

Spett.le **REGIONE ABRUZZO**
Dipartimento Territorio – Ambiente
Servizio Gestione Rifiuti e Bonifiche
dpc026@pec.regione.abruzzo.it

E p.c. **A&C Ambiente & Consulenze S.r.l.**
info@aecsrl.eu

ARTA – Area Tecnica
protocollo@pec.artaabruzzo.it
c.a. Arch. Francesco Chiavaroli
Ing. Simonetta Campana

Oggetto: D.lgs. 152/06. Parte Seconda Titolo III bis)

Autorizzazione Integrata Ambientale n. DPC026/90 del 02/04/2021 e ss.mm.ii. - Istanza di modifica sostanziale

Ditta A&C. Ambiente & Consulenze Srl – Comune di Cepagatti (PE)

RICHIESTA DI INTEGRAZIONI

Con nota acquisita al prot. Arta n. 12466 del 04/04/2024, l'A.C. ha avviato il procedimento di Modifica Sostanziale dell'Autorizzazione Integrata Ambientale n. DPC026/90 del 02/04/2021 e ss.mm.ii. della Ditta A&C. Ambiente & Consulenze Srl.

Esaminata la documentazione di cui al link contenuto nella nota dell'A.C., si allegano alla presente le richieste di integrazioni ritenute necessarie al fine di elaborare l'istruttoria conclusiva.

Inoltre, anche alla luce di quanto emerso durante l'ispezione integrata ambientale 2024, ancora in corso, in merito alle modalità gestionali delle attività di R13/R12 nonché in considerazione dell'interpello relativo al quesito della Provincia di Viterbo (pubblicato al link) e del relativo riscontro del MASE (relativo pure esso alle attività R13/R12) si ritiene che, preliminarmente alla Conferenza dei servizi decisoria, sia necessario un incontro tecnico con l'A.C. e la ditta al fine di approfondire i seguenti aspetti:

CASO 1

- *L'azienda effettua messa in riserva (R13) di un determinato rifiuto codice EER XX XX XX lo tritura (R12) assegnandogli il codice EER 191212 che ricarica su registro di C/S in R13. Carica successivamente in R13 un altro rifiuto codice EER YY YY YY, lo tritura (R12) assegnandogli il codice EER 191212 e lo ricarica R13. Ripete questa operazione per N rifiuti. Alla fine con un'unica operazione R13 carica la somma di tutti i quantitativi ottenuti dagli N rifiuti e lo invia ad un altro stabilimento che effettuerà un altro recupero (probabilmente anche lui un R13).*
 - *Alla luce dell'interpello di cui al link sembrerebbe che caricare il rifiuto codice EER 191212 in R13 dopo la triturazione R12 non sia possibile. Dovrebbe essere quindi collocato in DEPOSITO TEMPORANEO e non in R13. Si chiede un approfondimento in tal senso.*

CASO 2

- *L'azienda chiede di effettuare la miscelazione in deroga di rifiuti solidi (imballaggi, assorbenti, materiali filtranti, stracci, plastica e legno, etc...) con l'operazione R12. Afferma che i rifiuti solidi miscelati potranno essere inviati a successiva riduzione volumetrica (R12). Sembrerebbe quindi che la ditta voglia eseguire effettuare due operazioni R12 consecutive e quindi la cosa non sembrerebbe accettabile. Tuttavia potrebbe intendersi che la miscelazione dei solidi (quel tipo di solidi) sia possibile solo attraverso una triturazione e quindi che l'operazione R12 di miscelazione potrebbe comprendere di per sé anche l'operazione R12 di triturazione.*
 - *Anche rispetto a tale circostanza si chiede un confronto/chiarimento con l'A.C. e la ditta circa la corretta definizione/sequenza delle operazioni ricomprese in R12.*

Si evidenzia che le valutazioni tecniche relative agli aspetti ambientali di cui alla relazione allegata sono rese ai sensi dell'art. 17 della L. 241/90 e smi e del c. 6 dell'art. 29 quater del D. Lgs. 152/06 e che ogni decisione è rimessa

all'A.C.

Il Direttore del Distretto
Dott. Chimico Roberto COCCO

Documento informatico firmato digitalmente ai sensi del D.lgs. 82/2005 s.m.i. e norme collegate, il quale sostituisce il documento cartaceo e la firma autografa



SOMMARIO

ITER AMMINISTRATIVO	4
Giudizio del CCR-VIA n° 4117 del 11/01/2024	5
ISPEZIONI INTEGRATE AMBIENTALI	5
ISPEZIONE ORDINARIA 2022 – 2023	5
MODIFICA OGGETTO DELL'ISTANZA	5
DESCRIZIONE DEL CICLO PRODUTTIVO	7
FLOW CHART	7
Potenzialità impianto	8
Elenco dei rifiuti ammessi all'impianto	9
OPERAZIONI DI GESTIONE DEI RIFIUTI	9
Stoccaggio	9
Ricondizionamento, Raggruppamento e Accorpamento	10
Cernita e Separazione Fasi	10
Miscelazione	11
Miscelazione non in deroga	11
Miscelazione in deroga	12
Riduzione Volumetrica	15
PRESSA VERTICALE	16
RECUPERO IMBALLAGGI	16
BATC	16
CERTIFICAZIONI AMBIENTALI	16
D.Lgs. 105/15	16
STATO DEL SITO	17
Screening per la verifica dell'obbligo di relazione di riferimento	17
Valutazioni Arta	18
APPLICAZIONE BAT	19
APPROVVIGIONAMENTO IDRICO	19
Bilancio idrico	19
SCARICHI IDRICI	20
Acque meteoriche	20
Sistema di trattamento acque di prima pioggia	20
Acque domestiche	20
EMISSIONI IN ATMOSFERA	21
Emissioni diffuse	21
Emissioni convogliate	21
QRE Edizione Dicembre 2023	21
RUMORE	22



D.LGS. 152/06 PARTE II, TITOLO III-BIS (AIA) RICHIESTA INTEGRAZIONI DITTA A&C AMBIENTE & CONSULENZE SRL

Ditta: A&C. Ambiente & Consulenze Srl

Sede: Zona Industriale loc. Vallemare – 65012 Cepagatti (PE)

CODICE IPPC 5.1: Lo smaltimento o il recupero di rifiuti pericolosi, con capacità di oltre 10 Mg al giorno, che comporti il ricorso ad una o più delle seguenti attività:

c) dosaggio o miscelatura prima di una delle altre attività di cui ai punti 5.1 e 5.2;

d) ricondizionamento prima di una delle altre attività di cui ai punti 5.1 e 5.2.

CODICE IPPC 5.5: Accumulo temporaneo di rifiuti pericolosi non contemplati al punto 5.4 prima di una delle attività elencate ai punti 5.1, 5.2, 5.4 e 5.6 con una capacità totale superiore a 50 Mg, eccetto il deposito temporaneo, prima della raccolta, nel luogo in cui sono generati i rifiuti.

Attività' non IPPC: Gestione dei rifiuti non pericolosi e pericolosi consistente in attività di stoccaggio di rifiuti non pericolosi (R13 e D15), ovvero di talune operazioni preliminari, precedenti al recupero (accorpamento di rifiuti non pericolosi – Operazioni R12 e D14), triturazione/riduzione volumetrica (Operazioni R12 e D13), miscelazione non in deroga (all'art. 187 del D.lgs 152/06 e s.m.i.) di rifiuti non pericolosi (R12 e D13), miscelazione in deroga (all'art. 187 del D.lgs 152/06 e s.m.i.) di rifiuti pericolosi (R12 e D13), inclusa la possibilità di effettuare le operazioni R3 ed R4 per i rifiuti di imballaggio plastici e metallici, da intendersi come attività di lavaggio/bonifica rivolta al riutilizzo dei medesimi per le stesse finalità.

Richieste di chiarimenti/integrazioni

- Si evidenzia all'A.C. che l'oggetto dell'AIA n. DPC026/90 del 02/04/2021 e ss.mm.ii. riporta la sola attività di "Deposito per rifiuti non pericolosi provenienti da servizi di micro raccolta differenziata" anche se autorizzata anche per l'attività IPPC 5.1 d) e 5.5 (oltre che all'attività 5.1 c) richiesta nella presente istanza) dell'Allegato VIII alla Parte Seconda del D.lgs. 152/06, si ritiene pertanto opportuno aggiornare la dicitura ivi riportata.

ITER AMMINISTRATIVO

- Con nota acquisita al prot. Arta n. 0040456/2023 del 13/09/2023, a seguito della verifica degli adempimenti contenuti nell'AIA n. DPC026/90 del 02/04/2021 e ss.mm.ii., l'A.C. ha trasmesso l'aggiornamento dell'A.I.A. n. D.D. DPC026_203 del 12.09.2023.
- Con Giudizio n. 4117 del 11/01/2024, il CCR-VIA ha escluso la modifica progettuale dalla procedura di VIA.
- Con nota acquisita al prot. Arta n. 12466 del 04/04/2024, l'A.C. ha avviato il procedimento di Modifica Sostanziale dell'AIA n. DPC026/90 del 02/04/2021 e ss.mm.ii.



Giudizio del CCR-VIA n° 4117 del 11/01/2024

IL COMITATO CCR-VIA

Sentita la relazione istruttoria;

Vista la richiesta di audizione del sig. Guido Sigismondi, dell'ing. Luca Giammattei e dell'ing. Giuseppe De Cesare acquisita al prot. n. 513001 del 20 dicembre 2023 e ritenuto il Comitato di non avere necessità di chiarimenti;

Visto il QRE prodotto;

Preso atto che nella documentazione integrativa è indicato *“Per quanto concerne il granulatore, la proponente A&C dichiara, con la presente integrazione, di rinunciare all'installazione dello stesso e, pertanto, nel QRE soprarichiamato è stato eliminato il punto di emissione ad esso associato”*;

Visto quanto indicato dal proponente *“In merito alle modalità operative della miscelazione, eseguita nell'ambito delle classi individuate all'interno dell'Allegato B.6 Gruppi di miscelazione dei rifiuti - Edizione 2023, essa sarà sempre effettuata per categorie o matrici omogenee di rifiuti”*;

Considerato che, in fase di AIA:

- il quadro riassuntivo delle emissioni sarà perfezionato con riferimento alla piena coerenza fra i valori limite dei metalli e delle polveri,
- saranno puntualmente definiti i criteri gestionali di miscelazione dei rifiuti per ottimizzarne il recupero;

ESPRIME IL SEGUENTE GIUDIZIO

FAVOREVOLE ALL'ESCLUSIONE DALLA PROCEDURA DI V.I.A.

per le motivazioni riportate in premessa che si intendono integralmente confermate e trascritte

ISPEZIONI INTEGRATE AMBIENTALI

ISPEZIONE ORDINARIA 2022 – 2023

Ad Ottobre 2022 è stata aperta l'ispezione ordinaria per l'annualità 2022-2023 nel corso della quale è stata accertata una violazione di prescrizione dell'AIA vigente in merito alla gestione dei rifiuti per la quale Arta si è attivata per quanto di competenza.

*Nelle successive giornate di ispezione è stata eseguita la verifica di conformità degli adempimenti rispetto all'autorizzazione vigente nonché la verifica di ottemperanza alla prescrizione impartita dall'A.C. nella diffida acquisita al prot. Arta n. 10726 del 08/03/23 per aver *“operato difformemente dalle modalità operative autorizzate in violazione di quanto riportato dall'art. 1 comma c dell'AIA n. DPC026/90 del 02/04/2021 e prescritto dall'A.C.”**

Le verifiche tecniche e documentali eseguite dai tecnici a campione e descritte nella relazione di sopralluogo trasmessa hanno evidenziato che la ditta ha ottemperato a quanto prescritto nella diffida citata e che pertanto si è prontamente attivata al fine di risolvere le criticità/non conformità precedentemente rilevate.

MODIFICA OGGETTO DELL'ISTANZA

La modifica in progetto, richiesta inizialmente mantenendo inalterate le capacità istantanee e complessive già assentite, prevedeva:

1. Introduzione di nuovi codici EER, analoghi a quelli già presenti in autorizzazione;
2. Esecuzione di alcune operazioni di gestione dei rifiuti tali da consentire la razionalizzazione ed ottimizzazione dei flussi di materiali da e per l'impianto, ovvero:
 - Attività di miscelazione di rifiuti pericolosi in deroga al divieto di cui all'art.187 del D.Lgs. n.° 152/2006 e s.m.i.;
 - Riduzione volumetrica (compattazione) di rifiuti non pericolosi (carta e cartone e film plastici), mediante pressa verticale;



- Ulteriore riduzione volumetrica di rifiuti non pericolosi, mediante granulatore;
- Introduzione di una nuova area di scarico rifiuti.

Nell'ambito del procedimento di VA, conclusosi con Giudizio CCR-VIA n°4117 del 11.01.2024, la ditta ha dichiarato di rinunciare formalmente all'installazione del granulatore eliminando altresì dal QRE proposto il punto di emissione ad esso associato (ENS1).



Potenzialità impianto

RIFIUTI AMMISSIBILI	DESCRIZIONE SINTETICA ATTIVITÀ	OPERAZIONE DI RECUPERO / SMALTIMENTO	POTENZIALITÀ ANNUA (MG)	STOCCAGGIO MASSIMO ISTANTANEO (MG)
Allegato A.10 Edizione 2023	Deposito preliminare, messa in riserva, ove possibile sconfezionamento / riconfezionamento, accorpamento, miscelazione, eventuale cernita e triturazione, recupero imballaggi	D13 – D14 – D15 - R12 – R13 – R3 – R4	6.000	460

I quantitativi istantanei di rifiuti pericolosi e non pericolosi ammissibili all'impianto, già assentiti con il provvedimento di AIA vigente (DPC026/90 del 02/04/2021 e s.m.i.) non varieranno.

AREA DI STOCCAGGIO	MACROCATEGORIE DI RIFIUTI	CAPACITÀ ISTANTANEA (MG)		MODALITÀ DI STOCCAGGIO	
		NP	P		
Tettoia box	Tb0	Oli e grassi commestibili (EER 200125)	6	-	Serbatoio monodedicato con bacino di contenimento; fusti
	Tb1	Batterie e accumulatori, RAEE, Rifiuti chimici e medicinali, Rifiuti solidi recuperabili	-	14	Contenitori e box, fusti, taniche Big bags, cassa
	Tb2	Rifiuti solidi recuperabili, Inerti da costruzione e demolizione, Altri rifiuti	-	20	Contenitori e box, taniche e fusti, Big bags Cisternette
	Tb3	Fanghi pericolosi	-	20	Cisternette, fusti Big bags
	Tb4	Solventi e vernici	-	18	Cubi, fusti e taniche, cisternette
	Tb5	Oli ed emulsioni e soluzioni acquose	-	18	Cubi, fusti e taniche, cisternette
	Tb6	Batterie e accumulatori, Tessili, Rifiuti chimici e medicinali, Altri rifiuti, RAEE, Rifiuti metallici, Rifiuti solidi recuperabili, Inerti da costruzione e demolizione	30	-	Contenitori e box, fusti taniche, big bags, cisternette, cassa
	Tb7	Inchiostri e vernici, Fanghi non pericolosi Soluzioni acquose	30	-	Contenitori e box, fusti taniche, big bags, cisternette
Aree Esterne	Ec1	Rifiuti solidi recuperabili, Inerti da costruzione e demolizione, Batterie e accumulatori, Altri rifiuti	-	40	Container chiusi a tenuta Contenitori e box, fusti taniche, big bags
	Ec1bis	Rifiuti solidi recuperabili, Inerti da costruzione e demolizione, Altri rifiuti	-		Contenitori e box, fusti taniche, big bags
	Ec2	Rifiuti solidi recuperabili, Inerti da costruzione e demolizione	50	-	Container
	Ec3	Rifiuti metallici, Tessili, Altri rifiuti	60	-	Container
	Ec4	Fanghi non pericolosi Inchiostri e vernici Soluzioni acquose	44	-	Container chiusi a tenuta
	Ec5	Fanghi pericolosi, Oli ed emulsioni e soluzioni acquose, Altri rifiuti	-	50	Container chiusi a tenuta
PARCO SERBATOI	S1	Soluzioni acquose (080120 – 080416 – 110112 – 110114 – 161002 - 190203)	10	-	Serbatoio dedicato a doppia camera
	S2	Soluzioni acquose (080120 – 080416 – 110112 – 110114 – 161002 – 190203)	10	-	Serbatoio dedicato a doppia camera
	S3	Soluzioni acquose (080120 – 080416 – 110112 – 110114 – 161002 - 190203)	10	-	Serbatoio dedicato a doppia camera
	S4	Oli ed emulsioni (120109* – 120108* – 130104* – 130105* – 130802*)	-	10	Serbatoio dedicato a doppia camera
	S5	Oli ed emulsioni (120109* – 120108* – 130104* – 130105* – 130802*)	-	10	Serbatoio dedicato a doppia camera
	S6	Soluzioni acquose (080119* – 110111* – 110113* – 120301* – 161001*)	-	10	Serbatoio dedicato a doppia camera
TOTALE CAPACITÀ ISTANTANEA			250	210	



Elenco dei rifiuti ammessi all'impianto

Nell'elenco dei rifiuti ammessi all'impianto sono stati introdotti nuovi codici EER; l'elenco è quello riportato nell'ALLEGATO A.10 Edizione 2023 "Elenco rifiuti ammissibili nella nuova configurazione".

OPERAZIONI DI GESTIONE DEI RIFIUTI

1	Recapito rifiuto	
	SERVIZIO ESTERNO O TRASPORTO IN CONTO PROPRIO	
2	Controllo iniziale dei documenti	
	CARATTERIZZAZIONE INIZIALE DEL RIFIUTO DA PARTE DEL CLIENTE (analisi chimica, ecc...)	
3	Accettazione	
	CONSEGNA FIR E VERIFICA DOCUMENTALE – PESATURA – SCARICO E VERIFICA DELLA CONFORMITÀ DEL CARICO MEDIANTE ANALISI VISIVA	
4	Gestione interna	
	OPERAZIONI DI RECUPERO	OPERAZIONI DI SMALTIMENTO
	<ul style="list-style-type: none">- MESSA IN RISERVA (R13)- EVENTUALI ATTIVITÀ PRELIMINARI DI CERNITA MANUALE, ACCORPAMENTO E RICONDIZIONAMENTO, RIDUZIONE VOLUMETRICA MEDIANTE TRITURAZIONE, COMPATTAZIONE, MISCELAZIONE NON VIETATA (R12), MISCELAZIONE IN DEROGA DI RIFIUTI PERICOLOSI (R12)- RECUPERO IMBALLAGGI (R3, R4)	<ul style="list-style-type: none">- DEPOSITO PRELIMINARE (D15)- RAGGRUPPAMENTO ED ACCORPAMENTO (D14)- CERNITA MANUALE, RIDUZIONE VOLUMETRICA MEDIANTE TRITURAZIONE, COMPATTAZIONE, MISCELAZIONE NON VIETATA (D13), MISCELAZIONE IN DEROGA DI RIFIUTI PERICOLOSI (D13)
5	Avvio a destinazione finale	
	↓	↓
	RIFIUTI CHE NECESSITANO DI ULTERIORI TRATTAMENTI PRESSO ALTRI IMPIANTI DI RAFFINAZIONE /RECUPERO, INVIO A RIUTILIZZO DEGLI IMBALLAGGI RECUPERATI	TRASFERIMENTO DEI RIFIUTI AD IMPIANTI DI SMALTIMENTO FINALE AUTORIZZATI

L'insieme delle operazioni eseguite presso il complesso impiantistico in esame, preparatorie al recupero e/o smaltimento dei rifiuti vero e proprio che sarà, in massima parte, effettuato presso altri impianti esterni specificatamente autorizzati, è il seguente:

- Stoccaggio;
- Ricondizionamento, raggruppamento e accorpamento;
- Eventuale cernita e separazione fasi;
- Miscelazione:
 - Miscelazione non in deroga;
 - Miscelazione in deroga (nuova introduzione);
- Riduzione volumetrica;
- Compattazione (nuova introduzione);
- Lavaggio di imballaggi finalizzato al recupero di materia ed al loro riutilizzo (RIUSO).

Stoccaggio

L'attività di stoccaggio (operazioni **D15, R13**) riguarda tutti i codici EER pericolosi e non pericolosi indicati nell'elenco di cui all'Allegato A.10 – Edizione 2023. Tale attività consiste in un mero deposito di rifiuti, funzionale alle attività svolte successivamente in sito o al susseguente avvio presso impianti terzi..

Nelle operazioni di stoccaggio non vengono modificate:

- la natura o la composizione dei rifiuti;
- il codice EER del rifiuto in uscita, che resta il medesimo del rifiuto in ingresso;
- le caratteristiche di pericolo HP dei rifiuti pericolosi;
- la qualifica di rifiuto urbano e/o speciale.



Ricondizionamento, Raggruppamento e Accorpamento

Le attività sono identificate con le operazioni **D14 o R12** di cui agli Allegati B e C alla Parte Quarta del D.L.gs n. 152/2006 e s.m.i.

Il ricondizionamento dei rifiuti, siano essi pericolosi o non pericolosi, consiste nel confezionamento/sconfezionamento del rifiuto per singolo codice EER ammissibile in impianto, al fine della sostituzione dell'imballaggio.

Il raggruppamento dei rifiuti viene effettuato per stesso codice EER, stesso stato fisico e, se riferito a rifiuti pericolosi, stesse classi HP; esso è finalizzato all'ottimizzazione dei trasporti e da tale attività non si generano flussi di rifiuti diversi da quelli registrati in ingresso.

L'accorpamento di rifiuti riguarda sia le tipologie di rifiuti pericolosi, sia quelle di non pericolosi esplicitate nell'Allegato A.10 aggiornato. Tale attività consiste nel raggruppamento di rifiuti con medesimo codice EER e, nel caso di rifiuti pericolosi, medesime caratteristiche di pericolo (HP).

Nelle operazioni di accorpamento non vengono modificate:

- la natura o la composizione dei rifiuti;
- il codice EER del rifiuto in uscita, in quanto esso resta il medesimo del rifiuto in ingresso;
- le caratteristiche di pericolo HP dei rifiuti pericolosi accorpati, in quanto restano le stesse caratteristiche dei singoli rifiuti in ingresso

Dalle operazioni di accorpamento possono esitare imballaggi.

Per quanto concerne i **rifiuti liquidi pericolosi e non pericolosi**, costituiti in buona parte da oli ed emulsioni, soluzioni acquose ed olii e grassi commestibili, l'accorpamento verrà eseguito nell'apposita area S, nella quale è ubicato il parco serbatoi non ancora realizzato, costituito da n° 6 serbatoi, a doppia camera, di volumetria pari a ca. 10 m³ ciascuno. In tali serbatoi l'accorpamento sarà effettuato per categorie omogenee, distinguendo i rifiuti pericolosi dai non pericolosi, i quali non vengono in alcun caso accorpati nello stesso serbatoio, rispettando comunque i criteri sopra descritti.

Per quanto concerne i **rifiuti liquidi conferiti in piccole e piccolissime quantità** (< 50 litri) gli stessi sono inviati nell'area travaso posta sotto la tettoia in carpenteria metallica adiacente alla palazzina uffici (settore TA), al di sopra di una superficie grigliata posta ad una quota di ca. 10 cm dalla pavimentazione sottostante, costituendo di fatto un bacino di contenimento, presso la quale è effettuata l'operazione di accorpamento in fusti o contenitori di capacità ≤ 1 m³; tale area è dotata di cappa di aspirazione metallica, mediante cui l'aria aspirata viene convogliata al sistema di abbattimento del punto di emissione E1.

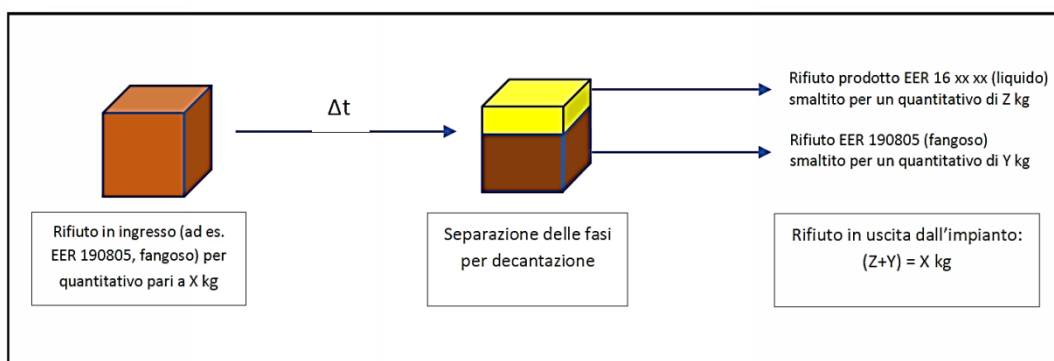
Cernita e Separazione Fasi

Le attività descritte nel presente paragrafo sono tutte identificate con le operazioni **D13 o R12** di cui agli Allegati B e C alla Parte Quarta del D.L.gs n. 152/2006 e s.m.i.

L'attività di cernita è funzionale alla asportazione dal rifiuto di frazioni o componenti eventualmente recuperabili, mentre la quota di scarto non recuperabile sarà gestita in regime di deposito temporaneo, ai sensi dell'art. 185-bis. del TUA.; tale fase può precedere o integrare anche le altre attività previste e descritte nel presente capitolo, quali accorpamento/raggruppamento/ricondizionamento/miscelazione.

Per quanto concerne la separazione delle fasi, essa sarà effettuata al fine di ottimizzare lo smaltimento e/o il recupero dei rifiuti, in special modo per quelli nei quali si presenta la naturale tendenza alla decantazione per effetto della forza di gravità, con formazione di surnatante e corpo di fondo. Per la corretta gestione del rifiuto, la frazione prevalente in termini di peso rimarrà codificata con il codice che era stato attribuito dal produttore, mentre la frazione minoritaria sarà identificata con codice EER 16 xx xx, riportante lo stato fisico differente rispetto alla frazione prevalente.





Al fine di dare evidenza delle operazioni di separazione di fase, la A&C adatterà un apposito registro per la completa tracciabilità dei rifiuti che hanno subito detto trattamento.

I rifiuti derivanti da codesta operazione potranno essere sottoposti a successive fasi di miscelazione, nel rispetto di quanto previsto per i gruppi di miscelazione di cui all'Allegato B.6 – Edizione 2024, nonché ad attività di accorpamento.

Miscelazione

Tale attività consiste nella commistione di rifiuti aventi codici EER diversi oppure, nel caso di rifiuti pericolosi, diverse caratteristiche di pericolosità ed è codificata dalle operazioni **D13 o R12**.

I rifiuti prodotti da tale attività, aventi codice EER 19 xx xx saranno sottoposti a caratterizzazione analitica, anche al fine di verificare le classi HP da attribuire al rifiuto.

Miscelazione non in deroga

L'attività di miscelazione non in deroga di cui al comma 1 dell'art. 187 del D.lgs. n.152/06 e s.m.i., ed eseguita nell'Area TA, ad oggi, ha riguardato esclusivamente la miscelazione di rifiuti non pericolosi aventi codice EER diverso tra loro.

Nella tabella seguente vengono sintetizzate le classi di miscelazione e la corrispondente famiglia di rifiuti inviata all'operazione (con * è indicata la classe costituita da rifiuti pericolosi).

CLASSE DI MISCELAZIONE	TIPOLOGIA DI RIFIUTI IN INGRESSO
A	Fanghi organici
A/2	Rifiuti organici
B	Rifiuti inerti
C	Fanghi inorganici
C/2	Rifiuti solidi inorganici
D	Fanghi acquosi pompabili e rifiuti liquidi stoccabili nei silos e/o nelle medesime aree già autorizzate per i rifiuti in ingresso
E	Rifiuti solidi recuperabili come materia/energia
F*	Fanghi organici
G*	Rifiuti organici
CLASSE DI MISCELAZIONE	TIPOLOGIA DI RIFIUTI IN INGRESSO
H*	Rifiuti inerti
I*	Fanghi inorganici
L*	Rifiuti solidi inorganici

Nell'Allegato B.6 – “Gruppi di miscelazione dei rifiuti – Edizione 2024” sono riportati, nello specifico, i sette gruppi di miscelazione aggiornati, ciascuno con indicazione dei codici EER in ingresso alle operazioni ed i codici EER in uscita (con evidenziati in giallo i rifiuti di nuova introduzione).

Miscelazione in deroga

Con la presente istanza di modifica, la ditta intende eseguire, nella stessa area e con le stesse operazioni di codifica, anche la miscelazione in deroga di rifiuti pericolosi che non presentino la stessa caratteristica di pericolosità, ai sensi dell'art. 187, comma 2, art. 187 del predetto D.lgs. n° 152/06 e s.m.i.

In tali attività:

- la natura e la composizione dei rifiuti vengono modificate;
- il codice EER a seguito della miscelazione viene modificato rispetto ai rifiuti in ingresso, salvo espresse e motivate deroghe;
- la qualifica delle miscele dei rifiuti in uscita dalle attività di miscelazione sarà quella di rifiuto speciale, tenuto conto che il codice correttamente attribuito alla miscela dovrà essere esclusivamente uno tra quelli della famiglia 19;
- il produttore dei rifiuti (nuovo produttore) è individuato nel gestore dell'impianto che genera il rifiuto miscelato, ovvero la A&C;
- dalle attività di miscelazione, a seguito di operazioni di sconfezionamento/riconfezionamento dei rifiuti, potranno generarsi imballaggi riutilizzabili.

Per assicurare la compatibilità delle caratteristiche di pericolo HP dei rifiuti da sottoporre a miscelazione, si farà riferimento alla normativa ADR.

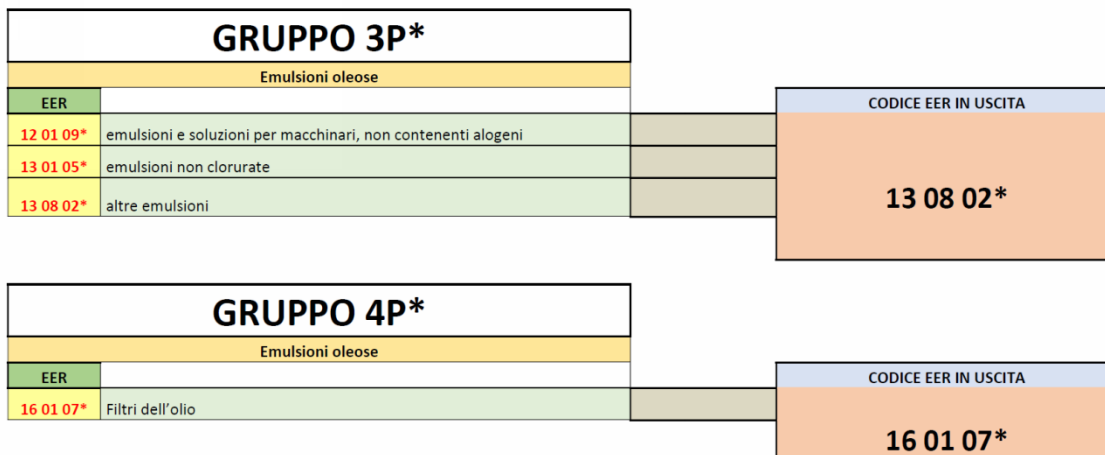
GRUPPI DI MISCELAZIONE	TIPOLOGIA DI RIFIUTI IN INGRESSO
1P*	Rifiuti inorganici costituiti da imballaggi e altri rifiuti solidi deteriorati non recuperabili
2P*	Rifiuti organici costituiti da imballaggi e altri rifiuti solidi deteriorati non recuperabili
3P*	Emulsioni oleose
4P*	Filtri dell'olio

Nell'Allegato B.6 – “Gruppi di miscelazione dei rifiuti – Edizione 2024” vengono riportati, nello specifico, i quattro gruppi di miscelazione, ciascuno con indicazione dei codici EER in ingresso alle operazioni ed i codici EER in uscita.

I rifiuti solidi miscelati dei gruppi 1P* e 2P* potranno essere inviati a successiva riduzione volumetrica (triturazione), al fine di ottimizzarne ulteriormente il trasporto agli impianti di destinazione.

GRUPPO 1P*		CODICE EER IN USCITA
EER		
Rifiuti inorganici costituiti da imballaggi e altri rifiuti solidi deteriorati non recuperabili		19 02 04*
15 01 10*	imballaggi inorganici contenenti residui di sostanze pericolose contaminati da tali sostanze	
15 02 02*	assorbenti, mat. filtranti, stracci e indumenti protettivi contaminati da sost. pericolose	
17 02 04*	vetro contenente sostanze pericolose o da esse contaminate	
16 01 21*	componenti pericolosi inorganici diversi dalle voci 16 01 07/16 01 11/16 01 13/16 01 14	
16 03 03*	rifiuti inorganici contenenti sostanze pericolose	
17 06 03*	altri materiali isolanti inorganici contenenti o costituiti da sostanze pericolose	
GRUPPO 2P*		CODICE EER IN USCITA
EER		
Rifiuti organici costituiti da imballaggi e altri rifiuti solidi deteriorati non recuperabili		19 02 04*
15 01 10*	imballaggi organici contenenti residui di sostanze pericolose contaminati da tali sostanze	
15 02 02*	assorbenti, mat. filtranti, stracci e indumenti protettivi contaminati da sost. pericolose	
17 02 04*	plastica e legno contenenti sostanze pericolose o da esse contaminate	
17 06 03*	altri materiali isolanti organici contenenti o costituiti da sostanze pericolose	
16 01 21*	componenti pericolosi organici diversi dalle voci 16 01 07/16 01 11/16 01 13/16 01 14	
16 03 05*	rifiuti organici contenenti sostanze pericolose	





Richieste di chiarimenti/integrazioni

Tutti i gruppi di miscelazione

- Si chiede alla ditta di esplicitare per ciascun rifiuto riportato nell'elenco dei codici EER ammessi in impianto il dettaglio di tutte le possibili operazioni (miscelazione in deroga, non in deroga, stoccaggio, cernita, separazione per fasi, etc...), non come mera indicazione dell'operazione R o D, a cui lo stesso potrà essere sottoposto.
- Si chiede alla ditta di specificare per **tutti i gruppi di miscelazione** quale sarà il destino della miscela e definire tali gruppi proprio in funzione del destino (es. da inviare a recupero di plastica (R3), a recupero di metallo (R4), a recupero di legno (R3), a incenerimento/recupero energetico (D10/R1), trattamento chimico-fisico (D9) etc...
 - Si chiede inoltre alla ditta di chiarire il criterio con i quali sono state individuate le sottoclassi per ciascun gruppo di miscelazione; si ritiene che le stesse debbano essere individuate in funzione del destino finale della miscela.
- Si chiede di indicare le caratteristiche di pericolo attese dei rifiuti pericolosi soggetti a miscelazione in deroga.
- Si chiede alla ditta di chiarire come e dove intende effettuare la miscelazione dei liquidi in deroga e non in deroga.
 - La ditta dovrà chiarire se la stessa avverrà nel parco serbatoi (come riportato nella tabella delle capacità istantanee) in quanto risulta che lo stesso non sia stato ancora realizzato; dalla tabella dei serbatoi emerge che nei serbatoi S4, S5 e S6 sarà effettuato l'accorpamento di rifiuti pericolosi con medesimo codice EER mentre in S1, S2 e S3 dei liquidi non pericolosi.
 - Si richiama la prescrizione *“La Ditta dovrà comunicare all’A.C. e ad Arta l’eventuale avvio dell’attività di miscelazione di rifiuti liquidi, la realizzazione del parco serbatoi e trasmettere la procedura come da prescrizione AIA preliminarmente all’avvio dell’attività, con congruo anticipo al fine di consentire le valutazioni tecniche del caso ed il successivo avallo dell’A.C.”*
- Si richiama quanto già riportato nell'istruttoria Arta e cioè che *“La miscelazione dei rifiuti liquidi dovrà avvenire in apposito miscelatore, dotato di sistemi di controllo e di allarme.”* Si chiede alla ditta come intende procedere a tal proposito.

Miscelazione in deroga

- Per tutti i gruppi di miscelazione, il codice attribuito alla miscela dovrà essere esclusivamente uno tra quelli della famiglia 19.



- Per tutti i rifiuti sottoposti a miscelazione in deroga, si chiede di indicare i tipici processi produttivi che generano i rifiuti da sottoporre a miscelazione, nei limiti delle casistiche fino ad oggi riscontrate nella storicità dei conferimenti effettivi presso la ditta.
- Si chiede alla ditta di chiarire in cosa consisterà l'operazione di miscelazione sui gruppi 1P* e 2P* (solidi) e se la triturazione sarà un'operazione contestuale, preliminare o successiva alla miscelazione.
- Si chiede di esplicitare in cosa consiste la miscelazione in deroga del gruppo 4P* e se la stessa prevede la miscelazione dello stesso codice ma con caratteristiche di pericolo diverse;
- Si chiede alla ditta di presentare una relazione dettagliata, da cui risultino:
 - il conseguimento degli effettivi e dimostrati miglioramenti nella sicurezza del processo complessivo di smaltimento o recupero, nel rispetto dell'art. 177, comma 4, ed il non accresciuto impatto negativo sull'ambiente e sulla salute umana ed in particolare:
 - devono essere predisposte valutazioni in funzione del trattamento finale a cui sarà sottoposta la miscela, con riferimento al procedimento specifico, ai limiti di accettabilità del trattamento, ai potenziali rischi eventualmente abbattuti in riferimento a quelli presenti nei rifiuti costituenti la miscela;
 - devono essere indicate le caratteristiche chimico-fisiche dei rifiuti che si intendono miscelare:
 - descrizione dei possibili processi produttivi e/o delle tipologie impiantistiche di recupero/smaltimento cui sarà destinata la miscela;
 - la conformità delle operazioni di miscelazione alle migliori tecniche disponibili di cui all'art. 183, c. 1, lettera nn) e che l'impatto negativo della gestione dei rifiuti sulla salute umana e sull'ambiente non risulti accresciuto;
 - la descrizione dettagliata dell'organizzazione delle procedure gestionali adottate dalla ditta per consentire l'identificazione della provenienza, della classificazione e della destinazione di ogni carico di rifiuto conferito ed avviato alla miscelazione;
 - denominazione della miscela, i codici EER (rifiuti di partenza che la compongono eventuali materie prime impiegate nella miscelazione);
 - le caratteristiche chimico-fisiche dei rifiuti e delle sostanze o materiali che si intendono miscelare;
 - le caratteristiche di pericolosità (classi HP) dei rifiuti e delle sostanze o materiali che compongono ogni singola miscela;
 - le attrezzature necessarie per la verifica preliminare della compatibilità ai processi di miscelazione dei rifiuti, gli impianti e le modalità operative;
 - le prove di miscelazione da effettuarsi con la relativa durata;
 - modalità di deposito temporaneo o di stoccaggio autorizzato delle miscele ottenute;
 - la potenzialità (t/g e t/anno) richiesta per l'operazione di miscelazione R12/D13 da autorizzarsi al di fuori della capacità di trattamento complessiva già autorizzata all'impianto
 - indicazione delle modalità di caratterizzazione delle miscele.
- Si chiede alla ditta di predisporre un apposito registro di miscelazione, con pagine numerate in modo progressivo, contenente le tipologie (codice EER e per i rifiuti e le sostanze o materiali pericolosi la caratteristica di pericolosità di cui all'allegato I alla Parte quarta del



D.Lgs. 152/06 e s.m.i.) e le quantità originarie dei rifiuti e delle sostanze o materiali miscelati oltre che:

- la tipologia dell'impianto di destinazione finale della miscela di rifiuti;
 - le caratteristiche chimiche, fisiche e merceologiche richieste dall'impianto finale di recupero o smaltimento, anche in forma di rimando a documentazione da tenere allegata al registro;
 - la data e gli esiti delle prove di miscelazione, anche quelle con esiti negativi e relative ad operazioni pertanto non effettuate;
 - annotazioni relative alle operazioni di miscelazione;
 - ogni singola partita di rifiuti derivanti dalla miscelazione deve essere analizzata in merito ai parametri critici per l'impianto di destino finale, prima di essere avviata a relativo impianto di recupero/smaltimento, salvo che le partite dei rifiuti che hanno originato la miscelazione provengano da ciclo tecnologico continuo ben definito (periodicità analisi come da provvedimento autorizzativo in essere);
 - le motivazioni degli eventuali carichi respinti dal destinatario che ha ricevuto la partita di rifiuti miscelati al fine del loro recupero o smaltimento finale.
- Si chiede alla ditta di trasmettere una procedura operativa relativa alle prove di miscelazione nonché le prove speditive preliminari alla miscelazione, a conferma dell'assenza di rischio rispetto alla miscela già presente nei serbatoi.
 - Indicare le modalità di miscelazione in deroga dei rifiuti solidi e di quelli liquidi (attrezzature utilizzate, aree utilizzate per tali attività, etc...).
 - Si chiede alla ditta di chiarire se gli imballaggi sui quali intende effettuare la miscelazione, possono derivare da una precedente operazione di recupero sui rifiuti in ingresso all'impianto o se entrano in impianto tal quali.
 - Si ricorda che le miscele di rifiuti ottenute devono essere conferite a soggetti autorizzati ad effettuare lo smaltimento o il recupero "definitivo"; restano pertanto esclusi passaggi intermedi ad impianti di smaltimento con operazioni classificate da D13 a D15 dell'Allegato B alla Parte IV del d.lgs. n. 152/06 e classificate da R12 a R13 dell'Allegato C del medesimo decreto (fatti salvi gli stoccaggi funzionali); possibili necessità dovranno essere preventivamente autorizzate su motivata istanza dei soggetti interessati.
 - Per gli oli esausti si ricorda di rispettare quanto previsto dall' art. 216 bis del d.lgs 152/06.

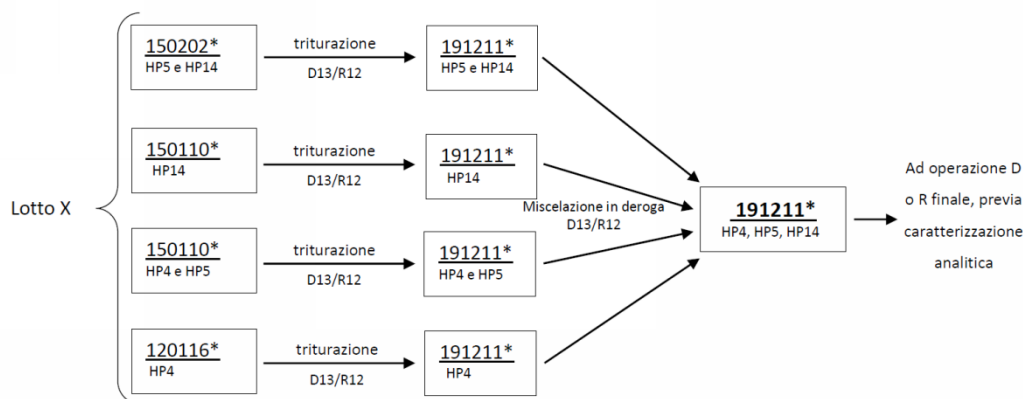
Riduzione Volumetrica

Tale attività, codificata con le operazioni **D13 o R12**, eseguita nell'Area TA, potrà essere preceduta da una fase di selezione o cernita manuale per l'eliminazione di impurezze o materiali inadatti alla triturazione, nonché da accorpamento e ricondizionamento; essa riguarderà sia i rifiuti pericolosi che i non pericolosi.

Per quanto concerne i rifiuti non pericolosi essi verranno ridotti volumetricamente attraverso triturazione ed al materiale in uscita sarà attribuito il codice EER 191212 inviato, previa caratterizzazione analitica, a smaltimento e/o recupero finale.

In merito ai rifiuti pericolosi, l'operazione di triturazione genererà un flusso di rifiuti a cui sarà associato il codice EER 191211*; le lavorazioni saranno gestite per lotti, secondo lo schema esemplificativo seguente.





I rifiuti esitanti dalla triturazione potranno essere oggetto di miscelazione, anche in deroga. Le classi di pericolo verranno indicate in sommatoria secondo le attribuzioni operate dai produttori iniziali e riportate sul certificato analitico.

Il rifiuto generato sarà sottoposto a caratterizzazione analitica ed il certificato dovrà dare evidenza, in sommatoria, delle classi di pericolo attribuite ai rifiuti in ingresso al trattamento.

PRESSA VERTICALE

L'attività di riduzione volumetrica, verrà integrata con una pressa verticale, la quale sarà installata in prossimità della tettoia adiacente alla palazzina uffici e sarà destinata alla compattazione di rifiuti non pericolosi quali carta e cartone e film plastici.

Cambierà il codice EER del rifiuto in uscita rispetto a quello in ingresso al trattamento meccanico; nello specifico, a seconda della natura del rifiuto in ingresso, sarà individuato un codice EER della famiglia 19, in quanto trattasi di rifiuti provenienti da una fase di trattamento meccanico, con qualifica di rifiuto speciale.

I materiali esitanti da tale operazione verranno stoccati nelle apposite aree di deposito rifiuti prodotti dalle attività di trattamento individuate nella planimetria di cui all'Allegato B.1 aggiornato (G.6, G.7, G.8, G.9), in attesa di essere avviati a destinazione finale presso idonei impianti terzi.

RECUPERO IMBALLAGGI

Tale attività, codificata dalle operazioni **R3** o **R4**, viene eseguita nell'area Ta il recupero degli imballaggi plastici o metallici o di altri materiali contaminati da sostanze pericolose e non, che esitano dalle operazioni di accorpamento e miscelazione, o comunque conferiti in impianto.

Nello specifico i contenitori vengono sottoposti a lavaggio, ove necessario, con acqua industriale (calda o fredda) ed additivi (tensioattivi) nell'apposito impianto, le cui caratteristiche tecniche e funzionamento, unitamente alla gestione dei rifiuti risultanti (acque di lavaggio esauste) ed alle modalità di riuso/recupero delle pedane/bancali, sono già state indicate nella precedente versione del presente documento, già agli atti.

Gli imballaggi sottoposti a lavaggio ma non idonei al riutilizzo potranno essere avviati a triturazione, con produzione di rifiuto avente codice EER 19 xx xx.

BATC

Best Available Techniques Conclusion (Batc) Decisione di Esecuzione (Ue) 2018/1147 della Commissione del 10 agosto 2018 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento dei rifiuti, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio [notificata con il numero C(2018) 5070] Pubblicato in Gazzetta ufficiale dell'Unione europea L 208/38 del 17.08.2018.

CERTIFICAZIONI AMBIENTALI

L'Azienda dichiara di essere certificata ISO 14001:2015 (certificazione n. 25578 del 19.05.2022) e ISO 9001:2015 (certificazione n. 20626 del 29.03.2023).

D.LGS. 105/15

L'azienda dichiara di non essere assoggettata agli obblighi di cui al D. Lgs. 105/15. L'Azienda ha implementato un sistema informatico di controllo dei quantitativi di rifiuti pericolosi al fine della loro verifica rispetto alle soglie



previste dalla prima colonna dell'All.1 al D. Lgs. 105/2015.

STATO DEL SITO

- Si chiede alla ditta di presentare una Relazione Geologica sito specifica.

Screening per la verifica dell'obbligo di relazione di riferimento

La ditta A&C ha allegato il documento di screening per la verifica della relazione di riferimento datato luglio 2023, redatto secondo le modalità di cui all'Allegato 1 del DM 95/2019.

Individuazione delle sostanze/miscele pericolose e loro classificazione e confronto con le soglie di rilevanza.

Fase 1- La ditta ha considerato le seguenti sostanze pertinenti utilizzate nell'installazione le cui indicazioni di pericolo sono presenti nella tabella Allegato 1 del DM 95/19:

SOSTANZE UTILIZZATE	INDICAZIONI DI PERICOLO	Presente nella tab. All.1 D.M. 95/2019
GASOLIO PER AUTOTRAZIONE	H226 H304 H315 H332 H351 H373 H411	SI
DETERSIVO PRELAVAGGIO ALCALINO PER CARROZZERIE AUTOVETTURE, AUTOCARRI	H290 H314	NO
DETERSIVO PER LAVAGGIO CARROZZERIE AUTOVETTURE, AUTOCARRI E SGRASSAGGIO INDUSTRIALE	H290 H314 H317 H318 H412	SI

CLASSE	INDICAZIONE DI PERICOLO (Reg. CE n.1272/2008)	Soglia Kg/anno o l/anno	Quantitativo totale anno 2022
1	H351	10	700
2	H304 H411	100	700
3	-	1000	-
4	H332	10000	700

Fase 2 - Dal confronto effettuato con le soglie di cui allegato 1 del DM 95/19 emerge che il gasolio per consumo annuo contribuisce al superamento delle soglie in tre diverse classi:

- nella classe 1 poiché il gasolio presenta la frase H351
- nella classe 2 poiché il gasolio presenta la frase H304 e H411
- nella classe 4 poiché il gasolio presenta la frase H332.

Fase 3- Proprietà chimico fisiche (persistenza, solubilità, degradabilità) del gasolio, modalità di stoccaggio e movimentazione e caratteristiche geologiche-idrogeologiche del sito (granulometria insaturo, presenza strati permeabili, soggiacenza falda)

La ditta dichiara che il gasolio presenta un alto grado di mobilità nelle varie matrici ambientali e nello specifico il gasolio è resistente all'idrolisi ed è caratterizzato da un alto grado di persistenza nel suolo in caso di dispersioni in ambiente.

Modalità di stoccaggio

Il gasolio viene stoccato in 2 taniche da 20 litri ciascuna posizionate sotto tettoia in area pavimentata e cordolata nell'area C.1 che ospita anche il tensioattivo e viene utilizzato esclusivamente per rifornire il carrello elevatore in uso nello stabilimento. Il rifornimento di gasolio avviene su superficie impermeabilizzata e cordolata con periodicità mensile, per mezzo di travaso da autocisterna del fornitore mediante condotte specifiche ed omologate.

La Ditta dichiara che nell'eventualità che si verificano spandimenti accidentali verranno prontamente utilizzati



dispositivi specifici per l'assorbimento di oli ed idrocarburi.

Analogamente, anche per ciò che riguarda le operazioni di rifornimento della macchina operatrice mediante la tanica di gasolio, gli operatori avranno l'accortezza di intervenire con l'utilizzo di appositi sistemi di assorbimento nel caso si verificano sversamenti o incidenti.

Conclusioni dell'azienda

Le sostanze impiegate non costituiscono uno specifico elemento di criticità in merito alla potenziale contaminazione della falda, dato che sono stoccate in ambiente impermeabilizzato, dotate dei necessari presidi di contenimento e utilizzate secondo specifiche procedure di sicurezza.

Considerando, infine, le valutazioni di dettaglio condotte nei precedenti paragrafi per quel che concerne lo stoccaggio e la gestione, sia ordinaria che di emergenza, delle sostanze (classificate pericolose ai sensi del regolamento CE n. 1272/2008) che hanno superato le soglie indicate nell'allegato 1 del D.M. 95 del 15/04/2019 è possibile concludere che le modalità gestionali previste siano tali da garantire la trascurabilità del rischio di potenziali contaminazioni del suolo e della falda.

Per tutto quanto sopra evidenziato, si ritiene che non sussistano le condizioni necessarie che obbligano il Gestore all'elaborazione della relazione di riferimento di cui all'art.5, comma 1, lettera V-bis) del D.L.vo. 152/06 e s.m.i.

Valutazioni Arta

Si evidenzia che le informazioni riportate nel documento di screening non sono complete. Infatti la ditta non ha riportato le informazioni sulle caratteristiche granulometriche del suolo, la conducibilità idraulica, la soggiacenza della falda e la presenza di strati impermeabili così come indicato nell'Allegato 1 al DM 95/19.

Pertanto, pur prendendo atto di quanto dichiarato dalla Ditta in merito all'esclusione di redazione della relazione di riferimento, rilevato che l'area dell'installazione si sviluppa in una zona sub pianeggiante lungo la vallata del fiume Pescara nelle vicinanze della confluenza con il Torrente Nora, in corrispondenza di sedimenti di origine alluvionale ed è presente una falda acquifera ad una profondità variabile di 4.82 m (S2), 4.93 m (Sc) e 5.41m(S1) dal p.c. (dati desunti dallo studio geologico- geotecnico a cura del Dott. Geol. Angelo di Ninni,), si ritiene necessario che l'azienda debba mettere in atto tutti gli accorgimenti tecnici e gestionali al fine di escludere il rischio di contaminazione del suolo e delle acque sotterranee e superficiali, sia in condizioni normali sia in condizioni di emergenza.

In particolare, si forniscono alcune indicazioni a titolo non esaustivo e si demanda all'azienda l'adozione di tutti i necessari accorgimenti:

Proposte di prescrizioni

- I serbatoi/contenitori contenenti sostanze pericolose devono essere dotati di bacino di contenimento, perfettamente integro, di volume pari al volume del serbatoio/contenitore stesso.
- Le aree adibite a deposito di colli/contenitori di materie prime, rifiuti e prodotti devono essere preferibilmente coperte, impermeabilizzate e cordolate.
- Le operazioni di carico e scarico dei serbatoi, dei sili e dei fusti devono essere effettuate su aree perfettamente impermeabili, cordolate, preferibilmente coperte e dotate di pozzetto cieco di raccolta degli sversamenti.
- Eventuali caditoie presenti nelle aree di carico e scarico e di movimentazione delle sostanze pericolose, devono essere, se possibile, definitivamente chiuse o in alternativa sempre coperte prima dell'avvio delle operazioni.
- L'azienda deve porre in essere procedure di verifica dell'impermeabilizzazione dei piazzali e di ripristino, laddove necessario.
- Le tubazioni di movimentazione delle sostanze pericolose devono essere poste su aree impermeabilizzate.
- L'azienda deve adottare tutti i necessari accorgimenti per garantire che anche in condizioni diverse dal normale esercizio non si verifichi la contaminazione del suolo e delle acque.
- Le procedure di cui sopra dovranno essere inserite come parte integrante del PMC e gli interventi effettuati (verifiche e ripristini) dovranno essere registrati in apposito registro tenuto a disposizione degli organi di controllo.



APPLICAZIONE BAT

L'azienda ha effettuato il confronto con le BATc: Best Available Techniques Conclusion (BATc) Decisione di Esecuzione (Ue) 2018/1147 della Commissione del 10 agosto 2018 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento dei rifiuti, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio [notificata con il numero C(2018) 5070] Pubblicato in Gazzetta ufficiale dell'Unione europea L 208/38 del 17.08.2018.

APPROVVIGIONAMENTO IDRICO

L'azienda dichiara di approvvigionare l'acqua attraverso l'acquedotto (servizi igienici) oppure attraverso la rete consortile (utilizzato per l'irrigazione delle aree a verde dell'impianto e per il lavaggio degli imballaggi nell'apposito impianto).

D.1.2 Approvvigionamento idrico dell'impianto							
Fonte	Volume acqua totale annuo				Consumo giornaliero		
	Acque industriali		Acqua uso domestico (m ³)	Altri usi (m ³)	Acque industriali		Acqua uso domestico (m ³)
	Processo (m ³)	Raffreddamento (m ³)			Processo (m ³)	Raffreddamento (m ³)	
ACA S.p.A., gestore unico del ciclo integrato delle acque	-	-	53 ¹⁷	-	-	-	0,18 ¹⁸
Consorzio di Bonifica	-	-	-	81 ¹⁹	-	-	-

Bilancio idrico

Acqua in ingresso	m ³ /anno	Acqua in uscita	m ³ /anno
Acqua per uso potabile e servizi igienici	53	Scarichi industriali	-
		Scarichi domestici	53
Acqua per uso produttivo	-	Scarichi acque meteoriche	n.d.
		Dispersioni stimate (es. evaporazione)	81
Altro (acque per irrigazione e lavaggio imballaggi)	81 ²⁴	Altro	-
Totale acqua prelevata	134	Totale acqua consumata	134



SCARICHI IDRICI

Acque meteoriche

D.2.4 Scarichi acque meteoriche

Provenienza ²¹ (descrivere la superficie di provenienza)	Sigla scarico finale	Coordinate (UTM - Zona 33T)	Superficie dilavata (m ²)	Recettore	Inquinanti potenzialmente dilavati	Modalità di raccolta, trattamento o di smaltimento
Acque di 1° pioggia dilavanti viabilità e piazzali del complesso impiantistico	AN1		3.000	Rete fognaria consortile esistente	Solidi sospesi Metalli Idrocarburi	-
Acque di 2° pioggia dilavanti viabilità e piazzali del complesso impiantistico e acque meteoriche ricadenti sulla tettoia centrale	A2p1		3275	Linea acque bianche comunale	-	-
Acque meteoriche ricadenti sulla palazzina uffici e tettoia adiacente	A2p2		155	Linea acque bianche comunale	-	-

Sistema di trattamento acque di prima pioggia

Considerata la superficie scolante pari a circa 3.000 m², è stato installato un sistema di accumulo delle acque di prima pioggia pari a 15.000 litri, realizzato mediante n° 1 serbatoio rotostampato in polietilene lineare ad alta densità (LLDPE) della capacità pari a 15.000 litri.

Quando la vasca di accumulo della prima pioggia è riempita, un'apposita valvola a galleggiante, posizionata all'ingresso, provvede alla chiusura in entrata, e lo scarico in eccesso, ossia l'acqua di seconda pioggia, viene fatta defluire grazie al pozzetto scolmatore nella condotta di By-Pass.

Le acque immagazzinate vengono trattenute nella vasca di prima pioggia per il periodo definito dalla normativa regionale di riferimento, trascorso il quale la pompa presente nel serbatoio si mette in funzione e rilancia a portata costante (max 1,5 lt/s) il volume d'acqua accumulato al sistema di depurazione composto da un dissabbiatore/disolatore con filtro a coalescenza. Il refluo trattato, passando attraverso il pozzetto per i prelievi fiscali, viene scaricato nel recettore finale.

Acque domestiche

D.2.5 Scarichi acque domestiche

Sigla scarico finale	Abitanti equivalenti	Recettore	Coordinate (UTM - Zona 33T)	Impianto di trattamento
SC1	-	Rete fognaria consortile esistente		Impianto di depurazione Loc. Bucceri del Comune di Cepagatti, gestito da ACA SpA



EMISSIONI IN ATMOSFERA

Emissioni diffuse

Punto di emissione	Provenienza	Descrizione	Sistema di abbattimento
ED1	Aree di transito automezzi	Le emissioni diffuse sono sostanzialmente riconducibili al materiale particolato generato dal transito degli automezzi.	E' da far rilevare che la quotidiana pulizia, mediante spazzatrice industriale, nonché l'eventuale periodica bagnatura delle aree di transito e dei piazzali e delle aree di lavorazione esterne costituiscono elementi di forte mitigazione per la propagazione della polverosità.

Emissioni convogliate

QRE Edizione Dicembre 2023

PUNTO DI EMISSIONE		Provenienza	Altezza m	Portata Nm ³ /h	Durata emissione		T °C	Sistema di abbattimento	Sostanza inquinante	Concentrazioni autorizzate	Flusso di massa		Diametro e forma del punto di emissione	Solo se previsto tenore di	
Nuova numerazione	Numerazione ex DPR 203/88				mg/Nm ³	kg/h				kg/a	ossigeno	Vapor acqueo			
E01 ¹	-	Aree di transito automezzi	-	-	-	-	-	Pulizia periodica dei piazzali ed aree di lavorazione mediante spazzatrice stradale (più eventuale bagnatura)	Polveri	-	-	-	-	-	-
E1	-	Impianto di aspirazione triturazione, polmonazione serbatoi stoccaggio liquidi e zona di accorpamento	10	6.800	3	200	Amb	Filtro a tessuto abbinato a filtro a carbone attivi	T.O.C.	20	0,136	81,600	0,3 (circolare)	-	-
									Polveri	3	0,020	12,240			
									S.O.V. ² (Classe I)	1	0,007	4,080			
									S.O.V. (Classe II)	5	0,034	20,400			
									S.O.V. (Classe III)	10	0,068	40,800			
									S.O.V. (Classe IV)	20	0,136	81,600			
									S.O.V. (Classe V)	30	0,204	122,400			
									S.I. Polveri – (Classe I) – Tab. B	0,14	0,001	0,571			
S.I. Polveri – (Classe II) – Tab. B	0,70	0,005	2,856												
S.I. Polveri – (Classe III) – Tab. B	3,00	0,020	12,240												

Richieste di chiarimenti/integrazioni

- La ditta deve aggiornare il QRE secondo i criteri di cui alla Parte Quinta Allegato I per le sostanze inorganiche sotto forma di polvere (Tabella B):

a) ai fini del calcolo di flusso di massa e di concentrazione:

- in caso di presenza di più sostanze della stessa classe le quantità delle stesse devono essere sommate.

- in caso di presenza di più sostanze di classi diverse, alle quantità di sostanze della classe II devono essere sommate le quantità di sostanze della classe I e alle quantità di sostanze della classe III devono essere sommate le quantità di sostanze delle classi I e II.



b) al fine del rispetto del limite di concentrazione:

- in caso di presenza di più sostanze delle classi I e II, ferme restando il limite stabilito per ciascuna, la concentrazione totale non deve superare il limite della classe II; in caso di presenza di più sostanze delle classi I, II e III, fermo restando il limite stabilito per ciascuna, la concentrazione totale non deve superare il limite della classe III.

- Si fa presente che evidentemente il valore di concentrazione delle Polveri non può essere inferiore alla somma di tutte le polveri di Tabella B presenti sul QRE.

RUMORE

Esaminata la documentazione prodotta, si chiede alla ditta di:

- Ripetere le misure fonometriche allo stato di fatto con le apparecchiature presenti (tritratore) presso tutti i recettori considerati nella Relazione del 2021. Il modello previsionale dovrà prendere in considerazione come sorgenti aggiuntive le sole apparecchiature che la ditta richiede di inserire nella presente istanza (pressa verticale e non granulatore).

Il gruppo Istruttorio

Ing. Sara D'Alessio

Ing. Angela delli Paoli

Dott. Sergio Palmeri *(per gli aspetti relativi all'impatto acustico)*

Dott.sa Angela Miccoli *(per gli aspetti relativi alla relazione di riferimento)*

Dott. Tiziano Marcelli *(per gli aspetti idrogeologici)*

Il Direttore dell'Area tecnica

Dott. Arch. Francesco Chiavaroli

Il Direttore Distretto

Dott. Chimico Roberto COCCO

Documento informatico firmato digitalmente ai sensi del D.lgs. 82/2005 s.m.i. e norme collegate, il quale sostituisce il documento cartaceo e la firma autografa

