di rifiuto Non Pericoloso o di Pericoloso.

I rifiuti non pericolosi di cui la ditta *OLGA S.R.L.* si occupa, derivano da vari cicli di produzione o di consumo, e l'attività della ditta in oggetto garantisce una ottimale gestione della chiusura del ciclo di vita dei prodotti, procedendo al recupero per la produzione di Materie Prime Seconde da riimmettere nel ciclo produttivo attraverso la produzione di manufatti in materiale plastico ed elastomerico mediante un processo di stampaggio ad iniezione.

La scelta delle tipologie è deducibile facilmente dalla natura delle attività civili ed industriali presenti nel territorio circostante e comunque in un raggio che, a seconda del livello di prezzo di conferimento in eventuale discarica, può arrivare fino a 100-250 Km.

In alternativa le summenzionate tipologie di materiali dovrebbero essere smaltite direttamente in discariche autorizzate e ciò implicherebbe:

- Maggiori costi di conferimento e trasporto, oneri che poi il mercato fa ricadere sulla società;
- Maggior numero di discariche presenti sul territorio con aumento dei detrattori ambientali e dei punti di rischio;
- Maggior consumo delle risorse naturali per poter sopperire, a pari domanda, la mancata offerta dei materiali derivanti da riciclaggio/recupero.

Tutto ciò implicherebbe un maggior consumo di territorio, maggiori punti di conflittualità con i conseguenti maggiori costi di ripristino ambientale e di ricomposizione socio-economica.

Inoltre il recupero dei materiali sopraindicati potrebbe contribuire alla diminuzione dei costi delle materie prime e quindi dei prodotti sul mercato.

Queste considerazioni di rilevanza ambientale e socio-economica, unite ad altre di macroeconomia, di competitività e di concorrenza dei prodotti e dei servizi sul libero mercato internazionale, avallano la necessità di riconsiderare il rifiuto non più solo come destinato a cimitero-discarica, ma come risorsa, come prodotto da destinare al riutilizzo come materia prima seconda.

Le operazioni di recupero, in riferimento all' Allegato C alla parte quarta del D.Lgs. 152/06 e s.m.i., che la ditta *OLGA S.R.L.* effettua rispetto alle tipologie di materiali sopraindicate, già autorizzate, e che intende proseguire nel rinnovo delle autorizzazioni presso gli organi competenti, sono le seguenti:

- R13 – messa in riserva;
- R3 – riciclo/recupero delle sostanze organiche non utilizzate come solventi .

2 PROGETTO PRELIMINARE

2.1 GENERALITA'

In questo capitolo viene presentata l'attività di proprietà della ditta *OLGA S.R.L.* mettendo in risalto sia le caratteristiche tipologiche e dimensionali dei fabbricati e degli impianti, sia le modalità di gestione dell'attività stessa.

2.2 CARATTERISTICHE DELL'ATTIVITA'

2.2.1 L'attività di messa in riserva e recupero rifiuti

La ditta *OLGA S.R.L.* con sede legale a Sulmona (AQ) S.S. 17 Km 94 n° 700 Zona Industriale di Sulmona, Iscrizione C.C.I.A.A. dell'Aquila n° 161091, risulta iscritta nel Registro n° RIP/83/2006/AQ del 24/04/2006 per le seguenti attività:

- Messa in riserva (R13);
- Riciclo/recupero delle sostanze organiche non utilizzate come solventi (R3)

e risulta autorizzata al trattamento, all'interno dell'area produttiva sita nella Zona Industriale gestita dal Consorzio per lo Sviluppo Industriale di Sulmona, delle seguenti tipologie di rifiuti non pericolosi:
RIFIUTI DI PLASTICHE **(attività di messa in riserva (R13) e riciclo/recupero (R3)):**

- **6.1 Tipologia**: rifiuti di plastica; imballaggi usati in plastica compresi i contenitori per liquidi, con esclusione dei contenitori per fitofarmaci e per presidi medico – chirurgici [020104] [150102] [200139] [191204];

  6.1.1 Provenienza: raccolte differenziate, selezione da R.S.U. o R.A. attività industriali, artigianali e commerciali e agricole attività di costruzione e demolizione.

  6.1.2 Caratteristiche del rifiuto: materiali plastici, compresi teli e sacchetti, tubetti per rocche di filati, di varia composizione e forma con eventuale presenza di rifiuti di altra natura.

  6.1.3 Attività di recupero: messa in riserva [R13] per la produzione di materie prime secondarie per l'industria delle materie plastiche, mediante asportazione delle sostanze estranee (qualora presenti), trattamento per l'ottenimento di materiali plastici conformi alle specifiche UNIPLAST-UNI 10667 e per la produzione di prodotti in plastica nelle forme usualmente commercializzate [R3].

  6.1.4 Caratteristiche delle materie prime e/o dei prodotti ottenuti: materie prime secondarie conformi alle specifiche UNIPLAST - UNI 10667 e prodotti in plastica nelle forme usualmente commercializzate.
- **6.2 Tipologia**: sfridi, scarti, polveri e rifiuti di materie plastiche e fibre sintetiche [070213] [120105] [160119] [160216] [160306];

6.2.1 Provenienza: industria, della produzione o trasformazione delle materie plastiche e fibre sintetiche, impianti di recupero degli accumulatori esausti, attività di autodemolizione autorizzata ai sensi del decreto legislativo 5 febbraio 1997, n. 22 e successive modifiche e integrazioni, attività di autoriparazione e industria automobilistica, altre attività di recupero di altre apparecchiature e manufatti attivita' di costruzione e demolizione.

6.2.2 Caratteristiche del rifiuto: granuli, trucioli, ritagli, polveri, manufatti fuori norma, ecc. Eventuale presenza di altri polimeri, cariche, pigmenti, additivi, Pb < 3%, KOH < 0,3%, Cd < 0,3%.

6.2.3 Attività di recupero: messa in riserva [R13] per la produzione di materie prime secondarie per l'industria delle materie plastiche, mediante asportazione delle sostanze estranee (qualora presenti), trattamento per l'ottenimento di materiali plastici conformi alle specifiche UNIPLAST-UNI 10667 e per la produzione di prodotti in plastica nelle forme usualmente commercializzate [R3].

6.2.4 Caratteristiche delle materie prime e/o dei prodotti ottenuti: materie prime secondarie conformi alle specifiche UNIPLAST - UNI 10667 e prodotti in plastica nelle forme usualmente commercializzate.

RIFIUTI SOLIDI IN CAUCCIU' E GOMMA **(attività di messa in riserva (R13) e riciclo/recupero (R3)):**

- **10.1 Tipologia**: cascanti e scarti di produzione, rifiuti di polvere e granuli [070299] [160306].

  10.1.1 Provenienza: industria della gomma e della produzione di pneumatici altre attività produttive, commerciali e artigianali.

  10.1.2 Caratteristiche del rifiuto: polveri, granuli, materozze, ritagli, trucioli, bave, sfridi e mescole fuori specifica di gomma con eventuali additivi.

  10.1.3 Attività di recupero: messa in riserva di rifiuti di gomma [R13] con eventuale macinazione con sistemi meccanici e/o criogeni e lavaggio, con separazione degli inquinanti occasionali per sottoporre i rifiuti di gomma alle operazioni di recupero:

  a) recupero, previa eventuale devulcanizzazione in mescole compatibili in alternativa o in parziale sostituzione della gomma vergine [R3]

  b) recupero nella produzione di articoli tecnici in mescole compatibili [R3]

  c) recupero nella produzione di bitumi modificati in impianti fissi [R3]

  d) recupero nella produzione di parabordi dopo eventuale compattazione meccanica [R3].

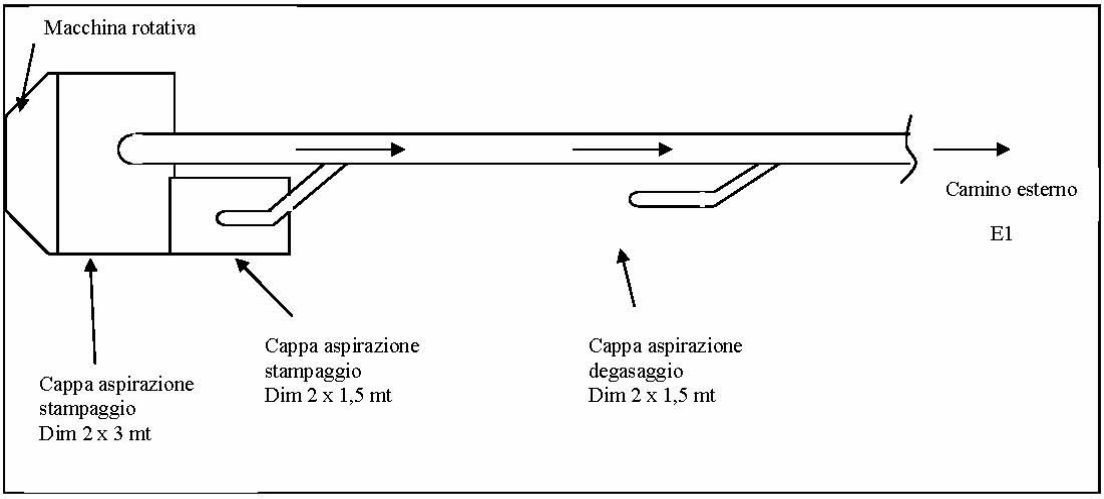
  10.1.4 Caratteristiche delle materie prime e/o dei prodotti ottenuti: a) e b) manufatti in gomma nelle forme usualmente commercializzate c) bitumi modificati nelle forme usualmente commercializzate d) parabordi nelle forme usualmente commercializzate.

La ditta *OLGA S.R.L.* intende proseguire e si trova nella necessità di rinnovare le autorizzazioni presso le autorità competenti.

2.2.2 L'attività di produzione di manufatti in materiale plastico ed elastomerico

L'attività svolta dalla Ditta *OLGA s.r.l.* consiste nella produzione di manufatti in materiale plastico ed elastomerico mediante un processo di stampaggio ad iniezione, utilizzando come materia prima esclusivamente quella ricavata dal recupero dei rifiuti.
La linea di stampaggio è costituita da una macchina rotativa automatica ad 8 stazioni per lo stampaggio ad iniezione di articoli in materiale termoplastico, alimentata da materia prima (granulo di PVC) proveniente da un mescolatore collegato ad una tramoggia di carico.

Il materiale viene riscaldato e plastificato mediante un estrusore a vite. Il materiale reso in questo modo fluido, per mezzo di due iniettori che lavorano alternativamente, viene iniettato a pressione in appositi stampi, bloccati su una pressa per contrastare la forte pressione dell'iniezione.
Una volta terminata la fase di iniezione, che dura alcuni secondi, lo stampo riempito viene fatto ruotare per mezzo di una giostra, la quale con ciclo di lavoro ripetitivo, posiziona un nuovo stampo per la successiva iniezione e così via.
Ogni stampo è collegato ad un circuito di raffreddamento il quale si attiva una volta terminato il riempimento.
Tale operazione è necessaria per raffreddare rapidamente il manufatto e consentire lo scarico del pezzo finito per il riutilizzo dello stampo.
Sulla linea di stampaggio sono presenti 3 cappe di aspirazione, due affiancate prelevano i fumi dalla macchina rotativa e l'altra aspira i fumi di degasaggio della pressa, come mostrato nella figure sottostante:



2.2.3 Tipologia e dimensioni delle opere

Localizzazione e componenti:

L'area di proprietà della ditta *OLGA S.R.L.* si trova nel territorio del Consorzio per lo Sviluppo Industriale di Sulmona, in un'area che ricade nel Comune di Pratola Peligna (AQ), su terreno distinto in catasto al foglio 16 part.lle 751 e in parte part.lle 620 – 622 – 626 – 628 – 630 - 524 per una superficie totale di circa 14.300 mq (vedi allegato A02).

L'intera attività è strutturata dalle seguenti componenti e dalle rispettive localizzazioni:

1) Edificio svolgimento delle attività: part. 620 – 622 – 626 – 630 – 628 - 524;
2) Area esterna Stoccaggio Prodotti finiti e MPS: part. 622 – 624 – 626 – 628 – 630;
3) Area esterna Stoccaggio Prodotti finiti: part. 751;

Per poter ottenere il rinnovo delle autorizzazioni, non è necessario effettuare alcun lavoro all'interno dell'area produttiva, né aggiungere alcun fabbricato e/o macchinario, in quanto l'intero impianto risulta conforme a tutte le normativa ambientali e di settore.

Caratteristiche tecniche delle opere esistenti:

RIFERIMENTO	DESCRIZIONE	SUPERFICIE (mq)
1) Edificio: svolgimento delle attività	Fabbricato in un piano Prefabbricato in c.a. precompresso	2860
2) Area esterna Stoccaggio Prodotti finiti e MPS	Superficie pavimentata	10.700
3) Area esterna Stoccaggio Prodotti finiti	Superficie pavimentata	3.617

Le aree esterne per lo stoccaggio sono ben pavimentate e con pozzetti per la raccolta delle acque collegati ad un impianto di prima pioggia che scarica poi nel sistema fognario del Consorzio Industriale.

Non tutta l'area disponibile, indicata nei punti 2 e 3 della precedente tabella, viene utilizzata per lo stoccaggio, ma sono previste le superfici utili per i movimenti dei mezzi, degli operatori e di disimpegno tra le diverse tipologie di rifiuto e prodotti finiti.

Le attività di recupero rifiuti (R3) e di lavorazione per ottenimento dei prodotti finiti vengono svolte all'interno del capannone, dove vi è anche uno spazio per lo stoccaggio delle materie prime all'interno di sacchi. Attaccato al capannone, una parte di struttura di circa 210 mq su tre piani (piano terra, primo e secondo), risulta utilizzata per gli uffici e i locali di supporto alla direzione ed i dipendenti.

Descrizione delle operazioni:

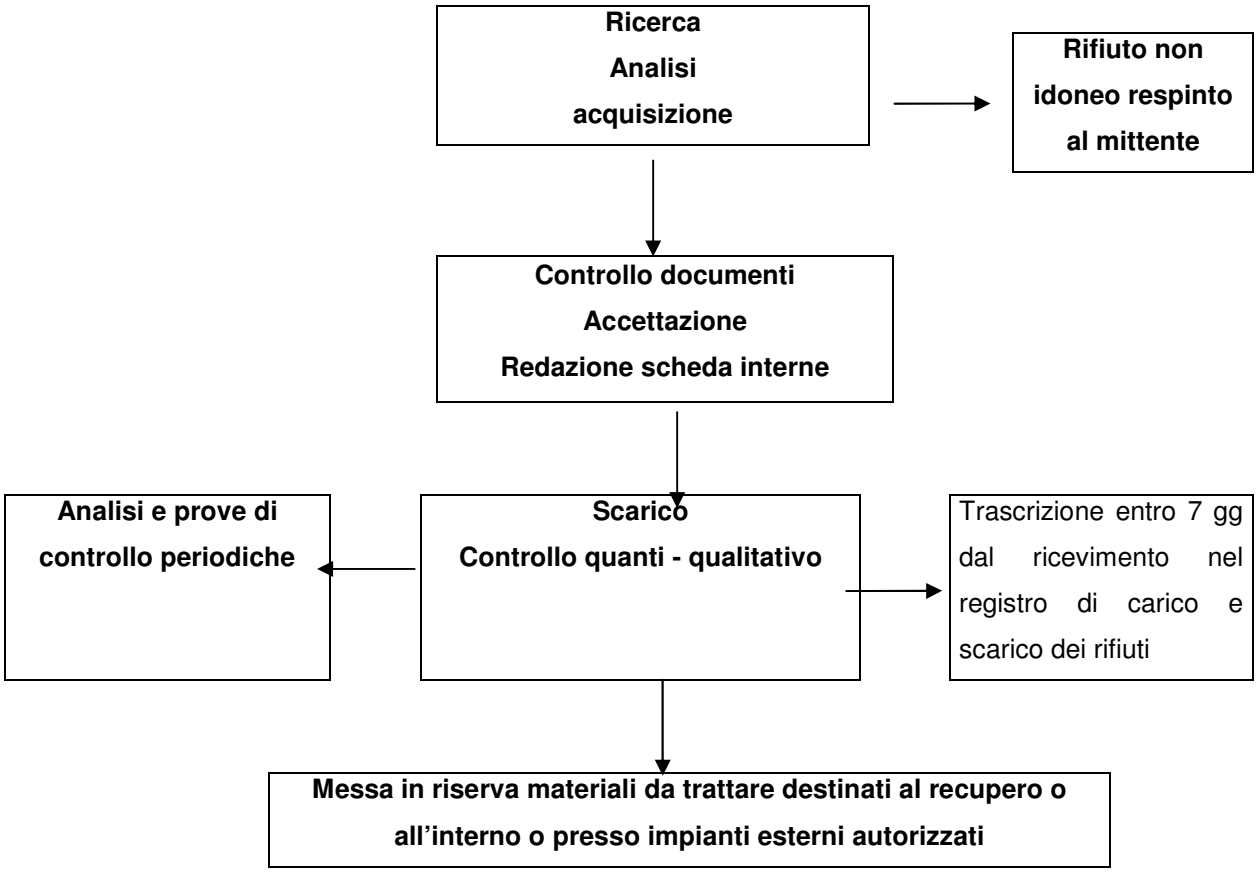
MODALITA' DI RECUPERO E DELLE ATTREZZATURE IMPIEGATE

Accettazione dei rifiuti

TIPO DI CONTROLLO	COME AVVIENE
Documentale preventivo	l'azienda dispone di un software per la verifica delle autorizzazioni dei trasportatori e l'affidabilità dei produttori
Documentale all'arrivo	controllo della regolarità del FIR (un operatore verìfica che il F.I.R. sia debitamente compilato), e controllo su caratterizzazione analitica con parametri del D.M. 05.02.98, così come modificato dal D.M. 186/06, e caratterizzazione di base fornita dal produttore del rifiuto
Analitico su campionamento	L'azienda dispone di un piano annuale di campionamento e caratterizzazione analitica dei rifiuti per la verifica di ammissibilità al recupero e la verifica di affidabilità dei produttori
Visivo	Controllo visivo dei rifiuti effettuato da operatore qualificato e addestrato. Si stabiliscono le percentuali di decurtazione del carico
Strumentale	Attraverso l'utilizzo di un sistema di rilevamento e misura della radioattività
Pesatura	Mediante pesa a ponte interrata all'ingresso dell'impianto
Documento interno	Tenuta regolare del registro di carico e scarico rifiuti annotando i movimenti in ingresso e in uscita secondo le modalità prescritte dalla normativa di settore

L'iter per l'acquisizione, dall'esterno, di un rifiuto non più destinato all'abbandono, ma ad un riutilizzo come materia prima seconda, può essere così sinteticamente illustrato: si analizzano le unità produttive industriali, artigianali e commerciali presenti sul territorio; si eseguono indagini e ricerche di mercato; si contattano le aziende e si prende conoscenza dei loro cicli produttivi e quindi dei loro rifiuti; si effettuano campionamento ed analisi dove necessario nel rispetto della normativa; si analizzano i costi di trasporto, trattamento e i prezzi di rivendita; si arriva così ad un giudizio di fattibilità che permette un rapporto commerciale cliente – fornitore con l'accettabilità del rifiuto recuperabile come materia prima seconda.

Schema di flusso



Stabilito il rapporto commerciale con il produttore del rifiuto non pericoloso, questo può spedire la merce alla società *OLGA S.R.L.* o con mezzi propri o con mezzi autorizzati, oppure interviene la ditta stessa con i mezzi propri. All'arrivo presso l'impianto l'accettazione viene formalizzata attraverso l'esame visivo per la qualità e il pesaggio per la quantità, e attraverso l'esame di tutti i documenti di bordo previsti dalla normativa vigente. Se tutto è in regola l'accettazione viene convalidata e si procede alla schedatura interna del materiale riutilizzabile e al deposito preliminare nelle apposite aree.

I rifiuti in ingresso allo stabilimento *OLGA SRL* vengono messi in riserva (R13) in balle, in cumuli o in sacconi, differenziati per codice CER, nel piazzale all'aperto avente pavimentazione in calcestruzzo. I rifiuti vengono poi avviati, differenziati in base a tipologie di materiali, a diverse linee di lavorazione a seconda delle necessità produttive: Linea di lavorazione PVC e Linea di lavorazione della Poliolefine per le tipologie 6.1 e 6.2; Linea di lavorazione del granulato di gomma per la tipologia 10.1 .

Linea di lavorazione PVC

Dall'area di messa in riserva i rifiuti vengono prelevati con il carrello elevatore e avviati alla linea di lavorazione ubicata dentro il capannone. Qui vengono dapprima sottoposti a macinazione per mezzo di un mulino che lavora in discontinuo; successivamente il materiale viene distribuito, per mezzo di una coclea, sul piano di un vibrovaglio circolare che ha la funzione di pulire il materiale separandolo dalle sostanze estranee e dalle polveri. Le sostanze estranea vengono raccolte in sacconi mentre il materiale pulito viene Inviato con una coclea alternativamente in due miscelatori con capacità di circa 50/70 qt ciascuno. Dai miscelatori il materiale viene inviato a mezzo trasporto pneumatico in depressione nel forno di essiccazione. Il forno lavora a lampade ad infrarossi e serve per togliere l'umidità eventualmente presente nel materiale. Dal forno il materiale passa alle torri di separazione a cariche elettrostatiche dove avviene un ulteriore "lavaggio a secco". Intatti il materiale, passando attraverso un campo elettrico ad alto voltaggio, viene privato delle impurità costituite da piccoli frammenti di materie plastiche diverse dal PVC e piccoli frammenti di rame. I frammenti di rame vengono raccolti in sacconi (big-bag), e successivamente smaltiti secondo le disposizioni di legge, le materie plastiche diverse dal PVC vengono separate, ed eventualmente recuperate nel processo produttivo, e le materie prime ottenute (granuli di PVC) (R3) vengono inviate, a mezzo trasporto pneumatico in depressione, ad un silos di stoccaggio.

La materie prime vengono stoccate in attesa di essere impiegate nei processo di produzione di manufatti in materie plastiche ed elastomeriche mediante procedimento di stampaggio ad iniezione (linea di distribuzione del PVC) oppure in alternativa potranno essere Imballate in big bag, stoccate in un'area del piazzale adibita al deposito materie prime ottenute per essere utilizzate per campagne di produzione o essere vendute a terzi.

Nel caso In cui vengano utilizzate presso lo stesso stabilimento *OLGA S.r.l.*, vengono inviate in un miscelatore verticale, con capacità di circa 20/30 t ad altezza 10 m. Nel miscelatore vengono preparate le mescole da stampare che vengono poi inviate pneumaticamente alle presse.

Linea di lavorazione della Poliolefine

Dall'area di messa in riserva i rifiuti vengono prelevati con il carrello elevatore e avviati alla linea di lavorazione ubicata dentro il capannone. Qui vengono dapprima sottoposti e macinazione par mezzo di un mulino che lavora in discontinuo; successivamente il materiale viene sottoposto all'azione di una cesoia che li riduce in pezzatura da 5 cm circa con ancora alcune impurità metalliche. Il materiale viene inviato in un deferrizzatore che separa le impurità metalliche che vengono raccolte in sacconi e smaltite secondo disposizioni di legge. Successivamente il materiale viene trasportato, sempre a mezzo di nastro trasportatore, in un densificatore nel quale, attraverso un trattamento misto di macinazione per taglio a per attrito, si riduce ulteriormente di pezzatura e si addensa assumendo la caratteristica forma a granulo.

Le materie prime ottenute (granuli di poliolefine) (R3) varranno inviate a mezzo trasporto pneumatico in depressione ad un silos di stoccaggio.
Le materia prime vengono stoccate in attesa di essere impiegate nel processo di produzione di manufatti in materie plastiche ed elastomeriche mediante un procedimento di stampaggio ad iniezione (Linea dì distribuzione delle poliolefine) oppure in alternativa potranno essere imballate in big bag, stoccate in un'area del piazzale adibita al deposito delle materie prima ottenute per essere utilizzate per campagne di produzione o essere vendute a terzi.
Nel caso in cui vengano utilizzate presso lo stesso stabilimento *OLGA S.r.l.*, le materie prime, vengono inviate nel miscelatore verticale per mescole e quindi nelle presse.

Linea di lavorazione del granulato di gomma
I rifiuti in ingresso allo stabilimento *OLGA S.r.l.* vengono messi in riserva (R13) in balle, in cumuli o in sacconi nel piazzale apposito. Qui i rifiuti vengono separati dagli inquinanti occasionali, prelevati con il carrello elevatore e avviati alla linea di lavorazione ubicata dentro il capannone per essere eventualmente sottoposti a macinazione per mezzo di un mulino; successivamente vengono avviati alle torri di separazione dove avviene un "lavaggio a secco" per separare gli ulteriori inquinanti occasionali. Infatti il materiale, passando attraverso un campo elettrico ad alto voltaggio, viene privato delle impurità costituite da piccoli frammenti di materie plastiche e piccoli frammenti dì rame. I frammenti di rame vengono raccolti in sacconi, e successivamente smaltiti secondo le disposizioni di legge, mentre le materie plastiche vengono separate, ed eventualmente recuperate nel ciclo produttivo, e le materie prime ottenute (granulato di gomma) vengono inviate, a mezzo trasporto pneumatico in depressione, ad un silos di stoccaggio. Il materiale viene prelevato per completare l'operazione di recupero nella produzione di articoli tecnici in mescole compatibili (R3): il materiale viene inviato nel miscelatore verticale per la definizione delle mescole e quindi nelle presse per lo stampaggio per produrre articoli tecnici in mescole compatibili.

Allo scopo di adeguare le aree di messa in riserva, la ditta ha deciso di predisporre:

- Un piano di posa che ne consenta il corretto stoccaggio;
- Un sistema di accesso che agevola le fasi di messa in riserva e prelievo per il successivo trattamento/riutilizzo;
- Tutte le misure atte a garantire il rispetto delle normative vigenti.

La movimentazione interna dei rifiuti è operata da mezzi di proprietà della ditta.
Le frazioni di materiale in ingresso non compatibili con il trattamento di recupero, con annotazione al registro di carico e scarico dell'impianto, vengono depositati temporaneamente in contenitori appositi per poi essere avviati a recupero presso impianti autorizzati.

Il personale addetto alla conduzione dell'attività produttiva è composto da individui formati in tema di procedure operative e di sicurezza inerenti lo specifico settore di trattamento meccanico dei rifiuti non pericolosi per cui la ditta è autorizzata ad operare.
Gli impianti presenti nell'area produttiva sono dotati di sistemi elettrici conformi alle norme di settore (Legge 46/90 ed altre), per l'alimentazione di tutte le macchine a motore elettrico presenti, nonché per le idonee illuminazione dei fabbricati e dei piazzali; ed i macchinari sono caratterizzati dalle migliori tecnologie sul mercato.
Sono predisposte le dotazioni in materia di sicurezza previste dalla normativa vigente (D.Lgs 626/94, D.Lgs 494/96, Direttiva Macchine).

Quantità:

Nella seguente tabella sono specificate le tipologie dei rifiuti non pericolosi e i quantitativi per cui la ditta *OLGA S.R.L.* è attualmente autorizzata.

Tipologia	**Codice rifiuto**	**Descrizione**	**Quantità t/a attualmente autorizzate**
RIFIUTI DI PLASTICHE			
6.1	[020104] [150102] [200139] [191204]	rifiuti di plastica; imballaggi usati in plastica compresi i contenitori per liquidi, con esclusione dei contenitori per fitofarmaci e per presidi medico – chirurgici	**10.000**
6.2	[070213] [120105] [160119] [160216] [160306]	sfridi, scarti, polveri e rifiuti di materie plastiche e fibre sintetiche	**5.000**
RIFIUTI SOLIDI IN CAUCCIU' E GOMMA			
10.1	[070299] [160306]	cascanti e scarti di produzione, rifiuti di polvere e granuli	**5.000**

Di seguito si riporta la tabella precedente aggiornata, con evidenziati i nuovi quantitativi richiesti in diminuzione e in aumento rispettivamente per le tipologie 10.1 e 6.2. La ditta in oggetto intende, infatti, modificare i quantitativi autorizzati per le tipologie indicate contestualmente al rinnovo con lo scopo di raggiungere un quadro autorizzativo maggiormente conforme alle lavorazioni reali.

Tipologia	Codice rifiuto	Descrizione	Quantità t/a attualmente autorizzate
RIFIUTI DI PLASTICHE			
6.1	[020104] [150102] [200139] [191204]	rifiuti di plastica; imballaggi usati in plastica compresi i contenitori per liquidi, con esclusione dei contenitori per fitofarmaci e per presidi medico – chirurgici	**10.000**
6.2	[070213] [120105] [160119] [160216] [160306]	sfridi, scarti, polveri e rifiuti di materie plastiche e fibre sintetiche	**9.000**
RIFIUTI SOLIDI IN CAUCCIU' E GOMMA			
10.1	[070299] [160306]	cascanti e scarti di produzione, rifiuti di polvere e granuli	**1.000**

Qualità dei prodotti - materie prime seconde:

Per quanto riguarda il campionamento ed analisi, le prove principali sui materiali che andranno a costituire materia prima seconda e prodotti finiti nelle attività di recupero, sono quelle indicate dal D.M. 05/02/98 e s.m.i..

Ing. Anselmo Morisi