

**COMUNE DI MONTELLA  
PROV. AVELLINO**

**Ditta: EUROPLAST SNC**

**Sede attività:  
C/da Baruso snc  
Area PIP**

**Attività di recupero materiale plastico  
non pericoloso**

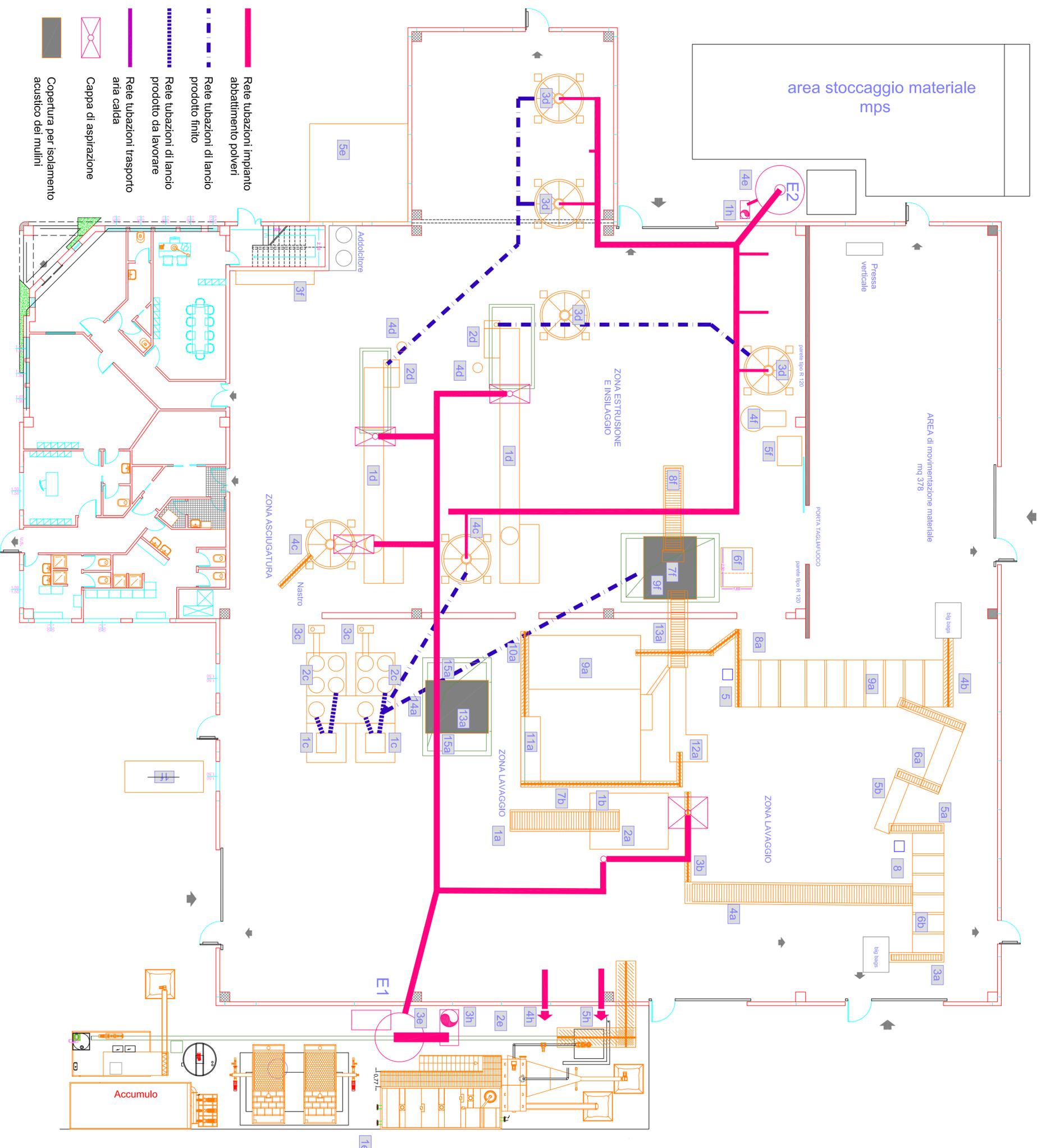
**PLANIMETRIA  
ATTIVITA' LAVORATIVA**

**Scala 1:100**

Ottobre 2019

**IL TECNICO**  
**Ing. Vito**  
**Del Buono**



**LINEA LAVVAGGIO "A"**

- |     |                         |    |                       |
|-----|-------------------------|----|-----------------------|
| 1a  | Nastro                  | 3b | Coclea                |
| 2a  | Trituratore             | 4b | Coclea                |
| 3a  | Coclea di estrazione    | 5b | Lavatrice             |
| 4a  | Nastro                  | 6b | Vasca di decantazione |
| 5a  | Coclea                  | 8  | Pozzetto di raccolta  |
| 6a  | Lavatrice               |    |                       |
| 5   | Pozzetto di raccolta    |    |                       |
| 8a  | Coclea                  |    |                       |
| 9a  | Vasca di decantazione   |    |                       |
| 10a | Coclea                  |    |                       |
| 11a | Lavatrice               |    |                       |
| 12a | Strizzatore-asciugatore |    |                       |
| 13a | Nastro                  |    |                       |

**LINEA ASCIUGATURA**

- |    |                           |
|----|---------------------------|
| 1c | Batteria di riscaldamento |
| 2c | Ciclone di asciugatura    |
| 3c | Ventilatore               |
| 4c | Silos                     |

**LINEA ESTRUSIONE E PRODOTTI FINITI**

- |    |                                   |
|----|-----------------------------------|
| 1d | Estrusori                         |
| 2d | Ventilatori                       |
| 3d | Silos stoccaggio prodotto finito  |
| 4d | Scambiatore di calore acqua-acqua |

**IMPIANTO DI DEPURAZIONE**

- |    |   |
|----|---|
| 1e | Impianto trattamento acque ciclo lavorativo (ciclo chiuso)            |
| 2e | Impianto trattamento acque di prima pioggia                           |
| 3e | Impianto trattamento aria (tritrazione, estrusione e asciugatura)     |
| 4e | Impianto trattamento aria silos stoccaggio prod. finito e da lavorare |
| 5e | Torre evaporativa   |

**ALTRE MACCHINE ED ATTREZZATURE PRESENTI**

- |    |                           |
|----|---------------------------|
| 1f | Gruppo elettrogeno        |
| 3f | Macchina affilatrice      |
| 4f | Macchina impacchetratrice |
| 5f | Pesa                      |
| 6f | Cesoia                    |
| 7f | Mullino                   |
| 8f | Nastro trasportatore      |
| 9f | Ventilatore               |

**CAMMINI DI EMISSIONE IN ATMOSFERA**

- |    |  |
|----|--|
| 1h | Emissori fumi - cammino DN500  |
| 3h | Emissioni polveri di asciugatura Tritrazione - Lavaggio - Estrusione |



E2

E1

**COMUNE DI MONTELLA**  
**PROV. AVELLINO**

**Ditta: EUROPLAST SNC**

**Sede attività:**  
**C/da Baruso snc**  
**Area PIP**

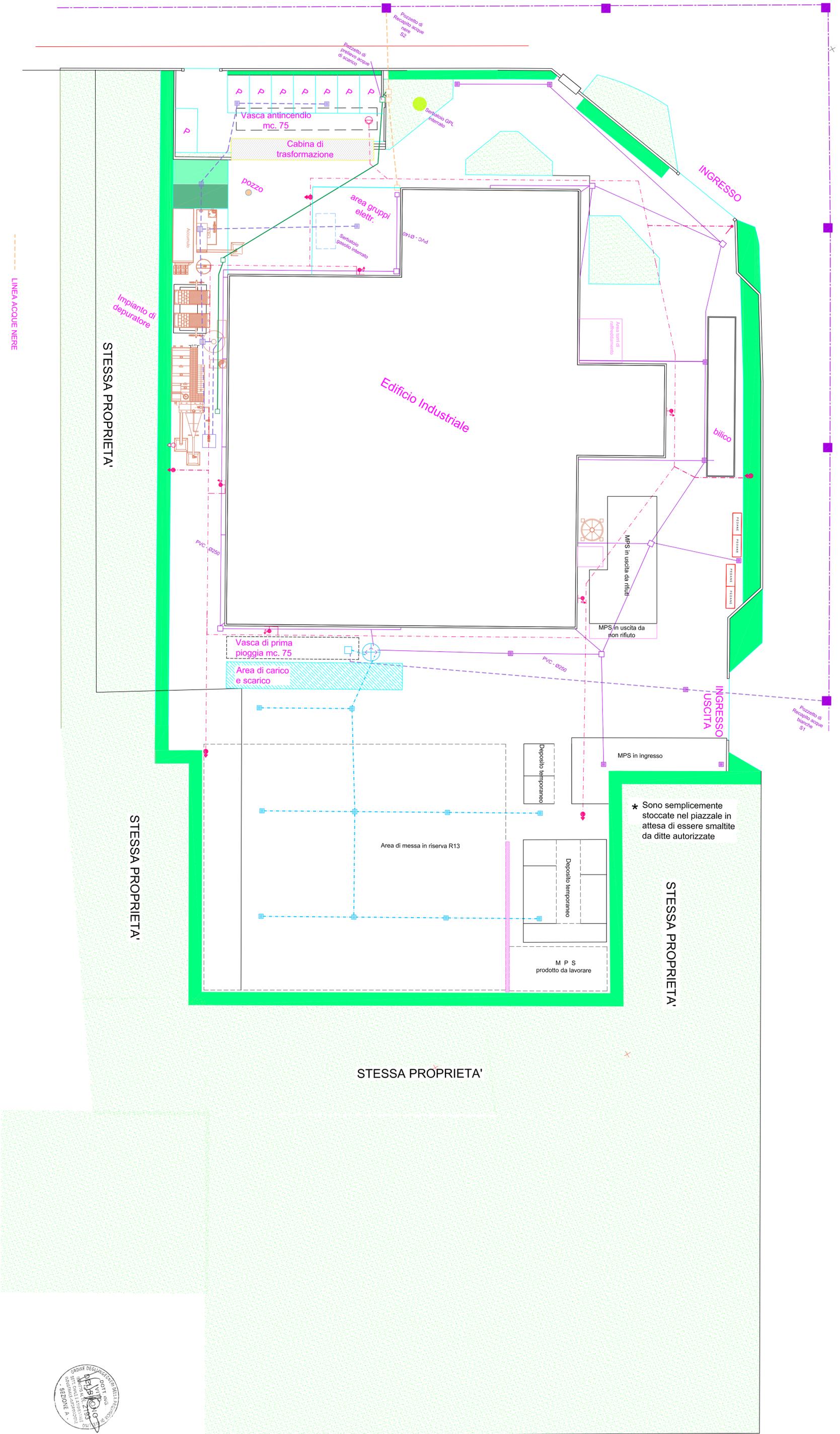
**Attività di recupero materiale plastico**  
**non pericoloso**

**PLANIMETRIA**  
**ACQUE**

**Scala -:-/-**

Ottobre 2019





\* Sono semplicemente stoccate nel piazzale in attesa di essere smaltite da ditte autorizzate

- LINEA ACQUE NERE
- LINEA SCARICO IMP. DEPURAZIONE
- LINEA ACQUE DA DEPURARE
- LINEA ACQUE BIANCHE
- LINEA ACQUE DA DEPURARE - PIAZZALI DI STOCCAGGIO
- LINEA ANTINCENDIO - prof. min. cm 80
- LINEA SCARICO ACQUE BIANCHE
- BARRIERE REALIZZATE CON ESSENZE ARBOREE (SIEPI)

Simboli grafici per elaborati tecnici	
	Sistemi antincendio idrici: Idratante su naspo.
	Sistemi antincendio idrici: Idratante a muro con tubazione flessibile e lancia.
	Sistemi antincendio idrici: Idratante soprasuolo.
	Sistemi antincendio idrici: Attacco autonomo singolo.

EUROPLAST SNC



**COMUNE DI MONTELLA**  
**PROV. AVELLINO**

**Ditta: EUROPLAST SNC**

**Sede attività:**  
**C/da Baruso snc**  
**Area PIP**

**Attività di recupero materiale plastico**  
**non pericoloso**

**PLANIMETRIA**  
**MATERIE PRIME E EMISSIONI**

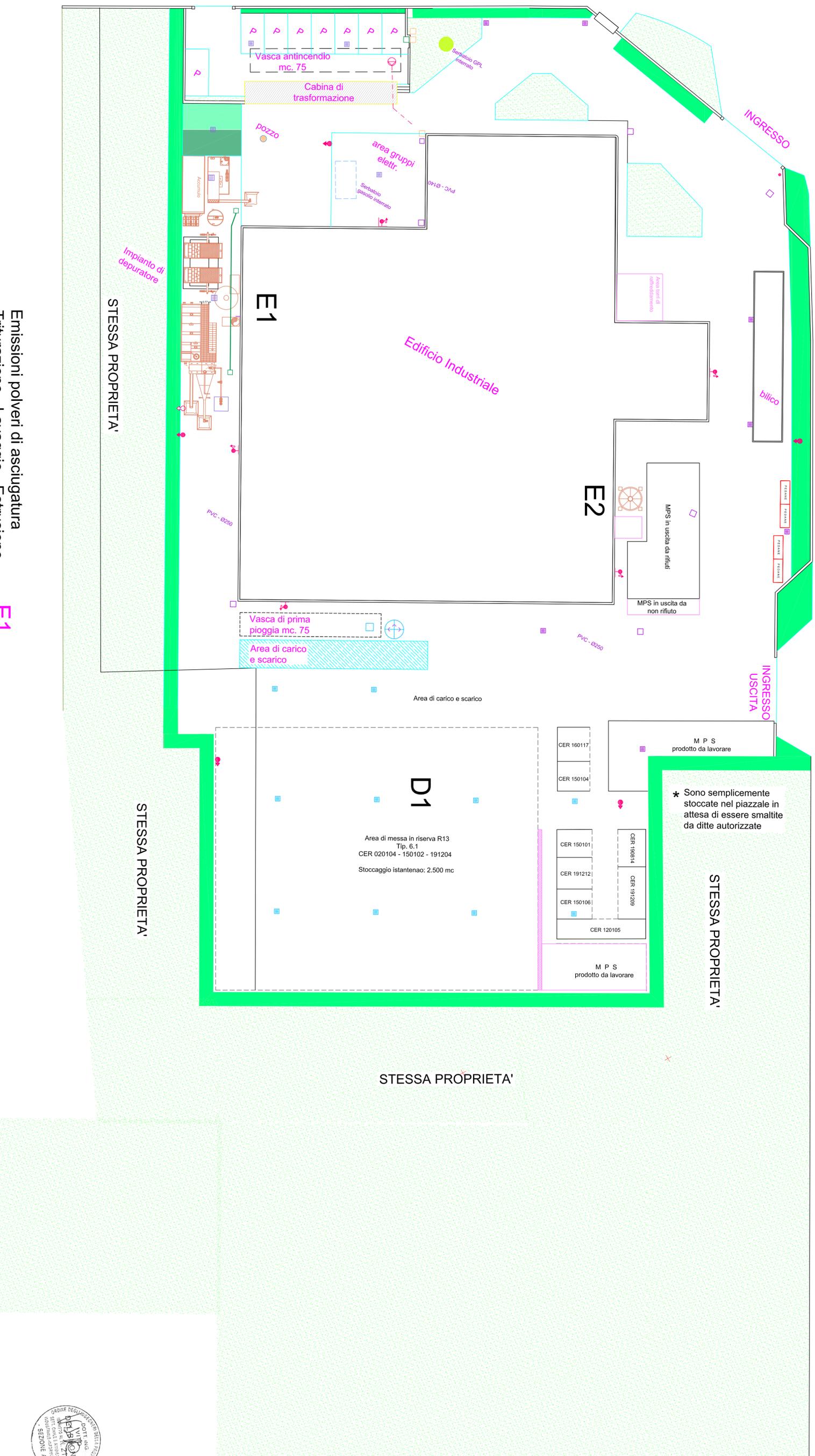
**Scala -:-/-**

Ottobre 2019

**IL TECNICO**  
**Ing. Vito**  
**Del Buono**



# PLANIMETRIA MATERIE PRIME E EMISSIONI



- Emissioni polveri di asciugatura **E1**
- Triturazione - Lavaggio - Estrusione **E1**
- Emissioni fumi - camrino DN500 **E2**
- Transito mezzi e carico/scarico **D1**

EUROPLAST SNC



Allegato 1.d

Quadro riepilogativo emissioni convogliate

Parametri e valori			E <sub>1</sub>			E <sub>2</sub>		
Emissione		Metodo	Stima			Stima		
Camino	Altezza dal suolo	m	10			10		
	Altezza dal colmo		> 1			> 1		
	Geometria sezione		Circolare			Circolare		
	Diametro o lati	m	0,7			0,4		
	Sezione	m <sup>2</sup>	0,384			0,126		
Emissioni	Provenienza		Triturazione materiale plastico, lavaggio ed asciugatura materiale triturato, estrusione materiale plastico triturato			Stoccaggio materiale triturato asciutto, stoccaggio granuli rigenerati		
	Frequenza	n/d	Continua			Continua		
	Durata	h/d	8			8		
	Angolo del flusso	°	Verticale			Verticale		
	Temperatura	°C	110			20		
	Velocità	m/s	6,51			11,90		
	Portata	Nm <sup>3</sup> /h	9.000			5.400		
MTD adottate			Abbattitore ad umido Venturi Scrubber			Filtri a maniche in tessuto		
Piano Qualità Aria			IT0603			IT0603		
Inquinanti	Classe	Conc.ne	Fl. massa	F. emiss.	Classe	Conc.ne	Fl. massa	F. emiss.
		(mg/Nm <sup>3</sup> )	(kg/h)	(g/m <sup>2</sup> )		(mg/Nm <sup>3</sup> )	(kg/h)	(g/m <sup>2</sup> )
POLVERI		25	0,1			25	0,1	
COV		-	-			150	0,1	

Parametri e valori		D1 (DIFFUSA)	
		Stima	
Provenienza		Transito veicoli aziendali e carico/scarico materiali	
Frequenza	n/d	n/d	
Durata	h/d	h/d	
MTD adottate		Nebulizzazione ad acqua Mezzi coperti con teli	
Piano Qualità dell'Aria		IT0606	
Inquinante	Concentrazione		Fl. massico
	[mg/Nm <sup>3</sup> ]		[g/h]
POLVERI		20	2,0

## Allegato 1.e Scarichi in pubblica fognatura

### 1. Tipologia del collegamento fognario

- Allacciamento fognario già esistente nella pubblica fognatura del Comune di \_\_\_\_\_
- Allacciamento fognario da realizzare nella pubblica fognatura del Comune di \_\_\_\_\_

### 2. Sostanze materiali utilizzate:

Denominazione	Unità di misura	Quantità utilizzata		Presente nello scarico (2)	Prodotto contenente sostanze di cui alla Tab. 3/A e 5 (3)
		Valore max. giornaliero	Valore medio annuo		
				/ <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	/ <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO
				/ <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	/ <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO
				/ <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	/ <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO
				/ <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO	/ <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO

(2) Barrare la voce che interessa.

(3) Se nello stabilimento si svolgono attività che comportano la produzione, la trasformazione o l'utilizzazione di sostanze (anche solamente quali componenti di altri prodotti o materiali utilizzati) di cui alle tabelle 3/A e 5 dell'allegato 5 alla parte terza del D.Lgs. n. 152/2006, indicare la sostanza ed allegare la scheda tecnica del prodotto o materiale che contiene detta sostanza; in caso contrario barrare (no) nella colonna.

### 3. Dati Approvvigionamento Idrico.

Fonti di approvvigionamento idrico:

- Acquedotto n° contratto \_\_\_\_\_
- Acquedotto industriale n° contratto \_\_\_\_\_
- Acque superficiali Misuratore di portata SI [ ] NO [ ] n° concessione \_\_\_\_\_
- Pozzo Misuratore di portata SI [ ] NO [ ] n° concessione \_\_\_\_\_
- Altro \_\_\_\_\_

### 4. Caratteristiche Dello Scarico.

Lo scarico in pubblica fognatura è formato (indicare i reflui scaricati e/o le combinazioni di reflui che compongono lo scarico):

dalle acque reflue provenienti dal metabolismo umano e da attività di natura "domestica"; tale scarico avviene nella fognatura pubblica (7) \_\_\_\_\_

ubicata su via \_\_\_\_\_

e gestita da \_\_\_\_\_:

dalle acque reflue industriali provenienti dal processo produttivo e/o dall'attività; tale scarico avviene nella fognatura pubblica (7) \_\_\_\_\_

ubicata su via \_\_\_\_\_

e gestita da \_\_\_\_\_:

dalle acque di raffreddamento macchinari; tale scarico avviene nella fognatura pubblica (7)

ubicata su via \_\_\_\_\_

e gestita da \_\_\_\_\_;

dalle acque meteoriche di dilavamento; tale scarico avviene nella fognatura pubblica (7)

ubicata su via \_\_\_\_\_

e gestita da \_\_\_\_\_;

altro (specificare) \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_;

(7) Specificare il tipo di fognatura (mista, acque nere, acque bianche).

#### 5. Quantità di acqua prelevata ed utilizzazione:

Fonte	Quantità prelevata			Utilizzazione			Acqua riciclata nell'anno (%)
	Valore Medio mc/giorno	Valore max. mc/giorno	Valore medio mc/anno	Servizi igienici (%)	Acqua di processo (%)	Acqua di raffreddamento (%)	
Acquedotto							
Acquedotto industriale							
Acque superficiali							
Pozzo							
Altro							

#### 6. Dati sulle superfici di scolo delle acque meteoriche:

superfici permeabili mq \_\_\_\_\_

superfici impermeabili tetti, coperture, terrazze mq \_\_\_\_\_

piazzali, strade di accesso mq \_\_\_\_\_



*Ministero dell'Interno*

Pratica PI n°

57/220

DIPARTIMENTO DEI VIGILI DEL FUOCO, DEL SOCCORSO PUBBLICO E DELLA DIFESA CIVILE

COMANDO PROVINCIALE VIGILI DEL FUOCO di AVELLINO

**Attestazione di rispetto delle prescrizioni previste dalla normativa di prevenzione incendi e di sussistenza dei requisiti di sicurezza antincendio  
- Certificato di prevenzione incendi -**

Allegati: 1

Spett.le

EUROPLAST SNC

Zona Industriale - Montella

Oggetto: Ditta: EUROPLAST SNC  
sita nel Comune di Montella in Zona Industriale  
Segnalazione Certificata n. **9189** del **20/5/2019**, relativa alla/e attività individuata/e al/i punto/i ..  
**44.3/C : stabilimento per la lavorazione materie plastiche**  
Comprendente anche l'attività individuata al punto **49.1/A** dell'allegato I al D.P.R. n° 151/2011:  
**Gruppo elettrogeno di 180 Kw**

Visita Tecnica di controllo.

Con riferimento all'oggetto,

visti i progetti approvati con nota prot. n. **2744** del **11.02.2019**;

visto l'esito del sopralluogo effettuato dal responsabile dell'istruttoria tecnica in data **16/07/2019**,

esaminata la documentazione allegata alla SCIA di cui all'oggetto,

si attesta, ai sensi dell' art. 4 comma 3 del D.P.R. 151/2011, il rispetto delle prescrizioni previste dalla normativa di prevenzione incendi e la sussistenza dei requisiti di sicurezza antincendio.

Si rammentano gli obblighi connessi con l'esercizio dell'attività indicati nelle regole tecniche di prevenzione incendi, nella documentazione tecnica in atti, negli eventuali pareri del Comando e, ove applicabili, nel D.lgs. 81/2008 e s.m.i. (limitatamente agli aspetti antincendio) nonché nell'art. 6 del D.P.R. 151/2011.

In allegato il "*foglio operativo*", con la descrizione della consistenza dell'a/e attività di cui in oggetto.

Il responsabile dell'istruttoria tecnica  
(DCS ing.  Petracca)

per Il Comandante  
(dott. ing. L. PONTICELLI)



# Ministero dell'Interno

Pratica PI n°

57/220

DIPARTIMENTO DEI VIGILI DEL FUOCO, DEL SOCCORSO PUBBLICO E DELLA DIFESA CIVILE

COMANDO PROVINCIALE VIGILI DEL FUOCO di AVELLINO

## Foglio Operativo per la descrizione dell'attività

ATTIVITA' E SUA UBICAZIONE: Stabilimento per lavorazione materie plastiche sito nella Zona Industriale di Montella

DITTA TITOLARE: EUROPLAST SNC

SOSTANZE CHE PRESENTANO PERICOLO DI INCENDIO E/O ESPLOSIONE

Materie plastiche per quantitativi massimi complessivi di 1.510.000 Kg – gpl in serbatoio da 1 mc – pedane in legno fino a 2500 kg – carta e tessuti fino a 800 Kg

IMPIANTI O APPARECCHIATURE PERICOLOSI

Gruppo Elettrogeno di potenza 180Kw

MEZZI ED IMPIANTI DI PROTEZIONE ANTINCENDIO

Estintori carrellati: ..... SI  NO

a polvere: n° \_\_\_ da \_\_\_ Kg capacità estinguente \_\_\_A \_\_\_ BC,

a \_\_\_\_\_: n° \_\_\_ da \_\_\_ Kg capacità estinguente \_\_\_\_\_

Estintori portatili: ..... SI  NO

a polvere: n° 16 da 6 Kg capacità estinguente 34A 233 BC,

a CO2: n° 3 da 5 Kg capacità estinguente 113 BC

a \_\_\_\_\_: n° \_\_\_ da \_\_\_ Kg capacità estinguente \_\_\_\_\_

Idranti UNI 45 (protezione interna) ..... SI  NO

n° 5 idranti UNI 45

Idranti UNI 70 (protezione esterna) ..... SI  NO

n° 6 idranti UNI 70

Attacchi motopompa VV.F. ..... SI  NO

n° 1 attacchi UNI 70

Impianto Sprinkler: ..... SI  NO

Alimentazione idrica: ..... SI  NO

Vasca di accumulo di 72 mc con gruppo di pressurizzazione

Impianti di rilevazione, segnalazione e allarme d'incendio ..... SI  NO

Sistemi di evacuazione e smaltimento dei fumi ..... SI  NO

Altro ..... SI  NO

Gruppo mobile a schiuma con serbatoio da 200 litri e miscelatore per espansione

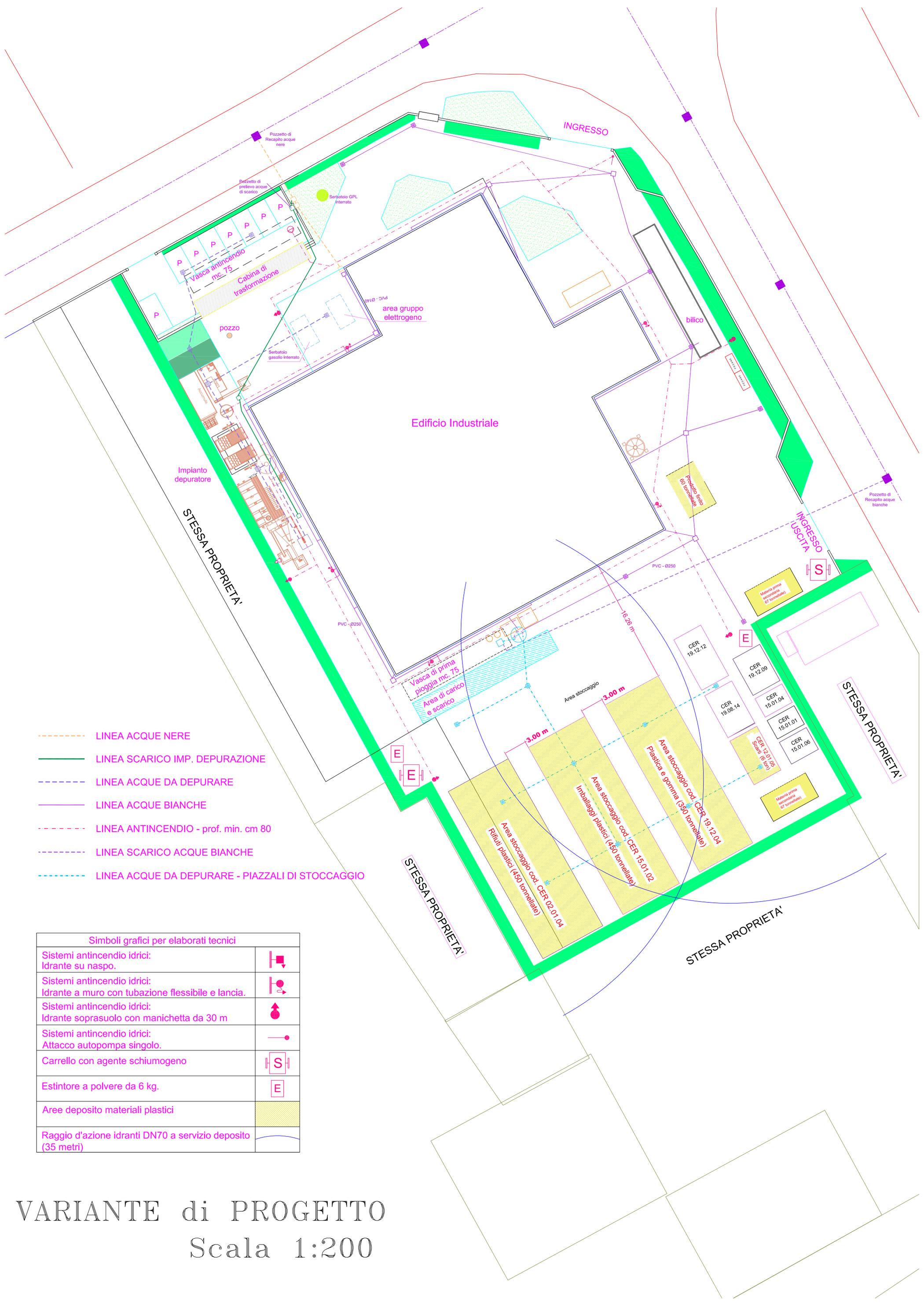
PRODOTTI E SISTEMI PER LA PROTEZIONE PASSIVA DI CUI AL DM 16.2.2007, PUNTO A.3 DELL'ALLEGATO, ..... SI  NO

**“Prodotti e sistemi per la protezione di parti o elementi portanti delle opere di costruzione”**

CONDIZIONI E LIMITAZIONI DI ESERCIZIO (oltre a quelle di cui all'art. 6 del D.P.R. 151/2011 e a quelle previste dalle specifiche norme di prevenzione incendi disciplinanti la/e attività di cui al presente foglio)

IL TECNICO ISPIRATORE

DCS ing. N. PETRACCA



- LINEA ACQUE NERE
- LINEA SCARICO IMP. DEPURAZIONE
- LINEA ACQUE DA DEPURARE
- LINEA ACQUE BIANCHE
- LINEA ANTINCENDIO - prof. min. cm 80
- LINEA SCARICO ACQUE BIANCHE
- LINEA ACQUE DA DEPURARE - PIAZZALI DI STOCCAGGIO

Simboli grafici per elaborati tecnici	
Sistemi antincendio idrici: Idrante su naspo.	
Sistemi antincendio idrici: Idrante a muro con tubazione flessibile e lancia.	
Sistemi antincendio idrici: Idrante soprasuolo con manichetta da 30 m	
Sistemi antincendio idrici: Attacco autopompa singolo.	
Carrello con agente schiumogeno	
Estintore a polvere da 6 kg.	
Aree deposito materiali plastici	
Raggio d'azione idranti DN70 a servizio deposito (35 metri)	

VARIANTE di PROGETTO  
Scala 1:200



*Ingegnere Domenico De Mattia*

Via Emilia Ponente, 34 - 40133 Bologna  
Via Crescenzago, 55 - 20134 Milano  
Via G. Palatucci, 70 - 83100 Avellino  
Cell.: 339/1340264  
E-mail: [ing.nicodemattia@gmail.com](mailto:ing.nicodemattia@gmail.com)  
Pec: [domenico.demattia@ingpec.eu](mailto:domenico.demattia@ingpec.eu)  
C.F. DMT DNC 66A20 A509N  
P.IVA 02056590645 Cod. Univoco: KRRH6B9

**EUROPLAST SNC**  
**DI GENNARO E GERARDO PISTONE**  
**CONTRADA BARUSO, 20**  
**MONTELLA (AV)**

**PROGETTO DI ADEGUAMENTO ALLE NORMATIVE ANTINCENDIO REGIONALI**

**LEGGE REGIONALE 26 MAGGIO 2016 N. 14 - ART. 12 COMMA 4QUATER, INTRODOTTO DALL'ART. 1 COMMA 1 LETT. E) DELLA LEGGE REGIONALE 8 AGOSTO 2018, N. 29.**

**ATTIVITÀ SOGGETTA A CONTROLLO DI PREVENZIONE INCENDI (D.P.R. N° 151 DEL 1.8.2011)**

**N°44/3/C - STABILIMENTO PER LA PRODUZIONE DI MANUFATTI IN PLASTICA CON QUANTITATIVI SUPERIORI A 50 TONNELLATE**

**Contenuto:**

1. Relazione tecnica con elenco lavori di adeguamento
2. Planimetria dell'attività
3. Copia autorizzazione all'esercizio rilasciata dal Comando Provinciale VVF di Avellino

*Il tecnico*  
*Ing. Domenico De Mattia*

**Montella, 18 ottobre 2019**

**Aggiornamento 1.0**

---

**Attività soggetta a controllo dei Vigili del Fuoco  
(D.P.R. 151 del 1 agosto 2011):**

*n° 44/3/C – Stabilimento per la produzione di manufatti in  
plastica con quantitativi superiori a 50.000 kg*

---

### **RELAZIONE TECNICA SUI LAVORI DI ADEGUAMENTO**

Lo stabilimento della Europlast snc, è in possesso di autorizzazione all'esercizio da parte del Comando Provinciale VVF di Avellino (vedi copia del documento in allegato) e opera nel settore del recupero per rigenerazione di rifiuti non pericolosi (materiali in plastica derivati dalla raccolta differenziata).

#### **Ciclo produttivo (modalità di stoccaggio, trattamento e recupero comprese le operazioni preliminari)**

Gli automezzi che trasportano i materiali destinati al ciclo produttivo hanno accesso dai due cancelli automatici di cui dispongono gli ingressi dello stabilimento di Montella, ai quali si accede da brevi rampe di raccordo con la viabilità prospiciente l'insediamento industriale. Da questi viene comodamente raggiunta la pesa industriale su cui sono effettuate le operazioni di rito. Successivamente gli automezzi sono indirizzati verso l'area di stoccaggio designata, diversa per tipologia di prodotto o per ciclo di lavorazione, e lì avvengono le operazioni di scarico.

Il ciclo produttivo, per cui l'azienda è già autorizzata, può sintetizzarsi nel seguente schema a blocchi:

**TRITURAZIONE**  
**LAVAGGIO**  
**ASCIUGATURA**  
**ESTRUSIONE**  
**GRANULAZIONE**  
**DEPOSITO**  
**COMMERCIALIZZAZIONE**

Il ciclo di lavorazione può essere suddiviso in due distinte fasi, a loro volta suddivise in vari passaggi consequenziali.

La prima lavorazione riguarda il locale lavaggio che può essere distinto in 5 zone di cui solo la prima meccanica / manuale; le altre operazioni sono tutte svolte in automatico.

La prima zona prevede la presenza di 2 operai dediti alla cernita di balle, già selezionate da altre ditte, provenienti dal deposito sito all'esterno.

In tale postazione, gli operai selezionano la plastica utile PE (polietilene) per circa il 90 / 95 %, da altri tipi di plastica PP (polipropilene), PET (bottiglie di plastica), PVC, PS (polistirene) e da altri materiali non compatibili, quali ferro, cartone, legno o altro, debitamente suddivisi in apposite categorie (e quindi pronte per il recupero).

Nella seconda zona la plastica selezionata, posta sul nastro di alimentazione (1 a) o (1 b) entra nel ciclo automatico di produzione e viene sminuzzata nel trituratore (2 a) o (2 b) che la riduce a dimensioni di circa 4 / 6 cm, in modo da facilitare i successivi processi produttivi.

La terza zona prevede un prelavaggio del materiale attraverso le lavatrici (6 a, 7 a e 5 b). Il prelavaggio viene effettuato mediante acqua proveniente dalla zona 4, quella del lavaggio effettuato dai seguenti macchinari: vasche di decantazione (9 a e 6 b) e lavatrice (11 a e 7 b) che attingono l'acqua depurata tramite tubazione direttamente dall'impianto di depurazione esterno.

Per ottimizzarne il consumo, l'acqua utilizzata per il lavaggio della quarta zona non viene direttamente inviata in depurazione, ma viene raccolta prima nel pozzetto (5) e poi, con una pompa di rilancio, va ad alimentare le lavatrici della terza zona per effettuare il prelavaggio, terminato il quale l'acqua viene raccolta nel pozzetto (8) per il rilancio verso l'impianto di depurazione.

L'impianto è stato realizzato per lavorare a circuito chiuso. Tuttavia ogni giorno, a causa dell'evaporazione (che si verifica nel processo della quinta zona) c'è bisogno d'integrare acqua per un quantitativo che varia da 3 / 5 mc in estate a 1 / 3 mc in inverno, attraverso l'approvvigionamento dal pozzo oppure recuperando parte dell'acqua di prima pioggia accantonata in una cisterna di capacità pari a 75 mc, più del doppio rispetto al necessario, che funge anche da parziale stoccaggio di 40 mc di acqua per il secondo impianto antincendio (non richiesto dai VVF ma realizzato per maggior sicurezza).

Il materiale plastico, una volta lavato nella quarta zona, è inviato nella quinta zona per essere asciugato per via meccanica, attraverso uno strizzatore (12 a) che con una vite "senza fine" asciuga strizzando il materiale fino a ridurne la percentuale di acqua fino al 15 / 17 %. L'acqua depurata va nel pozzetto 5 per il riutilizzo nel ciclo. Dal macchinario (12 a), il materiale plastico, attraverso un nastro trasportatore ( 13 a) va in un mulino (14 a) che ne riduce ulteriormente la dimensione a circa 1 / 2 cm.

Il materiale, raggiunta questa misura, tramite dei ventilatori – lanciatori (lay-out lavorativo 15 a) viene inviato (attraverso tubazioni aeree) agli impianti di asciugatura (lay-out lavorativo 2 c) che utilizzano per tale operazione sia batterie elettriche (lay-out lavorativo 1 c) che aria calda proveniente, tramite uno scambiatore aria / aria, dal radiatore di un gruppo elettrogeno posto fuori l'opificio (lay-out lavorativo 1 f).

La seconda lavorazione riguarda il locale estrusione, che consta di quattro zone automatizzate e una non automatizzata.

La prima zona riguarda i silos di accumulo (lay-out lavorativo 4 c) installati sugli estrusori (lay-out lavorativo 1 d).

Tali silos sono alimentati da ventilazioni di carico (lay-out lavorativo 3 c) posti a valle dell'impianto di asciugatura (lay-out lavorativo 2 c).

La seconda zona riguarda l'estrusione o, più precisamente, la fusione del materiale plastico attraverso un cilindro da una vite "senza fine" e riscaldata tramite resistenze elettriche.

Terza zona: la granulazione, che segue l'estrusione, riduce il materiale in "lenticchie" di plastica pronte per l'insilaggio.

Questa zona è controllata da un operaio che visiona la qualità del prodotto ed opera anche nella quarta zona.

La quarta zona, comprende l'insilaggio (lay-out lavorativo 3 d) e l'impacchettamento (lay-out lavorativo 4 f) in "big bags" su pedana, pronti per essere stoccati in apposite aree del deposito e venduti.

Si tiene a precisare che la zona seconda e la zona terza, precisamente l'estrusione e la granulazione (1 d) con i relativi macchinari, necessitano, per il loro funzionamento, di acqua di raffreddamento.

Tale acqua, per un minor consumo, viene fornita da un refrigeratore (lay-out lavorativo 5 e) a circuito chiuso, che, oltre a far risparmiare acqua, non altera la temperatura.

Tutto il processo funziona grazie alla corrente elettrica proveniente o dalla cabina o da un gruppo di emergenza posto fuori dall'opificio (lay-out lavorativo 2 f).

Una quantità di energia elettrica (circa 150 kW) è apportata al processo produttivo da un gruppo elettrogeno (lay-out lavorativo 1 f) che, oltre a produrre energia elettrica, fornisce energia termica per asciugare il materiale nell'impianto (2 c).

La superficie del lotto aziendale è di **9326 mq** e, considerato che la quantità massima stoccabile per tipologia di rifiuto e movimentazione massima annua non deve essere superiore **ad 1 mc.** per **ogni 4 mq.** di superficie, si deduce che la stessa non può essere superiore a **2331,5 mc.**

Poiché viene lavorata una quantità massima complessiva di materiali stoccati pari a **2330 mc**, i parametri previsti dalla legge sono rispettati.

**Quantità massima stoccata, allo stato attuale, giornaliera e annuale, per tipologia di rifiuto** (*allegati "B" e "C" alla parte IV del D. Lgs. 152/06*)

Giorni lavorativi aziendali annuali: n. 265.

Si trattano le seguenti quantità massime stoccabili per tipologia di rifiuto:

Rifiuti plastici (ad esclusione degli imballaggi) cod.CER 02.01.04:

mc 100,00 g. MC 26.500,00 annui;

Imballaggi in plastica cod. CER 15.01.02:

mc 78,00 g. MC 20.670,00 annui;

Plastica e gomma cod. CER 19.12.04:

mc 40,72 g. MC 10.790,00 annui;

Plastica cod. CER 20.01.39:

mc 100,00 g. MC 26.500,00 annui;

Limatura e trucioli di materiali plastici cod. CER 12.01.05:

mc 0,21 g. MC. 55,65 annui;

Imballaggi in carta e cartone cod. CER 15.01.01:

mc 0,21 g. MC. 55,65 annui;

Imballaggi in materiali misti cod. CER 15.01.06:

mc 0,43 g. MC. 113,95 annui;

Minerali (sabbia, rocce, fanghi) cod. CER 19.12.09:

mc. 0,43 g. MC. 113,95 annui.

Sommano mc. 320,00 giorno MC. 84.799,2 annui

QUANTITA' MASSIMA DI STOCCAGGIO:

Il traffico veicolare è pari a 4 automezzi al giorno di circa 80 MC cadauno.

(80 mc/automezzo per 265 giorni-anno); pertanto la quantità massima di materiale da

stoccare sarà di:  $4 \times 80 = 320$  mc giorno  $\times 265$  giorni = 84.800 mc .

L'impianto è in grado di stoccare circa 320 mc al giorno con movimentazione annua pari a

84.800 MC.

### **MATERIE PRIME: quantitativi in peso**

#### **- rifiuti plastici (ad esclusione degli imballaggi) cod. CER 02.01.04**

il peso medio di un mc di questo materiale è di circa 1 tonnellata; considerato che questa tipologia di prodotto costituisce il 32,19 % del totale delle materie presenti nei processi produttivi, si può quindi presupporre che la quantità annua massima è di **tonnellate / mc 8.369,4** prima del processo produttivo;

#### **- imballaggi in plastica cod. CER 15.01.02**

il peso medio di un mc di questo materiale è di circa 1 tonnellata; considerato che questa tipologia di prodotto costituisce il 21,46 % del totale delle materie presenti nei processi produttivi, si può quindi presupporre che la quantità annua massima è di **tonnellate / mc 5.579,60** prima del processo produttivo;

#### **- plastica e gomma cod. CER 19.12.04**

il peso medio di un mc di questo materiale è di circa 1 tonnellata; considerato che questa tipologia di prodotto costituisce il 12,88 % del totale delle materie presenti nei processi produttivi, si può quindi presupporre che la quantità annua massima è di **tonnellate / mc 3.348,80**;

#### **- plastica cod. CER 20.01.39**

il peso medio di un mc di questo materiale, generato solo alla fine del processo produttivo, è di circa 1 tonnellata; considerato che questa tipologia di prodotto costituisce il 32,19 % del totale delle materie presenti nei processi produttivi, si può quindi presupporre una

quantità annua massima di **tonnellate / mc 8.369,4**;

**SCARTI DEL CICLO PRODUTTIVO: quantitativi in peso**

**- limatura e trucioli di materiali plastici cod. CER 12.01.05**

il peso medio di un mc di questo materiale, generato solo alla fine del processo produttivo, è di circa 0,15 tonnellate per mc; considerato che questa tipologia di prodotto costituisce lo 0,21 % del totale delle materie presenti nei processi produttivi, si può quindi presupporre che la quantità annua massima è di **mc 54,6**;

**- imballaggi in carta e cartone cod. CER 15.01.01**

il peso medio di un mc di questo materiale, sia all'inizio e sia alla fine del processo produttivo, è di circa 0,1 tonnellate per mc; considerato che questa tipologia di prodotto costituisce lo 0,21 % del totale delle materie presenti nei processi produttivi, si può quindi presupporre che la quantità annua massima è di **mc 54,6**;

**- imballaggi in materiali misti cod. CER 15.01.06**

il peso medio di un mc di questo materiale, sia all'inizio e sia alla fine del processo produttivo, è di circa 0,2 tonnellate per mc; considerato che questa tipologia di prodotto costituisce lo 0,43 % del totale delle materie presenti nei processi produttivi, si può quindi presupporre che la quantità annua massima è di **mc 111,8**;

**- Minerali (sabbia, rocce, fanghi) cod. CER 19.12.09**

Il peso medio di un mc di questo materiale, generato solo alla fine del processo produttivo,

è di circa 1 tonnellata per mc. Considerato che questa tipologia di prodotto costituisce lo 0,43 % del totale delle materie presenti nei processi produttivi, si può presupporre che la quantità annua massima è di **mc 111,8**.

#### **TABELLA RIEPILOGATIVA**

<b>MATERIE PRIME :</b>	Quantità giornaliera trattata	Quantità annua trattata
<b>Stato attuale</b>		
<b>Codici CER</b>		
<b>02.01.04</b>	31,58 t / mc	8.369,40 t / mc
<b>15.01.02</b>	21,06 t / mc	5.579,60 t / mc
<b>19.12.04</b>	12,64 t / mc	3.348,80 t / mc
<b>20.01.39</b>	31,58 t / mc	8.369,40 t / mc
Sommano	96,86 t / mc	25.667,20 t / mc

#### **SCARTI del CICLO PRODUTTIVO :**

<b>Codici CER</b>	Quantità giornaliera trattata	Quantità annua Trattata
<b>12.01.05</b>	0,031 t – 0,206 mc	8,19 t – 54,6 mc
<b>15.01.01</b>	0,020 t – 0,206 mc	5,46 t – 54,6 mc
<b>15.01.06</b>	0,084 t – 0,422 mc	22,36 t – 111,8 mc
<b>19.12.09</b>	0,422 t – 0,422 mc	111,8 t – 111,8 mc
Sommano	0,557t - 1,256 mc	147,81 t – 332,8 MC
<b>TOTALE :</b>		
<b>SOMMA TOTALE</b>	<b>97,417 t / 98,116 mc</b>	<b>25.815,01 t 26.000,00 MC</b>

#### **QUANTITA' MASSIMA DI TRATTAMENTO**

Il trattamento massimo annuo è di circa 26.000,00 (ventiseimila) tonnellate / mc che, diviso per 265 giorni lavorativi, equivalgono a 98 tonnellate / mc al giorno di materiale trattato.

Quindi la quantità massima dell'impianto, approvata, non supera, in ogni momento, le 98 (novantotto) Tonnellate al giorno (98 mc) e circa 26.000,00(ventiseimila) Tonnellate / MC all'anno.

Lo scarto proveniente dall'attività di trattamento viene conferito in discarica.

Il prodotto recuperato è quasi tutto destinato alla vendita; molto frequente è il caso in cui gli automezzi che trasportano i materiali destinati al ciclo industriale, una volta scaricata la merce, vengano riforniti proprio del prodotto finale della lavorazione.

Per quanto riguarda la destinazione dei rifiuti della produzione, lo smaltimento è affidato a ditte specializzate, che rilasciano tutte le certificazioni necessarie a dimostrare il rispetto e la tutela dell'ambiente.

## **IPOTESI PROGETTUALI**

La presente relazione ha lo scopo di illustrare le modifiche da apportare allo stabilimento rispetto alla situazione già autorizzata dal Comando Provinciale dei VVF.

I quantitativi previsti sono quelli calcolati ai punti precedenti ed evidenziati sulla planimetria allegata.

### **1. Formazione antincendio**

I titolari dell'attività ed altri tre dipendenti riceveranno formazione antincendio così come previsto dal D.M. 10.3.98 per attività a rischio d'incendio alto.

In particolare, l'attività formativa e il successivo esame di verifica saranno svolti a cura del Comando Provinciale dei VVF.

### **2. Sistemi di monitoraggio e controllo**

L'intero perimetro dello stabilimento sarà continuamente monitorato con sistema antintrusione, nel pieno rispetto di quanto previsto dallo Statuto dei Lavoratori.

Inoltre, in corrispondenza dei due accessi carrai, si provvederà al posizionamento di dispositivi di videosorveglianza ad alta risoluzione collegati a terminali in grado di elaborare quanto registrato.

Relativamente al deposito esterno, verranno installati sensori termografici a copertura integrale dell'area di stoccaggio, tarati in modo da attivare il sistema di allarme al raggiungimento della temperatura critica.

### **3. Manutenzione**

Le strutture, gli impianti tecnologici e quelli antincendio risultano già sottoposti a interventi di manutenzione programmata.

In particolare, per gli impianti di sicurezza, le operazioni manutentive vengono registrate in apposito registro.

### **4. Aree di stoccaggio materiali**

L'attività tratta, come materia prima, un'unica tipologia di prodotto: materiale plastico.

Sono assenti rifiuti infiammabili.

Rispetto a rifiuti di altra natura (vedi planimetria allegata) sarà assicurata sempre la presenza di corsie di larghezza non inferiore a 3.5 metri, tali da consentire l'intervento delle squadre di soccorso.

All'interno del capannone saranno assenti aree di stoccaggio di materiale (sia materia prima che prodotto finito).

Il volume di quanto stoccato all'aperto non eccederà i 3000 mc.

## **5. Ventilazione degli ambienti**

Il progetto recentemente approvato dal Comando Provinciale dei VVF, la cui realizzazione ha portato all'autorizzazione all'esercizio, ha previsto lo svuotamento degli ambienti produttivi, con stoccaggio della materia prima sulle sole aree esterne.

Nel capannone è prevista la presenza dei soli materiali necessari alla produzione giornaliera.

## **6. Apparecchiature a rischio surriscaldamento**

Sull'area destinata a deposito risultano assenti apparecchiature comportanti rischio di surriscaldamento.

Per le restanti aree dell'opificio vale quanto già riportato al punto 3.

## **7. Lavorazioni a caldo**

Durante il normale svolgimento dell'attività non sono previste lavorazioni a caldo.

Qualora queste dovessero rendersi necessarie, si metteranno in atto le relative procedure aziendali predisposte dalla titolarità.

## **8. Impianti elettrici**

Il tipo di lavorazione e di deposito è tale da non far ricadere l'attività nell'ambito degli ambienti a rischio di esplosione.

## **9. Impianto di illuminazione**

L'impianto di illuminazione è stato realizzato e certificato in conformità alle normative vigenti in materia di sicurezza degli impianti.

In particolare, sarà prevista alimentazione di tipo preferenziale per assicurare condizioni di illuminazione di sicurezza.

#### **10. Caratteristiche delle aree di stoccaggio**

L'area esterna dello stabilimento, unica ad essere interessata dallo stoccaggio di materiale, prevede già la ripartizione in isole di deposito, separate da fasce di rispetto.

La superficie stessa di stoccaggio risulta inferiore all'80% dell'intera area esterna.

Ciascuna isola di deposito sarà adeguatamente segnalata e provvista di segnaletica volta a indicare le norme comportamentali agli addetti.

In caso di precipitazioni meteoriche, è già presente un impianto di recupero delle acque di percolamento, con successivo trattamento di depurazione.

#### **11. Lay out dell'impianto**

Saranno realizzate planimetrie dell'insediamento, riportanti le norme comportamentali, le vie di esodo e i presidi di sicurezza.

Tali planimetrie saranno disposte in luoghi visibili e facilmente raggiungibili, all'interno del sito.

#### **12. Rifiuti fermentescibili**

Nel ciclo produttivo aziendale non è prevista la presenza di rifiuti suscettibili di fermentare.

#### **13. Vasca di raccolta delle acque di spegnimento incendi**

Lo stabilimento prevede una vasca di capacità pari a 75 mc, in grado di assorbire

interamente il volume d'acqua presente nella vasca d'accumulo antincendio realizzata a servizio dell'impianto di spegnimento.

#### **14. Rifiuti non conformi**

Sull'area esterna di deposito è presente una superficie attrezzata per accogliere eventuali rifiuti non conformi.

A servizio di questa zona risultano installati sistemi di spegnimento incendi fissi e portatili, idonei al tipo di materiale presente.

#### **15. Viabilità e segnaletica**

Sia le zone carrabili che quelle pedonali all'interno dello stabilimento sono provviste di idonea segnaletica in modo da impedire pericolose interferenze e facilitare le operazioni di carico e scarico.

Le zone di accesso alle aree di stoccaggio saranno sempre mantenute libere, così da rendere sempre agevoli le operazioni di movimentazione.

#### **16. Procedure di emergenza**

L'attività sarà provvista di piano di emergenza redatto in conformità all' dell'art. 26 bis D.L. n. 113 del 4 ottobre 2018convertito con modificazioni dalla L. 132 del 1° dicembre 2018.

Inoltre, si trasmetterà al Prefetto ogni informazione necessaria per l'elaborazione del piano di emergenza esterno.

# LETTERA DI INCARICO PROFESSIONALE

I sottoscritti Sig. Gennaro e Gerardo Pistone, in qualità di TITOLARI della Società EUROPLAST SNC, con sede in C/da Baruso nell'area PIP del Comune di Montella (AV)

## AFFIDA

all'Ing. VITO DEL BUONO nato a OLIVETO CITRA (SA) il 25/10/1977, residente nel Comune di CONZA DELLA CAMPANIA (AV) in VIA GIOTTO n° 5, iscritto all'Ordine degli Ingegneri della Provincia di Avellino al n° 2193 (successivamente denominato "Tecnico") il seguente incarico Professionale, disciplinato dagli articoli che seguono ed accettato dal Professionista mediante sottoscrizione della presente Lettera di Incarico.

### 1) Oggetto e complessità dell'incarico

Presentazione dell'istanza per il rinnovo con modifica dell'Autorizzazione Unica D.D. n. 9 del 22/01/2009 e la necessaria Scheda Tecnica di Rilevamento EIC per il procedimento contestuale.

### 2) Decorrenza dell'Incarico

L'incarico decorre dalla data di sottoscrizione della presente lettera di incarico sino ad ottenimento del titolo autorizzativo.

### 3) Obblighi e doveri delle parti

Il Tecnico con l'assunzione dell'incarico si impegna a prestare la propria opera usando la diligenza richiesta dall'attività esercitata e dalle norme deontologiche della professione.

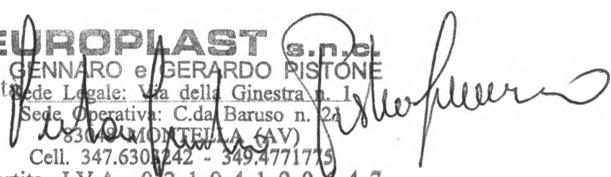
Il Committente ha l'obbligo di collaborare con il Tecnico per l'espletamento dell'incarico conferito e di informare il Tecnico di ogni variazione che abbia inerza all'incarico conferito mediante atti scritti.

### 4) Compensi

I compensi saranno determinati in base al lavoro svolto; il pagamento avverrà ad emissione di regolare fattura

Conza della Campania (AV), ottobre 2019

**EUROPLAST s.n.c.**  
di GENNARO e GERARDO PISTONE  
La Società Sede Legale: Via della Ginestra n. 1,  
Sede Operativa: C.da Baruso n. 24  
83044 MONTELLA (AV)  
Cell. 347.6301242 - 349.4771713  
Partita I.V.A. 012194190847



Il Tecnico





# Comune di Montella

(Provincia di Avellino)



## **SOCIETA': EUROPLAST S.N.C.**

**Sede attività: C.da Baruso – Area P.I.P. – Comune di Montella (AV)**

**Rinnovo dell'Autorizzazione Unica per gli impianti di smaltimento e  
recupero di rifiuti**

**Art. 208 e segg. del D. Lgs. 152/06 e ss.mm.ii.**

**IL COMMITTENTE**

**EUROPLAST SNC**

**Ottobre 2019**



# INDICE

Premessa .....	2
1 Scheda generale aziendale .....	2
2 Ciclo lavorativo aziendale .....	3
3 Regime idrico, scarichi e depurazione acque .....	6
4 Quantitativi e categoria di rifiuti plastici non pericolosi recuperabili .....	7
5 Emissioni in atmosfera .....	11
6 Viabilità di accesso al sito .....	13
7 Rispristino ambientale.....	13
8 Misure di sicurezza .....	14
9 Conclusioni ed asseverazione .....	16

## **Premessa**

La Società EUROPLAST SNC, con sede in C/da Baruso nell'area PIP del Comune di Montella (AV), è autorizzata all'attività di trattamento e rigenerazione di materia plastiche (rifiuti non pericolosi) mediante D.D. n. 9 del 22/01/2009, ai sensi dell'art. 208 del D. Lgs. 152/06, nonché alle emissioni in atmosfera a seguito di D.D. n. 181 del 30/10/2007.

La presente relazione è di supporto alla pratica di rinnovo della suindicata Autorizzazione Unica, la quale ha già ottenuto proroga all'esercizio dell'attività con nota regionale prot. 774979 del 06/12/2019 a seguito di inoltro dell'istanza di rinnovo di cui al prot. regionale n. 466078 del 18/06/2018.

Inoltre la presente recepisce le richieste di chiarimenti di cui alla nota prot. n. 2019.18569 del 10/01/2019.

La società è in possesso di certificato di prevenzione incendi prot. n. 0014532.08 del 08/08/2019 e si allega relazione di adeguamento alle linee guida regionale di cui alla DGR 223 del maggio 2019.

## **1 Scheda generale aziendale**

- Azienda: EUROPLAST s.n.c. di Gennaro e Gerardo Pistone;
- Sede stabilimento: Z.I. C.da Baruso – Montella (AV);
- Sede legale: Via Della Ginestra, 1 – Montella (AV);
- Legali rappresentanti: Gennaro e Gerardo Pistone;
- P. IVA: 02194190647
- Iscrizione C.C.I.A.A.: n. 37866 (AV);
- Produzione specifica: recupero per rigenerazione di rifiuti non pericolosi (materiali in plastica derivati dalla raccolta differenziata);
- Superficie del lotto aziendale: 9.326 mq.
- Decreto Dirigenziale autorizzativo: Giunta Regionale della Campania – Decreto n° 9 del 22/01/2009
- Materie prime: rifiuti in plastica;
- Consumi: 980 q.li/giorno = 98 t/g.

## **2 Ciclo lavorativo aziendale**

Il ciclo produttivo per il quale l'azienda è autorizzata, del quale non si prevede alcuna modifica, può essere esposto nel seguente schema:

1. RICEZIONE RIFIUTI ED MPS PLASTICHE
2. SELEZIONI FRAZIONI ESTRANEE
2. TRITURAZIONE
3. LAVAGGIO
4. ASCIUGATURA
5. ESTRUSIONE
6. GRANULAZIONE
7. DEPOSITO
8. COMMERCIALIZZAZIONE

In particolare il processo produttivo può essere suddiviso in due distinte lavorazioni, a loro volta suddivise da vari passaggi sempre però tra di loro consequenziali.

La prima lavorazione riguarda il locale lavaggio che può essere distinto in 5 zone di cui solo la prima meccanica / manuale, mentre le altre sono tutte automatiche.

La prima zona prevede la presenza di 2 operai dediti alla cernita di n. 2 o n. 3 balle, già selezionate da altre ditte, provenienti dal deposito sito all'esterno.

In tale postazione, gli operai selezionano la plastica utile PE (polietilene) per circa il 90 / 95 %, da altri tipi di plastica PP (polipropilene), PET (bottiglie di plastica), PVC, PS (polistirolo) e da altri materiali non compatibili, quali ferro, cartone, legno o altro, debitamente suddivisi in apposite categorie (e quindi pronte per il recupero).

Nella seconda zona la plastica selezionata, posta sul nastro di alimentazione (1a) entra nel ciclo automatico di produzione e viene sminuzzata nel tritratore (2a), che la riduce a dimensioni di circa 4 / 6 cm, in modo da facilitare i successivi processi produttivi.

La terza zona, dopo la vasca di decantazione (6b) prevede un prelavaggio del materiale attraverso le lavatrici (6a e 5b). Il prelavaggio viene effettuato mediante acqua proveniente dalla zona quattro, quella del lavaggio effettuato dai seguenti macchinari: vasche di decantazione (9a) e lavatrice (11a e 7b) che attingono l'acqua depurata tramite tubazione direttamente dall'impianto di depurazione esterno.

Per ottimizzarne il consumo, l'acqua utilizzata per il lavaggio della quarta zona non viene direttamente inviata in depurazione, ma viene raccolta prima nel pozzetto (5) e poi, con una pompa

di rilancio, va ad alimentare le lavatrici della terza zona per effettuare il prelavaggio, terminato il quale l'acqua viene raccolta nel pozzetto (8) per il rilancio verso l'impianto di depurazione.

L'impianto è stato realizzato per lavorare a circuito chiuso. Tuttavia ogni giorno, a causa dell'evaporazione (che si verifica nel processo della quinta zona), c'è bisogno d'integrare acqua per un quantitativo che varia da 3-5 mc. in estate a 1-3 mc. in inverno, attraverso o l'approvvigionamento dal pozzo o recuperando parte dell'acqua di prima pioggia accantonata in una cisterna di capacità pari a 75 mc., più del doppio rispetto al necessario, che funge anche da parziale stoccaggio di 40 mc. di acqua per il secondo impianto antincendio non necessario ma già in nostro possesso.

Il materiale plastico, una volta lavato nella quarta zona è inviato nella quinta zona per essere asciugato o meglio depurato dell'acqua iniziale, per via meccanica, attraverso una lavatrice (11a) ed uno strizzatore (12a) che con una vite "senza fine" asciuga strizzando il materiale fino a ridurre la percentuale di acqua fino al 15 / 17 %. L'acqua depurata va nel pozzetto 5 per il riutilizzo nel ciclo. Dal macchinario (12a), il materiale plastico, attraverso un nastro trasportatore (13a) va in un mulino (7f) che ne riduce ulteriormente la dimensione a circa 1 / 2 cm.

Il materiale, raggiunta questa misura, tramite dei ventilatori – lanciatori (lay-out lavorativo 9f) viene inviato (attraverso tubazioni aeree) agli impianti di asciugatura (lay-out lavorativo 2 c), che utilizzano per tale operazione sia batterie elettriche (lay-out lavorativo 1 c) che aria calda.

La seconda lavorazione riguarda il locale estrusione, anch'esso composta da quattro zone automatizzate e una non automatizzata.

La prima zona riguarda il silos di accumulo (lay-out lavorativo 4 c) posti sugli estrusori (lay-out lavorativo 1 d).

Tali silos sono alimentati da ventilazioni di carico (lay-out lavorativo 3 c) posti a valle dell'impianto di asciugatura (lay-out lavorativo 2 c).

La seconda zona riguarda l'estrusione, o più precisamente, la fusione del materiale plastico attraverso un cilindro da una vite "senza fine" e riscaldata tramite resistenze elettriche.

Terza zona: la granulazione, che segue l'estrusione, riduce il materiale in "lenticchie" di plastica pronte per l'insilaggio.

Questa zona è controllata da un operaio che visiona la qualità del prodotto ed opera anche nella quarta zona.

La quarta zona, comprende l'insilaggio (lay-out lavorativo 3 d) e l'impacchettamento (lay-out lavorativo 4 f) in "big bags" su pedana, pronti per essere stoccati in apposite aree del deposito e venduti.

Si tiene a precisare che la zona seconda e la zona terza, precisamente l'estrusione e la granulazione (1 d) con i relativi macchinari, necessitano, per il loro funzionamento, di acqua di raffreddamento.

Tale acqua, per un minor consumo, viene fornita da un refrigeratore (lay-out lavorativo 5 e) a circuito chiuso, che, oltre a far risparmiare acqua, non altera la temperatura.

Gli automezzi, che trasportano i materiali destinati al ciclo produttivo, hanno accesso dai due cancelli automatici, di cui dispongono gli ingressi dello stabilimento di Montella, ai quali si accede da brevi rampe di raccordo con la viabilità prospiciente l'insediamento industriale, dai quali viene comodamente raggiunta la pesa industriale su cui sono effettuate le operazioni di rito. Successivamente gli automezzi sono indirizzati verso l'area di stoccaggio designata.

### **3 Regime idrico, scarichi e depurazione acque**

L'impianto è provvisto di regolare autorizzazione al prelievo di acqua da pozzo, rilasciato dalla Provincia di Avellino, settore ambiente – Servizio Gestione delle Acque e, per i soli servizi igienici, è collegata all'acquedotto comunale gestito dall'Alto Calore, avente n. contatore 1530033390, con fornitura industriale/commerciale e consumo trimestrale di mc 90,0.

La Europlast SNC, pur essendo regolarmente autorizzata a scaricare in pubblica fognatura le acque reflue dell'insediamento produttivo per un volume complessivo di 360,00 mc secondo i parametri di legge vigenti di cui alla Tab. 3 All. V parte III del D. Lgs. 152/2006 e nel rispetto del parere favorevole ATO Calore n° 1927 del 05/05/2015 e dei suoi allegati, con la presente chiede una modifica dell'autorizzazione in essere in quanto il recettore finale è il nuovo depuratore di Montella in loc. "STRATOLA".

La EUROPLAST SNC ha due punti di scarico:

- S1 ove confluiscono le acque di seconda pioggia
- S2 ove confluiscono le acque di prima pioggia, i reflui industriali del depuratore aziendale ed i reflui provenienti dai servizi igienici.

La rete relativa alle acque nere (reflui sei servizi igienici) è distinta in:

- diramazioni di scarico composte da tronchi di tubazione che collegano i singoli apparecchi alle colonne di scarico; le diramazioni a loro volta sono divise in tratti di tubazioni verticali e tratti sub orizzontali (pendenza min. 1%) che sono collegate direttamente alle colonne di scarico;
- collegamenti sub orizzontali dei singoli vasi alle colonne fecali;
- le colonne di scarico;

le tubazioni utilizzate per questo tipo d'impianto sono in PEAD.

Per evitare l'esalazione di cattivi odori le colonne fecali non arrivano fino all'innesto della diramazione di scarico più alta, ma sono prolungate fin oltre il tetto e terminano con una mitra; in questo modo è realizzata la necessaria ventilazione.

Alla base di ogni colonna di scarico, è presente un pozzetto sifonato che è collegato alla linea di raccolta. Il collettore di scarico ha come punto di raccolta un pozzetto (80x80) posto nella parte più depressa del lotto dal quale parte la linea terminale che convoglia il tutto alla rete comunale.

Per il dimensionamento delle reti di scarico sia verticali che orizzontali si è fatto riferimento al procedimento che assegna a ciascun pezzo igienico un fattore denominato "unità di scarico".

Per la stima della portata di reflui provenienti dai servizi igienici si considerano i seguenti fattori:

- n° occupanti medi: 6 persone
- fabbisogno idrico giornaliero a persona: 80l/persona

- numeri di giorni lavorativi: 265

Dai quali si deduce una portata di reflui pari a:  $6 \times 80 \times 265 / 1000 = 127,2 \text{ mc/annui}$ .

Le acque meteoriche vengono stimate considerando un battente di acqua di 1.200 mm, dato medio di precipitazione annua.

Considerando una superficie scoperta di  $\text{m}^2$  7.500, si ha una quantità di acque meteoriche pari a  $1,200 \times 7.500 = 9.000 \text{ mc}$ .

Tali acque meteoriche si suddividono in due aliquote:

- prima pioggia:  $7.500 \times 0,005 \times 80 = 3.000 \text{ mc}$  (recapitanti in S2)
- seconda pioggia (la restante parte) = **6.000 mc** (recapitanti in S1)

Inoltre, in S2 recapitano anche le acque del depuratore che si stimano in 1,5 mc/h per un totale annuo pari a:  $1,5 \times 24 \times 265 = \text{mc } 9.540 \text{ annui}$

Riassumendo in:

- S1 confluiscono le sole acque di seconda pioggia pari a **6.000 mc/annui**
- S2 confluiscono  $(3.000 + 127,2 + 9.540) = 12.667,2 \text{ mc/annui}$ .

I due scarichi, poiché recapitano in pubblica fognatura servita da depuratore comunale, dovranno rispettare i limiti di cui alla Parte terza, Allegato 5, Tabella 3 del D. Lgs. 152/06 – *scarico in rete fognaria*.

#### **4 Quantitativi e categoria di rifiuti plastici non pericolosi recuperabili**

La ditta EUROPLAST s.n.c. richiede l'autorizzazione all'attività di trattamento e rigenerazione di materia plastiche (rifiuti non pericolosi), ai sensi dell'art. 208 del D. Lgs. 152/06, per le seguenti tipologie di rifiuti non pericolosi di natura plastica:

- rifiuti plastici (ad esclusione degli imballaggi) **cod. CER 02.01.04**;
- imballaggi in plastica **cod. CER 15.01.02**;
- plastica e gomma **cod. CER 19.12.04**.

di cui alla **tipologia 6.1 del DM 05/02/1998**.

Oltre ai rifiuti pocanzi indicati, la Società lavora anche Materia Prime Secondarie (MPS) secondo le modalità operative ed in rispetto delle vigenti normative di settore.

Le operazioni di recupero relative ai materiali in ingresso sono le seguenti:

- **R3** (riciclo/recupero delle sostanze inorganiche non utilizzate come solventi, comprese le operazioni di compostaggio e altre trasformazioni – sono comprese la gassificazione e la pirolisi che utilizzano i componenti come sostanze chimiche);
- **R13** (messa in riserva di rifiuti per sottoporli ad una delle operazioni indicate nei punti da R1 a R12).

L'attività di recupero **R3** "riciclo/recupero delle sostanze inorganiche non utilizzate come solventi, comprese le operazioni di compostaggio e altre trasformazioni – sono comprese la gassificazione e la pirolisi che utilizzano i componenti come sostanze chimiche" viene realizzata attraverso operazioni di:

- cernita manuale;
- separazione metalli magnetici;
- asportazione dei materiali leggeri;
- eliminazione di impurezze e di materiali contaminati;
- compattamento in conformità alle specifiche di legge.

Le operazioni, come esplicito nel ciclo produttivo di cui al paragrafo di riferimento, consistono principalmente nella 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.

I materiali recuperabili sono principalmente costituiti da materiali plastici, compresi teli e sacchetti, tubetti per rocche di filati, di varia composizione e forma con eventuale presenza di rifiuti di altra natura. La loro provenienza è quella di raccolte differenziate, selezione da R.S.U. o R.A.; attività industriali, artigianali e commerciali e agricole; attività di costruzione e demolizione.

Con l'operazione **R13** si effettua una mera messa in riserva del rifiuto, in ottemperanza alle vigenti norme in materia di rifiuti ed in particolare al precedente menzionato D.M. 05/02/1998.

Di seguito sono riportati tutti i rifiuti da volersi autorizzare in regime ordinario, per l'ottenimento di prodotti da vendere come MPS, ed ulteriori rifiuti da ripartire in uscita.

L'attività della EUROPLAST SNC è stata assoggettata a procedura di assoggettabilità a VIA, con relativa esclusione, per un quantitativo giornaliero da lavorare max di 98 ton/giorno.

Attività di recupero D.M. 05/02/98	Tipologia di rifiuti	CER	Operazione di recupero Da R1 a R13	Quantità Massime [tonnellate/anno] MESSA IN RISERVA [R13]	Quantità Massime [tonnellate/anno] TRATTAMENTO/ RIUTILIZZO [R3]
6.1.3 - Industria delle materia plastiche	6.1	020104 – 150102 – 191204	R3 – R13	2.650 ton	25.970
<b>Totale</b>				<b>2.650 T/anno</b>	<b>25.970 T/anno</b>

Sono stati considerati 265 giorni lavorativi.

**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] [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.

L'area di stoccaggio istantaneo dedicata alla tipologia di rifiuti sopra richiamata è di circa 1.000 mq, permettendo di stoccare un quantitativo istantaneo di circa 2.500 mc di materiale (per un'altezza massima di 2,5 m).

Bisogna anche tener conto che il progetto approvato dai VVF di Avellino prevede uno stoccaggio istantaneo di max 500 mc , che corrispondono a circa 1.200 ton.

In uscita dall'impianto ci saranno MPS generate rispettivamente:

- dalla lavorazione dei rifiuti;
- dalla lavorazione delle MPS in ingresso.

ed ulteriori rifiuti di scarto.

Mentre le MPS ottenute saranno conformi agli standard di riferimento nazionali/internazionali (ove presenti) e/o si presenteranno nelle forme usualmente commercializzate relativamente allo specifico settore merceologico, tutti i rifiuti prodotti saranno destinati ad impianti autorizzati di recupero, se possibile, ed eventualmente di smaltimento, optando per quest'ultima soluzione solo come forma residuale da adottare nel caso in cui i rifiuti non siano più tecnicamente ed economicamente recuperabili.

Le aree destinate allo stoccaggio dei rifiuti sono separate da quelle destinate alle MPS e tale suddivisione sarà rispettata anche in uscita: vi sarà un'area per le MPS da rifiuti ed un'altra area per le MPS da Materia Prima Secondaria.

**I rifiuti prodotti** dall'azienda (deposito temporaneo), ubicati in cassoni scarrabili o cumuli, così come indicato nel Lay-Out allegato alla presente, sono classificati secondo la seguente tabella:

<b>CODICE CER</b>	<b>DESCRIZIONE</b>
[160117]	Metalli ferrosi
[150104]	Imballaggi metallici
[150101]	Imballaggi di carta e cartone
[150106]	Imballaggi in materiali misti
[190814]	Fanghi prodotti da altri trattamenti di acque reflue industriali, diversi da quelli di cui alla voce 190813
[120105]	Limatura e trucioli di materiali plastici
[191209]	Minerali (ad esempio sabbia, rocce)
[191212]	Altri rifiuti prodotti dal trattamento meccanico dei rifiuti

Lo stoccaggio dei rifiuti prodotti di cui alla tabella pocanzi indicata avverrà esternamente all'edificio industriale, su aree già pavimentate, impermeabilizzate e collaudate, ed avverrà, per alcune tipologie CER, in contenitori (appoggiati su dette aree pavimentate) che avranno le caratteristiche di resistenza per le sostanze contenute.

Le aree di stoccaggio sono e saranno dotate di apposita cartellonistica indicante la tipologia di rifiuto contenuto. Le impermeabilizzazioni nelle aree adibite al deposito dei rifiuti sono garantite dal pavimento industriale e da apposite verniciature superficiali con prodotti impermeabilizzanti (resine epossidiche); il monitoraggio periodico dello stato delle impermeabilizzazioni garantirà il mantenimento dello strato impermeabilizzante, mediante interventi programmati e, qualora necessari, straordinari.

La protezione dei rifiuti dall'azione del vento sarà garantita da:

- dallo stoccaggio sotto strutture coperte;
- dalla presenza di copertura con teli, per i cassoni metallici depositati in aree esterne.

Si specifica che i rifiuti di cui sopra sono e saranno smaltiti esclusivamente tramite ditte autorizzate al trattamento di ciascuna categoria di rifiuto in uscita dall'impianto, così come prescritto dalle norme vigenti in materia e di riferimento.

Le MPS prodotte dal ciclo lavorativo sono destinate alla vendita; molto frequente è il caso in cui gli automezzi che trasportano i materiali destinati al ciclo industriale, una volta scaricata la merce, vengano riforniti proprio del prodotto finale della lavorazione.

## 5 Emissioni in atmosfera

Per quanto concerne le emissioni in atmosfera, si rammenta che l'impianto è provvisto di Decreto Dirigenziale n. 181 del 30/10/2007 relativo a questa tematica ambientale.

Dalla valutazione delle lavorazioni aziendali esposte, è possibile affermare che le emissioni prodotte saranno sia convogliate che diffuse e sono riassunte nel quadro di seguito riportato.

Di seguito si riporta il quadro riepilogativo delle emissioni convogliate di polveri stimate relativi ai seguenti camini per l'impianto in oggetto:

- E1: triturazione materiale plastico, lavaggio ed asciugatura materiale triturato, estrusione materiale plastico triturato;
- E2: stoccaggio materiale triturato asciutto, stoccaggio granuli rigenerati.

Parametri e valori			E <sub>1</sub>			E <sub>2</sub>		
Emissione	Metodo		Stima			Stima		
Camino	Altezza dal suolo	m	10			10		
	Altezza dal colmo		> 1			> 1		
	Geometria sezione		Circolare			Circolare		
	Diametro o lati	m	0,7			0,4		
	Sezione	m <sup>2</sup>	0,384			0,126		
Emissioni	Provenienza		Triturazione materiale plastico, lavaggio ed asciugatura materiale triturato, estrusione materiale plastico triturato			Stoccaggio materiale triturato asciutto, stoccaggio granuli rigenerati		
	Frequenza	n/d	Continua			Continua		
	Durata	h/d	8			8		
	Angolo del flusso	°	Verticale			Verticale		
	Temperatura	°C	110			20		
	Velocità	m/s	6,51			11,90		
	Portata	Nm <sup>3</sup> /h	9.000			5.400		
MTD adottate			Abbattitore ad umido Venturi Scrubber			Filtri a maniche in tessuto		
Piano Qualità Aria			IT0603			IT0603		
Inquinanti	Classe	Conc.ne	Fl. massa	F. emiss.	Classe	Conc.ne	Fl. massa	F. emiss.
		(mg/Nm <sup>3</sup> )	(kg/h)	(g/m <sup>2</sup> )		(mg/Nm <sup>3</sup> )	(kg/h)	(g/m <sup>2</sup> )
POLVERI		25	0,1			25	0,1	
COV		-	-			150	0,1	

Di seguito si riporta il quadro riepilogativo delle emissioni diffuse di polveri stimate relative all'impianto in oggetto:

- D1: transito mezzi aziendali e carico/scarico materiali.

Parametri e valori		D1 (DIFFUSA)	
		Stima	
Provenienza		Transito veicoli aziendali e carico/scarico materiali	
Frequenza	n/d	n/d	
Durata	h/d	h/d	
MTD adottate		Nebulizzazione ad acqua Mezzi coperti con teli	
Piano Qualità dell'Aria		IT0606	
Inquinante		Concentrazione	Fl. massico
		[mg/Nm <sup>3</sup> ]	[g/h]
Polveri tot.		20	2,0

I valori stimati rientrano nei valori limite degli allegati alla parte quinta del D.Lgs. 152/06 e del D.G.R.C. 4102/92. Si presenta la planimetria complessiva delle emissioni relative alle lavorazioni aziendali.

Limiti normativi		
Inquinanti	D.Lgs. 152/06	D.G.R. 4102/92
	(mg/Nm <sup>3</sup> )	(mg/m <sup>3</sup> )
Polveri	50 – 150 <sup>1</sup>	25 <sup>2</sup>
COV	150	-

<sup>1</sup> Dipendentemente dal flusso di massa (punto “5. Polveri totali” della Tabella D della Parte II dell’ Allegato I alla Parte V del D.Lgs. 152/06).

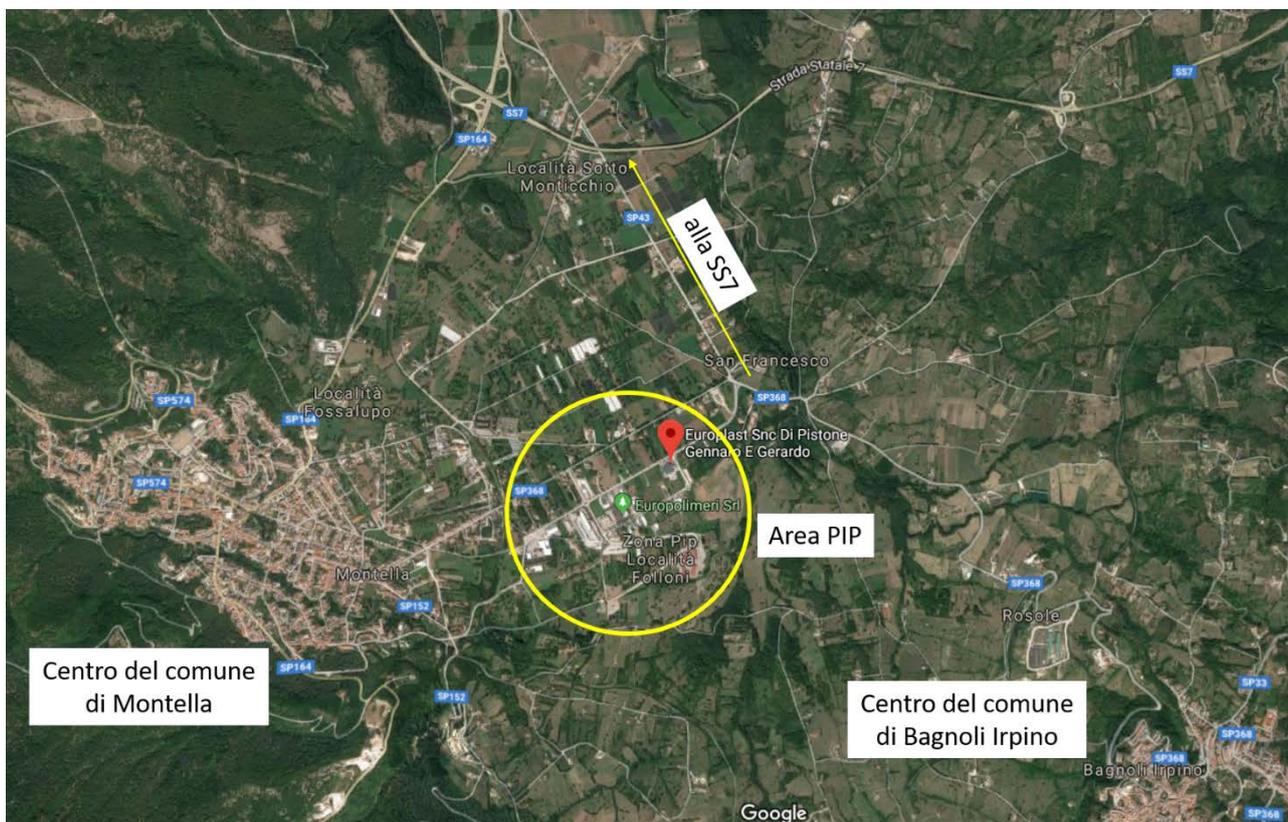
<sup>2</sup> Limite relativo al “Carico, scarico, stoccaggio, materiali inerti” per il settore 8 – Metallurgico.

## 6 Viabilità di accesso al sito

Per quanto concerne la movimentazione dei mezzi, all'interno dell'azienda potranno accedere solo automezzi regolarmente autorizzati, i quali sono sottoposti alle procedure di accesso e controllo previste dalla normativa vigente come precedentemente evidenziato.

All'interno dell'impianto si accede solo dai due ingressi predisposti, cioè dai cancelli che collegano la strada principale al lotto, per recarsi nell'area di accettazione dei materiali in ingresso.

Il flusso veicolare non incide su quello cittadino in quanto la viabilità per l'accesso all'impianto è consentita con un percorso che non attraversa l'area cittadina.



Viabilità di accesso al sito

## 7 Rispristino ambientale

Di seguito sono descritte le procedure che si intenderanno adottare, in caso di chiusura dell'attività lavorativa, al fine di bonificare l'area interessata per agevolare il recupero.

Sarà redatto un piano di ripristino ambientale e sottoposto all'approvazione dell'autorità competente; i punti salienti riguarderanno:

- Rimozione e conferimento di qualsiasi residuo di materiale a soggetti autorizzati;

- Rimozione e conferimento di qualsiasi residuo di rifiuto liquido speciale pericoloso e non pericoloso eventualmente presente;
- Bonifica di tutti i containers previo lavaggio con appositi prodotti detergenti;
- Pulizia di tutti i luoghi di stoccaggio e lavorazione dei vari materiali;
- Pulizia e bonifica di tutte le strutture mobili ed immobili dell'impianto;
- Smaltimento finale dei materiali derivanti dalle operazioni di pulizia e/o di bonifica, in relazione alle loro caratteristiche eventuali di pericolosi e/o non pericolosi, in conformità alle disposizioni vigenti;
- Demolizione dell'intera pavimentazione in calcestruzzo ed avvio a smaltimento;
- Rimozione ed avvio a smaltimento della guaina in HDPE;
- Ricomposizione ambientale dell'area con apporto di terreno vegetale fertile;
- Piantumazione di alberi e piante autoctoni.

## **8 Misure di sicurezza**

Si specifica che in caso di sversamenti accidentali di rifiuti o liquidi, la Società porrà in atto tutte le procedure di sicurezza volte al confinamento degli stessi e all'immediata messa in sicurezza del sito.

A seconda delle condizioni che dovessero verificarsi, verranno poste in essere le procedure di cui all'Art. 242 del D. Lgs 152/2006 e s.m.i. In caso di rottura di macchinari per la lavorazione, saranno immediatamente fermate le lavorazioni per consentirne la riparazione direttamente sul posto; in tal caso verrà isolata l'area di interesse e non consentito l'accesso al personale non autorizzato. Più in generale, le specifiche procedure in caso di incidenti saranno messe in atto secondo quanto indicato nel documento di sicurezza aziendale, redatto in conformità al D. Lgs. 81/08 e s.m.i.

I rischi di gravi incidenti e/o calamità attinenti al progetto in questione, inclusi quelli dovuti al cambiamento climatico, possono considerarsi di tipo contenuto stanti le accortezze da volersi potenziare a seguito della modifica proposta, quali ad esempio:

- manutenzione e potenziamento delle paratie di contenimento relative alle aree di stoccaggio dei rifiuti recuperabili;
- migliore gestione delle aree di movimentazione dei mezzi di cantiere;
- stoccaggio dei rifiuti in contenitori/involucri (ove possibile) con modalità tali da garantire la sicurezza degli addetti nel tempo, limitando il più possibile la dispersione, l'esposizione ed il contatto dei rifiuti da parte dei lavoratori;
- limitare al massimo l'esposizione dei lavoratori al rischio rumore.

L'Azienda non è soggetta agli obblighi derivanti dal D. Lgs. 334/99, come modificato dal D. Lgs. 238/05 non avendo sostanze o preparati in quantitativo superiore ai limiti di colonna 1 dell'Allegato 1 al citato decreto.

## 9 Conclusioni ed asseverazione

Il sottoscritto Ing. VITO DEL BUONO, nato il 25.10.1977 ad Oliveto Citra (SA), e residente a Conza della Campania (AV) alla via Giotto n.5, iscritto all'Ordine degli Ingegneri della Provincia di Avellino con il n.2193, in qualità di tecnico incaricato alla redazione della presente relazione inerente l'esercizio dell'impianto di trattamento e rigenerazione di materia plastiche (rifiuti non pericolosi) mediate operazioni di cui all'Allegato C, lettere da R1 a R9 della Parte IV del D. Lgs. 152/06 della Società EUROPLAST SNC, con sede in C/da Baruso nell'area PIP del Comune di Montella (AV), ai fini della richiesta di rinnovo dell'autorizzazione per il proprio impianto già autorizzato ai sensi dell'art. 208 giusto D.D. n. 9 del 22/01/2009 e successiva proroga nota regionale prot. 774979 del 06/12/2019, nonché autorizzazione alle emissioni in atmosfera D.D. n. 181 del 30/10/2007

### ASSEVERA

che le informazioni contenute nella presente relazione sono veritiere e che i parametri in essa menzionati rispettano le condizioni imposte dalla norme ambientali vigenti, in particolare il D.Lgs. 152/06 (codice dell'Ambiente) e la DGR 9/2019.

Conza della Campania (AV), ottobre 2019



# SCHEDA TECNICA DI RILEVAMENTO

## ~~ISTANZA AUA~~

### Istanza di Autorizzazione Unica ai sensi dell'art. 208 del D.Lgs. 152/06

#### SEZIONE 1 - DATI IDENTIFICATIVI DELL'INSEDIAMENTO

Denominazione impianto / stabilimento / attività: EUROPLAST SNC DI GENNARO E GERARDO PISTONE

Sito nel Comune di: MONTELLA Provincia: AV

Indirizzo: C/DA BARUSO Civ.: SNC CAP: 83048

Attività svolta (breve descrizione) Recupero per rigenerazione di rifiuti non pericolosi (materiali in plastica derivati dalla raccolta differenziata)

Dati catastali:

Foglio	Sezione	Particelle	Subalterni
26		1037-1039-1041-985	

- Insediamento/attività  Esistente  
 Da realizzare
- Collegamento fognario  Esistente  
 Da realizzare

#### SEZIONE 2 - CARATTERISTICHE DELL'ATTIVITA' PRODUTTIVA

- L'insediamento è ubicato in:  Area urbana  
 Area extra-urbana  
 Area di Sviluppo Industriale  
 Altro Area PIP
- L'attività viene condotta in:  Locale/i in edificio condominiale  
 Edificio/stabilimento non condominiale  
 Agglomerato di edifici/stabilimenti  
 Altro Piazzali esterni all'opificio
- Tipologia dell'attività:  Industriale  
 Artigianale  
 Commerciale  
 Terziaria  
 Agricola

**SEZIONE 3 - COORDINATE GEOGRAFICHE DELL'INSEDIAMENTO E DEI PUNTI DI SCARICO (WGS-84)**

		NORD			EST		
Coordinate Insediamento:		Gradi	Minuti	Secondi	Gradi	Minuti	Secondi
		40	50	42,06	15	02	35,06

Coordinate Punti di Scarico:		Gradi	Minuti	Secondi	Gradi	Minuti	Secondi
Cod. ID*	S1	40	50	41.03	15	02	37.03
Cod. ID*	S2	40	50	42.04	15	02	33.06
Cod. ID*							

\*: Il Cod. ID individua, sulla planimetria allegata, la posizione del/dei punti di scarico dell'attività nella pubblica fognatura

**SEZIONE 4 - CARATTERISTICHE DELL'ATTIVITÀ SVOLTA E DELL'INSEDIAMENTO PRODUTTIVO**

- L'attività svolta presso l'insediamento in oggetto appartiene alla seguente categoria economica come da classificazione delle attività economiche – ATECO2007:
- A Agricoltura, silvicoltura pesca
  - B Estrazione di minerali da cave e miniere
  - C Attività manifatturiere
  - D Fornitura di energia elettrica, gas, vapore e aria condizionata
  - E Fornitura di acqua; reti fognarie, attività di gestione dei rifiuti e risanamento
  - F Costruzioni
  - G Commercio all'ingrosso e al dettaglio; riparazione di autoveicoli e motocicli
  - H Trasporto e magazzinaggio
  - I Attività dei servizi di alloggio e di ristorazione
  - J Servizi di informazione e comunicazione
  - K Attività finanziarie e assicurative
  - L Attività immobiliari
  - M Attività professionali, scientifiche e tecniche
  - N Noleggio, agenzie di viaggio, servizi di supporto alle imprese
  - O Amministrazione pubblica e difesa
  - P Istruzione
  - Q Sanità e assistenza sociale
  - R Attività artistiche, sportive, di intrattenimento e divertimento
  - S Altre attività di servizi
  - T Attività di famiglie e convivenze come datori di lavoro per personale domestico; produzione di beni e servizi indifferenziati per uso proprio da parte di famiglie e convivenze
  - U Attività di organizzazioni e organismi extraterritoriali

CODICE ATECO completo : 22 - 29 - 09

Categoria ISTAT : 22.29.09

Codice ISTAT

N° di Addetti

6



**SEZIONE 6 - CARATTERISTICHE DELLO SCARICO**

- Lo scarico in pubblica fognatura è:
  Autonomo  
 In comune con altri reflui non prodotti dalla ditta provenienti da:

\_\_\_\_\_

- Le tipologie e le relative portate degli scarichi conferiti in fognatura e/o in altri corpi ricettori sono le seguenti:

<i>Tipologia dello scarico</i>	<i>Portata media giornaliera nell'anno (m<sup>3</sup>/giorno)</i>	<i>Portata max. giornaliera nell'anno (m<sup>3</sup>/giorno)</i>	<i>Volume max annuo (m<sup>3</sup>/anno)</i>
Acque reflue provenienti da servizi igienici	0,25	0,35	127,2
Acque reflue provenienti dal ciclo produttivo	36	50	9.540
Acque reflue provenienti dal raffreddamento dei macchinari			
Acque meteoriche di dilavamento di prima pioggia	5,0	8,21	3.000
Acque meteoriche di dilavamento di seconda pioggia	6,0	16,42	6.000
Altro			

- Lo scarico prodotto viene conferito in fognatura e/o in altri corpi ricettori attraverso i seguenti punti di allaccio:

<i>Cod.ID su pianta reti</i>	<i>Tipologia dello scarico</i>	<i>Fognatura</i>				<i>Corpo idrico superficiale/su suolo</i>
		<i>Ubicazione scarico (via, piazza)</i>	<i>Fogna Bianca</i>	<i>Fogna Mista</i>	<i>Fogna Nera</i>	<i>Denominazione elemento ricettore</i>
S2	REFLUI BIOLOGICI	C/DA BARUSO AREA PIP	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	DEPURATORE COMUNALE
S2	ACQUE I PIOGGIA	C/DA BARUSO AREA PIP	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	DEPURATORE COMUNALE
S2	ACQUE DI PROCESSO	C/DA BARUSO AREA PIP	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	DEPURATORE COMUNALE
S1	ACQUE II PIOGGIA	C/DA BARUSO AREA PIP	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	DEPURATORE COMUNALE
			<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	

- Lo scarico del ciclo produttivo presenta la seguente tipologia di funzionamento:

- Continuo  
 Discontinuo (indicare la frequenza): ore/giorno \_\_\_\_\_, giorni/settimana \_\_\_\_\_, mesi/anno \_\_\_\_\_.  
 Saltuario (indicare la durata): mesi \_\_\_\_\_ anni \_\_\_\_\_.

■ Presso l'insediamento:

- Sono presenti e/o si utilizzano  
 Non sono presenti

cicli produttivi di cui alla Tabella 3/A dell'Allegato 5 e le sostanze di cui alla Tabella 5 dell'Allegato 5 alla parte III del D.Lgs. n. 152/2006.

■ I reflui prodotti sono conferiti al sistema ricettore:

- Senza alcun trattamento  
 Previo trattamento le cui caratteristiche sono descritte nella Relazione tecnica illustrativa

■ Presenza di misuratori di portata installati allo scarico:

- Sì  
 No

**SEZIONE 7 – AREE ESTERNE E SUPERFICI COPERTE**

■ Aree esterne pertinenti all'attività/stabilimento:

- non ci sono aree esterne pertinenti all'attività,  
 le aree esterne pertinenti sono così composte:

<i>Descrizione aree esterne</i>	<i>Superficie (m<sup>2</sup>)</i>
Superfici permeabili (aree verdi, terreno, superfici assorbenti, ecc.)	
Superfici impermeabili (piazzali, strade di accesso, ecc.)	7.500
Superfici coperte (tetti, pensiline, terrazzi, ecc.)	

■ Presenza di misuratori di portata installati allo scarico:

- Sì  
 No

■ Le acque meteoriche di dilavamento di prima pioggia sono conferite al sistema ricettore:

- Senza alcun trattamento  
 Previo trattamento le cui caratteristiche sono descritte nella Relazione tecnica illustrativa

■ Il deposito di materie prime, prodotti intermedi, prodotti finiti avviene secondo le modalità descritte nella relazione tecnica:

- all'interno dello stabilimento;  
 all'esterno dello stabilimento.

**SEZIONE 8 – CARATTERISTICHE DEI RIFIUTI**

- Il Deposito temporaneo di rifiuti speciali (liquidi e/o solidi) viene effettuato secondo le modalità descritte nella relazione tecnica:
- all'interno dello stabilimento;
  - all'esterno dello stabilimento.

**SEZIONE 9 – TECNICO INCARICATO**

Il richiedente dichiara che per la redazione della documentazione a supporto della presente istanza di autorizzazione si è avvalso delle prestazioni del seguente tecnico incaricato:

Tecnico Incaricato

Società Di Tecnici Incaricati

Nome: VITO

Cognome: DEL BUONO

Codice Fiscale: D L B V T I 7 7 R 2 5 G 0 3 9 J

Nato Il: 25/10/1977

Nato a: OLIVETO CITRA

Provincia: SA

Stato: IT

Residente: Comune CONZA DELLA CAMPANIA

Provincia: AV

Stato: IT

Indirizzo: VIA GIOTTO

Civ.: 5

C.A.P.: 83040

Ordine Prof.: INGEGNERI

Provincia: AV

N° Iscrizione: 2193

Cellulare: 3386890454

Fax: 082739126

Telefono: 082739126

PEC: PROCOS@PEC.IT

I sottoscritti, consapevoli delle sanzioni penali previste in caso di dichiarazioni mendaci (articoli 75 e 76 del D.P.R. 445/00) dichiarano di essere a conoscenza che le dichiarazioni fornite nel presente modulo hanno validità di DICHIARAZIONI SOSTITUTIVE DI ATTO NOTORIO ai sensi degli art. 45 e 47 del D.P.R. 445/2000.

I sottoscritti conferiscono il consenso al trattamento dei propri dati personali e/o sensibili ai sensi del D.Lgs. 196/2003 "Codice in materia di protezione dei dati personali" ed ai sensi dell'art. 13 del GDPR General Data Protection Regulation (Regolamento EU n. 2016/679 del 27 aprile 2016).

Luogo e Data

MONTPELLA, OTTOBRE 2013

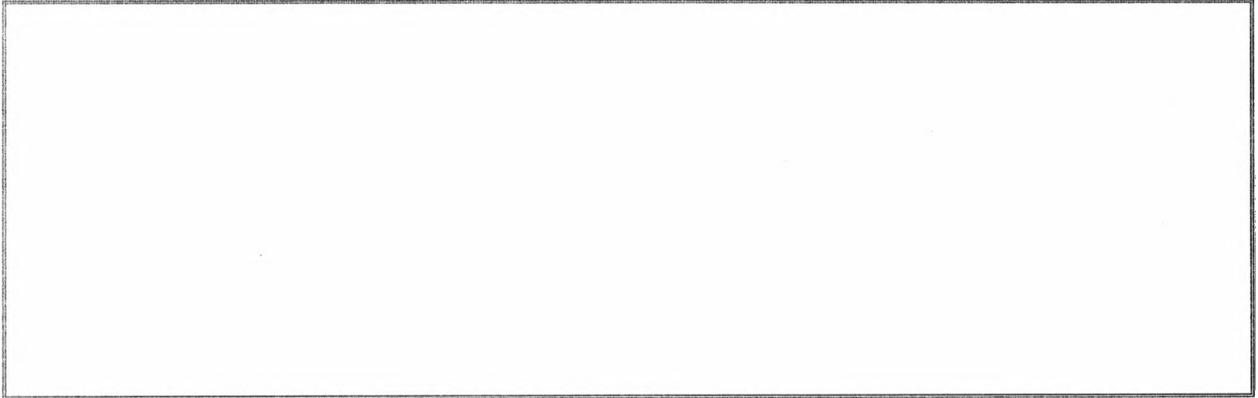
**EUROPIAST s.p.a.**  
 Timbro e Firma del Richiedente  
 di **BENRIARO DEL RISO SOSTONE**  
 Sede Legale: Via della Ginestra n. 21  
 Sede Operativa: C.da Baruso n. 21  
 83040 MONTPELLA (AV)  
 Cell. 347.6303042 - 349.4771775  
 Partita I.V.A. 0219419064

Timbro e Firma del Tecnico Incaricato



Ai sensi dell'art. 38 del D.P.R. n. 445/2000 si allega copia fotostatica non autenticata di valido documento di riconoscimento del richiedente e del tecnico incaricato.

**Modulistica Firmata Digitalmente** (D.Lgs. n° 82 del 7 marzo 2005 e ss.mm.ii.)



*Riquadro per l'apposizione della firma digitale*

Alla Regione Campania  
[uod.501705@pec.regione.campania.it](mailto:uod.501705@pec.regione.campania.it)

Al Comune di Montella  
[protocollo.montella@asmepec.it](mailto:protocollo.montella@asmepec.it)

All' Amministrazione Provinciale  
[info@pec.provincia.avellino.it](mailto:info@pec.provincia.avellino.it)

all' ARPAC Dip. Prov. AV  
[arpac.dipartimentoavellino@pec.arpacampania.it](mailto:arpac.dipartimentoavellino@pec.arpacampania.it)

all' ASL AV  
[protocollo@pec.aslavellino.it](mailto:protocollo@pec.aslavellino.it)

all'EIC Distr. Calore Irpino (ex ATO Calore Irpino)  
[distretto.caloreirpino@enteidricocampano.it](mailto:distretto.caloreirpino@enteidricocampano.it)

all' ATO Rifiuti – Avellino  
[segreteria@pec.atorifiutiav.it](mailto:segreteria@pec.atorifiutiav.it)

al Segretario Generale dell' Autorità di Bacino  
Nazionale dei Fiumi Liri, Garigliano e Volturno  
[protocollo@pec.autoritalgv.it](mailto:protocollo@pec.autoritalgv.it)

al Comando dei Vigili del Fuoco di Avellino  
[com.avellino@cert.vigilfuoco.it](mailto:com.avellino@cert.vigilfuoco.it)

Oggetto: D.Lgs. 152/06 e ss.mm.ii. art. 208 ditta Europlast Snc. D.D. n. 9 del 22/01/2009. Richiesta di rinnovo autorizzazione all'esercizio e variante sostanziale. Impianto di stoccaggio e trattamento di rifiuti non pericolosi sito in Montella (AV), area PIP, loc. Baruso.

**Chiarimenti richiesti con verbale CdS prot. 2019.48569 del 10/01/2019 Regione Campania**

Il sottoscritto Vito Del Buono, in qualità di tecnico di parte della Società di cui all'oggetto, fornisce i chiarimenti richiesti con la nota regionale indicata.

I codici CER in ingresso per la Società in questione, così come i quantitativi trattati sono riportati nella relazione tecnica allegata alla presente. Si specifica che la capacità di stoccaggio istantaneo per i suddetti codici è pari a 2.500 mc, e gli stessi cessano di essere qualificati come rifiuti per quanto attiene alle attività di recupero relative al punto 6.1.3 del D.M. 05/02/98.

Alla presente si allega planimetria di ubicazione dei rifiuti in ingresso, comprensiva di quelli di scarto ottenuti dal ciclo produttivo aziendale, delle MPS in ingresso all'impianto e da lavorare secondo il medesimo ciclo produttivo, nonché delle MPS finali e da vendere ottenute dalle lavorazioni del ciclo aziendale descritto nella relazione tecnica allegata alla presente, di seguito brevemente schematizzato nei seguenti passaggi:

1. TRITURAZIONE MATERIA IN INGRESSO (RIFIUTI/MPS DA LAVORARE);
2. LAVAGGIO;
3. ASCIUGATURA;
4. ESTRUSIONE;
5. GRANULAZIONE;
6. DEPOSITO;
7. COMMERCIALIZZAZIONE.

In particolar modo la planimetria indica gli spazi, distinti e separati, di collocazione delle MPS in uscita prodotte dalla lavorazione dei rifiuti, e di quelle ottenute dalla lavorazione delle MPS in ingresso.

Alla presente è altresì allegata la scheda di rilevamento EIC per ciò che concerne gli scarichi in pubblica fognatura; a tal proposito si specifica che la derivazione fognaria locale è collettata al nuovo depuratore comunale del Comune di Montella, pertanto la Società è soggetta ai limiti di scarico di cui alla colonna relativa agli scarichi in fognatura della Tab. 3 All. V parte III del D.Lgs. 152/2006, e non quelli relativi ai corpi idrici superficiali.

Per ciò che concerne le emissioni in atmosfera, si specifica che i camini di emissione convogliata dell'impianto sono E1 ed E2, così come definiti nella relazione tecnica nonché nel quadro riepilogativo delle emissioni allegato, e le emissioni diffuse sono considerate al punto D1 del medesimo quadro riepilogativo.

Monella (AV), ottobre 2019

