

Proponente:

Ondaplast S.p.A.

Via Crocetta, 3310

47020 Longiano - FC

PROCEDURA DI VERIFICA DI ASSOGGETTABILITA' A VIA (SCREENING) DI CUI ALL'ART. 10 DELLA LEGGE DELLA REGIONE EMILIA-ROMAGNA N. 4/2018 E S.M.I. E ALL'ART. 19 DEL DLGS 152/2006 E S.M.I.

modifiche riguardanti i quantitativi dei rifiuti non pericolosi sottoposti alle attività di recupero autorizzate in regime semplificato con Autorizzazione Unica Ambientale (AUA)

DET-AMB-2020-1095 del 09/03/2020



STUDIO PRELIMINARE AMBIENTALE



Dr. Geol. Arianna Lazzerini

Dr. Geol. Daniele Bronzetti

Piazza Marini 25, 47822 Santarcangelo di Romagna (RN)

Tel. 0541/624073 - 3355423978

geologica.2022@gmail.com

Giugno 2026

Sommario

1. PREMESSA.....	3
2. INQUADRAMENTO TERRITORIALE	4
3. AUTORIZZAZIONI ATTUALI E MODIFICHE PROPOSTE	5
4. CICLO PRODUTTIVO, GESTIONE DEI RIFIUTI E RECUPERO DI MATERIA.....	7
A – QUADRO DI RIFERIMENTO PROGRAMMATICO	11
A.1 – PIANIFICAZIONE SOVRAORDINATA	11
A.1.1 PIANI DI BACINO	11
A.1.2 PAIR.....	12
A.1.3 PIANO RIFIUTI REGIONALE.....	12
A.2 – PIANIFICAZIONE PROVINCIALE	13
A.3 - PIANIFICAZIONE COMUNALE	16
A.4 – ALTRI VINCOLI, TUTELE E FASCE DI RISPETTO	17
A.5 – SINTESI DELLA CONFORMITA’ AGLI STRUMENTI DIPIANIFICAZIONE – QUADRO PROGRAMMATICO	18
B – QUADRO DI RIFERIMENTO PROGETTUALE	19
B.1 LINEE GENERALI DI GESTIONE ALLO STATO DI FATTO	19
B.2 MODIFICHE ALLA COMUNICAZIONE PER GESTIONE RIFIUTI IN REGIME SEMPLIFICATO	23
B.3 – MODIFICHE ALLE CONDIZIONI AMBIENTALI RISPETTO ALLA SITUAZIONE DI FATTO	25
B.3.1 – DOTAZIONI IMPIANTISTICHE.....	26
B.3.2 – RETI FOGNARIE E SCARICHI IDRICI	26
B.3.3 – EMISSIONI ATMOSFERA	26
B.3.4 – RIFIUTI PRODOTTI E END OF WASTE	27
B.3.5 – RUMORE.....	28
B.3.6 – ENERGIA E CONSUMI ENERGETICI	34
B.4 – MITIGAZIONE E PREVENZIONE DEGLI IMPATTI – STATO DI PROGETTO.....	35
B.5 – PROCEDURE DI SICUREZZA E SALUTE – RESPONSABILI ATTUAZIONE PROGETTO.....	35
B.6 – QUADRO TEMPORALE SINTETICO DELLE ATTIVITA’	35
B.7– PROGRAMMI FASI DI DISMISSIONE DELLE OPERE	35

B.8 – ANALISI SOLUZIONI ALTERNATIVE.....	36
B.9 – INTERVENTI CONNESSI COMPLEMENTARI O A SERVIZIO DI QUELLI PROPOSTI AVENTI ASPETTI AMBIENTALI RILEVANTI.....	36
B.10 – CONSIDERAZIONE DELL’ATTUALITA’ DEL PROGETTO E DELLE TECNICHE PRESCELTE ANCHE CON RIFERIMENTO ALLE MIGLIORI TECNICHE DISPONIBILI A COSTI NON ECCESSIVI	36
B.11 – CONSIDERAZIONE DELLE NORME TECNICHE CHE REGOLANO LA REALIZZAZIONE DELLE OPERE	36
B.12 – COMPATIBILITA’ PROGETTO CON STRUMENTI DI PIANIFICAZIONE SETTORIALI TERRITORIALI E URBANISTICI, ATTI ED AUTORIZZAZIONI VIGENTI.....	37
B.13 – CONSIDERAZIONI SU EVENTUALI MODIFICHE RISPETTO ALLA PIANIFICAZIONE SETTORIALE, TERRITORIALE E URBANISTICA.....	37
B.14 – REGIME DI PROPRIETA’ DELLE AREE INTERESSATE DALL’INTERVENTO SERVITU’ O ALTRE LIMITAZIONI ALLA PROPRIETA’	37
C – QUADRO DI RIFERIMENTO AMBIENTALE.....	38
C.1 – ATMOSFERA	38
C.2 – SUOLO E SOTTOSUOLO.....	38
C.3 – VEGETAZIONE, FLORA, FAUNA ED ECOSISTEMI	38
C.4 – RUMORE ED IMPATTO ACUSTICO	39
C.5 – CONSUMI DI ENERGIA, RISORSE IDRICHE E MATERIE PRIME	39
C.6 – END OF WASTE E SOTTOPRODOTTI.....	40
C.7 – TRAFFICO VEICOLARE	40
D – EFFETTI CUMULATIVI, MITIGAZIONI E MONITORAGGIO DEGLI IMPATTI.....	41
E – VALUTAZIONE DELLE ALTERNATIVE	42
F – MONITORAGGIO	42
G – CONCLUSIONI	43
H – ELENCO DEGLI ALLEGATI	44

1. PREMESSA

Il presente Studio Preliminare Ambientale viene redatto per la verifica di assoggettabilità a VIA relativamente all'ampliamento di una attività di gestione di rifiuti non pericolosi in regime semplificato afferenti ad AUA vigente a seguito di un proposto aumento dei quantitativi gestiti giornalmente nel nuovo impianto di produzione della ditta Ondaplast Spa di Longiano (FC) in via Crocetta 3310 di prossima e nuova realizzazione, quale ampliamento del capannone industriale esistente, con trasferimento del ciclo di recupero e rigenerazione di materia nella nuova ala.

La ditta intende apportare modifiche gestionali con la realizzazione di un nuovo settore produttivo e logistico (nuovo capannone) in fase di realizzazione.

Il nuovo assetto e l'aumento dei quantitativi di rifiuti trattati giornalmente, pari ad una media di 27.5 tonn/giorno, per la categoria R3, fa rientrare il progetto nella seguente categoria:

B.2. 50) Impianti di smaltimento e recupero di rifiuti non pericolosi, con capacità complessiva superiore a 10 tonnellate al giorno, mediante operazioni di cui all'allegato C, lettere da R1 a R9, della Parte Quarta del decreto legislativo n. 152 del 2006 dell'Allegato B.2 della Legge Regionale Emilia Romagna del 20 Aprile 2018 n. 4, recante Disciplina della valutazione dell'impatto ambientale dei progetti.

Il presente rapporto quindi analizzerà la componente rifiuti relativamente all'AUA vigente per la quale si intende apportare modifiche in aumento relativamente ai rifiuti gestiti, mentre per le altre componenti si rimanda ad una modifica di tipo sostanziale che sarà attivata successivamente all'espletamento delle verifiche di assoggettabilità a VIA, verificandone però gli aspetti differenziali dovuti al nuovo assetto proposto.

I riferimenti della società proponente sono i seguenti:

ONDAPLAST S.P.A. - p.i. 01418590400

Via Crocetta 3310, 47020 Longiano (FC)

Certificazioni di qualità:

- UNI EN ISO 9001:2015 / Progettazione e produzione di lastre ed imballaggi in materiale termoplastico. EA 14
- EN 15593:2008 / Progettazione e produzione di lastre ed imballaggi in materiale termoplastico / sistema di gestione dell'igiene nella produzione di imballaggi destinati ai prodotti alimentari e conforme allo standard HACCP
- ISO 45001:2018 / sistema di gestione per la tutela della salute e della sicurezza sul lavoro secondo il suddetto standard
- ISO 14001:2015

Si allegano le certificazioni vigenti per le certificazioni elencate.

2. INQUADRAMENTO TERRITORIALE

Lo stabilimento Ondaplast Spa, comprendendo sia l'attuale configurazione sia il nuovo ampliamento del quale si relazionerà nel seguito, è ubicato in Comune di Longiano a confine con il Comune di Savignano sul Rubicone, in zona totalmente pianeggiante, in area produttiva consolidata contermina alla via Emilia.

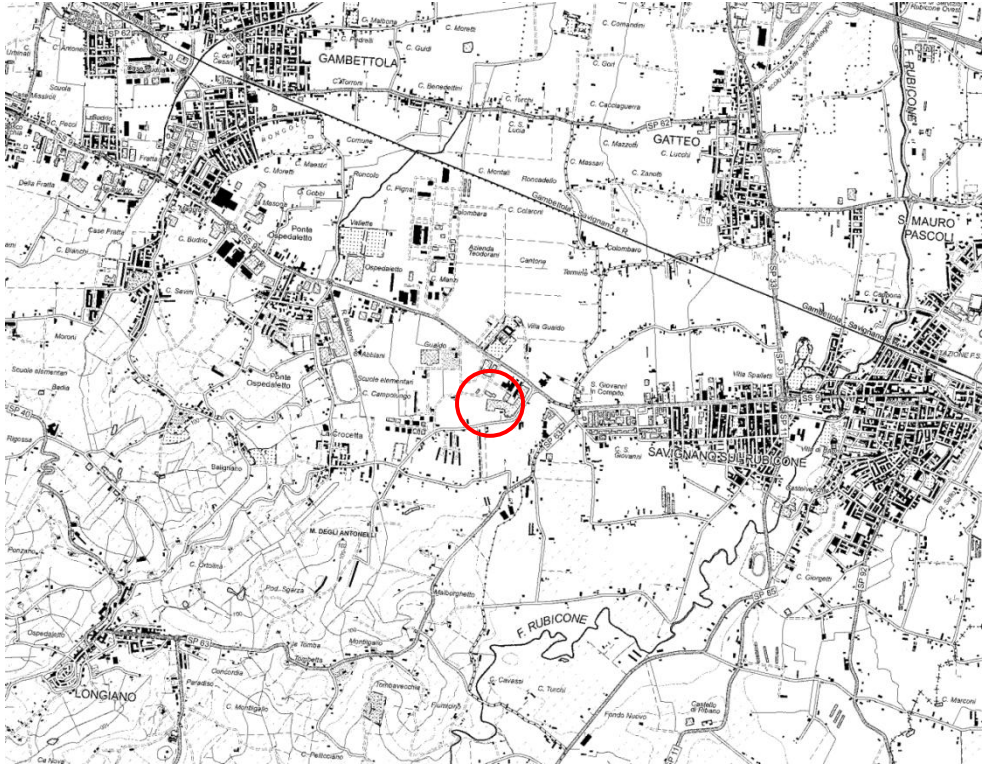


Fig. 1 – inquadramento territoriale su base CTR 1:25.000



Fig. 2 – inquadramento territoriale in una foto Google Earth del 2024

3. AUTORIZZAZIONI ATTUALI E MODIFICHE PROPOSTE

Attualmente la ditta dispone di AUA rilasciata con DET-AMB 2020-1095 del 09/03/2020 aggiornamento della precedente determina della Provincia di Forlì-Cesena 1294 del 05/05/2014 la quale ricomprende:

1. *autorizzazione alle emissioni in atmosfera*
2. *recupero rifiuti*
3. *impatto acustico*

Tutte le attività di produzione e gestione rifiuti avvengono in spazi coperti chiusi ed all'aperto vi sono solo deposito di materiali prodotti finiti e materie prime e stoccaggio di materiali vari, questi ultimi quando rientranti nel novero dei rifiuti organizzati in contenitori protetti da tettoie e pensiline coperte e mai alle intemperie, in big bags o impilati su pallets coperti e protetti.

Le modifiche sostanziali all'AUA vigente come accennato in premessa riguardano la gestione rifiuti di cui al punto 2 precedente ed all'allegato B dell'AUA, mentre per gli allegati A e C gestiti con istanza di modifica all'AUA vigente successivamente allo screening VIA, si tratta essenzialmente di una riorganizzazione aziendale interna con spostamento di alcuni reparti e macchinari nel nuovo capannone in corso di realizzazione. Per emissioni in atmosfera ed impatto acustico quindi nel presente rapporto saranno analizzate le componenti che sono relative alla gestione dei rifiuti ed al loro recupero, rapportandone gli effetti nel complesso di tutte le funzioni produttive dello stabilimento.

La scheda B dell'AUA vigente, comunicazione per gestione rifiuti non pericolosi in regime semplificato ai sensi dell'articolo 216 del DLgs 152/2006 e s.m.i., prevede le seguenti quantità autorizzate:

Tipologia dell'allegato 1, suballegato 1	Codici EER	Operazioni di recupero	Stoccaggio istantaneo (t)	Stoccaggio annuo (t)	Recupero annuo (t)
6.1 - Rifiuti e imballaggi usati in plastica	150102	R3-R13	35	2.700	2.700
6.2 - Sfridi, scarti, polveri di materie plastiche	120105	R3-R13	15	468	468

L'attività di recupero in oggetto rientra nella classe 5 ai sensi dell'art. 1 del D.M. 21/07/98 n. 350.

Come prescritto nel provvedimento di AUA l'aumento dei quantitativi gestiti giornalmente nell'impianto è consentita previa verifica di assoggettabilità a VIA ai sensi della LR 4/2018, con autorità competente individuata nella Regione Emilia Romagna ed istruttoria svolta da ARPAE Forlì- Cesena.

La proposta di modifica ai quantitativi gestiti giornalmente ed annualmente dalla ditta Ondaplast Spa è la seguente:

Tipo	Codice EER	Istantaneo (t)	Annuo (t)
Rifiuti ed imballaggi usati in plastica	150102	100	8500
Sfridi, scarti, polveri di materie plastiche	120105	15	500

Considerando un **periodo temporale lavorativo annuo di 330 giorni**, suddiviso in tre turni lavorativi giornalieri (ciclo continuo), il quantitativo gestito giornalmente di progetto è mediamente pari a **27.3 tonn/giorno, quindi superiore al limite delle 10 tonn/giorno per lo screening di VIA.**

La capacità di gestione e di trattamento con l'impianto di rigenerazione (capacità produttiva) con gli apparati che verranno utilizzati è di 36 tonn/giorno, quindi superiore al dato medio di 27.3 tonn/giorno (per la quota di rifiuti reimpiegati) rapportato alle giornate lavorative annue.

Tutte la attività previste per la gestione dei rifiuti e del loro rimpiego a valle del trattamento per rigenerazione, avverranno nelle modalità previste per le tipologie 6.1 e 6.2 dell'allegato 1 suballegato 1 al DM 05/02/1998:

6. RIFIUTI DI PLASTICHE

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]** [170203] [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] [170203].

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; attività 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 .

Tutti i rifiuti gestiti rientrano interamente nel ciclo produttivo consolidato e non subiscono nessun tipo di trattamento ulteriore alla macinazione e riduzione per poter essere reimpiegati tal quale, a seguito di passaggio nella rigeneratrice; polveri e sfridi già sminuzzati vengono reintrodotti direttamente senza alcun trattamento ulteriore.

Le produzioni degli articoli che contengono plastiche da riciclo meccanico, sono conformi ai requisiti imposti dal Regolamento EU1616/22, che ha emendato anche il Regolamento CE2023/2006. Ondaplast ha provveduto alla registrazione degli impianti e dei processi nel registro comunitario e ha già ricevuto i codici RIN, RON, RFN.

In allegato si riporta quindi il report di aprile 2026 per il programma di monitoraggio NTN.

I rifiuti plastici da trattare per recupero provengono sia dal ciclo produttivo interno sia vengono conferiti da esterno nella generale disciplina del riutilizzo e del riciclo per ridurre l'utilizzo di materia prima. Internamente vengono anche ricondotti a riutilizzo diretto tagli e sfridi di materia prima e di prodotto quali ritagli o eccedenze, ecc, senza trattamento e nella disciplina dei sottoprodotti.

I rifiuti di plastica lavorati o prodotti da **Ondaplast** provengono principalmente da scarti industriali, imballaggi dismessi e residui di lavorazione del polipropilene (alveolare e compatto), materiale di cui l'azienda è leader nell'estrusione. Questi materiali vengono riciclati e rigenerati per creare nuovi imballaggi, spesso utilizzati nei settori automotive e ortofrutta.

Origine dei Materiali: Ondaplast utilizza polipropilene, 100% riciclabile. La materia prima seconda deriva da processi di recupero di imballaggi industriali, cassette per l'ortofrutta e altri prodotti in plastica rigida.

4. CICLO PRODUTTIVO, GESTIONE DEI RIFIUTI E RECUPERO DI MATERIA

Il ciclo di lavorazione Ondaplast prevede la progettazione, l'estrusione di lastre in polipropilene alveolare o compatto e lavorazioni finali come stampa, fustellatura, saldatura e montaggio. I prodotti, destinati a settori industriali come automotive, farmaceutica e packaging, sono spesso personalizzabili con trattamenti ESD, VCI o anti-UV.

Le fasi principali del processo produttivo:

- Progettazione e Prototipazione: Sviluppo di soluzioni per packaging (scatole, interfalde)
- Estrusione: Produzione di lastre in polipropilene (PP) alveolare o solido).
- Stampa: Personalizzazione delle lastre.
- Fustellatura: Taglio preciso per ottenere la forma desiderata del packaging.
- Saldatura: Sigillatura dei bordi, fondamentale per le interfalde alveolari al fine di garantire l'igiene.
- Assemblaggio finale dei componenti, inclusi eventuali inserti in polietilene o polistirolo.
- Personalizzazione (Additivi): Incorporazione di proprietà speciali come antistatico (ESD), anticorrosione (VCI) o protezione dai raggi UV.

Il recupero dei rifiuti plastici avviene esclusivamente all'interno degli spazi coperti dello stabilimento. Gli stoccaggi avvengono sia all'interno sia all'esterno sempre in appositi contenitori opportunamente identificati. I depositi esterni avvengono sempre al coperto (pensiline e tettoie) e all'interno di appositi contenitori protettivi.



Foto 1 – cestone per la raccolta di scarti e sfridi nella catena di lavorazione del prodotto all'interno dello stabilimento.



Foto 2 – mulino per la triturazione dei rifiuti plastici avviati poi a ricondizionamento per il riutilizzo completo.



Foto 3 – materiale plastico triturato all'uscita del mulino



Foto 4 – prodotto ricondizionato e trasformato in granuli pronto per essere reimmesso nel ciclo di lavorazione dello stabilimento.



Foto 5 – stoccaggio dei rifiuti plastici all'esterno in zona coperta ed impermeabilizzata

L'estrema variabilità dei mercati internazionali sui quali reperire materia prima per le lavorazioni effettuate da Ondaplast creano i presupposti per una ricerca diversificata di prodotti che privilegiano al momento un utilizzo maggiore di prodotto riciclato proveniente da una filiera qualificata a corto raggio in grado anche di contenere i prezzi di mercato e rimanere competitiva in termini di quantità e di prezzi.

L'obiettivo quindi di aumentare il prodotto riciclato da rifiuti plastici nelle varie fasi di lavorazione e di realizzazione di prodotto è divenuto nel breve periodo estremamente importante e fondamentale per dare anche continuità alle richieste del mercato e consentire un approvvigionamento di prodotto lavorabile.

A – QUADRO DI RIFERIMENTO PROGRAMMATICO

Nella presente sezione verranno analizzati gli strumenti di pianificazione vigenti, le norme ed i vincoli esistenti ed insistenti sull'area, fornendo nel complesso giudizi di fattibilità e di conformità.

Nel seguito verranno quindi analizzati:

1. *pianificazione sovraordinata regionale e di distretto*
2. *pianificazione provinciale*
3. *pianificazione comunale*
4. *altri vincoli, tutele e fasce di rispetto*

A.1 – PIANIFICAZIONE SOVRAORDINATA

A tale ambito appartengono il PAI/PGRA della ADB Po, il PAIR Piano Aria Integrato Regionale Emilia Romagna, il Piano Rifiuti regionale

A.1.1 PIANI DI BACINO

Il PAI Bacini Romagnoli è confluito nel PAI distrettuale Po; il 18/12/2025 è stata avviata la procedura per l'adeguamento e l'integrazione del PAI Bacini Romagnoli nel PAI Po. Di seguito si riportano stralci del progetto di piano Pai Po 2026 per il PGRA (piano di gestione del rischio alluvioni); le tavole delle fasce fluviali (fasce esondabili) non individuano nell'area nessun tema.

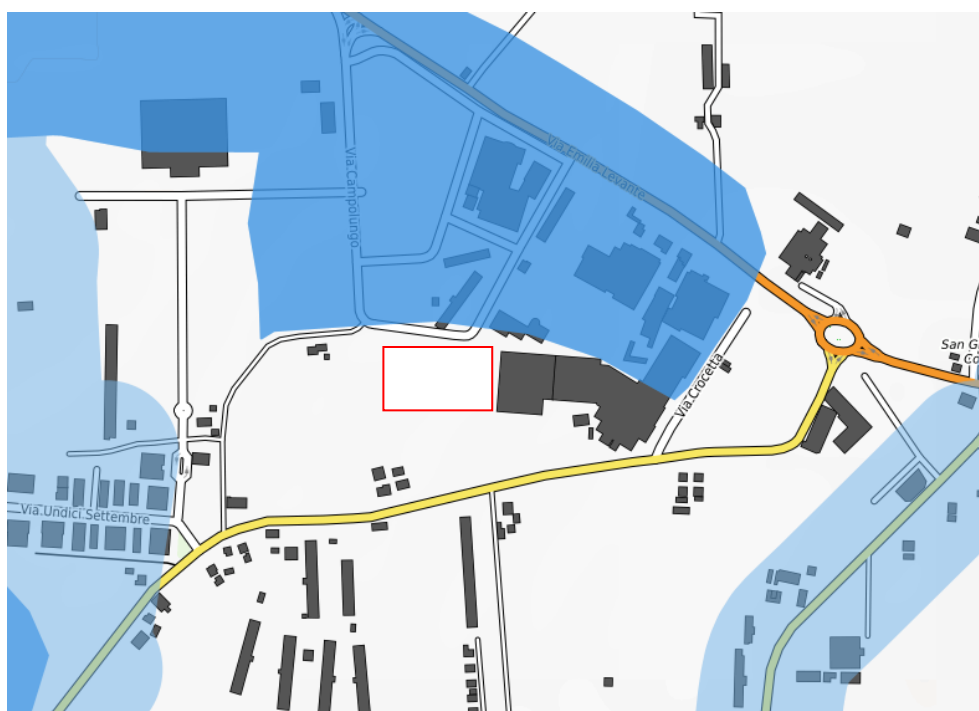


Fig. 3 – PGRA 2027 variante 2026 PAI Po. L'area in oggetto è esterna agli ambiti del RSP con pericolosità P3 (in blu in figura)

A.1.2 PAIR

Il **Piano Aria Integrato Regionale 2030 (PAIR 2030)** dà attuazione agli articoli 9, 10 e 13 del D.Lgs. n. 155 del 13 agosto 2010 prevedendo, relativamente agli inquinanti indicati, le misure strutturali ed emergenziali necessarie per il raggiungimento dei valori limite e dei livelli critici nel più breve tempo possibile, per il perseguimento dei valori obiettivo e per il mantenimento del loro rispetto al fine di adempiere agli obblighi derivanti dalla Direttiva comunitaria 2008/50/CE relativa alla qualità dell'aria ambiente e per un'aria più pulita in Europa. Tale Piano è stato approvato con D.A.L. n. 152 del 30 gennaio 2024 ed è entrato in vigore dalla data di pubblicazione sul BURERT n. 34 del 6 febbraio 2024.

Con il PAIR 2030 la cartografia delle aree di superamento di PM10 e NO2 contenuta nell'Allegato 2A della Relazione di Piano dell'antecedente PAIR 2020 è stata aggiornata; con il nuovo Piano, come indicato nell'art. 4 "*Zonizzazione e aree di superamento*" delle relative NTA, le aree di superamento e a rischio di superamento dei valori limite di PM10 e di NO2 di cui alla D.A.L. n. 51 del 2011 corrispondono alle zone della Pianura Est e della Pianura Ovest e dell'Agglomerato di Bologna .

In generale l'attività prevista di recupero dei rifiuti plastici è in piena sintonia con gli obiettivi del piano aria in particolare per quanto attiene alle emissioni dovute alla trasformazione di nuova materia prima; infatti la possibilità di riutilizzare materiale riciclato consente una netta e progressiva diminuzione delle emissioni dovute alla trasformazione dei composti, al trasporto dei materiali ed in generale riduce il consumo di materia prima all'origine.

Gli obiettivi primari del piano aria per il settore di interesse e per l'attività di recupero di rifiuti si integrano con le azioni e gli scenari altri piani settoriali primo fra tutti il piano rifiuti regionale; le scelte strategiche a livello regionale si fondano quindi sulla riduzione nel trasporto dei rifiuti privilegiando il recupero e la gestione in prossimità dei maggiori centri di produzione di riciclo, concentrando le diverse attività necessarie al recupero completo di materia in una logica di filiera a corto raggio altamente qualificata e opportunamente preparata anche alla gestione di flussi più o meno intesi di materia e di prodotto.

IN particolare si vuole rimarcare la necessità di perseguire obiettivi di filiera corta nel recupero stante anche la situazione internazionale di scarsità di certe materie prima e di aumento incontrollato dei prezzi che tendono necessariamente ad una ricerca diversificata di materia prima e di materia riciclata sul mercato.

Si ritiene quindi l'aumento nella quantità gestita a trattata di rifiuti plastici in piena conformità con le linee generali del piano aria in quanto, integrandone gli effetti con altri piani settoriali anche regionali, tendente ad una complessiva riduzione delle emissioni in atmosfera e di riduzione del consumo di materia prima non rinnovabile.

A.1.3 PIANO RIFIUTI REGIONALE

Il piano regionale pone tra i propri obiettivi primari il criterio dell'economia circolare con azioni di prevenzione alla produzione di rifiuti soprattutto per imballaggi e plastica e con la promozione del recupero di materia per i rifiuti speciali non pericolosi e del riuso in generale. Nel complesso l'obiettivo stimato dal piano è quello di arrivare nel decennio ad un riciclaggio prossimo al 70% dei materiali provenienti da rifiuti,

favorendo ove possibile l'incremento di quantità gestite soprattutto in filiere controllate e locali che diano completa certezza nel riuso di materia e di prodotto.

Le direttive strategiche sono quindi pienamente rispettate dalla modifica proposta in quanto l'aumento di volume da recuperare previsto nel nuovo reparto industriale persegue tutti gli obiettivi regionali non solo recuperando la totalità dello scarto di produzione interno all'azienda ma portando ad una quota di riciclato sul prodotto finito venduto pari a circa il 50% del totale.

Si ritiene quindi la proposta modifica nella comunicazione di gestione rifiuti in regime semplificato pienamente conforme agli obiettivi del piano regionale ed alle strategie generali da questo delineate.

A.2 – PIANIFICAZIONE PROVINCIALE

Il riferimento ad oggi disponibile è il PTCP Forlì Cesena, nelle more dell'approvazione del PTAV che sostituirà in per gran parte tale strumento di pianificazione.

Il piano provinciale comprende anche la tavola 5 di piano con la quale vengono individuate a livello provinciale le aree idonee alla gestione rifiuti in generale.



Zone di particolare interesse paesaggistico-ambientale
(Art. 19)
■ Art. 19 - Zone di interesse paesaggistico-ambientale

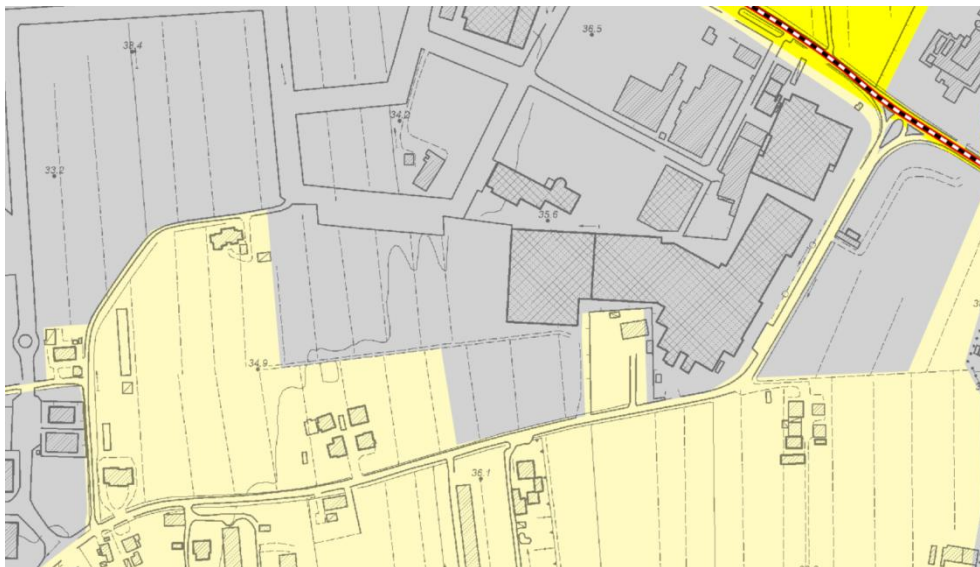
Fig. 4 - Ptcp tav. 2. Il sito in oggetto non rientra nelle disposizioni e nelle limitazioni delle aree di cui all'articolo 19 per effetto del comma 2 dello stesso articolo 19 delle NTA. – Nessuna interferenza con il tema.



Aree caratterizzate da ricchezza di falde idriche Art28b



Fig. 5 - Ptcp tavola 4. L'intervento non rientra nelle limitazioni di cui all'articolo 28b in quanto attività non idroesigente e svolta all'interno di spazi chiusi e confinati non in grado di produrre interazioni con le falde idriche



Territorio pianificato



Fig. 6 - Ptcp tavola 5. L'intervento per la realizzazione del nuovo reparto e l'attività che si svolgerà in questo sono ricompresi nel territorio pianificato del PTCP

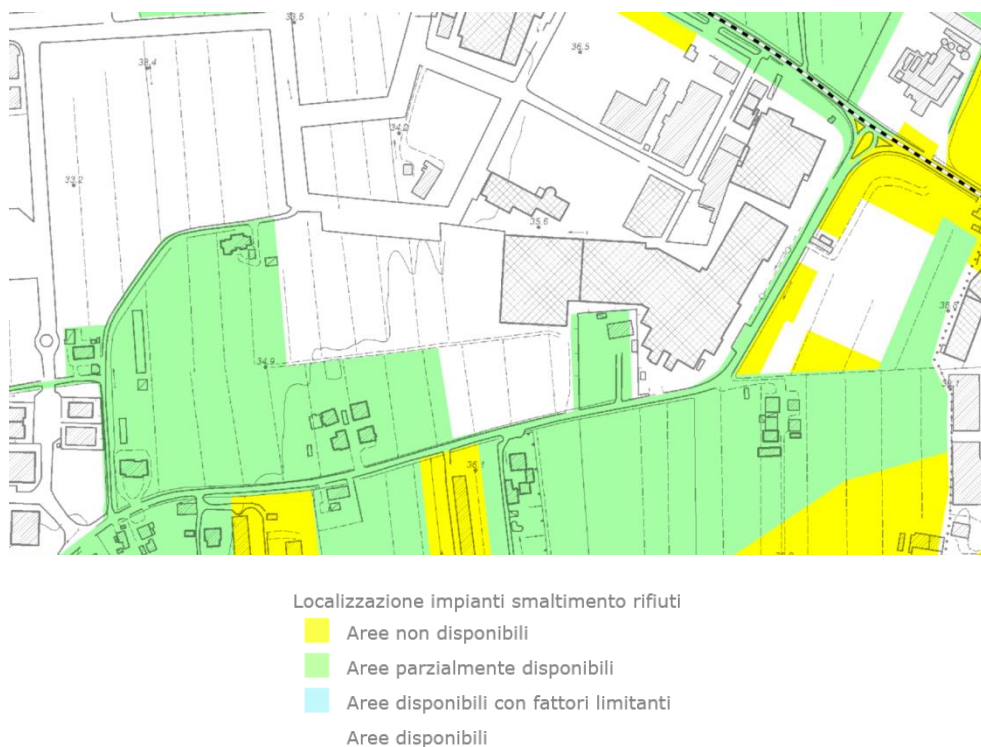


Fig. 7 - Ptcp tav. 5a. L'area di intervento e l'attività di recupero rifiuti ricadono in una zona "bianca", area disponibile alla gestione rifiuti senza fattori limitanti. Tale aspetto è fondamentale per l'idoneità dell'area alla gestione rifiuti.

Il PTCP Forlì Cesena non possiede una Valsat di riferimento aggiornata; l'ultimo documento disponibile è riferito al 2015 con scenari di previsione al 2025. In generale si attesta la piena conformità alla pianificazione provinciale relativamente all'incremento di volumetria di rifiuti non pericolosi inviati a recupero nel sito di Longiano del proponente stante la pianificazione di settore (tavola 5a) che non individua limitazioni alla localizzazione di impianti di trattamento rifiuti in tale ambito territoriale.

Per quanto attiene alla generale disciplina di tutela dei corpi idrici di cui all'articolo 28a si rileva che tutte le attività vengono svolte al coperto sia per lo stato di fatto sia per il nuovo capannone nel quale saranno trasferite parte delle lavorazioni svolte dalla ditta. Negli spazi esterni vengono stoccati solo materiali prodotti finiti e materie prime non in grado di produrre dilavamenti o inquinamenti di alcun tipo. I rifiuti avviati a recupero vengono stoccati e avviati a destinazione sempre negli spazi interni allo stabilimento e quando stoccati esternamente vengono mantenuti al coperto in aree impermeabilizzate e all'interno di contenitori specifici (big bags o pallet protetti ed incapsulati).

A.3 - PIANIFICAZIONE COMUNALE

Il Comune di Longiano dispone dell'unico strumento di pianificazione individuato dal PRG. Ogni altra considerazione sugli aspetti ambientali e di strategia complessiva di valutazione di impatto e di sostenibilità dell'intervento proposto devono riferirsi ai piani sovraordinati non disponendo il piano di una Valsat che attesti la condizione ambientale di riferimento per le attività insediate e per quelle in fase di implementazione o di nuovo insediamento.

Viene quindi riportata una generica verifica di conformità di quanto proposto nella modifica dell'attività di gestione rifiuti precisando che tale attività verrà totalmente svolta all'interno di un comparto produttivo e nel nuovo capannone in fase di realizzazione con permesso di costruire già rilasciato dal Comune di Longiano.

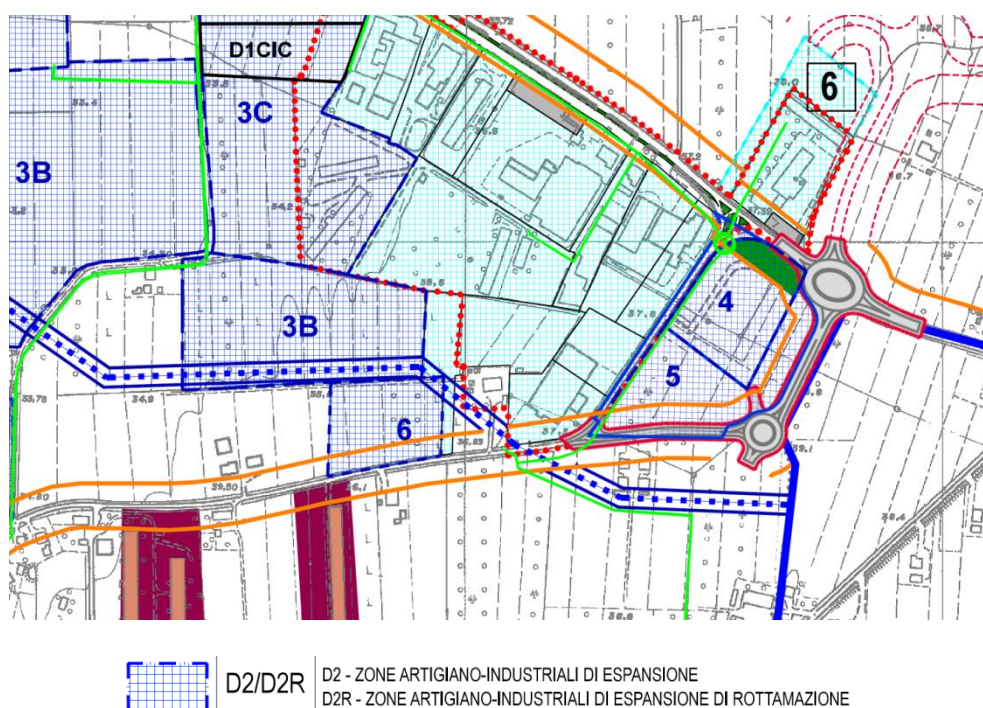


Fig. 8 – PRG Longiano. La pianificazione comunale ricomprende l'area nelle zone artigiano-industriali di espansione.

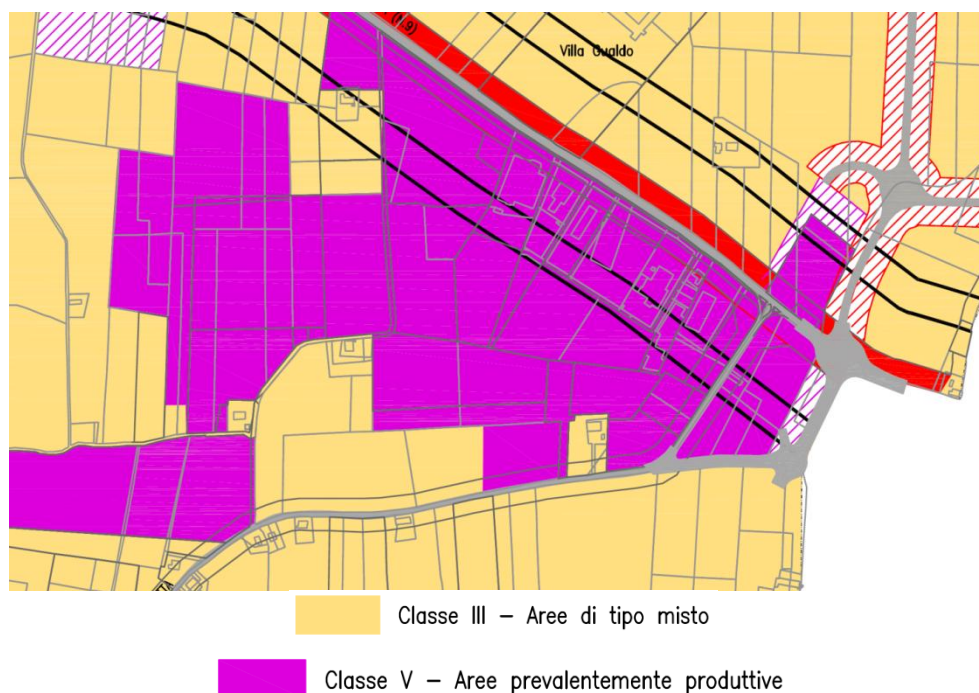


Fig. 9 – zonizzazione acustica comunale. L'area è ricompresa in una classe V prevalentemente produttiva

A.4 – ALTRI VINCOLI, TUTELE E FASCE DI RISPETTO

A tale ambito di analisi appartengono le tutele paesaggistiche, archeologiche, le aree naturalistiche e le aree di tutela di fauna flora ed ecosistemi, le aree forestali, ecc.

L'area in oggetto non rientra in zone soggette a vincolo idrogeologico.

Non rientra in zone di tutela naturalistica, della rete Natura2000 e di altre zone di tutela o vincolo di carattere ambientale quali zone umide, zone costiere, zone montuose o forestali, riserve e parchi naturali, zone classificate o protette ai sensi della normativa nazionale, zone protette speciali designate in base alle direttive 2009/147/CE e 92/43/CEE, zone nelle quali gli standard di qualità ambientale fissati dalla normativa dell'Unione europea sono già stati superati.

L'area non rientra nelle zone di tutela e vincolo paesaggistico ai sensi della parte terza del DLgs 42/2004 e s.m.i.

L'area non rientra in zone a forte densità demografica, zone di importanza storica, culturale o archeologica.

Tali zone, vincoli e tutele vengono valutate in particolare per i rispettivi ambiti di applicazione relativamente ai criteri e alle soglie individuate nel Decreto del Ministero dell'ambiente e della tutela del territorio e del mare del 30 marzo 2015, pubblicato nella Gazzetta Ufficiale n. 84 dell'11 aprile 2015.

A.5 – SINTESI DELLA CONFORMITA' AGLI STRUMENTI DIPIANIFICAZIONE – QUADRO PROGRAMMATICO

La possibilità di ampliare il quantitativo di rifiuti gestiti giornalmente e quindi complessivamente nell'arco dell'anno, nell'ambito dello stabilimento della società Ondaplast Spa viene confermata dalla verifica degli strumenti di pianificazione, dalla verifica di vincoli e tutele e dalla attestazione sulla conformità rispetto alle norme vigenti.

Preme ribadire che le attività previste non si discosteranno anche nella nuova organizzazione aziendale e logistica da quanto già oggi attuato nell'ambito del recupero di materia nei cicli produttivi. La pianificazione vigente stante il tipo di attività svolta in area produttiva consolidata e svolta in ambienti chiusi rispetta le indicazioni in particolare del PTCP Forlì – Cesena nella parte relativa ai rifiuti.

Si ritiene quindi di poter esprimere un sostanziale giudizio di conformità alla pianificazione sovraordinata, provinciale e comunale sia per l'aumento di quantità trattate giornalmente, sia per la nuova organizzazione delle funzioni produttive e di gestione rifiuti per quanto descritto nel successivo paragrafo.

B – QUADRO DI RIFERIMENTO PROGETTUALE

Nel presente paragrafo vengono analizzate le scelte progettuali e le modifiche apportate rispetto allo stato di fatto sia per le attività svolte sia per le matrici ambientali direttamente interessate.

B.1 LINEE GENERALI DI GESTIONE ALLO STATO DI FATTO

Ondaplast è una azienda leader in Europa nell'estrusione e nella trasformazione del propilene alveolare e compatto. L'azienda opera da oltre 40 anni e ad oggi la produzione supera le 18.000 t/anno: i processi produttivi integrati iniziano dalla progettazione e prototipazione, proseguono poi con l'estrusione delle lastre e si concludono con le lavorazioni successive, tra le quali la stampa, la fustellatura, la saldatura ed il montaggio.

Servono e rispondono ai loro clienti con un prodotto personalizzato in grado di confezionare l'oggetto specifico e per questo hanno una gamma di prodotti che si differenziano per robustezza per elasticità e per colorazione.

Dato atto della volontà di essere sempre alla avanguardia anche sotto il profilo ambientale sono impegnati in tre ambiti

- 1) *Ridurre il consumo di Energia Elettrica prodotta dal petrolio*
- 2) *Modificare la chimica della loro produzione per arrivare ad avere una plastica biologica*
- 3) *Riciclare a fine vita il loro prodotto così da ridurre il consumo di materia prima vergine e di ridurre il quantitativo che va in discarica o ai termovalizzatori*

Per il primo punto sono impegnati a produrre e incrementare l'energia elettrica con pannelli fotovoltaici e dall'altra parte a aggiornare le loro linee di produzione con sistemi sempre più perfezionanti rispetto ai consumi energetici e alla sicurezza degli operatori.

Per il secondo punto hanno collaborazioni con laboratori universitari per lo studio di una miscela biologica che risponda ai bisogni di resistenza e elasticità del prodotto e sono relativamente vicini al risultato per una parte considerevole di prodotti.

Per il terzo obiettivo da sempre sono impegnati per recuperare tutti i loro sfridi e rigenerarli oggi si propongono di allargare questo premiando con sconti e compensi i loro clienti virtuosi che ritornano a fine ciclo o a fine vita il packaging così da ridurre utilizzo di materia prima vergine e ridurre plastiche nelle discariche.

I settori merceologici che più utilizzano questi sistemi di confezionamento sono le Vetrerie che hanno bisogno di accatastare le bottiglie su più piani e che per questo gli serve uno strato che sia portante e elastico per smorzare piccoli urti che possono rovinare i vetri data la loro fragilità. Per aumentare la durata di vita di questo sistema la lastra alveolare viene saldata nelle testate per essere un volume chiuso. Questo allunga la possibilità di riutilizzo ad alcuni anni ma poi perde e diventa a sua volta fragile per cui viene smaltito o come si vuole fare oggi recuperato "riciclo a fine vita".

Un altro settore merceologico è l'industria meccanica in particolare quella automobilistica che per organizzare i loro magazzini hanno bisogno di "scatole" involucri specifici per ogni componente in modo che possa essere immagazzinato / spedito. Anche in questo caso si vuole stimolare il recupero di queste confezioni che dopo avere svolto la loro funzione diventano plastiche da smaltire o come si propone "recuperi a fine ciclo".

Per il terzo obiettivo sopra richiamato la Direzione Aziendale ha coinvolto e interessato la propria clientela ed ha determinato che delle 18.000 t/anno almeno 9.000 t/anno sono recuperabili e quindi riciclabili. Per ottenere questo risultato ambientale serve un nuovo reparto appositamente progettato e dimensionato allo scopo.

L'investimento attuato quindi ha due focus, uno edilizio per la costruzione di un nuovo capannone e relative pertinenze utile anche alla logistica ed allo spazio interno allo stabilimento, uno strumentale e funzionale per acquisire linee attrezzate specifiche per questa nuova attività di riciclo in spazi più ampi utili appunto alla gestione di un quantitativo maggiore di rifiuti da rigenerare.

L'intervento si inserisce nell'area edificata della Impresa stessa nello stesso comparto urbanistico 3B sito nel Comune di Longiano in Via Crocetta via CampoLungo.

L'intervento si propone di realizzare una nuova costruzione di fabbricato industriale destinato al recupero e alla rigenerazione dei residui plastici provenienti dai comparti dell'industria sopracitata così da ottenere materie prime seconde di alta qualità da impiegare nuovamente negli imballaggi nell'ottica della circolarità del processo produttivo.

Si vuole quindi realizzare una linea dedicata al recupero e riciclo di materiale plastico, per produrre materia prima rigenerata. L'importanza di aumentare il più possibile l'utilizzo del rigenerato all'interno del packaging è evidente ed ha impatti ambientali molto importanti. Scopo dell'intervento è quindi quello di permettere ad Ondaplast di recuperare in quantità sempre maggiori materiale post-consumo (ovvero ritirato alla fine del proprio ciclo di vita dai clienti/utilizzatori), riciclarlo e riutilizzarlo per produrre nuovo packaging, riducendo l'utilizzo di materie prime di origine fossile e quindi non rinnovabile.

L'impianto proposto è progettato per trasformare lastre o altri contenitori (alla fine del proprio ciclo di vita o post-produzione) sia prodotti internamente (come risultato del ciclo produttivo e degli sfridi che genera) sia acquistati esternamente dai clienti/utilizzatori di Ondaplast, in un'ottica di vera economia circolare. Il prodotto ottenuto con la nuova linea (granuli utilizzabili nelle linee di estrusione) andrà quindi a sostituire, in parte, il materiale vergine.

Con l'installazione di questo "Nuovo Reparto" non si intende quindi né aumentare la produzione né cambiare la produzione o i prodotti, ma sostituire parte delle materie prime "Polipropilene Vergine" con Polipropilene derivante dal recupero/riciclo prelevato dai clienti.

Aree Ingombri Nuovo Reparto

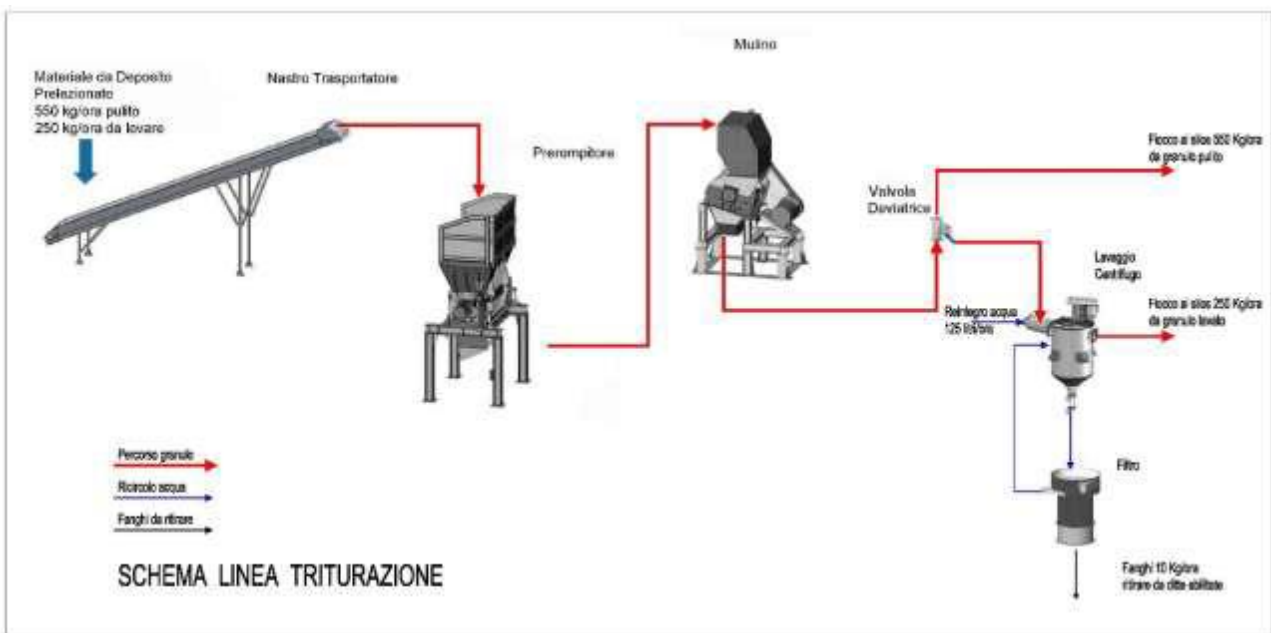
L'intervento si propone di realizzare una nuova costruzione di fabbricato industriale destinato al recupero e alla rigenerazione dei residui plastici provenienti dai comparti dell'industria sopracitata così da ottenere materie prime seconde di alta qualità da impiegare nuovamente negli imballaggi nell'ottica della circolarità del processo produttivo. L'impianto è progettato per trasformare le lastre (prodotte internamente - sfridi - o acquistate esternamente) in granuli riutilizzabili nelle linee di estrusione.

L'impianto è costituito dalle seguenti aree:

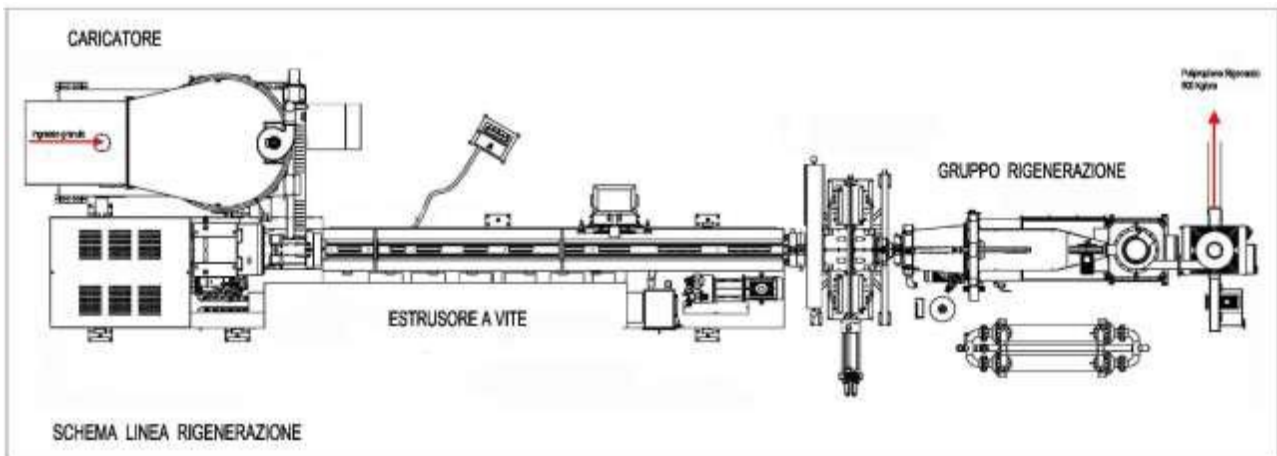
- *stoccaggio del materiale all'interno di un magazzino;*

- *triturazione del materiale: il materiale viene posizionato su nastri trasportatori che alimentano prima un trituratore che spezza in maniera grossolana il materiale, così spezzettato, passa dal mulino di macinatura che rimpicciolisce ulteriormente il materiale.*
- *i silos di stoccaggio e i sistemi di movimentazione correlati verranno posizionati vicino alle linee di rigenerazione;*
- *il materiale viene prelevato dai vari silos di stoccaggio tramite nastri di trasporto e indirizzato alla linea di rigenerazione. Qui viene riscaldato e attraverso una coclea portato alla trafilatura dell'estrusore poi ridotto in granuli (compound) ovvero nuova materia prima per il normale processo produttivo di Ondaplast*

Schema: Linea Triturazione



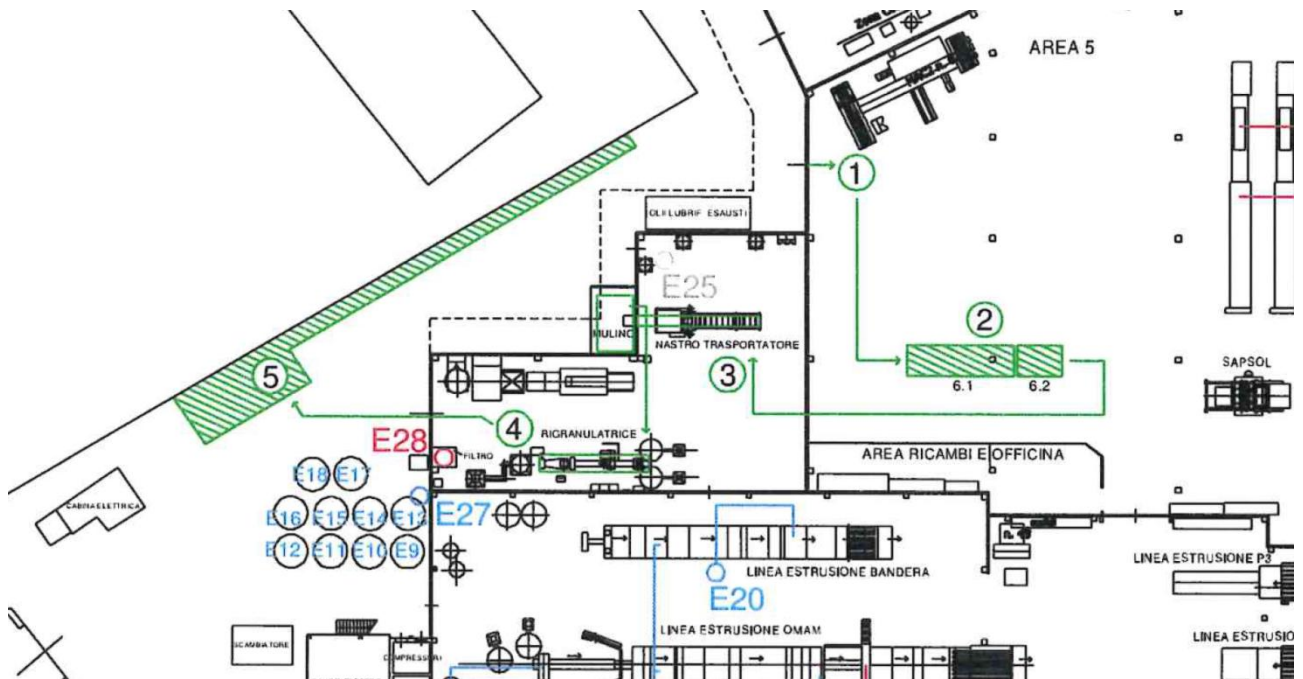
Schema: Linea di Rigenerazione



Il materiale così trasformato viene pesato ed inviato nei rispettivi contenitori per essere utilizzato sulle linee di estrusione esistenti, insieme alla quota restante di materiale vergine.

Tutto il sistema viene completato dai seguenti impianti accessori, oltre che ovviamente dall'impianto elettrico per l'alimentazione dei vari motori:

- *impianto di produzione aria compressa, e linee di distribuzione.*
- *impianto di raffreddamento ad alta efficienza per acqua refrigerata (a ciclo chiuso, senza alcuno scarico nell'ambiente), corredato da sistema di pompaggio, distribuzione e accessori;*



LEGENDA RECUPERO RIFIUTI

- ① INGRESSO MERCI
- ② AREA MESSA IN RISERVA
- ③ IMPIANTO DI MACINAZIONE E GRANULAZIONE
- ④ CARICAMENTO MPS IN BIG BAGS
- ⑤ ZONA DI STOCCAGGIO

Fig. 10 – planimetria dell'attuale zona di gestione rifiuti . Il punto 5 si riferisce allo stoccaggio del prodotto rigranulato e conservato in big-bags chiusi come avviene per il prodotto polimerico granulato "verGINE". La gestione del rifiuto avviene quindi seguendo la numerazione in legenda. La messa in riserva avviene all'interno, mentre all'esterno viene stoccato il prodotto ricondizionato.

B.2 MODIFICHE ALLA COMUNICAZIONE PER GESTIONE RIFIUTI IN REGIME SEMPLIFICATO

Come prescritto nel provvedimento di AUA l'aumento dei quantitativi gestiti giornalmente nell'impianto è consentita previa verifica di assoggettabilità a VIA ai sensi della LR 4/2018, con autorità competente individuata nella Regione Emilia Romagna ed istruttoria svolta da ARPAE Forlì- Cesena.

La proposta di modifica ai quantitativi gestiti giornalmente ed annualmente dalla ditta Ondaplast Spa è la seguente:

Tipo	Codice EER	Istantaneo (t)	Annuo (t)
Rifiuti ed imballaggi usati in plastica	150102	100	8500
Sfridi, scarti, polveri di materie plastiche	120105	15	500

Considerando un **periodo temporale lavorativo annuo di 330 giorni**, suddiviso in tre turni lavorativi giornalieri (ciclo continuo), il quantitativo gestito giornalmente di progetto è mediamente pari a **27.3 tonn/giorno, quindi superiore al limite delle 10 tonn/giorno per lo screening di VIA.**

La capacità di gestione e di trattamento con l'impianto di rigenerazione (capacità produttiva) come precedente riportato, è di 36 tonn/giorno, superiore al dato medio di 27.3 tonn/giorno rapportato alle giornate lavorative annue. Delle 36 tonn/giorno di capacità produttiva nel reparto rigenerazione 27.3 saranno quindi riferiti alla quota rifiuto mentre il restante volume è riferito alla gestione dei sottoprodotti reimmessi nel ciclo di lavorazione previa triturazione e rigenerazione.

Tutte la attività previste per la gestione dei rifiuti e del loro rimpiego a valle del trattamento per rigenerazione, avverranno nelle modalità previste per le tipologie 6.1 e 6.2 dell'allegato 1 suballegato 1 al DM 05/02/1998.

Il quantitativo massimo gestibile per le categorie sopra indicate previsto nel DM 1998 è il seguente:

Industria delle materie plastiche	6.1	[020104][150102][170203] [191204][200139]	Rifiuti di plastica; imballaggi usati in plastica compresi i contenitori per liquidi, con esclusione dei contenitori per fitofarmaci e per presidi medico-chirurgici	60.000
	6.2	[070213][120105][160119] [160216] [160306][170203]	Sfridi, scarti, polveri e rifiuti di materie plastiche e fibre sintetiche	20.000

I quantitativi previsti in aumento rispetto all'attuale restano comunque ben al di sotto dei limiti massimi consentiti dal decreto all'allegato 4 suballegato 1.

In allegato alla presente relazione si riportano alcune tavole progettuali relative al nuovo reparto nel quale sarà appunto svolta la gestione delle materie riciclate, con le fasi più sopra descritte, trasferendo gli impianti ad oggi utilizzati e già dimensionati per poter trattare quantitativi maggiori di materiale plastico in triturazione e rigenerazione per riutilizzo.

Il permesso di costruire per la realizzazione del nuovo reparto è stato già ottenuto e così tutte le autorizzazioni, nulla osta e pareri propedeutici e prodromici.

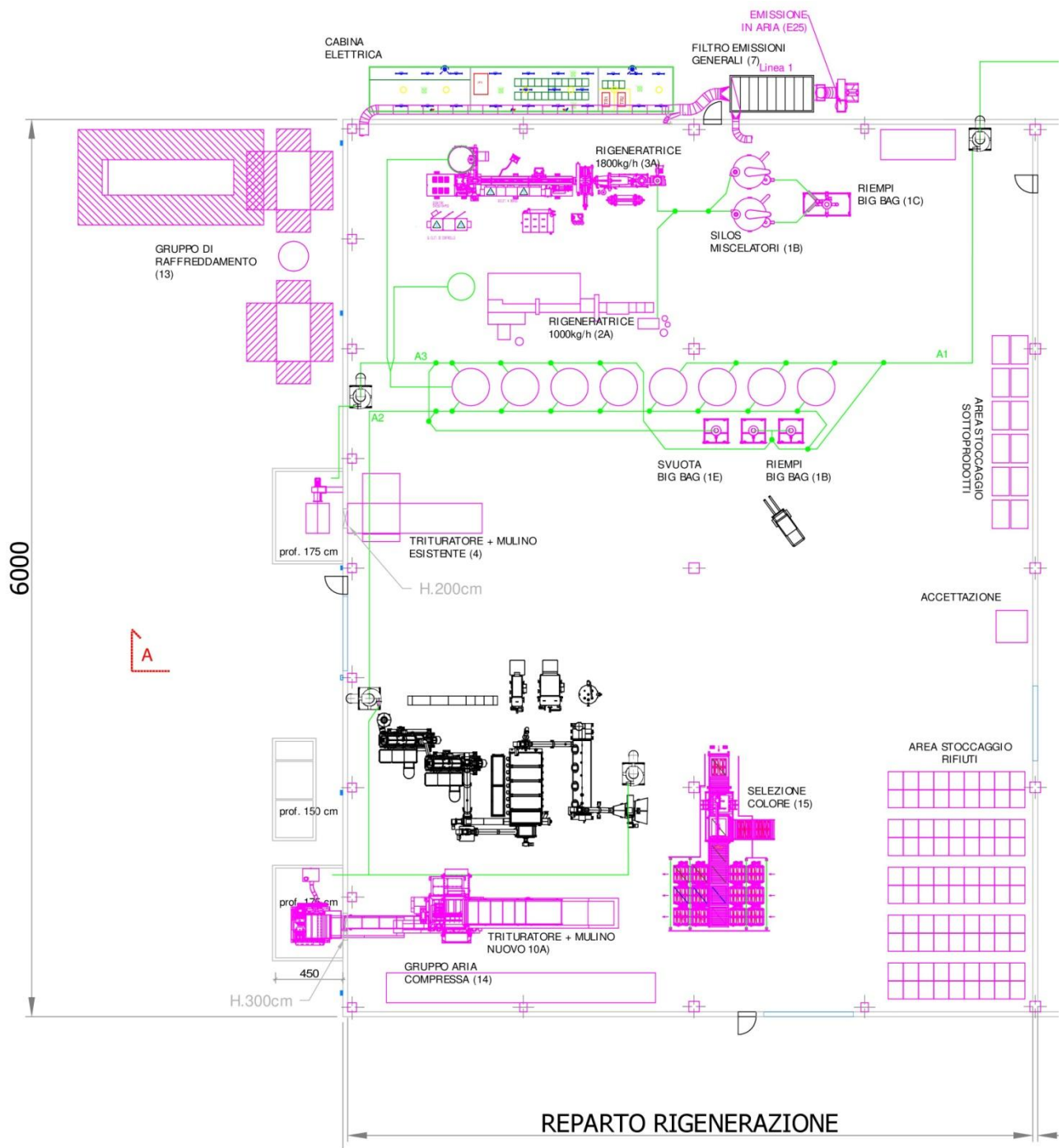


Fig. 11 – layout della disposizione interna del nuovo reparto interno al capannone in corso di realizzazione. Il nuovo reparto stato strutturato sfruttando al meglio gli spazi in maniera più ampia e funzionale rispetto all'attuale. La tavola in figura viene allegata alla presente relazione. Verrà installato un nuovo aspiratore di fumi che andrà a sostituire il punto di emissione E25 precedente. Di tale aspetto si relazionerà nel seguito.

Le modifiche quindi sono relative al solo quantitativo massimo gestito giornalmente passando da 9.6 tonn/giorno a 27.3 tonn/giorno, quantitativo quest'ultimo già gestibile dall'attuale impianto di triturazione e quindi di rigenerazione senza apportare modifiche tecniche meccaniche o funzionali agli apparati.

Ciò che determina una sostanziale differenza è il periodo di funzionamento di tali apparati che verrà appunto esteso nei cicli di lavorazione e nei turni aziendali a coprire il quantitativo massimo previsto di 27.3 tonn/giorno in media annua su 330 giorni lavorativi.

I materiali sorgenti sono di due grandi macro famiglie

1. *Sottoprodotti (scarto di produzione interna)*
2. *Rifiuti (ritiro post industriale dal mercato)*

Da un punto di vista operativo i due materiali sono identici come caratteristiche tecniche, quindi tutto il materiale viene uniformato e suddiviso per la tipologia:

Food Grade

- *Fonte interna (sottoprodotto)*
- *Fonte esterna (rifiuti)*

NON Food Grade

- *Fonte interna (sottoprodotto)*

Verrà infine implementato il sistema di convogliamento delle emissioni verso un nuovo punto di emissione E25 che andrà quindi a sostituirsi al precedente e che raccoglierà i contributi di tutti i punti presenti in reparto. Al punto di emissione verrà installato un sistema di aspirazione con filtro emissioni generali.

L'azienda attualmente ha un consumo medio annuo di energia elettrica variabile tra i 15.000 ed i 17.000 MWh.

L'edificio attuale dispone di una copertura fotovoltaica per una potenza di 1.0 MW che corrispondono a circa 1.0/1.1 GWh di capacità generativa consumabile.

Le forniture di energia ed i contratti attuali con broker di mercato elettrico attestano una produzione di energia di fonti primarie (ultimo contratto aziendale con dati riferiti al 2024) da fonti rinnovabili intorno al 37% del totale di energia commercializzata.

B.3 – MODIFICHE ALLE CONDIZIONI AMBIENTALI RISPETTO ALLA SITUAZIONE DI FATTO

Nel presente paragrafo vengono poste in relazione le modifiche progettuali previste per l'aumento della quantità di gestione rifiuti con le condizioni ambientali esistenti allo stato di fatto, rilevando le eventuali criticità che si dovessero presentare per l'attuazione del progetto.

Tutte le modifiche alle condizioni logistiche, organizzative e funzionali saranno quindi oggetto di modifica sostanziale all'AUA vigente, all'esito della presente procedura di verifica di assoggettabilità a VIA per la

comunicazione di gestione rifiuti in regime semplificato e per le altre componenti ricomprese, emissioni in atmosfera e impatto acustico.

B.3.1 – DOTAZIONI IMPIANTISTICHE

Tutte le dotazioni impiantistiche attualmente disponibili saranno mantenute e riproposte nel nuovo reparto essendo già adeguate affiancando a queste altri macchinari per incrementare la rigenerazione di prodotto, in particolare per la gestione degli scarti e dei sottoprodotti interni portando la capacità di trattamento complessiva del sistema in azienda a circa 36 tonn/giorno. Il trattamento quindi nelle sue varie fasi descritte e previste per il quantitativo di rifiuto non richiede nuovi impianti specifici ma si provvederà ad una ricollocazione di quanto già ad oggi disponibile, affiancando appunto ulteriori apparati per la gestione del sottoprodotto e portando il quantitativo gestito a 36 tonn/giorno con quota rifiuto di 27.3 tonn/giorno e per la restante parte sottoprodotto.

Per quanto attiene ad altri impianti relativi al funzionamento nel suo complesso di tutto il ciclo, questi sono stati come ovvio ridimensionati per il nuovo capannone e rientrano nel novero di progetto approvato ed autorizzato .

Si rileva un incremento nell'utilizzo di energia elettrica in quanto come ovvio la gestione quasi triplicata di rifiuto e di sfido su base giornaliera per la specifica funzione in oggetto comporterà un aumento di consumo energetico. L'azienda dispone già di pannelli fotovoltaici a tetto su parte dello stabilimento ed in previsione vi è la volontà di aumentare tale produzione da fonte rinnovabile anche su ulteriori coperture. Tale dotazione impiantistica specifica per far fronte all'aumento stimato di consumo energetico viene anch'esso gestito nell'ambito del permesso di costruire e delle dotazioni tecnologiche che sono già state previste nel progetto, come ad esempio la nuova cabina elettrica che sarà realizzata a fianco del nuovo reparto.

Per quanto attiene alle emissioni in atmosfera come già anticipato il nuovo reparto sarà dotato di un nuovo punto di aspirazione ed emissione che andrà a sostituire il precedente punto E25 dell'AUA, con un nuovo impianto da installare.

B.3.2 – RETI FOGNARIE E SCARICHI IDRICI

Tutte le attività vengono svolte al coperto e non sono necessari adeguamenti specifici di scarichi o sistemi di trattamento per acque e/o reflui non prodotti nelle fasi di lavorazione. Non viene utilizzata acqua nei cicli di produzione. Non si rileva quindi la necessità di adeguare o predisporre specifici scarichi fognari o reti idriche. Impianti specifici sono gestiti nel permesso di costruire per il nuovo reparto e sono destinati ad sistemi antincendio, al sistema idrico fognario per servizi igienici, all'impianto idrico per la pulizia, non per il sistema di produzione.

B.3.3 – EMISSIONI ATMOSFERA

Come già ampiamente argomentato nella presente relazione le fasi di lavoro e le attività previste per la gestione rifiuti non subiranno modifiche impiantistiche a fronte di una dotazione già adeguata alla gestione di un quantitativo superiore di rifiuti da ricondizionare. Le emissioni in atmosfera per le fasi di recupero rifiuti sono ad oggi identificate nel punto E25, punto che verrà spostato nella nuova posizione nel nuovo

reparto. Al punto di emissione verrà installato un nuovo aspiratore e che convoglierà tutti i contributi provenienti dall'area adibita a gestione rifiuti.

Di tale spostamento del punto di emissione si darà riscontro nella modifica di AUA.

In via indicativa, non essendo ancora definitiva la progettazione e il dimensionamento di tale nuovo apparato, queste saranno le caratteristiche tecniche del nuovo punto E25:

- *Portata ventilatore ~35'000mc/h*
- *Altezza (stima) 12m – 1,5m oltre il capannone avente altezza 10,5 m*
- *Filtro a maniche*

B.3.4 – RIFIUTI PRODOTTI E END OF WASTE

Attualmente, non esiste ancora un regolamento europeo unico *End of Waste* specifico per la plastica, ma la Commissione Europea e il JRC (Centro Comune di Ricerca) sono al lavoro per definire criteri uniformi in tutta l'UE (riguardo materiali in ingresso, processi e qualità del prodotto).

Il **Joint research center** è un **organo tecnico indipendente** che aiuta la Commissione europea nella scrittura della normativa. Il **rapporto "EU-wide end-of-waste criteria for plastic waste"** (Criteri End of waste a livello Ue per i rifiuti di plastica) nasce all'esito di una valutazione del Centro di ricerca Ue che considera i rifiuti di plastica come flusso prioritario per l'elaborazione a livello Ue di criteri per il "fine rifiuto". Il rapporto del novembre 2024 **fornisce le indicazioni tecniche per il "recupero End of waste" di tutti i rifiuti di polimeri termoplastici** e delle miscele di tali rifiuti, indipendentemente dal tipo e dalla fonte del polimero.

I criteri End of waste (Eow) elaborati per il recupero dei rifiuti plastici si limitano a quei **processi di trattamento che non alterano deliberatamente la struttura molecolare dei polimeri**. I criteri comprendono **cinque categorie principali**: materiali in ingresso, processi e tecniche di trattamento dei rifiuti, qualità del prodotto in uscita, garanzia della qualità e fornitura di informazioni. Nella stesura dei criteri sono state considerate anche le normative degli Stati Ue che hanno già norme End of waste sui rifiuti plastici (Portogallo e Spagna; con Finlandia che ha notificato di avere predisposto una bozza di provvedimento).

Le **indicazioni** del Centro **non vincolano la Commissione europea** nel redigere un futuro regolamento sulla cessazione della qualifica di rifiuto dei rifiuti della plastica ma costituiscono utili indicazioni.

In generale nel processo interno all'azienda sfridi, ritagli, bave e prodotti non conformi o difettosi (per dimensione ad esempio) vengono riciclati direttamente nel novero del sottoprodotto senza nessuna trasformazione chimico fisica dello scarto ma provvedendo ad una rimacinazione ed una riformulazione in granuli da inviare al ciclo produttivo.

Ciò che si genera nella catena interna di produzione e che possiede le caratteristiche tecniche e normative del sottoprodotto non viene quindi computato come rifiuto ma reimmesso nel processo.

La definizione di "rifiuto" è fondata sul concetto del "disfarsi", che costituisce la condizione necessaria e sufficiente perché un oggetto, un bene o un materiale sia classificato come rifiuto e, successivamente, codificato sulla base del vigente elenco europeo dei rifiuti (CER). L' articolo 183 del D.lgs. 3 aprile 2006 n°

152, definisce infatti rifiuto “qualsiasi sostanza od oggetto di cui il detentore si disfi o abbia l'intenzione o abbia l'obbligo di disfarsi”.

Gli sfridi di lavorazione e i ritagli che si generano dal processo di trasformazione, nonché i prodotti eventualmente non conformi, vengono riutilizzati nel ciclo di trasformazione stesso rappresentando nuova materia prima, più propriamente definiti nella legislazione vigente “sottoprodotti”.

Questi scarti pre-consumo derivanti dalla produzione possono quindi anche essere immessi direttamente sul mercato senza pretrattamenti, salvo l'eventuale macinazione o altre operazioni di riduzione volumetrica per via meccanica, poiché già rispondenti ai requisiti merceologici del settore per ulteriori attività di produzione/trasformazione delle materie plastiche, essendo “**materie prime secondarie all'origine**” che non subiscono nessuna contaminazione e che non contengono sostanze estranee.

Sia che questi scarti vengano impiegati all'interno dello stesso ciclo produttivo che li ha generati, sia che vengano commercializzati eventualmente con un valore di mercato attraverso un circuito esterno, l'operatore che li produce, li trasporta, li riceve e li utilizza non è tenuto a sottostare alla disciplina che regola la gestione dei rifiuti in quanto non sono considerati tali.

Sottoprodotto (art. 184, bis) del DL 152/2006

È un sottoprodotto e non un rifiuto ai sensi dell'articolo 183, comma 1, lettera a), qualsiasi sostanza od oggetto che soddisfa tutte le seguenti condizioni:

- a) la sostanza o l'oggetto è originato da un processo di produzione, di cui costituisce parte integrante, e il cui scopo primario non è la produzione di tale sostanza od oggetto;
- b) è certo che la sostanza o l'oggetto sarà utilizzato, nel corso dello stesso o di un successivo processo di produzione o di utilizzazione, da parte del produttore o di terzi;
- c) la sostanza o l'oggetto può essere utilizzato direttamente senza alcun ulteriore trattamento diverso dalla normale pratica industriale;
- d) l'ulteriore utilizzo è legale, ossia la sostanza o l'oggetto soddisfa, per l'utilizzo specifico, tutti i requisiti pertinenti riguardanti i prodotti e la protezione della salute e dell'ambiente e non porterà a impatti complessivi negativi sull'ambiente o la salute umana;

Per i sottoprodotti di materie plastiche e per le materie plastiche prime-secondarie all'origine, la semplice macinazione o altre operazioni di riduzione volumetrica per via meccanica non costituiscono un trattamento. Infine si fa specifico riferimento al **Decreto 13 ottobre 2016, n° 264** Regolamento recante criteri indicativi per agevolare la dimostrazione della sussistenza dei requisiti per la qualifica dei residui di produzione come sottoprodotti e non come rifiuti.

B.3.5 – RUMORE

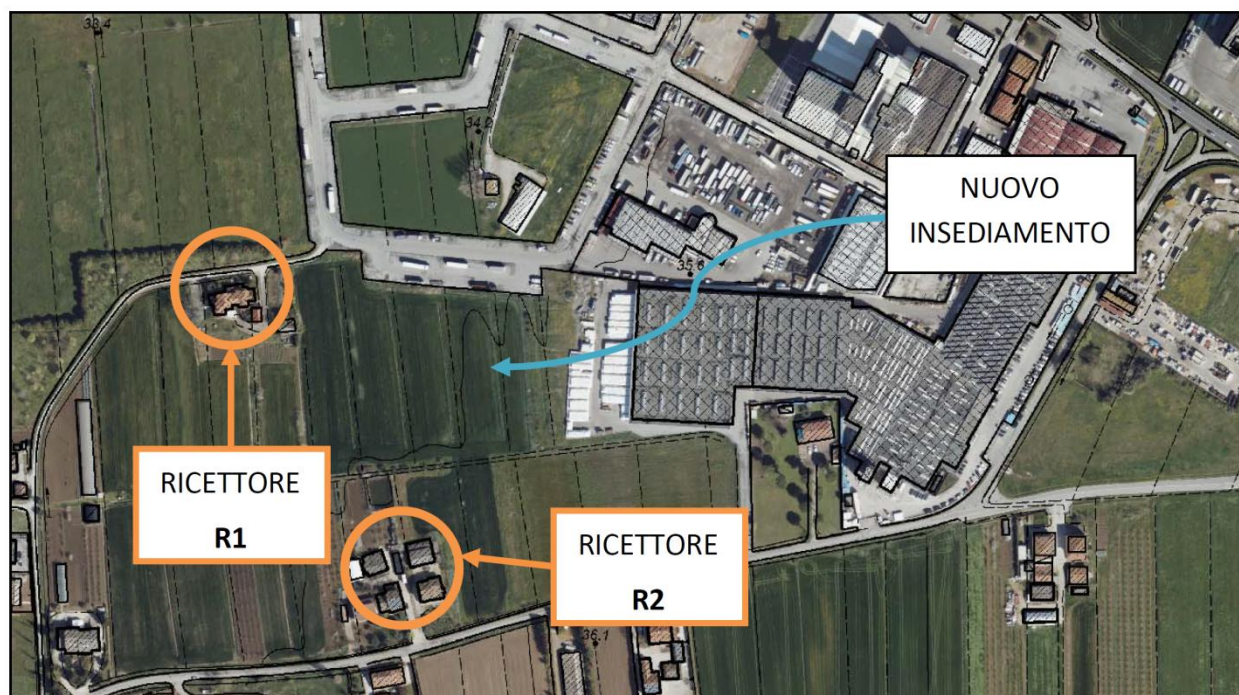
Anche la componente rumore non subirà variazioni per effetto dell'aumento dei quantitativi previsti per recupero rifiuti plastici, Ciò che varia è il periodo di funzionamento giornaliero stante la maggiore volumetria trattata dalla macinazione. I sistemi di abbattimento del rumore ad oggi esistenti saranno riposizionati ed implementati ove necessario sostituendo le parti più ammalorate di pannellature e deflettori.

La valutazione previsionale di impatto acustico relativa al nuovo reparto, presentata per l'istanza di permesso di costruire, attesta sui ricettori prossimi al sito il rispetto dei limiti di immissione previsti dalle normative vigenti in materia di acustica e che tutte le lavorazioni eseguite vengono svolte all'interno del fabbricato di futura realizzazione.

L'unica fonte acustica post operam che influenza i ricettori sensibili è data dal traffico dei mezzi che accedono all'insediamento, computati nel numero di 5/7 autocarri spalmati nel periodo diurno che, dal calcolo analitico sulla propagazione del rumore sui ricettori, genera un incremento di pressione sonora considerato trascurabile sia per la verifica dei limiti di immissione che dei limiti di qualità.

La relazione previsionale di impatto acustico redatta per il progetto approvato riporta i seguenti risultati (Ing. Massari 2025):

Inquadramento territoriale



L'area del comparto confina a nord con un parcheggio pubblico, a est con lo stabilimento esistente Ondaplast, a sud con un'area adibita a futuri ampliamenti oggetto di successivo PUA sempre della ditta Ondaplast e ad Ovest con un'area agricola ove è stato identificato il ricettore R1 di maggior peso al fine della verifica. Come anticipato, i ricettori sensibili interessati dalla nuova infrastruttura ad uso deposito sono costituiti dagli edifici ad uso civile posti in adiacenza all'area ove intervenire, in particolare i ricettori R1 e R2, costituiti da civili abitazioni, che risultano i più vicini alla nuova attività, posti in confine al lotto oggetto d'intervento il primo sul lato Est ed il secondo sul lato Sud

Per tali ricettori R1 e R2 dovrà essere garantito il rispetto della classe III.

- traffico indotto dai dipendenti (in funzione dell'ampliamento verranno creati nuovi parcheggi privati e si ipotizza un incremento massimo di personale pari a 10 persone) (S2).

Per quanto riguarda gli impianti tecnici che si andranno ad installare, questi sono rappresentati esclusivamente da impianti di climatizzazione, ininfluenti acusticamente.

ANALISI DELLE SORGENTI DI RUMORE

La caratterizzazione del clima acustico di zona per lo scenario attuale è stata effettuata sulla base di rilievi acustici acquisiti sull'area nelle posizioni riportate nelle planimetrie seguenti.

Il rumore residuo esistente è causato principalmente dal traffico veicolare sulle vie adiacenti il lotto, in particolare su via Crocetta a via Emilia nelle vicinanze e dalle attività artigianali esistenti presenti nell'area.

Il rumore ambientale futuro sarà causato dall'attività lavorativa che sarà effettuata nel nuovo fabbricato produttivo ad uso deposito e rigenerazione plastiche; in particolare, in accordo con la committenza, è prevista principalmente attività di deposito smistamento merci e rigenerazione materiale plastico il tutto eseguito all'interno del fabbricato, quindi influente acusticamente nei confronti dei due ricettori R1 e R2.

Inoltre, è previsto l'arrivo di n.5/7 autocarri al giorno con materie prime pertanto, per le verifiche, sarà valutata l'operazione di arrivo degli autocarri, scarico con muletto elettrico e ripartenza dello stesso.

La nuova attività sarà funzionante nel solo periodo di riferimento diurno.

Per la nuova attività si possono considerare le seguenti sorgenti di rumore:

- attività di carico-scarico da autocarro (S1);

Le operazioni di monitoraggio sono state eseguite in punti significativi, per un periodo di tempo conforme alla normativa vigente.



PUNTO P1– Punto di misura identificato in corrispondenza del ricettore R1

Tale rilievo è stato utile sia per valutare il clima acustico dell'area interessata dall'intervento.

CARATTERIZZAZIONE DELLE SORGENTI DI RUMORE

La determinazione del livello di pressione sonora delle sorgenti di rumore considerate, è stato ottenuto prendendo in considerazione i livelli di rumore forniti da elaborazioni e dati forniti dalla bibliografia tecnica.

Si riportano di seguito i livelli di pressione sonora delle sorgenti.

Attività di carico-scarico da autocarro (S1)

Si ipotizza che tale attività sarà effettuata solo in periodo diurno, 1 volta al giorno, secondo le seguenti fasi successive:

- Arrivo mezzo di trasporto commerciale – piccolo autocarro;
- Smorzamento motore;
- Inizio attività di scarico merci;
- Avvio motore e partenza mezzo di trasporto.

L'attività di carico-scarico viene realizzata in corrispondenza di una area esterna la cui superficie, in rapporto alla distanza dai ricettori indagati, ne permette la riduzione a sorgente puntiforme.

In particolare, tale attività si svolgerà nella parte lato ovest la porzione del nuovo capannone in un area delimitata dalle pareti del nuovo capannone e quello esistente, che dista almeno 200 m dalla facciata del ricettore R1.

In base alla bibliografia "Impatto acustico" Accertamenti e documentazione, di Tommaso Gabrieli e Federico Fuga, della Maggioli Editore, si è potuto stimare il valore da attribuire a S1.

L'attenzione è stata rivolta alla identificazione delle emissioni generate da una sola operazione di scarico merci, quella più significativa.

Si riporta tabella con i livelli di emissione e livelli medi indicativi per ogni operazione svolta nell'area dell'attività, presa dalla bibliografia succitata.

I valori sotto riportati si riferiscono a rilievi effettuati ad una distanza dalla sorgente pari a 1 m.

Sorgente	LAeq	L95	L50	L5	(h:mm:ss)
Scarico con muletto	60.5	51.3	56.9	65.2	0.20.00
Sorgente			SEL		
Transito mezzo commerciale		arrivo	84.0		
Transito mezzo commerciale		partenza	81.5		
			SEL medio= 83.0		
			ΔT indicativo		
ΔT scarico merci			20 min		
ΔT carico merci			6 min		
ΔT arrivo mezzo commerciale			90 sec		
ΔT partenza mezzo commerciale			20 sec		

Determinazione emissioni indotte dalle singole fasi lavorative

$L_{aeq} \text{ arrivo veicolo} = 10 \cdot \log(10^{(84.0/10)}) = 84.0 \text{ dBA}$

$L_{aeq} \text{ partenza veicolo} = 10 \cdot \log(10^{(81.5/10)}) = 81.5 \text{ dBA}$

$L_{aeq} \text{ operazione scarico (1 mezzo)} = 60.5 \text{ dBA}$

$L_{aeq} \text{ complessivo} = 10 \cdot \log(10^{(84.0/10)} + 10^{(81.5/10)} + 10^{(60.5/10)}) = 86.0 \text{ dBA}$

Valutazione traffico indotto dai dipendenti dell'attività (S2)

Come già detto precedentemente, in funzione dell'ampliamento, si ipotizza un incremento del personale pari a 10 persone, pertanto si procede alla valutazione del traffico indotto dai dipendenti.

Per la valutazione del rumore prodotto dal traffico, si farà riferimento alla formula derivata dallo studio presentato nel XIX convegno AIA Napoli 10-12/04/1991 a cura di Cocchi A. ,Farina A. ,Lopes G .

$$Leq = 38,9 + 9,9 \lg Ql + 5,6 \lg (d_0/d) - 0,02 V + \sum \Delta L_i$$

Dove:

Ql = Portata oraria veicoli leggeri

$d_0 = 25 \text{ m}$;

d = distanza dall'asse stradale dal ricettore: 25 m

V = Velocità in km/h (40 km/h)

ΔL_i = termini correttivi assunto pari a $-1,8 \text{ dB}$ (si considera assenza di veicoli pesanti)

Da colloqui con la proprietà, si ipotizza un massimo di n. 10 dipendenti che, ipotizzando l'arrivo contemporaneo di tutti, corrispondono ad un incremento del flusso veicolare pari a 10 veicoli leggeri all'ora diurno.

Si ipotizza in totale un incremento massimo del flusso veicolare pari a 10 veicoli leggeri all'ora diurno.

Pertanto, si ha:

- Leq nel periodo diurno riferito ad un ora risulta pari a 46,2 dBA.

Non si sono rilevate componenti impulsive e tonali.

CALCOLI PREVISIONALI DELL'IMPATTO ACUSTICO POST OPERAM ANALISI

DEI DATI E STIMA DEGLI IMPATTI INDOTTI DALL'OPERA

Riporto i livelli di pressione sonora delle sorgenti di rumore alla distanza di rilievo del ricettore R1, in particolare:

Lp rif =	86,00	dB	Livello di pressione sonora misurata alla sorgente
hs =	1,5	m	altezza sorgente
hr =	4	m	altezza ricettore
rref =	1	m	distanza di riferimento dalla sorgente

hm	A aria	A suolo	Dist ricettore punto di misura	Lp(r)
2,75	0,0416	1,43	40	52,49

OPERAZIONI DI CARICO-SCARICO DA AUTOCARRO

$$Lp(r) = Lp(\text{rif}) - 20 \cdot \log(r/r(\text{ref}))$$

TRAFFICO INDOTTO DALLE FUTURE ATTIVITA'

- Leq nel periodo diurno riferito ad un ora risulta pari a 46,2 dBA.

I livelli di pressione sonora rilevati sono stati i seguenti:

MISURAZIONE 1 - rilievo della pressione sonora (PERIODO DIURNO) pari a dBA 52,2 dB

Vado ad effettuare le verifiche di legge:

Limite Assoluto

Periodo diurno: $52,2 \text{ dBA} + 52,5 \text{ dBA} + 46,2 \text{ dBA} = 55,9 \text{ dBA} < 60,0 \text{ dBA}$ (verificato classe III)

Limite differenziale

Periodo diurno: $55,9 \text{ dBA} - 52,2 \text{ dBA} = 3,7 \text{ dBA} < 5,0 \text{ dBA}$ (verificato)

VERIFICHE LIMITI DI LEGGE

I livelli di pressione sonora sono stati i seguenti:

MISURAZIONE PERIODO DIURNO - Rilievo della pressione sonora pari a dB 52,2

Verifica limite assoluto

Periodo diurno:
 $55,9 < 60,0 \text{ dBA}$ (verificato classe III)

Verifica limite differenziale

Periodo diurno:
 $3,7 < 5,0 \text{ dBA}$ (verificato)

B.3.6 – ENERGIA E CONSUMI ENERGETICI

Il nuovo reparto in costruzione sarà dotato di copertura fotovoltaica a tetto con una produzione stimata annua di 1.3 GWh. Tale incremento va ad aggiungersi a quanto ad oggi prodotto nell'impianto esistente portando la quota complessiva ad un valore prossimo (stimato) di 2.3/2.4 GWh anno.

Tale contributo coprirebbe quindi circa il 14/15 % del consumo energetico annuo dell'azienda.

Il consumo energetico relativo alla funzione di recupero rifiuti ed in generale della gestione dei materiali di recupero, è stimato (da dati misurati in azienda) a circa 1.4 KWh per kilogrammo di prodotto recuperato considerando per tale valore l'insieme di tutte le funzioni in reparto (macinatura e granulatrice).

Attualmente il consumo medio per la gestione delle fasi di recupero si attesta quindi a circa 4.435 MWh anno, riferito alla quantità di rifiuto ad oggi lavorabile pari a 3168 tonnellate.

Rapportando il valore medio di consumo per kilogrammo di recuperato alla previsione di 9000 tonnellate anno ne deriva un consumo stimato pari a 12.6 MWh, con un differenziale di circa 8.2 MWh dalla condizione attuale.

Tale incremento è completamente coperto dal nuovo impianto FV a tetto da realizzare sulla copertura del reparto.

In generale la funzione di recupero di materia da rifiuti e scarti si attesta su di una percentuale dei consumi elettrici complessivi inferiore allo 0.5 %. L'incremento stimato nei consumi per la nuova volumetria da trattare è pari allo 0.35 %.

B.4 – MITIGAZIONE E PREVENZIONE DEGLI IMPATTI – STATO DI PROGETTO

L'entità degli impatti nella condizione di progetto non subirà incrementi, per effetto anche dell'osservanza delle prescrizioni contenute nei provvedimenti di AUA vigenti.

Tutte le lavorazioni avverranno come allo stato attuale in ambiente chiuso senza interazioni verso l'esterno. Il nuovo punto di emissione in atmosfera (spostamento del punto E25 esistente al nuovo reparto in costruzione) sarà dotato di nuovi apparecchi di controllo dei flussi e di abbattimento dei fumi.

L'incremento nel consumo di energia per la gestione di una volumetria maggiore di rifiuto è ampiamente compensato dalla realizzazione di un impianto fotovoltaico a tetto sul nuovo reparto.

B.5 – PROCEDURE DI SICUREZZA E SALUTE – RESPONSABILI ATTUAZIONE PROGETTO

La nuova logistica interna e l'organizzazione che verrà a crearsi nel nuovo reparto sarà oggetto di specifiche istruzioni relative alla sicurezza sul lavoro e a disposizioni di gestione facenti capo al sistema integrato di qualità gestionale ed ambientale dell'azienda. Il nuovo reparto sarà dotato di tutti gli opportuni e necessari (per norma) accorgimenti e dispositivi per la sicurezza nei luoghi di lavoro. È previsto un periodo di monitoraggio iniziale di tutte le attività prima della loro effettiva messa in esercizio definitiva al fine di valutare e tarare tutti gli aspetti che concorrono alla sicurezza ed alla funzionalità di tutte le fasi.

B.6 – QUADRO TEMPORALE SINTETICO DELLE ATTIVITA'

Tutte le attività previste per il nuovo reparto sono condizionate temporalmente alla realizzazione materiale del fabbricato ed alla realizzazione di tutte le parti impiantistiche interne per poter, una volta ultimati gli spazi interni, trasferire macchinari ed apparati. Prima della messa in funzione saranno quindi, con le specifiche esecutive di macchinari e con una disposizione interna definitivamente approvata anche dal controllo di gestione interno all'azienda, sarà aggiornata l'AUA vigente anche con le risultanze della presente istanza di verifica di assoggettabilità e con le specifiche prescrizioni se presenti. La modifica sarà di tipo sostanziale.

B.7– PROGRAMMI FASI DI DISMISSIONE DELLE OPERE

Le attività previste non prevedono dismissioni ma trasferimenti di macchinari e funzioni nel nuovo reparto con maggiori spazi e una logistica meglio organizzata per le volumetrie ulteriori di rifiuto plastico da trattare nel suo complesso.

Lo spostamento avverrà con tutte le opportune cautele provvedendo alla sostituzione di parti eventualmente ammalorate o non più funzionali ed allo smaltimento di apparati non più conformi.

B.8 – ANALISI SOLUZIONI ALTERNATIVE

L'assetto organizzativo e funzionale dell'azienda ha assunto negli anni peculiari linee di gestione che saranno proposte tali quali senza modifiche. La possibilità di recuperare una quota maggiore di rifiuti plastici è individuata dall'azienda come un obiettivo strategico irrinunciabile stante la situazione dell'andamento del mercato globale delle materie prime. L'evoluzione prospettata qualifica inoltre l'azienda come altamente ecosostenibile, con un LCA di prodotto a livelli decisamente ottimali. Tutte le attività previste e l'organizzazione complessiva sono stabilite in base all'esperienza ultradecennale dell'azienda, senza che vi siano, per il mercato del recupero della plastica in generale, linee legislative codificate ma solo regole e rapporti tecnico scientifici ancora in attesa di un avallo normativo definitivo. Non sono quindi evidenziate soluzioni alternative in quanto la possibilità di gestire direttamente il recupero di materia fa parte della politica di controllo di qualità del prodotto che l'azienda intende affermare e valorizzare.

B.9 – INTERVENTI CONNESSI COMPLEMENTARI O A SERVIZIO DI QUELLI PROPOSTI AVENTI ASPETTI AMBIENTALI RILEVANTI

L'aspetto principale legato al nuovo reparto in generale è senza dubbio la realizzazione del nuovo impianto a tetto in grado di raddoppiare all'incirca la quota di energia da fonti rinnovabili autoprodotta.

Altro aspetto rilevante è la razionalizzazione ed ammodernamento del sistema di abbattimento delle emissioni per la funzione recupero di materia.

B.10 – CONSIDERAZIONE DELL'ATTUALITA' DEL PROGETTO E DELLE TECNICHE PRESCELTE ANCHE CON RIFERIMENTO ALLE MIGLIORI TECNICHE DISPONIBILI A COSTI NON ECCESSIVI

Gli impianti trasferiti nel nuovo reparto come detto saranno gli stessi ad oggi utilizzati i quali sono già ampiamente adeguati alle lavorazioni previste con i nuovi volumi aumentati. Le tecnologie utilizzate sono le migliori disponibili sul mercato e rientrano nel complesso delle attività di produzione dell'azienda sempre attenta ad ammodernare e mantenere tutti gli apparati in perfetta efficienza funzionale e produttiva. L'azienda infatti opera a ciclo continuo durante tutto l'arco dell'anno con fermi di produzione controllati e stabiliti solo per manutenzioni e sostituzioni di parti, riparazioni eventuali.

B.11 – CONSIDERAZIONE DELLE NORME TECNICHE CHE REGOLANO LA REALIZZAZIONE DELLE OPERE

La gestione rifiuti in regime semplificato rientra nell'AUA per la quale, a valle della presente verifica, sarà avviata istanza di modifica sostanziale per tutte le componenti.

B.12 – COMPATIBILITA' PROGETTO CON STRUMENTI DI PIANIFICAZIONE SETTORIALI TERRITORIALI E URBANISTICI, ATTI ED AUTORIZZAZIONI VIGENTI

La verifica degli strumenti di pianificazione a vari livelli restituisce un quadro di completa conformità del progetto proposto soprattutto in termini di idoneità dell'area. Le condizioni ambientali desunte dagli strumenti di pianificazione attestano l'assenza di vincoli o limitazioni allo sviluppo del progetto il quale sarà attuato in area idonea per il PTCP Forlì-Cesena alla gestione rifiuti con attività in ambiente chiuso e che quindi non avranno interazioni con le matrici acqua e suolo per le quali a livello locale son presenti elementi di tutela.

Il sito di intervento non ricade in zone di pericolosità idrogeologica.

B.13 – CONSIDERAZIONI SU EVENTUALI MODIFICHE RISPETTO ALLA PIANIFICAZIONE SETTORIALE, TERRITORIALE E URBANISTICA

L'attuazione del progetto ha già acquisito tutti i nulla osta e le autorizzazioni per la costruzione delle opere e non si rileva la necessità di operare con varianti agli strumenti di pianificazione in quanto tutta l'area e l'attività prevista sono conformi ai piani vigenti.

B.14 – REGIME DI PROPRIETA' DELLE AREE INTERESSATE DALL'INTERVENTO SERVITU' O ALTRE LIMITAZIONI ALLA PROPRIETA'

Per l'attuazione del progetto e la gestione successiva non si rendono necessarie procedure di apposizione di vincoli preordinati all'esproprio o limitazioni alla proprietà di terzi. Tutte le attività vengono svolte su terreni in proprietà e non sono necessari accordi o intercessioni da parte di soggetti terzi.

C – QUADRO DI RIFERIMENTO AMBIENTALE

Nel presente paragrafo vengono riassunti e sintetizzati tutti gli aspetti ambientali in generale, gli impatti generati dal progetto proposto e le misure mitigative previste.

C.1 – ATMOSFERA

Le emissioni in atmosfera sono anche allo stato attuale controllate e gestite con sistemi di convogliamento e di abbattimento con filtri specifici. L'attuale punto di emissione (E25) relativo al reparto di rigenerazione di prodotto sarà trasferito nel nuovo fabbricato e dotato di un nuovo convogliatore e di nuovi filtri maniche che gestiranno anche la totalità di altri punti di emissione presenti nello stesso reparto. Tale aspetto sarà gestito nella modifica sostanziale all'AUA momento nel quale si avranno anche informazioni dettagliate sul modello da installare (dettaglio esecutivo).

La maggiore lavorazione di materiale proveniente dal ciclo di recupero dei rifiuti produce inevitabilmente una maggiore emissione la quale verrà gestita con un apparato di abbattimento più performante e in grado di gestire flussi maggiori.

Impatto controllato e gestito con nuovi apparati di abbattimento di dimensioni maggiori e proporzionali all'incremento di lavorazione previsto.

C.2 – SUOLO E SOTTOSUOLO

Tutte le attività vengono svolte al coperto e gli stoccaggi, quando operati all'esterno, vengono fatti su superfici impermeabilizzate e con sistemi di contenimento del prodotto e della materia (ad esempio big bags). È esclusa la possibilità di dilavamento dei materiali e rilascio di sostanze nell'ambiente data la natura chimico-fisica dei materiali e quindi sono escluse interazioni con il suolo e con il sottosuolo. Non sono previsti utilizzi idrici che possano produrre scarichi o sversamenti di reflui su suolo o nel sottosuolo.

Non si rilevano per la componente effetti sinergici con altre attività.

Nessun impatto sulle componenti suolo e sottosuolo.

C.3 – VEGETAZIONE, FLORA, FAUNA ED ECOSISTEMI

Il progetto per il nuovo reparto prevede la realizzazione di cortine vegetazionali, verde pubblico e privato da standard urbanistico. Tali mitigazioni riguardano quindi tutte le attività all'interno delle quali si colloca anche la gestione rifiuti. Non si rilevano interazioni con le componenti vegetazione, flora, fauna ed ecosistemi stante il tipo di attività prevista e la logistica completamente interna delle attività.

Nessun impatto sulle componenti.

C.4 – RUMORE ED IMPATTO ACUSTICO

Tutte le attività previste verranno svolte con le stesse funzioni e gli stessi impianti utilizzati allo stato attuale. Non vi sono quindi incrementi di emissioni acustiche e di rumore. La verifica preliminare di impatto allegata al permesso di costruire ha già valutato gli aspetti salienti del nuovo progetto e delle funzioni che saranno trasferite e gestite in questi spazi, anche in relazione ai ricettori potenziali presenti in zona e contermini all'azienda.

Il fatto che tutte le attività vengano svolte all'interno di spazi chiusi limita in maniera sostanziale le emissioni in esterno e contribuisce ad un diretto controllo anche sulle possibilità di mitigazione di eventuali impatti. Per tale aspetto (rumore ed impatto acustico) sarà operato uno specifico monitoraggio in continuo, stante anche l'allungamento delle tempistiche giornaliere di funzionamento dei cicli di macinazione e rigranulazione del prodotto recuperato da rifiuti plastici.

Essendo il progetto per la realizzazione del nuovo reparto ancora in itinere e potendo la logistica interna essere modificata si ritiene opportuno per la modifica di AUA da presentarsi fornire una valutazione di impatto acustico aggiornata che partendo dalle considerazioni già evidenziate nella DOIMA progettuale confermi o integri i risultati e le considerazioni generali assunte sui ricettori prossimi al sito di intervento.

Nessun impatto sulla componente rumore. Sarà attuato un monitoraggio in continuo in grado di prevenire eventuali incrementi o difformità da quanto in via previsionale determinato nel permesso di costruire. In sede di modifica di AUA con un dettaglio esecutivo saranno verificate le previsioni dello studio già eseguito ed eventualmente adottate le opportune modifiche e mitigazioni.

C.5 – CONSUMI DI ENERGIA, RISORSE IDRICHE E MATERIE PRIME

Le attività previste non rilevano la necessità di utilizzare risorsa idrica.

Per quanto attiene alla riduzione nell'utilizzo di materia prima l'incremento previsto nella quota di recupero da rifiuti è pienamente in sintonia non solo con le politiche di qualità ambientale aziendale ma anche con le più recenti direttive nazionali ed europee intermini di contenimento nell'utilizzo di materie prime non rinnovabili e nella ricerca di soluzioni tecnologicamente avanzate per il recupero di prodotti in filiere qualificate.

Il progetto quindi rileva il principale obiettivo di sostituire una parte importante di materia prima con materia di recupero opportunamente trattata con pratiche industriali in tutto e per tutto identiche a quanto attuato per il prodotto vergine.

La possibilità di recuperare quindi una quota importante di energia disponibile da fonti rinnovabili con installazione di un impianto fotovoltaico a tetto sul nuovo reparto aumenta il plus ambientale ed eco-sostenibile dell'attività prevista in sintonia con le più recenti indicazioni e regole tecniche per il recupero controllato di materia plastica, che se anche non ancora tradotta in una norma di settore, rileva la necessità di dover operare con standard tecnici e tecnologici ben precisi al fine di un riutilizzo completo e funzionale di prodotto con riduzione dei consumi.

Nessun impatto sulle risorse idriche. Nessun impatto sulle materie prime con riduzione nel consumo favorendo il recupero di materia da rifiuti. Impatti controllati per incremento dei consumo energetici bilanciati dalla realizzazione di impianti a fonti rinnovabili sulle coperture degli edifici.

C.6 – END OF WASTE E SOTTOPRODOTTI

L'azienda opera già con un sistema interno di qualità aziendale gestionale ed ambientale che prevede anche l'organizzazione della raccolta sistematica di tutti i ritagli, gli sfridi produzione e degli scarti di prodotto.

Come relazionato in precedenza non esistono per il settore delle procedure "end of waste" codificate a livello normativo ma esistono procedure tecniche e tecnologiche consolidate che attestano la possibilità di recuperare in toto i sottoprodotti nei cicli di lavorazione. L'azienda infatti opera costantemente con l'intenzione di non disfarsi degli scarti di produzione e di valorizzarli direttamente nei cicli di produzione con reimpiego diretto.

Vengono quindi rispettate tutte le qualifiche relative al sottoprodotto determinando un corretto riutilizzo in ambito di produzione di tutti gli scarti prodotti che non subiscono in nessuna pratica attuata trasformazioni chimico-fisiche che ne impediscano o ne limitino l'utilizzo diretto ed immediato.

Nessun impatto con l'adozione di regole tecniche consolidate che attestano il rispetto dei requisiti di norma per i sottoprodotti e la possibilità di un riutilizzo completo e costante di materia.

C.7 – TRAFFICO VEICOLARE

Il traffico veicolare non subirà modificazioni sostanziali stante la quota complessiva massima annua di prodotto realizzato da Ondaplast. La maggior quota di prodotto rigenerato da rifiuti plastici infatti andrà a sostituire prodotto "vergine" lasciando di fatto pressochè inalterati i flussi di traffico da e verso il sito di produzione di Longiano La viabilità locale, anche nella prospettiva dell'apertura della bretella diretta al casello Rubicone è ampiamente adeguata al traffico veicolare leggero e pesante destinato al sito Ondaplast e non si rilevano criticità soprattutto in ragione del mantenimento del traffico attuale. Viene stimato un incremento di circa 5/7 autocarri distribuiti nell'arco complessivo della giornata lavorativa.

Impatto limitato con incremento molto contenuto

D – EFFETTI CUMULATIVI, MITIGAZIONI E MONITORAGGIO DEGLI IMPATTI

L'attività di gestione rifiuti prevista, come per l'attuale, verrà completamente svolta all'interno di ambienti chiusi (capannone) senza nessuna interazione in esterno. Come per la gestione attuale alcuni contenitori chiusi per la raccolta dei rifiuti saranno stoccati in esterno sempre al riparo della intemperie e protetti.

All'intorno quindi non si generano effetti di alcun tipo sulle matrici ambientali. Non si rilevano inoltre attività correlabili o che possano avere effetti di tipo cumulativo sulle matrici ambientali verificate, per le motivazioni più sopra descritte.

Le attività previste per il futuro non si diversificano da quanto ad oggi attuato e cioè a seguito di triturazione e sminuzzamento del rifiuto questo viene ricondizionato per poter essere rigenerato e quindi riutilizzato senza subire nessuna trasformazione chimico-fisica ad esclusione della normale pratica industriale la quale si applica al prodotto vergine ed al rifiuto in maniera totalmente simile.

Le mitigazioni riguardano quindi, come per la funzione attuale, l'insonorizzazione dei macchinari adibiti a tali mansioni e l'utilizzo di aspiratori, convogliatori ed abbattitori per quanto riguarda le emissioni in atmosfera, mitigazioni che riguardano nel complesso tutte le fasi di produzione della ditta e non sono rivolte nello specifico alla gestione rifiuti. Infatti la rigenerazione ed il riutilizzo di prodotti riciclati fa rientrare, come detto, tutte le funzioni all'interno del complessivo sistema di gestione interno .

Sarà comunque attuato un continuo monitoraggio in particolare nelle prime fasi temporali di avvio del nuovo reparto più ampio dedicato al riciclo di prodotto ed alla gestione di un volume ulteriore di materiale in recupero R3. Anche sullo stoccaggio istantaneo sarà attuato un monitoraggio in particolare sulla logistica interna e sugli spazi destinati anche ad altre attività sempre nel ciclo di produzione.

Il monitoraggio rientra quindi nelle procedure della qualità aziendale e della certificazione con report periodici che verifichino in continuo ed in base a precisi obiettivi stabiliti le scelte operate ed intervenendo dove queste rilevino delle criticità.

Oltre al monitoraggio interno sulle matrici ambientali in generale relative alle fasi di produzione ed agli standard di qualità imposti dai disciplinari della certificazione, la ditta effettua un continuo monitoraggio sui prodotti destinati a particolari utilizzi. Si allega a riguardo il programma di monitoraggio per materiali ed articolo in PP con utilizzo di plastica riciclata.

E – VALUTAZIONE DELLE ALTERNATIVE

Le scelte operate nella direzione di aumentare il quantitativo di recupero di materia da rifiuti plastici vengono operate in maniera conforme agli standard di produzione della ditta e con mantenimento delle caratteristiche chimico-fisiche del prodotto. Una maggiore quantità di prodotto derivante da riciclo permette di diminuire il “prodotto vergine” e di sopperire in alcuni periodi alla carenza di materia prima sul mercato per svariati motivi. La possibilità di disporre continuamente di materia per la realizzazione dei prodotti della ditta Ondaplast significa in prima luogo poter rispondere alle richieste ed alle commesse che generano flussi di lavoro pressochè continuativo durante tutto l’arco dell’anno.

L’impianto infatti, su tre cicli lavorativi giornalieri, rimane fermo solo per manutenzioni e controlli e le attività, come detto, si sviluppano su 330 giorni lavorativi annui.

A fronte di tali prerogative non sono praticabili alternative al progetto proposto, stante la volontà di mantenere il più possibile il controllo anche nella rigenerazione del rifiuto plastico con attività gestite direttamente da Ondaplast ed affidate solo in maniera minore in esterno.

Da esterno proverrà parte del rifiuto plastico da ricondizionare nel nuovo reparto dedicato.

L’opzione 0 con mantenimento dello stato di fatto quindi viene prioritariamente accantonata per le ragioni sopra descritte, mentre l’opzione 1 e cioè nuovo reparto di gestione rifiuti ed aumento dei quantitativi complessivi a recupero come strategica sia in termini di asset aziendale, sia di obiettivo di qualità, sia di complessiva riduzione dell’impatto ambientale con diminuzione nel consumo di materia prima.

Inoltre la gestione interna alla ditta riduce sensibilmente anche ulteriori impatti esterni come ad esempio le emissioni in atmosfera per il trasporto del prodotto e per la produzione di materia, contribuendo sensibilmente alla riduzione dell’impatto ambientale in linea anche con le più recenti disposizioni in termini di LCA. Nel Life Cycle Assessment uno degli obiettivi primari è infatti proprio la possibilità di recupero e riutilizzo di materie prime privilegiando assetti funzionali e strategie di produzione a basso impatto.

F – MONITORAGGIO

In base alle considerazioni complessive sugli impatti, sintetizzate al paragrafo C della presente relazione, emerge la necessità di impostare un programma di monitoraggio delle scelte attuate, proposto nel seguito.

Le componenti che rientrano nel monitoraggio saranno:

1. *emissioni in atmosfera*
2. *rumore*
3. *consumi energetici*
4. *traffico veicolare*

Il monitoraggio sarà da attivare conseguentemente alla realizzazione delle opere ed al rilascio della nuova AUA modificata nelle condizioni per emissioni in atmosfera, comunicazione gestione rifiuti, rumore.

Il monitoraggio sarà da eseguirsi con cadenza almeno semestrale per le condizioni qui elencate dalla data di messa in esercizio di tutte le funzioni nel nuovo reparto, sempre in linea e nel rispetto di tutte le prescrizioni dei provvedimenti rilasciati.

Tutte le azioni relative al monitoraggio saranno quindi codificate nei disciplinari di gestione di qualità aziendale ed ambientale di cui dispone Ondaplast Spa, aggiornando le componenti ed i target in funzione dei quantitativi aumentati e delle prospettive di riutilizzo completo di tutti gli scarti di lavorazione anche nel regime dei sottoprodotti.

G – CONCLUSIONI

Il presente studio preliminare ambientale ha inteso valutare la fattibilità tecnica e normativa circa la possibilità di aumentare il quantitativo di rifiuti immessi nel ciclo di recupero nel sistema produttivo della ditta Ondaplast Spa nello stabilimento di Longiano ed in considerazione dell'attivazione di un nuovo reparto destinato anche alla gestione rifiuti plastici nel nuovo capanna none in corso di realizzazione.

Le attività svolte non si discosteranno da quanto già ad oggi attuato e saranno utilizzate le stesse apparecchiature in quanto già allo stato attuale adeguate al trattamento di un maggiore volume di materiale in ingresso.

I benefit ambientali di tale modifica alla comunicazione per recupero rifiuti in R3 passando a 27.3 tonn/giorno di prodotto trattato, incide in maniera significativa sul criterio complessivo riciclo di materia e di riutilizzo in sostituzione di prodotto vergine, in piena sintonia con i target ambientali e gestionali della ditta.

Non sono state rilevate incidenza su matrici ambientali che possano determinare una successiva valutazione di impatto ambientale essendo tutti gli aspetti analizzati positivi per la realizzazione dell'attività prevista e gli impatti potenziali tutti opportunamente mitigati e controllati.

Per quanto attiene alla consumo energetico l'incidenza complessiva del nuovo assetto per gestione rifiuti non modifica l'incidenza percentuale di tale attività sul complessivo ammontare annuo, stante la produzione importante di energia da fonte rinnovabile che non solo compensa incrementi di consumo ma che è in linea con la riduzione nell'utilizzo di materia prima non rinnovabile, privilegiando forniture da terzi con produzione di energia da fonte rinnovabile in percentuale anch'essa importante.

Si formula quindi un sostanziale giudizio positivo sull'ampliamento dell'attività prevista con il mantenimento delle condizioni ambientali già previste nei disciplinari di gestione aziendale e di certificazione di qualità e nel rispetto di tutte le prescrizioni contenute nei provvedimenti e nelle autorizzazioni vigenti.

H – ELENCO DEGLI ALLEGATI

A_ IMPIANTO RIGENERAZIONE – LAYOUT FUNZIONI – SCHEMA A BLOCCHI

B_ LAYOUT GENERALE – STATO DI FATTO + NUOVO REPARTO CON INDICAZIONE DELLE FUNZIONI E DEI MACCHINARI TRASFERITI

C_ DOIMA NUOVO REPARTO (DA PDC)

D_ LAYOUT DEFINITIVO NUOVO REPARTO CON INDICAZIONE DELLE FUNZIONI E DEI PUNTI DI EMISSIONE

E_ RELAZIONE GENERALE URBANISTICA (DA PDC)