

IREN, PARMA: INAUGURATO RECAP, L'IMPIANTO HI-TECH PIÙ GRANDE D'ITALIA PER VOLUMI DI CARTA E PLASTICA TRATTATI

L'impianto, che lavora 35 mila tonnellate all'anno di plastica e 100 mila tonnellate all'anno di carta e cartone, chiude l'intero sistema di raccolta e valorizzazione dei flussi sulle province emiliane di Parma, Piacenza e Reggio Emilia. Investimento di 24,5 milioni di euro.

Parma, 5 aprile 2022 – È stato inaugurato oggi ReCaP, il **nuovo impianto per la selezione di carta, cartone e plastica** realizzato da Iren all'interno del Polo Ambientale Integrato di Parma (PAI), al confine sud dell'area industriale SPIP di Parma. L'inaugurazione si è svolta alla presenza dell'Assessore all'Ambiente di Parma **Tiziana Benassi**, del Presidente ASSOCARTA **Lorenzo Poli**, del vicedirettore di COMIECO **Roberto Di Molfetta**, di rappresentanti del consorzio **COREPLA**, dell'Amministratore Delegato di Iren **Gianni Vittorio Armani**, dell'Amministratore Delegato di Iren Ambiente **Eugenio Bertolini** e del consigliere **Paolo Burani** in rappresentanza del Comune di Reggio Emilia.

ReCaP ha richiesto un investimento di **24,5 milioni di Euro** ed è l'**impianto HI TECH più grande d'Italia** per volumi di carta e plastica trattati **con avanzato grado di automazione per la separazione spinta dei materiali**, in grado di trattare in un unico sito le diverse frazioni secche derivanti dalla raccolta differenziata quali plastica, carta e cartone.

La **potenzialità dell'impianto** autorizzata è pari a **135 mila t/anno** di materiali in ingresso, tra cui 35 mila t/a di plastica e 100 mila t/a di carta e cartone.

L'obiettivo finale di **ReCaP** è **chiudere l'intero sistema di raccolta e valorizzazione dei flussi di carta, cartone e plastica** sulle tre province emiliane di Parma, Piacenza e Reggio Emilia, dalle quali confluiranno i materiali raccolti tramite il circuito della differenziata.

Dalle operazioni di trattamento e selezione della plastica, oltre alla separazione di alluminio e barattolame, si ottiene un materiale idoneo ad essere trattato nei centri secondari di **COREPLA** con un basso indice di impurità residue. Per quanto riguarda la carta ed il cartone, nell'**impianto, che risulta una piattaforma del circuito COMIECO**, i materiali subiranno il

trattamento finale prima di essere avviati alla successiva lavorazione in cartiera per produrre nuova carta e cartone. Per gli scarti di processo è prevista invece la termovalorizzazione per produrre energia e calore.

ReCaP è un esempio concreto di circolarità ambientale ed economica e la sua realizzazione rientra nell'ambito del Piano Industriale IREN @2030. Quest'ultimo prevede circa 13 miliardi di euro di investimenti in arco piano, di cui **2,5 miliardi dedicati al settore ambiente** attraverso un importante sviluppo delle filiere, tra cui la capacità di trattamento e riciclo dei rifiuti.

ReCaP è una delle eccellenze di Iren Ambiente che consente alte percentuali di separazione e di differenziazione dei materiali in vista del loro successivo riutilizzo. Tutta la carta e la plastica raccolta sono qui sottoposte a lavorazioni accurate, che prima avvenivano su impianti terzi, mentre ora vengono gestite direttamente presso il sito del **Polo Ambientale Integrato**. L'area si estende su una superficie di circa 58 ettari, 50 dei quali sono stati piantumati con circa 15.000 alberi e arbusti comprendenti essenze autoctone resilienti trasformando lo spazio **in una vera e propria cittadella di tecnologia ambientale** a servizio del territorio.

Per illustrare le lavorazioni che avvengono all'interno di ReCaP è stato realizzato un video, disponibile all'indirizzo <https://youtu.be/sw36fLiK10U> collegato a questo QR code:



SCHEDA TECNICA

Come funziona l'impianto

L'impianto è dotato di un avanzato grado di automazione per la separazione spinta dei materiali, in grado di trattare in un unico sito le diverse frazioni "secche" derivanti dalla raccolta differenziata quali plastica, carta e cartone. Dopo essere stati processati, i materiali sono inviati al recupero. La potenzialità dell'impianto autorizzata è pari a 135.000 t/anno di rifiuti in ingresso; la potenzialità suddivisa secondo le tipologie di materiali, è la seguente:

- 35.000 t/a di plastica;
- 100.000 t/a di carta/cartone.

L'impianto tratta le "frazioni secche" derivanti dalla raccolta differenziata urbana (plastica, multimateriale leggero, carta e cartone) con avanzato grado di automazione per la separazione spinta dei materiali attraverso tre sezioni di lavorazione:

- linea per la selezione automatizzata di plastica, imballaggi misti e rifiuti secchi provenienti da Raccolta Differenziata (RD) e da circuiti privati, commerciali, industriali e servizi;
- linea per la selezione automatizzata di carta e cartone provenienti da Raccolta Differenziata (RD) e da circuiti privati, commerciali, industriali e servizi;
- impianti di pressatura ed imballaggio dei materiali selezionati;

L'impianto applica le Best Available Technologies (BAT) di settore per il recupero di materiali dalle frazioni di rifiuti differenziati, composte dalla combinazione di separazioni:

- magnetiche ed a correnti indotte (per il recupero dei metalli ferrosi e non ferrosi);
- densimetriche o balistiche (per il raggruppamento dei materiali in base ai pesi specifici e la separazione dei materiali bidimensionali e tridimensionali);
- ottiche (per il recupero diretto dei polimeri plastici a più alto valore e di vari materiali cellulosici);
- manuali (sempre più concepite come controllo e correzione dell'errore della macchina).

Linea di selezione dei rifiuti plastici

La linea di trattamento dei rifiuti plastici da raccolta differenziata è stata progettata e definita secondo il criterio della flessibilità e dell'elevata automazione in modo da essere in grado di assecondare i cambiamenti che potranno intervenire nel tempo, sia dell'accordo ANCI-CONAI sia del mercato del recupero. L'impianto è configurato per selezionare i flussi dei rifiuti meglio valorizzabili, ovvero PET, plastiche miste, film plastici, cassette e altre plastiche non imballaggio per quanto riguarda la componente plastica e rifiuti metallici ferrosi e non ferrosi per quanto riguarda il flusso di barattolame.

I restanti flussi saranno valorizzati attraverso operatori di mercato mentre gli scarti saranno avviati al termovalorizzatore presente nel polo impiantistico o ad impianti di recupero di energia esterni o, qualora non fosse possibile il recupero, avviati allo smaltimento.

Il materiale viene posto nella tramoggia provvista di sistema dosatore aprisacco e quindi viene condotto dal nastro trasportatore ad una cabina di preselezione (manuale) per eliminare eventuali materiali incompatibili con l'impianto per dimensioni e tipologia. Il nastro di carico del vaglio conduce alla linea di trattamento vera e propria sita nel fabbricato adiacente dove è presente un vaglio a 3 stadi, in grado di separare PET, plastiche miste, film plastico, metalli ferrosi, metalli non ferrosi, cassette, plastiche non imballaggio di grosse dimensioni, scarti. I flussi di materiale in uscita dalle selezioni sono raccolti entro appositi bunker di ricezione dedicati; ciascuno dei bunker può essere aperto in modo indipendente per scaricare il materiale sui nastri di alimentazione mediante i quali i differenti materiali possono essere, a seconda delle esigenze, avviati alla pressa e quindi stoccati nel capannone di magazzino finale.

Linea di selezione dei rifiuti carta e cartone

Come per la plastica, la linea di trattamento dei rifiuti in carta e cartone conferiti in forma congiunta, è stata progettata secondo il criterio della flessibilità e automazione in modo da essere in condizione di assecondare i cambiamenti che potranno avvenire nel tempo, sia dell'accordo ANCI-CONAI sia del mercato del recupero, attraverso eventuale impiantistica aggiuntiva. Il materiale accumulato viene caricato nella tramoggia e quindi inviato alla linea di trattamento presente nel fabbricato adiacente mediante apposito nastro trasportatore. Il materiale giunge ad un separatore **decartonatore** che genera due flussi di uscita: il primo è costituito da imballaggi in cartone e carta sul quale può essere condotta una selezione manuale che consente di separare il materiale destinato a smaltimento o ad altra forma di recupero dal materiale valorizzabile. Il secondo è rappresentato da carta mista di dimensioni inferiori all'A4, sostanzialmente priva di imballaggi: il materiale in questione viene avviato ad un secondo stadio di separazione che genera due flussi di materiale finale: carta e scarto.

DESTINO DEI MATERIALE/FRAZIONI IN USCITA

I **rifiuti plastici**, vengono avviati ai centri di selezione secondaria nell'ambito degli accordi COREPLA. La finalità dell'impianto è effettuare una pulizia del materiale in arrivo direttamente dalla raccolta differenziata dei territori urbani emiliani ed inviarli a centri di selezione successivi che effettueranno una separazione più dettagliata, tipicamente per polimero. Le ulteriori frazioni recuperate quali ferro e /o alluminio vengono cedute a valorizzazione all'interno dei consorzi di filiera o a libero mercato.

Per quanto riguarda i **prodotti a matrice cellulosica**, l'impianto produce materie prime seconde dirette in cartiera. Il cartone viene ceduto a cartiere nell'ambito del Consorzio COMIECO mentre la carta (grafica) può essere ceduta direttamente, a libero mercato, alle cartiere