

DIPARTIMENTO TERRITORIO AMBIENTE  
DPC026 Servizio Gestione Rifiuti e Bonifiche  
Ufficio Pianificazione e Programmi  
[dpc026@pec.regione.abruzzo.it](mailto:dpc026@pec.regione.abruzzo.it)

e p.c. Servizio Valutazioni ambientali  
[dpc002@pec.regione.abruzzo.it](mailto:dpc002@pec.regione.abruzzo.it)

e p.c. ARTA Distretto di Chieti  
[dist.chieti@pec.artaabruzzo.it](mailto:dist.chieti@pec.artaabruzzo.it)

OGGETTO: GE.KO S.r.l. Soluzioni per l'Ecologia – Procedimento di riesame dell'A.I.A. n. DPC026/211 del 20/09/2016 volturata con Determinazioni n. DPC026/47 del 10/03/2017 e n. DPC026/35 del 11/02/2021 – Impianto di trattamento rifiuti pericolosi e non pericolosi ubicato nel Comune di Chieti.  
Nota del SGRB-DPC026 prot. 0287337/24 del 11/07/2024 - Valutazioni tecniche per CdS del 01/8/2024

A riscontro della nota richiamata in oggetto, esaminata la documentazione integrativa datata giugno 2024 inviata dalla Società a riscontro di quanto richiesto nella Conferenza dei Servizi del 28.05.2024, in allegato si riporta una relazione contenente le valutazioni tecniche.

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.

Come stabilito al c. 10 dell'art. 29 quater del D. Lgs. 152/06, ogni determinazione è rimessa all'Autorità Competente.

La Dirigente della Sezione Valutazioni Ambientali  
Complesse,  
Emergenze Ambientali, Rischi di Incidenti Rilevanti  
Ing. Simonetta Campana  
(firmato digitalmente)

Il Direttore dell'Area Tecnica  
Arch. Francesco Chiavaroli  
(firmato digitalmente)

**U**  
ARTA ABRUZZO  
Protocollo Generale  
**COPIA CONFORME ALL'ORIGINALE DIGITALE**  
Protocollo N. 0030413/2024 del 02/08/2024  
Firmatario: FRANCESCO CHIAVAROLI, SIMONETTA CAMPANA

**Procedimento di Riesame dell'A.I.A. n. DPC026/211 del 20/09/2016  
voluturata con Determinazioni n. DPC026/47 del 10/03/2017 e n. DPC026/35 del 11/02/2021**

**Società GE.KO S.r.l. Soluzioni per l'Ecologia  
Valutazioni per Conferenza dei Servizi del 1/8/2024**

Installazione: GE.KO srl Soluzioni per l'Ecologia

Attività svolta: Recupero e smaltimento di rifiuti pericolosi e non pericolosi

Attività IPPC: 5.1 lettere b, c, d – 5.3 a punti 2, 3, 4, 5 – 5.3b punti 2, 3, 4– 5.5

Attività non IPPC: D15 deposito preliminare – R13 messa in riserva di rifiuti non pericolosi

BREF di riferimento: Waste treatment – BATc pubblicate su GU Europea del 17/8/2018

ITER AMMINISTRATIVO

- L'Autorità competente, Servizio Gestione Rifiuti e Bonifiche della Regione Abruzzo, con nota prot.n. 0087147 del 03/04/2017 ha avviato il procedimento per il riesame dell'AIA n. DPC 026/211 del 20/09/2016 e contestualmente ha convocato la Conferenza dei Servizi per il 20/04/2017.
- Arta ha inviato parere tecnico con nota prot.n. 3000 del 19/04/2017 contenente richieste di integrazioni.
- L'Azienda ha inviato la documentazione integrativa acquisita al protocollo ARTA n. 11063 del 27/6/2017, 11064 del 26/6/2017, nn. 11066, 11068, 11069, 11070, 11091, 11092, 11095, 11064, 11068, 11069, 11070, 11091, 11092, 11095, 11097, del 27/06/2018 e nn. 12271 e 12272 del 4/7/2017.
- Si è tenuto un incontro tecnico Arta- Azienda in data 10/10/2017
- La Società ha inviato ulteriori integrazioni assunte al prot. ARTA n. 29077 del 25/10/2017
- L'A.C. con nota prot. n. 0184478 del 28/06/2018 ha convocato la Conferenza dei Servizi per il 26/07/2018.
- Nella Conferenza dei Servizi del 26/07/2018 sono state stabilite alcune prescrizioni da adempiere e richieste alcune integrazioni.
- In risposta alle richieste della Conferenza dei servizi, l'Azienda ha inviato integrazioni e proposte progettuali per adempiere alle prescrizioni della Conferenza dei Servizi.
- ARTA con nota prot. n. 53119 dell'11/12/2018 ha richiesto all'azienda la posizione rispetto al D. Lgs. 105/15 e ha richiesto di effettuare il confronto con le BATc.
- L'Azienda con nota acquisita al prot. ARTA n. 10620 del 05/03/2019 e con nota acquisita al prot. ARTA n. 11704 del 11/03/2019 ha inviato comunicazioni riguardo al D. Lgs. 105/15
  - Il Servizio Gestione Rifiuti e Bonifiche, ha trasmesso l'Autorizzazione Integrata Ambientale n° DPC026/35 del 11/02/2021, volturazione dei provvedimenti AIA N. DPC026/211 del 20/09/2016 e Determinazione N. DPC026/47 del 10/03/2017, da "Teate Ecologia S.p.A." in "GE.KO srl Soluzioni per l'Ecologia
  - La Regione Abruzzo con nota prot. n. 0012743/2021 del 16/03/2021 chiede all'azienda di inviare copia di tutta la documentazione utile al riesame dell'AIA, aggiornata all'ultima versione e revisione e corredata da lettera di trasmissione riepilogativa di tutti gli elaborati.
  - L'azienda ha inviato la documentazione richiesta acquisita ai prott. ARTA n. 16155, n. 16162, n. 16163, n. 16164, n. 16165 e prot. n. 16153 (Relazione dello Studio Geo Sacco) del 01/04/2021.
  - Con nota prot. RA n. 153245/21 del 15/04/2021 l'A.C. ha indetto la Conferenza dei Servizi in modalità asincrona.
  - ARTA con nota n. 21919 del 04/05/2021 ha inviato la richiesta integrazioni.
  - Con nota del 06/05/2021 l'A.C ha richiesto alla Società di dare riscontro a quanto richiesto da ARTA.
  - Con nota del 20/05/2021 il SGRB-DPC026 ha sospeso i termini di cui alla nota n. 153245/21 del 15/04/2021 fino all'espletamento delle procedure presso lo Sportello Ambiente della Regione Abruzzo.
  - La Società con nota prot. n. 24786 del 18/05/2021 ha richiesto il posticipo di un anno rispetto alla tempistica di cui alla nota n. 153245/21 del 15/04/2021.
  - L'A.C. con nota acquisita al prot. ARTA n. 25266 ha comunicato:



- di non poter accogliere la richiesta di posticipo di un anno, in relazione alla nota di indizione della Conferenza dei Servizi di cui al prot. RA/153245 del 15/04/2021
- Vista la nota del Servizio Valutazioni Ambientali prot. n. RA/187561 del 05/05/2021, che la società dovesse attivare le procedure informatiche, all'uopo predisposte, nella sezione dedicata alla Valutazione d'Impatto Ambientale e Verifica di Assoggettabilità,
- di dare riscontro, entro il 18/06/2021, alla richiesta di chiarimenti di cui alla nota prot.21919 del 04/05/2021 dell'ARTA Abruzzo
- Con nota acquisita al prot. n. ARTA n. 30506 del 18/06/2021 la Società ha trasmesso la documentazione a riscontro della nota ARTA 21919 del 04/05/2021.
- L'A.C con nota del 37586 del 27/07/2021 ha richiesto ad ARTA il parere sulla modifica comunicata dalla Società con nota acquisita al prot. RA/304634 del 21/07/2021 (allegati acquisiti anche ai prot. RA/304634, RA/304636, RA/304641 tutti del 21/07/2021) ad oggetto:

“Interventi di bonifica terreno con presenza frammenti di materiale contenente amianto in matrice compatta” con la quale la Società comunica, tra l'altro che, salvo diverso indirizzo da parte di Codesto Spett.le Ente autorizzatore, la scrivente GE.KO. S.r.l. procederà come segue:

- Conferimento, in deposito preliminare, presso il proprio impianto di rifiuti costituiti da terreni/inerti contaminati da frammenti di cemento-amianto afferenti al codice C.E.R. 170503\* o 170903\*;
- Successivamente avvio dei rifiuti alle operazioni di trattamento/bonifica presso il proprio impianto.”

- ARTA, con nota prot.n. 42265 del 30/08/2021, ha ritenuto che la modifica richiesta si configurasse come sostanziale per l'AIA, ai sensi della DGR 1192/08.
- L'A.C. con nota del 31/08/2021 ha comunicato alla Società GE.KO. S.r.l. come da valutazioni ARTA Abruzzo, che l'intervento prospettato si configurasse, ai sensi della DGR 1192/08, della DGR 917/11 e della DGR 118/19, come modifica sostanziale per l'AIA.
- Il CCR-VIA ha espresso il Giudizio CCR-VIA n. 3701 del 07/07/2022 di “Presenza d'atto che la modifica rientra nei commi 9 e 9 bis dell'art. 6 del D.lgs.152/06 e ss.mm.ii.” di cui all'istanza di VP finalizzata a “razionalizzare e riorganizzare le attività di trattamento rifiuti” con le seguenti premesse:

Preso atto che, da quanto dichiarato dal proponente, rispetto a quanto valutato con Parere favorevole sulla Valutazione di Impatto Ambientale n. 1/92 del 21/01/2000 e successivo Decreto n. 13/2000 si è proceduto negli anni:

- ad una rinuncia ad alcune delle attività inizialmente valutate ed autorizzate e mai realizzate, come l'attività di autodemolizione, l'attività di produzione di CDR, l'attività di trattamento di polimeri plastici, e l'attività di trattamento rifiuti metallici;
- ad una dismissione dell'attività di miscelazione dei rifiuti speciali pericolosi e non pericolosi liquidi, per mezzo della dismissione del relativo reattore e dei serbatoi verticali presenti;

Considerato che una valutazione più approfondita rispetto alle modalità gestionali per il contenimento delle emissioni diffuse di polveri di rifiuti pericolosi stoccati in cumuli, delle emissioni rumorose e della gestione delle acque sarà svolta nel corso del procedimento per il riesame dell'AIA;

- Con nota acquisita al protocollo ARTA n.4028 del 30/01/2023, l'A.C. ha inviato la comunicazione della convocazione della Conferenza dei Servizi sincrona per il 07/03/2023.
- Il SGR con nota prot. n. 9096 del 28/02/2023 ha rettificato la data della Conferenza dei Servizi sincrona chiedendo alla GE.KO S.r.l., alla luce di quanto evidenziato nelle premesse del Giudizio CCR-VIA n. 3701 del 07/07/2022, di implementare entro il 17/03/2023 la documentazione già trasmessa con elaborati tecnici e tavole progettuali di cui alla DGR 4/2016 in linea con quanto evidenziato nel Giudizio.
- La GE.KO s.r.l. con nota datata 23.03.2023 ha inviato la documentazione integrativa che è stata pubblicata sul sito del SGRB.
- ArtA ha chiesto il differimento della data della Conferenza dei Servizi, visto il ritardo nella consegna della documentazione da parte della Società. La Regione ha accolto la richiesta, posticipando la data della CdS al 26/04/2023
- Nell'ambito della CdS del 26.04.2023 ARTA con nota prot. n. 18742 del 26.04.2023 ha presentato una richiesta integrazioni.
- La GE.KO s.r.l. con nota datata 15.06.2023 ha inviato la documentazione a riscontro delle richieste di cui alla CdS del 26.04.2023 e alla nota ARTA prot. n.18742 del 26.04.2023.
- Si è tenuta una Conferenza dei Servizi in data 28/7/2023 nella quale è stato chiesto all'azienda di integrare la documentazione sulla base delle richieste di ArtA.



- L'azienda ha integrato la documentazione con documentazione inviata ad ottobre 2023.

L'A.C. convoca cds per il 27/12/2023 con nota prot. RA/0499770/23 del 12/12/2023

L'Arta trasmette le valutazioni con nota prot. N.0056242/2023 del 28/12/2023.

L'A.C. trasmette il verbale della Cds con nota prot. RA/0521814/23 del 29/12/2023.

La Regione convoca un tavolo tecnico con note prot. 18140/24 del 17/01/2024 e prot. n. 34763/24 del 29/01/2024.

L'azienda produce documentazione integrativa acquisita al prot. RA/52905/24 in data 09/02/2024.

L'A.C. invia il resoconto della riunione tecnica con nota prot. RA/0063957 del 16/02/2024.

L'azienda trasmette documentazione integrativa con la nota acquisita in data 17/04/2024, prot. n. RA/0159906;

L'A.C. con prot. 0223579 del 30/05/2024 ha trasmesso il verbale CdS del 28.05.2024.

La Società con nota acquisita al prot. ARTA 25022 del 28.06.2024 ha allegato la seguente documentazione integrativa:

- ALLEGATO B.6 PIANO DI GESTIONE DELLA MISCELAZIONE REV. 27.06.2024
- PLANIMETRIA GENERICA AGGIORNATA 02.06.2024

L'etd di riferimento è datato ottobre 2023

#### **Priorità nella gestione dei rifiuti**

Dal Piano di gestione della miscelazione prodotto dalla Società a giugno 2024 si rileva come l'azienda dichiara:

Trattamento di miscelazione per il conferimento in discarica

*In particolare per i rifiuti destinati allo smaltimento in discarica l'azienda procede, generalmente, attuando la sola operazione di miscelazione di rifiuti che presentano già all'origine un comportamento alla lisciviazione conforme con l'impianto di discarica cui sono destinati. Operando in questo modo si evitano eventuali inefficienze dei trattamenti di immobilizzazione di composti pericolosi e si esclude qualsiasi ipotesi di trattamento che trae la sua efficacia e raggiunge l'obiettivo prefissato esclusivamente mediante mera diluizione, operazione non consentita dalla normativa.*

Operazioni attualmente svolte

*Dalla sua creazione ad oggi la piattaforma ecologica svolge l'importante ruolo di trattamento di rifiuti per l'avvio a smaltimento presso impianti di termovalorizzazione e di discarica e di selezione e cernita di materiali da avviare ad operazioni di recupero presso impianti esterni.*

Riconversione prevista

*Nel prossimo futuro la società intende avviare attività, in linea con i principi dell'economia circolare, finalizzate al riutilizzo, al riciclo ed al recupero dei rifiuti in luogo delle operazioni di smaltimento. La crescente richiesta di materie prime e la necessità di ridurre al minimo il consumo delle risorse naturali impone una svolta nel concepire ed ideare i processi industriali che devono far sempre meno ricorso a prodotti usa e getta e favorire il recupero delle materie prime dai prodotti a fine vita. Per agevolare lo sviluppo reale e concreto dell'economia green, anche le aziende che operano nel settore della gestione dei rifiuti devono adeguarsi per offrire servizi nuovi e diversi rispetto a quelli richiesti qualche decennio fa. Per questo la Ge.Ko S.r.l. intende avviare nuove linee di gestione dei rifiuti che nell'arco di qualche anno dovrà portare la piattaforma ecologica ad implementare sempre più le attività necessarie alla concreta attuazione dei principi dell'economia circolare, al fine di incrementare il riciclo dei prodotti ed il recupero di materia e di energia in luogo dello smaltimento dei rifiuti. Da qui la volontà di avviare, a breve, le attività di recupero dei materiali, le linee di lavaggio degli imballaggi, il riciclo dei pallets, la produzione di CDR e CSS, la lavorazione dei RAEE e una linea di compostaggio con adozione di un nuovo processo italiano brevettato che accelera il processo aerobico di stabilizzazione delle matrici organiche con l'impiego di un substrato catalitico di origine naturale generato dalla gestione degli scarti della lavorazione degli agrumi.*

Valutazioni Arta sulla priorità nella gestione dei rifiuti

Fermo restando l'obbligo di esperire le procedure di valutazione ambientale e di modifica dell'AIA, si auspica che l'azienda proceda con la progettazione e l'implementazione di ulteriori attività tese all'effettivo recupero dei rifiuti in luogo delle attività di mera preparazione per lo smaltimento, in linea con le priorità nella gestione dei rifiuti di cui all'art. 179 del D. Lgs. 152/06.



### **Elenco codici EER**

Si riporta in allegato la proposta di Art. 1 della tabella con l'elenco dei codici EER, basata sull'elenco proposto dall'azienda con le seguenti specificazioni e modifiche:

1. Qualora nella tabella per un codice EER sia prevista attività di recupero, occorre privilegiare la presa in carico del rifiuto per avviarlo a recupero. Nel caso invece l'azienda accetti il rifiuto per l'avvio a smaltimento (in D), deve conservare evidenza delle motivazioni che hanno impedito la presa in carico per l'invio a recupero. Il rifiuto omologato in R non può essere inviato a D o viceversa. Qualora ciò si sia verificato eccezionalmente per documentate e motivate ragioni, oltre a conservare evidenza delle motivazioni, in caso di successivo conferimento dovrà essere modificata l'omologa.
2. Art. 1 ritiene che l'azienda non effettui D9 sui rifiuti che invia ad incenerimento, in quanto l'eventuale aggiunta di calce o cemento o silicati non rende il rifiuto più idoneo al processo di incenerimento. Pertanto le operazioni che vengono svolte sono solo di miscelazione, identificabili come D13 se il rifiuto è inviato in D10, oppure in R12 se il rifiuto è inviato in R1. Ogni singolo rifiuto deve in origine, prima della miscelazione, già possedere le caratteristiche di idoneità per l'incenerimento nell'impianto di destino.
3. In linea generale l'azienda effettua, sui rifiuti inviati in discarica, la mera miscelazione, identificabile come D13. In tali situazioni, i rifiuti devono pertanto già in origine possedere singolarmente, prima della miscelazione, le caratteristiche di idoneità per il conferimento in discarica. L'azienda potrà attribuire all'operazione svolta la codifica di D9 solo qualora aggiunga al rifiuto reagenti in quantità sufficiente a modificarne le caratteristiche chimico-fisiche. Occorre conservare evidenza dei quantitativi di reagenti aggiunti e delle finalità perseguite nel trattamento.
4. Pur laddove non siano presenti decreti o regolamenti che disciplinano la cessazione della qualifica di rifiuto o l'attività di recupero in procedura semplificata di un rifiuto, laddove l'azienda abbia scelto di inserire l'attività di recupero sui rifiuti (anche pericolosi), Art. 1 ritiene si possa consentire tale possibilità, a condizione che il rifiuto sia poi avviato ad un impianto autorizzato per la cessazione della qualifica di rifiuto caso per caso.
5. Laddove nella colonna 5 sia indicato RF, si intende che il rifiuto è fangoso e potrebbe pertanto essere liquido. Si richiama quanto indicato al punto 2.
6. Laddove nella colonna 5 sia indicato RB, si intende che il rifiuto è biodegradabile. Occorre in tali situazioni verificare che  $IRDP < 1000 \text{ mgO}_2 \cdot (\text{kgSV} \cdot \text{h})$ , (fatte salve eventuali deroghe dell'impianto di destino). In caso contrario, tenuto conto che l'azienda non effettua trattamenti tali da ridurre la biodegradabilità del rifiuto, non può conferire il rifiuto in discarica né può miscelarlo ad altri rifiuti per conferirlo in discarica.
7. Laddove nella colonna 5 sia indicato RaMO, i codici EER associati identificano rifiuti a matrice organica, qualora il TOC sia superiore al 5% (fatte salve eventuali deroghe dell'impianto di destino), l'azienda non può conferire il rifiuto in discarica né può miscelarlo ad altri rifiuti per conferirlo in discarica.
8. Laddove nella colonna 5 sia indicato RdTCB (rifiuti prodotti da trattamenti che possono presentare caratteristiche di biodegradabilità), i codici EER associati identificano rifiuti decadenti da trattamenti che possono presentare caratteristiche di biodegradabilità. Occorre in tali situazioni verificare che  $IRDP < 1000 \text{ mgO}_2 \cdot (\text{kgSV} \cdot \text{h})$  (fatte salve eventuali deroghe dell'impianto di destino). In caso contrario, tenuto conto che l'azienda non effettua trattamenti tali da ridurre la biodegradabilità del rifiuto, non può conferire il rifiuto in discarica né può miscelarlo ad altri rifiuti per conferirlo in discarica.
9. Laddove nella colonna 5 sia indicato RdT, si intendono rifiuti da processi di stabilizzazione, solidificazione e vetrificazione che possono essere conferiti in discarica se rispettano le condizioni fissate dal D. Lgs. 36/03 e ss.mm.ii.
10. Art. 1 ritiene che inviare ad incenerimento rifiuti prevalentemente inorganici in linea generale non sia utile ai fini di tale forma di smaltimento/recupero energetico. Analogamente, si ritiene inutile inviare ad incenerimento le ceneri provenienti dai processi termici. Qualora l'azienda invii tali tipologie di rifiuti ad incenerimento, deve conservare evidenza delle motivazioni per le quali l'incenerimento sia utile allo smaltimento del rifiuto.
11. Fino ad eventuali adeguamenti impiantistici autorizzati, sui rifiuti liquidi l'azienda può effettuare solo il ricondizionamento D14. Analogamente sui rifiuti liquidi pericolosi l'attività R12 deve intendersi come semplice ricondizionamento/accorpamento di rifiuti con medesimo Codice EER e caratteristiche di pericolo.
12. Si ricorda che il D.lgs. n. 188 /2008 prevede esplicitamente, all'articolo 12, comma 1, il divieto di smaltimento in discarica o mediante incenerimento dei rifiuti delle pile e degli accumulatori industriali e per veicoli.
13. Considerato che non è stata richiesta l'autorizzazione per le emissioni odorigene ai sensi dell'art. 272 bis del D. Lgs. 152/06 né è stata presentata la valutazione di impatto odorigeno ai sensi degli indirizzi di cui alla D.D. 309/23, fino all'adeguamento a tale normativa si ritiene che l'azienda non possa accogliere rifiuti caratterizzati da emissioni odorigene. Si evidenziano in giallo nella tabella alcuni codici che possono generare



emissioni odorogene e che pertanto si ritiene non possano essere conferiti ad oggi. Resta inteso che la condizione riguarda tutti i rifiuti con emissioni odorogene e non solo i codici EER evidenziati.

### **Rifiuti di RAEE e VFU**

Per i veicoli fuori uso l'azienda ha rinunciato ad effettuare le operazioni di recupero, si veda la premessa al giudizio del CCRVIA (rinuncia ad alcune delle attività inizialmente valutate ed autorizzate e mai realizzate, come l'attività di autodemolizione, l'attività di produzione di CDR, l'attività di trattamento di polimeri plastici, e l'attività di trattamento rifiuti metallici").

Nel corso della cds del 1/8/2024 l'azienda ha comunicato di non effettuare attività sui RAEE pericolosi.

L'azienda potrà effettuare attività di smontaggio manuale di RAEE non pericolosi nel rispetto delle indicazioni del D. Lgs. 49/2014.

### **Potenzialità di trattamento**

L'AIA riporta attualmente la seguente potenzialità

<b>ART. 6</b>	
<b><u>GESTIONE DELL'INSTALLAZIONE</u></b>	
La Ditta Teate Ecologia srl è autorizzata a gestire una "piattaforma ecologica" per rifiuti speciali e speciali pericolosi per l'esercizio di attività: a) trattamento chimico-fisico; b) raggruppamento preliminare; c) ricondizionamento preliminare; d) deposito preliminare; e) messa in riserva.	
<b>Piattaforma Ecologica</b>	<b>Potenzialità</b>
Trattamento chimico-fisico (D9)	300 t/g
Raggruppamento preliminare (D13)	150 t/g
Ricondizionamento preliminare (D14)	150 t/g
Deposito preliminare (D15)	300 t/g
Messa in riserva (R13)	300 t/g

L'azienda propone di interpretare quanto sopra come segue:

D9: 200 t/g di RP + 100 t/g di RNP corrispondenti a 200.000 t/a di RP e 25.000 t/a di RNP

D13: 100 t/g di RP + 50 t/g di RNP corrispondenti a 25.000 t/a di RP + 12.500 t/a di RNP

D14: 100 t/g corrispondenti a 25.000 t/a di RP

R12: 50 t/g + 50 t/g di RNP corrispondenti a 12.500 t/a di RP + 12.500 t/a di RNP

D15: 200 t/g di RP + 100 t/g di RNP corrispondenti a 50.000 t/a di RP + 25.000 t/a di RNP

R13: 100 t/g di RP + 100 t/g di RNP corrispondenti 25.000 t/a di RP+25.000 t/a di RNP

Come già specificato nel parere Arta prot. 34618 del 31/7/2023, per i rifiuti che l'azienda riceve in D15 oppure in R13 e che poi vengono sottoposti a lavorazione, permane il vincolo non superabile delle seguenti potenzialità:

D15: 300 t/g (di cui 200 t/g di RP + 100 t/g di RNP corrispondenti a 50.000 t/a di RP + 25.000 t/a di RNP)

R13: 300 t/g (100 t/g di RP + 100 t/g di RNP corrispondenti 25.000 t/a di RP+25.000 t/a di RNP).

Questa risulta pertanto la potenzialità massima di rifiuti in ingresso.

Per quanto attiene alla potenzialità istantanea, si evidenzia che le aree di lavorazione e le aree di accettazione non sono aree di deposito rifiuti e non devono pertanto essere computate ai fini dell'individuazione della potenzialità di messa in riserva o deposito preliminare. I rifiuti possono stazionare nelle aree di lavorazione il tempo strettamente necessario alla lavorazione stessa (24-48 hr) e poi devono essere spostati nelle aree di deposito.

### **Utilizzo e gestione delle aree**

Si richiama quanto previsto dalla Circolare 1121/2019

*"Con riferimento all'ottimizzazione dell'organizzazione interna di un impianto, assume un ruolo determinante nella prevenzione dei rischi la predisposizione di una adeguata sistemazione della viabilità interna e degli spazi, di modo da differenziare le aree di accettazione in ingresso, le aree di stoccaggio e di lavoro; in tal modo, oltre a limitare l'incidenza dei rischi infortunistici, è possibile contribuire a mitigare altre tipologie di rischio o, quantomeno, a contenere i danni in caso di incendio, soprattutto se è prevista una vera e propria compartimentazione di tali aree. In questo*



senso, differenziare in modo chiaro, con apposita segnaletica e cartellonistica, le aree destinate allo stoccaggio dei rifiuti per categorie omogenee, rappresenta un'azione di prevenzione fondamentale. La differenziazione delle aree destinate allo stoccaggio è necessaria anche per prevenire incidenti dovuti ad eventuali contatti tra sostanze tra loro incompatibili, e pertanto deve tenere conto anche della natura e della pericolosità dei rifiuti.”

“Inoltre, sempre in tema di un'organizzazione ottimale di un impianto, giova ricordare l'importanza di mantenere in ordine le suddette aree, rispettando le capacità massime di stoccaggio autorizzate, ed avendo cura di assicurare che la viabilità e gli accessi alle stesse siano sempre mantenuti sgomberi.”

“Per evitare in particolare eventuali fenomeni di autocombustione, ovvero ridurre i rischi e gli eventuali danni conseguenti a possibili incendi o crolli, è opportuno garantire un'adeguata ventilazione degli ambienti laddove possibile, nonché limitare le altezze dei cumuli, ed assicurare che i quantitativi di rifiuti in ingresso all'impianto siano limitati a quelli autorizzati, ed effettivamente gestibili”.

“Infine, con riferimento all'adeguata manutenzione delle aree, dei mezzi d'opera e degli impianti tecnologici, nonché degli eventuali impianti di protezione antincendi, è fondamentale che il gestore assicuri la regolare manutenzione delle aree, sia adibite agli stoccaggi sia all'eventuale trattamento dei rifiuti, nonché degli impianti tecnologici in base alle cadenze stabilite dal costruttore ovvero dalla legge, dei mezzi d'opera e degli eventuali impianti di protezione antincendi. In particolare il gestore è tenuto ad effettuare regolari ispezioni e manutenzioni alle aree di stoccaggio dei rifiuti, compresi fusti, serbatoi e bacini di contenimento, prestando attenzione ad ogni segno di danneggiamento, deterioramento o perdita.”

In via generale, le aree distinte da prevedere all'interno di tutti gli impianti che gestiscono rifiuti sono le seguenti:

- area dotata di una struttura ad uso ufficio per gli addetti alla gestione, in cui sono situati i servizi igienici per il personale;

- area di ricezione dei rifiuti, destinata alle operazioni di identificazione del soggetto conferitore ed alle operazioni obbligatorie di pesatura/misura per verifica dei quantitativi di rifiuti effettivamente conferiti;

- area destinata allo stoccaggio dei rifiuti per categorie omogenee, adeguata per i quantitativi di rifiuti gestiti, e dotata di superficie pavimentata, ovvero impermeabile laddove le caratteristiche del rifiuto lo richiedano, con una pendenza tale da convogliare gli eventuali liquidi in apposite canalette e in pozzetti di raccolta a tenuta, laddove l'area risulti dotata di copertura; in caso di stoccaggi all'aperto, le pendenze delle relative superfici convogliano ad apposita rete di raccolta delle acque meteoriche, con separazione delle acque di prima pioggia, da avviare all'impianto di trattamento e successivo scarico;”

- adeguata separazione delle aree adibite allo stoccaggio delle diverse tipologie di rifiuti infiammabili;

- locale chiuso attrezzato e con idonei requisiti antincendio, ovvero area coperta dotata di una pavimentazione di adeguata resistenza ed impermeabile, da destinarsi alla raccolta e stoccaggio dei rifiuti pericolosi, dei rifiuti non pericolosi allo stato liquido, e in generale di tutti quei rifiuti il cui processo di recupero può risultare inficiato dall'azione degli agenti atmosferici o che possono rilasciare sostanze dannose per la salute dell'uomo o dell'ambiente;

- locale chiuso attrezzato, ovvero area destinata al trattamento dei rifiuti (laddove l'impianto non effettui solo raccolta e stoccaggio) adeguata allo svolgimento delle operazioni da effettuare e dotata di adeguata copertura, di superfici impermeabili di adeguata pendenza, di apposita rete di drenaggio e di raccolta dei reflui, nonché di opportuni sistemi di aspirazione e trattamento dell'aria e di monitoraggio; “

È inoltre opportuno che in ogni impianto sia presente anche un'area d'emergenza, di dimensioni contenute e dotata degli opportuni presidi di sicurezza, destinata all'eventuale stoccaggio di rifiuti non conformi all'omologa di accettazione, risultati presenti in maniera accidentale e non verificabile all'atto del prelievo o dell'accettazione in impianto.

Le aree utilizzate per lo stoccaggio dei rifiuti devono essere adeguatamente contrassegnate al fine di rendere nota la natura e la pericolosità dei rifiuti, devono inoltre essere apposte tabelle che riportino le norme di comportamento del personale addetto alle operazioni di stoccaggio; inoltre tali aree devono essere di norma opportunamente protette, mediante apposito sistema di canalizzazione, dall'azione delle acque meteoriche esterne; qualora, invece, i rifiuti siano soggetti a dilavamento da parte delle acque piovane, deve essere previsto un idoneo sistema di raccolta delle acque di percolamento, che vanno successivamente trattate nel caso siano contaminate o gestite come rifiuti.

Il lay-out dell'impianto deve essere ben visibile e riportato in più punti del sito.

“Le operazioni di messa in riserva (R13) devono essere fisicamente separate dalle operazioni di deposito preliminare (D15).”

Fermo restando quanto sopra, si riporta in allegato la tabella delle aree di stoccaggio, lavorazione e accettazione, rielaborata da Arta sulla base delle tabelle proposte dall'azienda nel Piano di Gestione della miscelazione e delle seguenti indicazioni:

- Nelle aree di deposito non è opportuno effettuare lavorazioni e viceversa; laddove l'azienda abbia individuato un'unica area per effettuare lavorazioni e stoccaggio, Arta ha suddiviso l'area in sottoaree. L'azienda



- dovrà quindi specificare le superfici e i quantitativi di rifiuti per ciascuna sottoarea. Nelle more, si considera un'equa distribuzione fra le sottoaree.
- Le aree utilizzate per lo stoccaggio dei rifiuti in ingresso devono essere differenziate da quelle utilizzate per i rifiuti in uscita. Laddove l'azienda abbia individuato un'unica area per effettuare stoccaggio di rifiuti provenienti dall'esterno e di rifiuti prodotti dal trattamento, Arta ha suddiviso l'area in sottoaree. L'azienda dovrà quindi specificare le superfici e i quantitativi di rifiuti per ciascuna sottoarea. Nelle more, si considera un'equa distribuzione fra le sottoaree.
  - Le aree adibite allo stoccaggio dei rifiuti pericolosi devono essere separate da quelle per lo stoccaggio dei rifiuti non pericolosi. Laddove l'azienda abbia individuato un'unica area per effettuare stoccaggio di rifiuti pericolosi e non pericolosi, Arta ha suddiviso l'area in sottoaree. L'azienda dovrà quindi specificare le superfici e i quantitativi di rifiuti per ciascuna sottoarea. Nelle more, si considera un'equa distribuzione fra le sottoaree.
  - Le aree adibite a messa in riserva e deposito preliminare devono essere differenti. Laddove l'azienda abbia individuato un'unica area per effettuare messa in riserva e deposito preliminare, Arta ha suddiviso l'area in sottoaree. L'azienda dovrà quindi specificare le superfici e i quantitativi di rifiuti per ciascuna sottoarea. Nelle more, si considera un'equa distribuzione fra le sottoaree.
  - Occorre che la planimetria sia resa coerente con la tabella delle aree come sopra specificate.
  - Le aree e, nell'ambito di ciascuna area, le sottoaree, devono essere separate fra loro mediante separazioni fisiche (p.e. new jersey). Per ogni area e sottoarea deve essere presente segnaletica verticale atta ad identificare: la numerazione dell'area/sottoarea, coerente con la planimetria, l'utilizzo (messa in riserva/deposito preliminare, area di lavorazione o area di ricezione), la tipologia di rifiuti (P o NP e nell'ambito di questi se trattasi di inerti, carta, ecc) e i codici EER.
  - E' opportuno che le aree vengano dedicate allo stoccaggio dei rifiuti da destinare ad un medesimo trattamento o provenienti da uno specifico trattamento. Laddove l'azienda abbia individuato la medesima area per lo stoccaggio di rifiuti destinati a molteplici attività ovvero provenienti da molteplici attività, Arta ha proposto un unico utilizzo (aree evidenziate in giallo). Resta inteso che l'azienda potrà modificare la proposta di Arta, ma mantenendo il medesimo criterio evidenziato di unicità di utilizzo.
  - Qualora l'azienda intenda modificare l'utilizzo di un'area ne dovrà dare comunicazione nei tempi e modi che saranno indicati dall'A.C.
  - I rifiuti in deposito devono essere sempre identificati mediante etichettatura che specifichi il momento di inizio delle operazioni di stoccaggio, il codice EER, le caratteristiche di pericolo, se trattasi di rifiuto prodotto da Geko o proveniente dall'esterno. Qualora il rifiuto sia proveniente dalle operazioni trattamento (selezione, cernita, riduzione volumetrica, miscelazione, ricondizionamento) svolte da Geko, l'etichettatura deve consentire di identificare i rifiuti da cui proviene, il lotto di provenienza e le operazioni a cui è stato sottoposto.

#### **Potenzialità istantanee aree di stoccaggio**

Sulla base della tabella delle aree di stoccaggio, lavorazione e accettazione, si individuano le seguenti potenzialità di stoccaggio, sulla base di quanto indicato nel prospetto delle aree di stoccaggio rifiuti, computate tenendo conto che le sottoaree abbiano un'equa distribuzione, nelle more di una eventuale più puntuale definizione da parte dell'azienda.

Rifiuti	Operazione	Aree	Potenzialità (t)	Totale (t)
RNP	R13	Da 1 a 8, 23, 25, 30b, 44	3235	9075
RNP	D15	Da 9 a 15, 24, 27, 28, 29b, 32.2, 33, 34, 45.2	5840	
RP	R13	30a.2	55	6964
RP	D15	Da 17 a 22, 25.b, 26, 30a.1, 31, 31.b, 32.1, 35, 36, 41, 43, 45.1	6909	
				16039

Il totale delle aree di stoccaggio è di 16.039 t.

#### **Riclassificazione dei rifiuti**

L'azienda non può modificare la classificazione dei rifiuti in ingresso, passando da pericoloso a non pericoloso, sulla base di un semplice accertamento analitico, in quanto lo stesso potrebbe non evidenziare tutte le caratteristiche di pericolo del rifiuto, note solo al produttore.



## **Omologa e Verifiche di conformità all'omologa -**

Le procedure di omologa devono consentire di identificare in modo chiaro:

- se il rifiuto è assoggettato al D. Lgs. 105/15;
- per i rifiuti da destinare ad incenerimento o a smaltimento in discarica, il possesso delle caratteristiche ab origine per l'invio a tali destinazioni;
- per i rifiuti da trattare in D9, la chiara indicazione delle caratteristiche da cui si evince che è necessario il trattamento e i quantitativi necessari di reagenti per il trattamento;

### **Accettazione dei rifiuti**

In fase di verifica di conformità all'omologa l'azienda deve analizzare i principali parametri (TOC, IRDP, concentrazione di metalli, ecc) che, in fase di omologa, hanno contribuito a determinare la destinazione finale del rifiuto (discarica o incenerimento) e la necessità di trattamento.

Occorre altresì effettuare verifiche mirate alla verifica della corretta classificazione come sostanza pericolosa ai sensi del D. Lgs. 105/15.

Si richiamano altresì le indicazioni della Circolare 1121/2019 par. 6.1.

### **Tracciabilità dei rifiuti**

Proposte di prescrizioni

- L'azienda deve predisporre, attuare e mantenere un Sistema di Gestione Ambientale conforme alle BAT.
- I rifiuti prodotti dal trattamento effettuato, se lo stesso ne modifica le caratteristiche chimico-fisiche, sono nuovi rifiuti, con differente codice EER, il cui produttore risulta la GE.KO srl. Occorre che sia garantita la piena tracciabilità dei rifiuti prodotti.
- Le dimensioni massime di ogni lotto di rifiuto devono essere definite in funzione delle specifiche dell'impianto di destino, che devono essere chiaramente rintracciabili nella documentazione del Sistema di Gestione Ambientale. Se non diversamente specificato, il lotto non può eccedere 1000 mc.
- Ogni carico di rifiuto prodotto, avviato a smaltimento o recupero nell'impianto di destino, deve essere accompagnato dalla denominazione del lotto di appartenenza e dal Rapporto di prova dell'analisi del lotto.
- Per ogni lotto devono essere puntualmente noti i quantitativi e i codici EER dei rifiuti che lo hanno costituito, il periodo di inizio/fine produzione del lotto stesso, le operazioni svolte;
- Ogni lotto deve essere caratterizzato ai fini della classificazione come rifiuto e ai fini della classificazione come sostanza (per l'applicazione del D. Lgs. 105/15) Seveso;
- Il campionamento deve essere eseguito secondo le norme UNI 10802 e in considerazione delle dimensioni e della giacitura del lotto con adeguato numero di incrementi e idonea strategia di campionamento (predisponendo apposito piano di campionamento), preferibilmente stratificato. Il rapporto di prova deve sempre recare le caratteristiche del cumulo (altezza, mc, tonnellate);
- Il gestore deve sempre compilare la piattaforma Orso con il dettaglio di tutte le operazioni cui saranno sottoposti i rifiuti accettati in impianto e non solo la prima di tali operazioni (D15/R13), allo scopo di poter verificare l'effettivo flusso di rifiuti e i trattamenti eseguiti.

### **Durata e modalità di stoccaggio dei rifiuti**

Si richiamano le indicazioni sulle tempistiche di stoccaggio per i rifiuti detenuti in stoccaggio, contenute nella Circolare 1121/2019:

- i rifiuti non pericolosi sui quali viene operata la messa in riserva (R13) vanno destinati ad impianti di recupero di terzi preferibilmente entro sei (6) mesi dalla data di accettazione degli stessi nell'impianto. In ogni caso la messa in riserva di rifiuti non deve mai superare il termine massimo di dodici (12) mesi dalla data di accettazione nell'impianto;
- i rifiuti pericolosi sui quali viene operata la messa in riserva (R13) devono essere avviati a recupero entro il termine massimo di sei (6) mesi dalla data di accettazione degli stessi nell'impianto;
- i rifiuti sui quali viene operato il deposito preliminare (D15) devono essere avviati alle successive operazioni di smaltimento entro massimo dodici (12) mesi dalla data di accettazione degli stessi nell'impianto, in virtù di quanto indicato all'art. 2, comma 1, lett. g) del d.lgs. n. 36 del 2003;
- i rifiuti in uscita dall'impianto, accompagnati dal formulario di identificazione, devono essere conferiti a soggetti autorizzati per il recupero o lo smaltimento finale, escludendo ulteriori passaggi ad impianti di stoccaggio, se non strettamente collegati agli impianti di recupero di cui ai punti da R1 a R12 dell'allegato C relativo alla Parte



Quarta del d.lgs. n. 152 del 2006 o agli impianti di smaltimento di cui ai punti da D1 a D14 dell'allegato B relativo alla Parte Quarta del d.lgs. n. 152 del 2006. Per impianto strettamente collegato si intende un impianto dal quale, per motivi tecnico/commerciali, devono necessariamente transitare i rifiuti perché gli stessi possano accedere all'impianto di recupero/smaltimento finale.

- Occorre adottare una metodologia FIFO nell'avvio dei rifiuti alla destinazione finale (first in, first out);
- I rifiuti prodotti dal trattamento devono essere registrati al momento della loro produzione, nel rispetto dei termini dettati dalle norme vigenti e devono essere computati ai fini del rispetto della potenzialità giornaliera ed annua autorizzata di R13/D15.

#### **Rifiuti in deposito temporaneo**

- I rifiuti in deposito temporaneo devono rispettare le disposizioni stabilite per esso nella parte IV del D. Lgs. 152/06

#### **Protezione dalle intemperie dei rifiuti**

- I rifiuti pericolosi in cumuli o in contenitori che non garantiscano la tenuta e la protezione contro il dilavamento o la dispersione eolica devono essere stoccati al chiuso.
- I rifiuti pericolosi in contenitori a perfetta tenuta e i rifiuti non pericolosi in cumuli devono essere stoccati in aree efficacemente coperte per evitarne il dilavamento da parte delle acque meteoriche.

#### **Miscelazione dei rifiuti**

- La miscelazione deve essere effettuata ai sensi dell'art. 177 c. 4 D. Lgs. 152/06 e in particolare attuando i necessari accorgimenti per evitare rischi dovuti a eventuali incompatibilità delle caratteristiche chimico-fisiche dei rifiuti stessi;
- La miscelazione è condotta sotto la responsabilità del Tecnico responsabile dell'impianto il quale dovrà verificare la compatibilità dei singoli componenti sottoposti all'operazione di miscelazione, nel rispetto del punto precedente;
- la miscelazione in deroga al comma 1 dell'art. 187 del d.lgs. 152/2006 deve avvenire previo accertamento preliminare di "compatibilità", eseguito mediante prova a scala di laboratorio, condotta sotto la responsabilità del Tecnico responsabile dell'impianto; la verifica sperimentale deve accertare la compatibilità e non reattività dei singoli componenti sottoposti a miscelazione e deve essere registrata su apposita Scheda che, numerata e datata progressivamente, è conservata per almeno cinque anni. E' necessario, inoltre, tenere un apposito Registro di miscelazione in cui vi sia evidenza della tracciabilità delle partite (riferimenti ai carichi e agli scarichi delle registrazioni obbligatorie) e che sia direttamente collegato alle specifiche Schede di miscelazione;
- La miscelazione deve essere effettuata tra rifiuti originariamente indirizzati al medesimo destino, nel rispetto della gerarchia della gestione dei rifiuti di cui all'art. 179 del d.lgs.152/2006 e purché essa faciliti le operazioni di gestione;
- L'impianto di destinazione per lo smaltimento o il recupero della miscela deve essere autorizzato a ricevere singolarmente tutti i Codici EER che compongono la miscela stessa;
- Non è ammissibile la diluizione degli inquinanti, attraverso mera miscelazione o accorpamento tra rifiuti o la miscelazione con altri materiali, al fine di ridurre la concentrazione di inquinanti al di sotto delle soglie che ne stabiliscono la pericolosità; pertanto, la miscela in uscita deve mantenere le HP possedute dai rifiuti in ingresso; per contro la miscela non può possedere HP nuove rispetto a quelle originariamente possedute dai rifiuti miscelati. La mera miscelazione di rifiuti pericolosi con rifiuti non pericolosi deve dare origine a rifiuti identificati con codice EER pericoloso;
- Non è ammissibile la diluizione degli inquinanti che non sono oggetto di trattamento presso i successivi impianti di smaltimento o recupero, attraverso la miscelazione o l'accorpamento tra rifiuti o la miscelazione con altri materiali, al fine di ridurre la concentrazione di tali inquinanti al di sotto delle soglie previste per il destino dei rifiuti/prodotti/scarichi che esitano dal processo di trattamento presso i medesimi impianti;
- Non è ammissibile la miscelazione per il successivo avvio a recupero di materia tra rifiuti costituiti da frazioni merceologiche che non possono essere recuperate congiuntamente;
- I rifiuti che vengono conferiti all'impianto per operazioni di recupero (R12, R13) non possono essere avviati a smaltimento, nemmeno in miscela con altri rifiuti.
- I rifiuti che vengono conferiti all'impianto per operazioni di smaltimento (D9, D15, D13, D14) non possono essere avviati a recupero, nemmeno in miscela con altri rifiuti. Qualora l'azienda accerti, una volta preso in carico un rifiuto, che lo stesso presenta caratteristiche tali da renderlo idoneo al recupero, potrà avviarlo a



recupero ma dovrà conservare evidenza degli accertamenti svolti e dovrà cambiare l'omologa per eventuali successivi conferimenti.

- Qualora i rifiuti che potrebbero essere avviati a recupero (in quanto potenzialmente valorizzabili sulla base del relativo codice EER) vengano, invece, presi in carico e trattati mediante operazioni di smaltimento, l'azienda deve conservare evidenza delle motivazioni per le quali non è possibile il recupero.
- Ai sensi dell'art. 6 c. 2 del d.lgs. 36/2003, la miscelazione di rifiuti destinati allo smaltimento in discarica deve essere effettuata solo nel caso in cui siano dettagliatamente specificate le caratteristiche dei rifiuti originari e se questi posseggono già, prima della miscelazione, le caratteristiche di ammissibilità in discarica;

## **Classi di miscelazione**

### **Rifiuti liquidi**

Richiamato quanto indicato in premessa al Giudizio del CCRVIA

*“Preso atto che, da quanto dichiarato dal proponente, rispetto a quanto valutato con Parere favorevole sulla Valutazione di Impatto Ambientale n. 1/92 del 21/01/2000 e successivo Decreto n. 13/2000 si è proceduto negli anni [...] ad una dismissione dell'attività di miscelazione dei rifiuti speciali pericolosi e non pericolosi liquidi”* si ritiene che l'azienda non possa effettuare miscelazione di rifiuti liquidi pericolosi con non pericolosi, né miscelazioni in deroga di rifiuti pericolosi fra loro, tenuto conto che non si dispone di sistemi di monitoraggio e controllo della temperatura.

L'azienda potrà effettuare miscelazione di rifiuti liquidi:

- non pericolosi fra loro, a condizione che gli stessi siano compatibili chimicamente,
- pericolosi fra loro a condizione che abbiano lo stesso codice EER e le stesse caratteristiche di pericolo e che siano compatibili chimicamente (la compatibilità dovrà essere verificata mediante test e registrata).

L'azienda può miscelare fra loro rifiuti liquidi non pericolosi secondo i gruppi di miscelazione indicati come A 1.1 e A 1.2 che comprendono i codici EER riportati nella colonna 7 della Tabella dei codici EER allegata al presente parere.

I gruppi di miscelazione dei rifiuti liquidi non pericolosi fanno riferimento alle seguenti tipologie di rifiuti:

A 1.1: liquidi con inquinanti principalmente organici;

A 1.2: liquidi con inquinanti principalmente inorganici.

Tenuto conto che l'azienda non può effettuare miscelazione di rifiuti liquidi in deroga, si ritiene di stralciare le classi di miscelazione proposte A2.1, A2.2, A2.3, A2.4, A2.5, A2.6, A3.1, A3.2, A 3.3 fino all'eventuale adeguamento dell'impianto con sistemi che consentono di misurare e controllare la temperatura (previo espletamento delle procedure ambientali ed autorizzatorie).

### **Rifiuti solidi**

L'azienda ha identificato i seguenti gruppi di miscelazione:

[A 3.4] gruppo di miscelazione fanghi e rifiuti fangosi [D13];

[A 3.5] gruppo di miscelazione rifiuti prevalentemente inorganici [D13];

[A 3.6] gruppo di miscelazione rifiuti prevalentemente organici [D13].

Il raggruppamento dei rifiuti viene eseguito, nel rispetto dei gruppi di miscelazione A 3.4, A3.5, A3.6, esclusivamente tra rifiuti omogenei e compatibili per caratteristiche chimico/fisiche e destinati alla medesima operazione di smaltimento, evitando accuratamente di miscelare rifiuti con sostanze chimicamente incompatibili per evitare reazioni indesiderate.

### **Codici EER**

Si rimanda all'allegato tabella codici EER che riporta i codici EER che l'azienda ha proposto di trattare con le modifiche proposte da ARTA e le motivazioni alla base delle modifiche.

### **Linee di trattamento dei rifiuti**

L'azienda ha individuato le seguenti linee di trattamento:

- [L1/R] messa in riserva di rifiuti non pericolosi [R13];
- [L1/D] deposito preliminare di rifiuti non pericolosi e pericolosi [D15];
- [L2/R] accorpamento di rifiuti non pericolosi [R12];
- [L2/D] accorpamento di rifiuti pericolosi [D14];
- [L2 Reag] gestione reagentari [D14];
- [L2 Liq] gestione micro-raccolta rifiuti liquidi [R12 e D14];
- [L3/R] eliminazione frazioni estranee [R12];
- [L3/D] eliminazione frazioni estranee [D13];
- [L4] selezione e cernita [R12];
- [L5/R] separazione di fase [R12];
- [L5/D] separazione di fase [D13];



- [L6/R] riduzione volumetrica [R12];
- [L6/D] riduzione volumetrica [D13];
- [L7] trattamento di miscelazione con eventuale trattamento chimico/fisico di inertizzazione mediante stabilizzazione [D13] ([D9]);
- [L8] trattamento di miscelazione con eventuale trattamento chimico/fisico di inertizzazione mediante stabilizzazione [D13] ([D9]);
- [L7 + L8] trattamento di miscelazione con eventuale processo congiunto di stabilizzazione e solidificazione [D13] ([D9]);
- [L9] trattamento di miscelazione con eventuale trattamento chimico/fisico di trattamento chimico-fisico di neutralizzazione [D13] ([D9]);
- [L10] trattamento di miscelazione per l'invio ad impianto di incenerimento [D13/R12];

Le linee di lavorazione da L1/R a L6/R sono relative alle attività propedeutiche all'avvio dei rifiuti ad una delle operazioni di recupero di materia o di energia presso impianti terzi.

Le linee di lavorazione da L1D a L3D e da L5D a L10 prevedono le operazioni [D15, D14, D13, D9] propedeutiche allo smaltimento dei rifiuti in impianti di discarica o mediante incenerimento.

Le linee [L7], [L8], [L7+L8], [L9] ed [L10] possono prevedere anche la miscelazione in deroga all'articolo 187 del D. Lgs. 152/06 di rifiuti pericolosi aventi differenti caratteristiche di pericolosità ovvero rifiuti pericolosi con rifiuti non pericolosi. Le miscelazioni in deroga sono finalizzate ad omogenizzare ed equalizzare i rifiuti

e sono propedeutiche all'avvio alle operazioni di trattamento chimico-fisico, differenziate in base alla destinazione finale dei rifiuti, e all'ottimizzazione dei trasporti presso gli impianti di smaltimento finale.

#### **Controllo radiometrico rifiuti in ingresso**

Nel Piano di Gestione della miscelazione è indicato quanto segue:

*Su tutti i carichi in ingresso viene effettuato il controllo delle fonti radiogene mediante portale radiometrico. Tale tipo di controllo viene eseguito con particolare attenzione sui rifiuti metallici o contenenti rottami metallici. In caso di positività il rifiuto viene gestito attuando la relativa procedura (PGI 8.5.2).*

#### **Proposta di prescrizione**

Si richiama pertanto l'obbligo di effettuare la sorveglianza radiometrica dei rifiuti in ingresso ai sensi del D. Lgs. 230/95 e smi, del D. Lgs. 101/2020 e smi e nel rispetto delle norme tecniche UNI 10897 e CEI EN IEC 62244.

#### **Linea L1 - Stoccaggio [R13/D15] di rifiuti pericolosi e non pericolosi, funzionale alle successive operazioni eseguite all'interno dell'installazione o per reindirizzarli a successivi impianti di gestione dei rifiuti.**

##### **Rifiuti ammessi alle operazioni D15-R13**

I rifiuti ammessi all'operazione di stoccaggio [R13/D15] sono quelli classificati con codici EER elencati nella colonna 1 della tabella dei codici EER per quanto concerne l'operazione e nella colonna 3 della medesima tabella per quanto concerne l'operazione D15.

Queste operazioni non modificano le caratteristiche dei rifiuti e non cambiano la loro classificazione, pertanto i rifiuti in uscita presentano gli stessi codici EER in ingresso.

#### **Linea L2 - Accorpamento [R12/D14]**

I rifiuti ammessi all'operazione di accorpamento [R12/D14] sono quelli classificati con codici EER elencati nella colonna 2 della tabella Codici EER per quanto concerne l'operazione R12 e nella colonna 4 della tabella Codici EER per quanto concerne l'operazione D14. Queste operazioni non modificano le caratteristiche dei rifiuti e non cambiano la loro classificazione, pertanto i rifiuti in uscita presentano gli stessi codici EER di quelli in ingresso.



### **L2/Reag. Gestione Rifiuti di reagenti di laboratorio [D14]**

Per quanto attiene ai reagenti di laboratorio scaduti o inutilizzabili, l'azienda ne effettua il raggruppamento in fustini, con aggiunta di materiali assorbenti, dei reagenti di laboratorio esausti, **conservati nei contenitori originali integri e adeguatamente etichettati**, per ottimizzare l'avvio a idonei impianti terzi di smaltimento.

Il deposito preliminare dei reagentari viene eseguito esclusivamente all'interno della zona ATEX.

Nessuna operazione di miscelazione è effettuata sui reagenti di laboratorio.

### **L2/Liq. Gestione Rifiuti liquidi provenienti da micro-raccolta [D14]**

La gestione delle piccole partite di rifiuti liquidi prevede l'accorpamento in cisternette di rifiuti liquidi non pericolosi e pericolosi provenienti da micro-raccolta conferiti in imballaggi piccoli, secondo i criteri indicati di seguito.

Richiamato quanto indicato in premessa al Giudizio del CCRVIA

*“Preso atto che, da quanto dichiarato dal proponente, rispetto a quanto valutato con Parere favorevole sulla Valutazione di Impatto Ambientale n. 1/92 del 21/01/2000 e successivo Decreto n. 13/2000 si è proceduto negli anni [...] ad una dismissione dell'attività di miscelazione dei rifiuti speciali pericolosi e non pericolosi liquidi”* **si ritiene che l'azienda non possa effettuare miscelazione di rifiuti liquidi pericolosi con non pericolosi, né miscelazioni in deroga di rifiuti pericolosi fra loro, tenuto conto che non si dispone di sistemi di monitoraggio e controllo della temperatura.**

L'azienda potrà effettuare miscelazione di rifiuti liquidi:

- non pericolosi fra loro, a condizione che gli stessi siano compatibili chimicamente,
- pericolosi fra loro a condizione che abbiano lo stesso codice EER e le stesse caratteristiche di pericolo e che siano compatibili chimicamente (la compatibilità dovrà essere verificata mediante test e registrata).

L'operazione di miscelazione dei rifiuti liquidi non pericolosi fra loro comunque modifica le caratteristiche chimico/fisiche dei rifiuti e cambia la loro classificazione. Ai rifiuti prodotti da queste operazioni viene assegnato il codice EER 19 02 03.

L'operazione di miscelazione non in deroga di rifiuti pericolosi aventi lo stesso codice EER darà origine ad un nuovo rifiuto a cui è assegnato il medesimo codice EER di partenza. Le caratteristiche di pericolo del rifiuto risultante sono quelle dei rifiuti di partenza. Valgono tutte le considerazioni sulla tracciabilità e compatibilità dei rifiuti che costituiscono la miscela. La miscelazione dei rifiuti non dovrà compromettere la possibilità di trattamento del rifiuto nell'impianto di destino e pertanto la miscelazione dovrà essere finalizzata all'impianto di destino.

L'azienda ha individuato le seguenti classi di miscelazione che si ritiene di non accogliere, e dovranno pertanto essere stralciate:

- A 2.1: liquidi con inquinanti principalmente organici, soluzioni di lavaggio;
- A 2.2: liquidi con inquinanti principalmente organici, fondi di reazione;
- A 2.3: liquidi con inquinanti principalmente organici contenenti solventi non alogenati;
- A 2.4: liquidi con inquinanti principalmente organici contenenti solventi alogenati;
- A 2.5: liquidi di natura acida;
- A 2.6: liquidi di natura basica;
- A 3.1: liquidi di natura inorganica, soluzioni ed acque di lavaggio con pH tendenzialmente neutro;
- A 3.2: liquidi di natura prevalentemente inorganica, soluzioni acide o basiche;
- A 3.3: liquidi di natura prevalentemente organica

Il deposito preliminare dei rifiuti liquidi pericolosi provenienti da micro-raccolta, che rientrano nell'applicazione della direttiva Seveso III, viene condotto all'interno della zona ATEX, mentre i rifiuti liquidi provenienti da micro-raccolta non pericolosi o pericolosi, ma che non rientrano nell'applicazione della direttiva Seveso III, viene effettuata in altre aree appositamente individuate (si veda tabella delle aree di stoccaggio).

### **Linea L3 - Eliminazione di frazioni estranee (R12, D13)**

La linea prevede l'esecuzione delle operazioni di accorpamento [R12/D13], con eventuali attività di sconfezionamento e riconfezionamento, esclusivamente di rifiuti non pericolosi tra loro ed esclusivamente di rifiuti pericolosi tra loro purché contrassegnati da medesime caratteristiche di pericolo, per reindirizzarli a successivi impianti di gestione dei rifiuti. Le attività svolte in questa linea non prevedono la miscelazione tra rifiuti pericolosi con rifiuti non pericolosi e nessuna operazione di miscelazione in deroga all'art. 187 del D. Lgs. 152/06.

Le suddette lavorazioni sono eseguite anche utilizzando l'apposito impianto di selezione e predisposizione di balle pressate.

I rifiuti ammessi all'operazione di selezione per eliminazione di eventuali frazioni estranee [R12/D13] sono quelli classificati con codici EER elencati nella colonna 2 della tabella Codici EER per quanto concerne l'operazione R12 sui rifiuti non pericolosi e nella colonna 4 della tabella Codici EER per quanto concerne l'operazione D13 sui rifiuti pericolosi. La rimozione di eventuali frazioni estranee non modifica le caratteristiche dei rifiuti e non cambia la



loro classificazione, pertanto i rifiuti derivanti, che seguono la stessa filiera, conservano i codici EER in ingresso, mentre alle frazioni rimosse, da gestire come rifiuti prodotti dalla ditta, in funzione della loro tipologia e delle caratteristiche chimico/fisiche, viene assegnato il codice EER più idoneo in base alle caratteristiche del rifiuto (p.e. 19 12 01, 19 12 02, 19 12 03, 19 12 04, 19 12 05, 19 12 06\*, 19 12 07, 19 12 08, 19 12 09, 19 12 11\*, 19 12 12).

#### **Linea L4 – Selezione e cernita (R12, D13)**

La linea prevede l'esecuzione delle operazioni di selezione e cernita [R12/D13] di rifiuti misti effettuata a terra manualmente o con l'ausilio di mezzi meccanici. Le suddette lavorazioni sono eseguite anche utilizzando l'apposito impianto di selezione e predisposizione di balle pressate. Le attività sono finalizzate alla produzione di frazioni merceologiche omogenee di rifiuti destinati ad operazioni di recupero presso impianti terzi, con eventuali frazioni residuali destinate a smaltimento. Le frazioni di scarto sono gestite come rifiuti prodotti.

I rifiuti ammessi all'operazione di selezione e cernita [R12/D13] sono quelli classificati con codici EER elencati nella colonna 2 della tabella Codici EER per quanto concerne l'operazione R12 sui rifiuti non pericolosi e nella colonna 4 della tabella Codici EER per quanto concerne l'operazione D13 sui rifiuti pericolosi. Le attività di rimozione e cernita non modificano le caratteristiche dei rifiuti e non cambiano la loro classificazione, pertanto i rifiuti derivanti, che seguono la stessa filiera, conservano i codici EER in ingresso, mentre alle frazioni rimosse, da gestire come rifiuti prodotti dalla ditta, in funzione della loro tipologia e delle caratteristiche chimico/fisiche, viene assegnato il codice EER più idoneo in base alle caratteristiche del rifiuto (p.e. 19 12 01, 19 12 02, 19 12 03, 19 12 04, 19 12 05, 19 12 06\*, 19 12 07, 19 12 08, 19 12 09, 19 12 11\*, 19 12 12).

#### **Linea L5 – Separazione di fase (R12, D13)**

La linea prevede l'esecuzione dell'operazione di separazione di fase per gravità di rifiuti pericolosi e non pericolosi che presentano corpi di fondo. L'attività ha l'obiettivo di separare il surnatante dal deposito formatosi esclusivamente per gravità naturale e viene eseguita all'interno di fusti e/o cisternette. Le fasi ottenute sono gestite come rifiuti prodotti e avviate a recupero o a smaltimento.

I rifiuti ammessi all'operazione di separazione di fase [R12/D13] sono quelli classificati con codici EER elencati nella colonna 2 della tabella Codici EER per quanto concerne l'operazione R12 sui rifiuti non pericolosi e nella colonna 4 della tabella Codici EER per quanto concerne l'operazione D13 sui rifiuti pericolosi. La separazione di fase modifica lo stato fisico dei rifiuti e può modificare anche le caratteristiche chimiche delle fasi generate rispetto al rifiuto originale, pertanto i rifiuti derivanti, da gestire come rifiuti prodotti dalla ditta, possono conservare i codici EER in ingresso o una o entrambe le fasi possono acquisire altri codici EER attribuiti in funzione delle nuove caratteristiche chimico/fisiche.

#### **Linea L6 – Riduzione volumetrica (R12, D13)**

La linea prevede l'esecuzione delle operazioni di riduzione volumetrica [R12/D13] di rifiuti non pericolosi e pericolosi, anche provenienti dalle altre attività autorizzate mediante trattamenti meccanici di triturazione, con impiego di trituratori fissi o mobili e/o mediante l'uso di pressa imballatrice. Le suddette lavorazioni sono eseguite anche utilizzando l'apposito impianto di selezione dotato di pressa imballatrice per la predisposizione di balle chiuse e compatte. Le operazioni di adeguamento volumetrico, finalizzate all'ottimizzazione delle fasi di trasporto e di conferimento a destino, sono effettuate su:

- singole partite di rifiuti in ingresso o su più partite con medesimo codice EER e stesse caratteristiche di pericolo, qualora pericolosi, per il loro invio a destino;
- sulle frazioni derivanti dalle operazioni di selezione e cernita, per il loro invio a destino;
- su rifiuti non polverulenti, non costituiti da recipienti sotto pressione.

I rifiuti ammessi all'operazione di riduzione volumetrica [R12/D13] sono quelli classificati con codici EER elencati nella colonna 2 della tabella Codici EER per quanto concerne l'operazione R12 sui rifiuti non pericolosi e nella colonna 4 della tabella Codici EER per quanto concerne l'operazione D13 sui rifiuti pericolosi.

La riduzione volumetrica modifica le caratteristiche fisiche dei rifiuti ma non può cambiare la loro classificazione, pertanto ai rifiuti triturati, da gestire come rifiuti prodotti dalla ditta, in funzione delle loro caratteristiche chimico/fisiche, viene assegnato il medesimo codice del rifiuto in ingresso (se possibile) o uno dei seguenti codici 19 12 11\*, 19 12 12. Dalla triturazione di uno o più rifiuti pericolosi si genera un rifiuto pericoloso (anche se triturato con uno o più rifiuti non pericolosi).

Aree di lavorazione

L'azienda ha individuato le seguenti aree di lavorazione per le linee da L2 a L6:

Area 26 b  
Area 32.3  
Sezione A



Sezione B  
Sezione C

Per i macchinari utilizzati per l'attività si rimanda al successivo paragrafo "Apparecchiature presenti (da ETD ottobre 2023)" della presente relazione.

**Linea L7 - Trattamento di miscelazione con eventuale trattamento chimico/fisico di inertizzazione mediante stabilizzazione [D13] ([D9])**

La linea prevede l'esecuzione delle operazioni di miscelazione ed eventuale trattamento chimico-fisico [D9] di inertizzazione mediante stabilizzazione di rifiuti solidi (polverulenti e non, fangosi), destinati allo smaltimento in discarica.

Lo scopo dell'eventuale trattamento D9 è quello di modificare le caratteristiche chimico/fisiche dei rifiuti, minimizzando il tasso di migrazione degli inquinanti, al fine di rendere possibile lo smaltimento in sicurezza anche di queste tipologie di rifiuti.

Il trattamento è effettuato mediante utilizzo di reagenti quali calce, cemento, solfuro di sodio o altri chemicals in dosi variabili e comunque fino al 30% in peso, in funzione delle caratteristiche del rifiuto.

L'azienda dovrà registrare il quantitativo di reagenti utilizzati per ton di rifiuto definendo la ricetta da utilizzare prima del trattamento. La limitazione al 5% in peso dei reagenti, indicata nel piano di gestione della miscelazione, appare accettabile solo se i rifiuti hanno già in origine le caratteristiche per essere conferiti in discarica singolarmente.

I rifiuti destinati ad essere smaltiti in un impianto di discarica ammessi all'operazione di trattamento D13 (D9) sono quelli classificati con codici EER elencati nella colonna 5 della tabella Codici EER o derivanti dai gruppi di miscelazione A 3.4 x D, A 3.5 x D e A 3.6 x D di cui alla colonna 8 della tabella.

Il gruppo A 3.4 x D comprende prevalentemente rifiuti fangosi, il gruppo A 3.5 x D comprende prevalentemente rifiuti inorganici ed il gruppo A 3.6 x D i rifiuti prevalentemente organici.

Il trattamento di miscelazione ed eventuale inertizzazione mediante stabilizzazione modifica le caratteristiche dei rifiuti e può cambiare la loro classificazione, pertanto ai rifiuti trattati, da gestire come rifiuti prodotti dalla ditta, in funzione delle loro caratteristiche chimico/fisiche, verrà attribuito il codice EER più idoneo fra 19 03 04\*, 19 03 05, 19 02 04\*, 19 02 03, 19 02 05\*.

**Linea L8 - Trattamento di miscelazione con eventuale trattamento chimico/fisico di inertizzazione mediante stabilizzazione [D13] ([D9])**

La linea prevede l'esecuzione delle operazioni di miscelazione ed eventuale trattamento chimico-fisico [D9] di inertizzazione mediante solidificazione di rifiuti solidi (polverulenti e non, fangosi), destinati allo smaltimento in discarica.

Lo scopo del trattamento D9 è quello di utilizzare additivi per modificare le caratteristiche fisiche dei rifiuti per produrre un rifiuto solido destinato allo smaltimento in discarica. Gli additivi che è possibile utilizzare sono cemento, calce, bentonite, leganti idraulici in dosi variabili e comunque fino al 30% in peso, in funzione delle caratteristiche del rifiuto.

L'azienda dovrà registrare il quantitativo di reagenti utilizzati per ton di rifiuto definendo la ricetta da utilizzare prima del trattamento. La limitazione al 5% in peso dei reagenti, indicata nel piano di gestione della miscelazione, appare accettabile solo se i rifiuti hanno già in origine le caratteristiche per essere conferiti in discarica singolarmente.

I rifiuti destinati ad essere smaltiti in un impianto di discarica ammessi all'operazione di trattamento D13 (D9) sono quelli classificati con codici EER elencati nella colonna 5 della tabella Codici EER o derivanti dai gruppi di miscelazione A 3.4 x D, A 3.5 x D e A 3.6 x D che possono comprendere i rifiuti classificati con codici EER elencati rispettivamente nella colonna 8 della tabella codici EER. Il gruppo A 3.4 x D comprende prevalentemente rifiuti fangosi, il gruppo A 3.5 x D comprende prevalentemente rifiuti inorganici ed il gruppo A 3.6 x D i rifiuti prevalentemente organici.

Il trattamento di inertizzazione mediante solidificazione modifica le caratteristiche dei rifiuti e cambia la loro classificazione, pertanto ai rifiuti trattati, da gestire come rifiuti prodotti dalla ditta, in funzione delle loro caratteristiche chimico/fisiche. Al rifiuto risultante verrà attribuito il codice EER più idoneo fra 19 03 04\*, 19 03 05, 19 02 04\*, 19 02 03, 19 02 05\*, 19 03 07, 19 03 06\*.

**Linea L7 + L8 - Trattamento di miscelazione con eventuale processo congiunto di stabilizzazione e solidificazione [D13] ([D9]);**

I processi effettuati nelle linee L7 ed L8 possono essere svolti in successione. I codici EER ammessi e quelli risultanti sono gli stessi indicate per la linea di solidificazione.



### **Linea L9 – Trattamento di miscelazione con eventuale trattamento chimico/fisico di trattamento chimico-fisico di neutralizzazione [D13] (ID9)**

La linea prevede l'esecuzione delle operazioni di trattamento chimico-fisico [D9] di neutralizzazione sui rifiuti solidi mediante l'utilizzo di idonei reagenti (quali cemento, calce, leganti idraulici), al fine di regolare il pH del rifiuto e rimuovere le caratteristiche di pericolo HP8 al fine di adattare le caratteristiche chimiche del rifiuto alle condizioni per il deposito in impianti di discarica.

I rifiuti ammessi all'operazione di neutralizzazione sono quelli classificati con codici EER elencati nella colonna 5 della tabella Codici EER o derivanti dai gruppi di miscelazione A 3.4 x D, A 3.5 x D e A 3.6 x D di colonna 8 della richiamata tabella. Il gruppo A 3.4 x D comprende prevalentemente rifiuti fangosi, il gruppo A 3.5 x D comprende prevalentemente rifiuti inorganici ed il gruppo A 3.6 x D i rifiuti prevalentemente organici.

Il trattamento di neutralizzazione modifica le caratteristiche chimico/fisiche dei rifiuti e può cambiare la loro classificazione, pertanto ai rifiuti trattati, da gestire come rifiuti prodotti dalla ditta, in funzione delle loro caratteristiche chimico/fisiche, viene assegnato il codice EER più idoneo fra i seguenti codici 19 02 05\*, 19 02 06.

### **Aree trattamento rifiuti x D**

I trattamenti L7, L8, L9 sono svolti nella seguente aree:

Area H

Vasca 27 b

Dall'ETD ottobre 2023 si evince che l'azienda dispone di:

- un trituratore SATRIND (che sarà dotato di impianto di inertizzazione ad azoto)
- impianto di stabilizzazione-solidificazione STABSOL composto dalle seguenti apparecchiature:
  - o → tramoggia con nastro estrattore a palette
  - o → nastri trasportatori
  - o → sistema di pesatura automatico
  - o → frantumatore primario
  - o → vaglio vibrante
  - o → nastro trasportatore a V
  - o → redler di sottovaglio
  - o → reattore-miscelatore in continuo
  - o → redler di estrazione
  - o → pompa per alimentazione fluidificante
  - o → filtro statico a cartuccia



### **L10 - trattamento di miscelazione per l'invio ad impianto di incenerimento [D13/R12];**

Alla linea di trattamento per la produzione di rifiuto solido destinato ad incenerimento sono destinati i rifiuti solidi, non pericolosi e pericolosi sia singolarmente, purché classificati con uno dei codici EER compreso nell'elenco della colonna 6 della tabella Codici EER o derivanti dai gruppi di miscelazione di cui alla colonna 8, identificati come A.3.4 x I, A.3.5 x I, A 3.6 x I.

I rifiuti da avviare ad incenerimento devono possedere un significativo contenuto organico.



Il gruppo A 3.4 x I comprende prevalentemente rifiuti fangosi, il gruppo A 3.5 x I comprende prevalentemente rifiuti inorganici (che devono comunque possedere un significativo contenuto organico) ed il gruppo A 3.6 x I dei rifiuti prevalentemente organici.

Il trattamento a cui i rifiuti sono sottoposti è la semplice miscelazione, che può modificare le caratteristiche chimico/fisiche dei rifiuti ma non la classificazione. Ai rifiuti prodotti, in funzione delle loro caratteristiche chimico/fisiche, vengono assegnati i seguenti codici 19 02 03, 19 02 04\*. Come già specificato, la semplice miscelazione di rifiuti non pericolosi con rifiuti pericolosi, e di rifiuti pericolosi fra loro, genera un rifiuto pericoloso con tutte le caratteristiche di pericolo dei rifiuti da cui è costituito.

### Area di trattamento rifiuti per I

I trattamenti chimico/fisici finalizzati alla produzione di combustibile pericoloso solido, linea [L10], sono condotti nell'apposita sezione dedicata costituita dall'area G e dall'aera 43.

L'impianto prevede:

- trituratore fisso (da utilizzare nel caso di trattamento di rifiuti solidi grossolani);
- vaglio mobile;
- mezzi meccanici di carico e miscelazione di rifiuti solidi, fangosi e liquidi;
- vasche di reazione e di maturazione.

L'impianto è confinato in un'area delimitata e interamente interessato da un sistema di aspirazione che garantisce di ridurre al minimo la dispersione di polveri sottili e di sostanze volatili al fine di preservare la salubrità degli ambienti di lavoro. L'aria aspirata dai diversi punti viene indirizzata ai sistemi di trattamento dei flussi gassosi convogliati che abbattano gli inquinanti prima dei punti di emissione in atmosfera.

### Apparecchiature presenti (da ETD ottobre 2023)

**3.3 Impianto mobile di vagliatura FARWICK Primus** – È una macchina modulare trasportabile (carrellata), costituita sostanzialmente dalle seguenti parti:

- autotelaio con timone e telaio portante integrato,
- azionamento primario (motore endotermico completo) e azionamento secondario (gruppo idraulico completo),
- tramoggia di carico
- nastro trasportatore di fondo
- vaglio a tamburo
- nastro trasportatore al di sotto del tamburo
- nastri di scarico ribaltabili per grana fine e sovralli,
- nastro trasportatore trasversale
- comando elettrico (12V a corrente continua) con elementi di manovra

PRODUTTORE: FARWICK

MODELLO: PRIMUS

MATRICOLA: 40164

ANNO di COSTRUZIONE: 2002

CAPACITÀ di TRATTAMENTO: da 20 a 80 m<sup>3</sup>/h

SUPERFICIE COMPLESSIVA VAGLIATURA: 17 m<sup>2</sup>

AMPIEZZA della FORATURA: 8 – 80 mm

VOLUME di CARICO: 2,5 m<sup>3</sup>

PESO MASSIMO AMMESSO: 8000 kg

LUNGHEZZA: 9400 mm

LARGHEZZA: 2470 mm

ALTEZZA MASSIMA: 3800 mm

**CAPACITÀ DI TRATTAMENTO da 20 a 80 m<sup>3</sup>/h in funzione del materiale.**



**Vaglio a tamburo rotante DOPPSTADT SM 620 PROFI** – E' una macchina professionale montata su struttura a rimorchio omologata per la circolazione stradale, costituita da nastro di carico, tamburo di vagliatura a trazione diretta, spazzola di pulizia e nastri di scarico.

PRODUTTORE: DOPPSTADT

MODELLO: SM 620 PROFI

ANNO di COSTRUZIONE: 2003

SUPERFICIE COMPLESSIVA VAGLIATURA: 28.1 m<sup>2</sup>

AMPIEZZA della FORATURA: 6 – 100 mm

VOLUME di CARICO: 5 m<sup>3</sup>

VELOCITA' del TAMBURO 0 – 18 rpm

PESO COMPLESSIVO: 17000 kg

LUNGHEZZA: 11810 mm

LARGHEZZA: 2550 mm

ALTEZZA MASSIMA: 4000 mm

**CAPACITA DI TRATTAMENTO: fino a 120 m<sup>3</sup>/h**

#### Trituratore mobile

Il tritratore HAMMEL Shredder è una macchina per la tritrazione di vari materiali (carta, legno, gomme, ecc...). Il materiale viene immesso nella tramoggia di carico dalla quale passa per gravità nell'unità tritratrice che lo tritura e ne riducendo la pezzatura e omogeneizzandone la consistenza. Il materiale viene espulso tramite nastro trasportatore richiudibile. Funzionalmente la macchina è composta da

- tramoggia di carico
- unità di tritrazione
- nastro trasportatore
- quadro di comando
- motore diesel
- telaio portante

PRODUTTORE: HAMMEL

MODELLO: SHREDDER

MATRICOLA: 650/2

ANNO di COSTRUZIONE: 1992

CAPACITA' di TRATTAMENTO: fino a 70 ton/h (legno secco)

VELOCITA' dell'ALBERO: 28/36 rpm

PESO COMPLESSIVO: 17000 kg

LUNGHEZZA: 11810 mm

LARGHEZZA NASTRO: 1000 mm

ALTEZZA MASSIMA: 2700 mm

**CAPACITA' DI TRATTAMENTO FINO A 70 Mg/h (espresso come legno secco)**



Il trituratore industriale SATRIND F15/150 è ubicato, in posizione fissa, all'interno della vasca di pre-trattamento dei rifiuti solidi nell'edificio 1.

Esso è utilizzato per la triturazione dei rifiuti solidi destinati alla stabilizzazione / inertizzazione.

E' utilizzato anche per la triturazione di imballaggi metallici non pericolosi non recuperabili.

In progetto è prevista l'adduzione di un sistema di inertizzazione ad azoto per le operazioni di triturazione dei rifiuti pericolosi.

Riguardo alla descrizione delle parti che compongono la macchina, si riporta nel seguito una sintesi delle caratteristiche tecniche:

- telaio di sostegno: struttura in profilati d'acciaio con sistemi di sicurezza (sensori) per garantire il funzionamento solo in presenza di un contenitore di raccolta sotto la bocca di scarico;
- tramoggia di carico: in lamiera saldata con flangiatura per il fissaggio al corpo macinante;
- camera di macinazione
- motorizzazioni: trituratore azionato da un motore idraulico a pistoni assiali a cilindrata fissa, alimentato da una pompa variabile installata sulla rispettiva centrale oleodinamica di comando
- impianto elettrico
- impianti idraulici: Centrale oleodinamica 100 Hp (albero veloce) e Centrale oleodinamica 50 Hp (albero lento)
- pannello e quadro di comando.

PRODUTTORE: SATRIND

MODELLO: F15/150

MATRICOLA: 154995

ANNO di COSTRUZIONE: 1995

POTENZA INSTALLATA: 110 kW

ALIMENTAZIONE ELETTRICA: 380 V / 50 Hz

ALLESTIMENTO: Nr. 20 lame 5-1 becchi, spessore 75 mm

PESO COMPLESSIVO: 11000 kg

SUPERFICIE di TRITURAZIONE: 1.510 x 1.100 mm

**CAPACITA di TRATTAMENTO: 4.000-6.000 kg/h**



#### Pressa orizzontale continua.

La pressa installata presso la piattaforma ecologica GE.KO S.r.l. è del tipo a funzionamento idraulico orizzontale, a ciclo automatico manuale, per tagliare e compattare la carta, cartone e simili in balle a forma parallelepipeda (di lunghezza regolabile) assicurate da legatura con filo metallico.

Essa è installata in posizione fissa nell'impianto di selezione, cernita e riduzione volumetrica dei rifiuti solidi.

Il processo di lavorazione si divide in 4 fasi:

- 1) caricamento dei prodotti nella tramoggia tramite nastro,
- 2) taglio (nella parte superiore del carrello) e compattazione dei prodotti,
- 3) legatura con fili metallici,
- 4) scarico della balla.

La macchina, nel suo complesso, è composta dalle seguenti parti/dispositivi:

- tramoggia a base rettangolare
- camera per lo scorrimento del carrello
- carrello di pressatura con coltelli per il taglio dei prodotti posti nella parte superiore
- aghi ad azionamento verticale per il passaggio dei fili metallici dalla parte inferiore alla parte superiore della balla
- gruppo di legatura del filo metallico inferiore con quello superiore con taglio finale
- camera a sezione variabile tramite apposito cilindro oleodinamico posto sulla parte superiore, per la formatura e scorrimento con espulsione della balla.

PRODUTTORE: VALMEC

MODELLO: S 190/A

MATRICOLA: 040302

ANNO di COSTRUZIONE: 2003

POTENZA INSTALLATA: 86 kW

ALIMENTAZIONE ELETTRICA: 380 V / 50-60 Hz

PRESSIONE: 300 bar

LUNGHEZZA: 10270 mm

LARGHEZZA: 2300 mm

ALTEZZA MASSIMA: 3300 mm

MASSA: 22000 kg

VOLUME della CAMERA di PRESSATURA: 2,1 m<sup>3</sup>

SEZIONE della BALLA: 800 x 1170 mm

LUNGHEZZA della BALLA: 1200 - 2400 mm

**CAPACITÀ di TRATTAMENTO: 4.000-6.000 kg/h**

#### **Indicazioni sui contenitori dei rifiuti**

I contenitori utilizzati per i rifiuti devono possedere adeguati requisiti di resistenza in relazione alle proprietà chimico-fisiche ed alle caratteristiche di pericolosità dei rifiuti contenuti e devono sempre essere perfettamente integri. I rifiuti che possono dare luogo ad emissioni di odori, polveri o vapori devono essere contenuti in contenitori ermeticamente chiusi o in cassoni coperti.

#### **Indicazioni sullo stoccaggio dei rifiuti incompatibili**

Si richiamano le indicazioni della Circolare 1121/2019 e nello specifico che lo stoccaggio e il deposito dei rifiuti devono essere effettuati in modo da evitare il contatto tra rifiuti incompatibili, rifiuti che possano dare luogo a qualsivoglia reazione, in modo che non si abbia in nessun caso sviluppo di gas, odori, incendi, esplosioni o reazioni esotermiche.

#### **Altezza cumuli**

Si richiamano le indicazioni della Circolare 1121/2019 e nello specifico che qualora lo stoccaggio dei rifiuti avvenga in cumuli, le altezze di abbancamento devono garantirne la stabilità ed essere limitate comunque a 3 metri. L'azienda ha presentato un cronoprogramma per ridurre le altezze a 3 m entro 18 mesi. Si rimettono all'A.C. le determinazioni di merito.

Nelle more, l'azienda è comunque tenuta a garantire la stabilità dei rifiuti abbancati.



### **Impilaggio contenitori rifiuti**

I fusti e le cisternette contenenti i rifiuti non devono essere sovrapposti per più di 3 piani ed il loro stoccaggio deve essere ordinato, prevedendo appositi corridoi d'ispezione per consentire il passaggio di personale e mezzi anche al fine di evitare la propagazione di eventuali incendi e facilitare le operazioni di spegnimento.

### **Indicazioni per garantire il passaggio dei mezzi di soccorso fra i rifiuti**

L'azienda deve garantire appositi corridoi d'ispezione ed intervento per consentire il passaggio di personale e mezzi antincendio fra i cumuli e i contenitori di rifiuti, anche al fine di evitare la propagazione di eventuali incendi e facilitare le operazioni di spegnimento.

### **Applicazione della Circolare 1121/2019**

Per quanto già non espressamente richiamato, l'azienda è tenuta ad applicare puntualmente le misure tecniche e gestionali indicate nella Circolare 1121/2019 par. 5.2 e par. 5.3, par. 6.

Si ritiene che nel report annuale l'azienda debba dare evidenza del puntuale sistematico rispetto delle indicazioni della Circolare.

### **Consumi idrici**

Per quanto attiene il monitoraggio dei consumi idrici, l'azienda ha comunicato "che sono stati installati singoli contatori per ogni sezione di impianto che utilizza risorse idriche".

L'azienda deve effettuare il monitoraggio dei propri consumi idrici registrandone gli esiti e riportandoli nel report annuale.

### **Acque meteoriche di dilavamento**

Fatte salve le determinazioni del gestore della rete fognaria che riceve lo scarico e del depuratore a cui vengono inviati gli scarichi, si indicano le seguenti condizioni:

- Preso atto della planimetria in allegato D.1 e del progetto in all. D.4, si ritiene che ciascuno dei punti di scarico delle acque meteoriche di dilavamento dovrà essere dotato di sistemi di contabilizzazione dei volumi di acque meteoriche raccolte e scaricate e di auto campionatori regolarmente funzionanti. Ogni malfunzionamento deve essere tempestivamente comunicato al Distretto Arta e all'A.C. e la Società deve immediatamente provvedere a riparare il guasto, comunicando il ripristino del normale funzionamento;
- Pur se l'azienda intende effettuare il trattamento in continuo delle acque meteoriche, è necessario che siano presenti vasche di stoccaggio delle acque di prima pioggia (almeno 80 mc per l'area A e 40 mc per l'area B), da utilizzare in caso di emergenza (vasca raccolta acque spegnimento incendio, raccolta acque lavaggio in caso di sversamenti). Le vasche di prima pioggia devono essere tenute normalmente vuote, e svuotate mediante sistemi automatici preferibilmente entro 24 hr dalla conclusione dell'evento meteorico, anche se le stesse vasche non sono completamente piene.
- L'azienda deve periodicamente rimuovere gli oli e i fanghi depositati nel sistema di trattamento, sottoponendo gli impianti alla necessaria manutenzione con idonea periodicità e comunque con frequenza annuale, registrando le operazioni di manutenzione effettuate;
- I sistemi di trattamento, progettati per un funzionamento in continuo, devono essere dimensionati in modo da consentire il trattamento delle acque meteoriche alla massima portata registrata con tempi di ritorno di almeno 200 anni;
- Si demandano all'A.C. le tempistiche per la realizzazione e messa in esercizio degli impianti. Nell'ETD 2023 la Società indica la tempistica di 12 mesi dal riesame dell'AIA.

L'azienda ha proposto di effettuare altresì il riutilizzo delle acque trattate nel ciclo produttivo.

### **Sistemi di inertizzazione e stabilizzazione**

- L'installazione di un sistema di inertizzazione mediante azoto degli impianti di triturazione dei rifiuti costituisce BAT per l'effettuazione in sicurezza dell'attività di triturazione; le tempistiche di 12 mesi dal rilascio dell'AIA appaiono congrue, fermo restando che ogni determinazione è rimessa all'A.C.

### **D. Lgs. 105/15**

- Fermo restando che la Società dovrà caratterizzare i rifiuti in ingresso e quelli prodotti dal trattamento, sia come rifiuti sia come sostanze ai fini dell'assoggettabilità al D. Lgs. 105/15, applicando valutazioni conservative e conservandone evidenza per ciascun lotto, si ritiene che debba dotarsi di un sistema informativo che consenta di conoscere in tempo reale i quantitativi di sostanze pericolose (compresi i rifiuti) detenuti e l'ubicazione degli stessi.



- Si reputa opportuno che l'azienda dedichi apposite aree per lo stoccaggio dei rifiuti soggetti al D. Lgs. 105/15. Le aree devono essere dotate di tutti i presidi di sicurezza (p.e. antincendio, di contenimento, DPI, cartellonistica, ecc) necessari per le caratteristiche di pericolo dei rifiuti detenuti.
- Come stabilito dal CTR nella seduta del 25/3/2024, fino all'eventuale approvazione del Rapporto di Sicurezza, l'azienda deve operare al di sotto delle soglie dell'allegato 1, parte 1 e 2, del D. Lgs. 105/15, quindi deve detenere sostanze pericolose in quantitativi inferiori alla soglia inferiore, verificando altresì che la media pesata sia inferiore ad 1, secondo i criteri della nota 4 all. 1 al D. Lgs. 105/15.  
Nelle more dell'emanazione di una linea guida nazionale per la verifica di assoggettabilità al D. Lgs. 105/15 dei rifiuti, si forniscono alcune limitazioni sui rifiuti da detenere in ogni momento:
  - *Non possono essere presi rifiuti HP1*
  - $HP2 < 10 t$ ;
  - $HP3 \text{ liquido} < 10 t$ ;
  - $HP5 < 50 t$ ;
  - $HP6 < 5 t$ ;
  - $HP12 < 5 t$ ;
  - $HP14 < 100 t$ ;
  - $HP15 < 5 t$ ;
  - $(HP5)/50 + (HP6)/5 < 1$ ;
  - $(HP12)/5 + (HP3)/10 < 1$ .

Come stabilito dal CTR nella seduta del 25/3/2024, l'azienda è tenuta a trasmettere i dati di cui al DPCM 27/8/2021 al Prefetto per la redazione del PEE.

Con riferimento ai rifiuti aventi caratteristiche di pericolo HP14, che possono rientrare nelle categorie E1 ed E2 del D.Lgs. 105/15, la Società si riserva di indicare i codici EER da detenere al di sotto di 100 t.

### **Relazione di riferimento**

In merito all'esclusione dall'obbligo di redazione della relazione di riferimento, si ritiene necessario che l'azienda metta 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:

1. I serbatoi/contenitori contenenti sostanze pericolose devono essere dotati di bacino di contenimento, perfettamente integro, di volume pari al volume del serbatoio/contenitore stesso.
2. Le aree adibite a deposito di colli/contenitori di materie prime, rifiuti e prodotti devono essere preferibilmente coperte, impermeabilizzate e cordolate.
3. Le operazioni di carico e scarico dei serbatoi, dei sili, dei fusti degli scarrabili devono essere effettuate su aree perfettamente impermeabili, cordolate, preferibilmente coperte e dotate di pozzetto cieco di raccolta degli sversamenti.
  1. 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.
  4. L'azienda deve porre in essere procedure di verifica dell'impermeabilizzazione dei piazzali e di ripristino, laddove necessario.
    2. Le tubazioni di movimentazione delle sostanze pericolose devono essere poste su aree impermeabilizzate.
    3. 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.
    4. 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.

### **Rumore**

- Si ritiene necessario che la Società, nei futuri rilievi fonometrici, effettui la scelta di punti di misura esterni al perimetro della installazione, soprattutto in corrispondenza dei punti presso i quali i valori misurati sono stati sensibilmente alterati dal posizionamento in prossimità di pareti acusticamente riflettenti.
- L'azienda è tenuta ad attuare l'intervento di coibentazione acustica del triturato entro tempistiche individuate dall'A.C.
- Con riferimento al piano di gestione del rumore, l'azienda è tenuta ad attuare le attività tecniche e di manutenzione necessarie al contenimento acustico, suggerite dal tecnico competente in acustica,



programmando annualmente, nell'ottica del miglioramento continuo, azioni di miglioramento dell'impatto acustico.

- Il monitoraggio delle emissioni sonore deve essere ripetuto in occasione di modifiche e comunque con cadenza triennale.

### **BATc**

L'azienda è tenuta ad applicare, così come indicato nell'ETD di ottobre 2018, tutte le BATc di cui alle Bat conclusions 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.

Si ritiene che nel report annuale l'azienda debba dare evidenza dell'applicazione delle Batc.

### **Emissioni in atmosfera**

- Occorre che i sistemi di monitoraggio del corretto funzionamento dei sistemi di abbattimento (controllo di livello dello scrubber e misuratore di pressione differenziale dei filtri a tessuto) siano dotati di allarme che si attiva in condizioni di malfunzionamento.
- Nel pmc l'azienda ha proposto il monitoraggio delle emissioni odorigene presso i recettori. Tuttavia l'azienda non ha indicato né quantificato nel QRE le emissioni odorigene e non si ha evidenza di criticità in tal senso. Ai sensi della DD 309/2023 si ritiene necessario che l'azienda predisponga la relazione di ricognizione e che non vengano ammessi rifiuti con impatto odorigeno se non in contenitori stagni. Il monitoraggio presso i recettori dovrà essere sostituito dal monitoraggio delle sorgenti da attuarsi in caso di criticità.

### **Accesso in sicurezza ai punti di campionamento.**

I sistemi di accesso degli operatori ai punti di prelievo e misura devono garantire il rispetto delle norme previste in materia di sicurezza ed igiene del lavoro (D.Lgs. 81/2008 e successive modifiche).

L'azienda fornirà tutte le informazioni sui pericoli e rischi specifici esistenti nell'ambiente in cui opererà il personale incaricato di eseguire prelievi e misure alle emissioni.

L'azienda deve garantire l'adeguatezza di coperture, postazioni e piattaforme di lavoro e altri piani di transito sopraelevati, in relazione al carico massimo sopportabile. Le scale di accesso e la relativa postazione di lavoro devono consentire il trasporto e la manovra della strumentazione di prelievo e misura. Il percorso di accesso alle postazioni di lavoro deve essere ben definito ed identificato nonché privo di buche, sporgenze pericolose o di materiali che ostacolino la circolazione. I lati aperti di piani di transito sopraelevati (tetti, terrazzi, passerelle, ecc.) devono essere dotati di parapetti normali secondo definizioni di legge. Le zone non calpestabili devono essere interdette al transito o rese sicure mediante coperture o passerelle adeguate.

I punti di prelievo collocati in quota devono essere accessibili mediante scale fisse a gradini oppure scale fisse a pioli: non sono considerate idonee scale portatili. Le scale fisse verticali a pioli devono essere dotate di gabbia di protezione con maglie di dimensioni adeguate ad impedire la caduta verso l'esterno. Nel caso di scale molto alte, il percorso deve essere suddiviso, mediante ripiani intermedi, in varie tratte di altezza non superiore a 8-9 metri.

Qualora si renda necessario il sollevamento di attrezzature al punto di prelievo, per i punti collocati in quota e raggiungibili mediante scale fisse verticali a pioli, la Società deve mettere a disposizione degli operatori le seguenti strutture:

La postazione di lavoro deve avere dimensioni, caratteristiche di resistenza e protezione verso il vuoto tali da garantire il normale movimento delle persone in condizioni di sicurezza. In particolare le piattaforme di lavoro devono essere dotate di: parapetto normale su tutti i lati, piano di calpestio orizzontale ed antidrucciolo nonché di botola incernierata non asportabile (in caso di accesso dal basso) o cancelletto con sistema di chiusura (in caso di accesso laterale) per evitare cadute e possibilmente dotate di protezione contro gli agenti atmosferici.

Per altezze non superiori a 5 m possono essere utilizzati ponti a torre su ruote costruiti secondo i requisiti previsti dalle normative vigenti e dotati di parapetto normale su tutti i lati.

La postazione deve inoltre consentire stazionamento in condizioni che assicurino la salubrità e la sicurezza del personale in fase di campionamento, a titolo esemplificativo coibentando opportunamente la condotta in caso di elevata temperatura del camino o di parte di esso.



### Caratteristiche dei punti di prelievo

Ogni punto di emissione deve essere numerato ed identificato univocamente con scritta indelebile in prossimità del punto di prelievo. I punti di prelievo devono essere collocati in tratti rettilinei di condotto a sezione regolare (circolare o rettangolare), preferibilmente verticali, lontano da ostacoli, curve o qualsiasi discontinuità che possa influenzare il moto dell'effluente. Per garantire la condizioni di omogeneità del flusso, come richiamato nella norma UNI EN 15259:2008, necessaria alla esecuzione delle misure e campionamenti, la collocazione del punto di prelievo deve rispettare le condizioni imposte dalle norme tecniche di riferimento, ovvero almeno 5 diametri idraulici a valle ed almeno 2 diametri idraulici a monte di qualsiasi discontinuità. E' facoltà dell'Autorità Competente richiedere eventuali modifiche del punto di prelievo scelto qualora in fase di misura se ne riscontri l'inadeguatezza. In funzione delle dimensioni del condotto devono essere previsti uno o più punti di prelievo.

Ogni punto di prelievo deve essere attrezzato con bocchettone di diametro interno da almeno 3 pollici filettato internamente e deve sporgere per circa 50 mm dalla parete. I punti di prelievo devono essere collocati ad altezza di almeno 1 m di altezza, e preferibilmente compresa fra 1,2 m e 1,5 m, rispetto al piano di calpestio della postazione di lavoro. Le prescrizioni tecniche in oggetto possono essere verificate dall'ARTA che può fissare i termini temporali per la loro realizzazione.

### **Condizioni diverse dal normale esercizio**

Si richiama quanto indicato al par. 6.2 della Circolare 1121/2019.

### **ADEMPIMENTI IN CASO DI MALFUNZIONAMENTO E DISMISSIONE ATTIVITÀ**

In caso di malfunzionamento:

- ⇒ L'azienda deve comunicazione senza ritardo e comunque entro otto (8) ore dall'evento al Sindaco, al Distretto Provinciale Arta, all'Autorità Competente. Nella comunicazione dovranno essere riportate le cause dell'evento, gli interventi immediati che si intendono adottare e la stima temporale del ripristino delle normali condizioni di esercizio.
- ⇒ Qualora risulti tecnologicamente impossibile evitare il superamento dei valori limite di emissione autorizzati, tale condizione non può protrarsi oltre il tempo strettamente necessario al ripristino del normale funzionamento, tempo che dovrà essere definito nell'atto autorizzativo.
- ⇒ In caso di malfunzionamento prolungato è opportuno che, salvo diversamente indicato nell'AIA, la situazione sia opportunamente monitorata mediante analisi in continuo o discontinue con cadenza almeno giornaliera e trasmesse tempestivamente al Distretto Provinciale Arta competente.
- ⇒ I periodi di malfunzionamento devono essere annotati su apposito Registro dal quale evincere il giorno, la durata, le comunicazioni agli enti, le azioni intraprese. In caso di dismissione dell'attività:
- ⇒ Il Gestore dell'impianto deve darne comunicazione, con un anticipo di almeno 15 giorni, a Regione Abruzzo, Comune, Arta, Provincia. Il Comune è l'ente competente per le procedure tecnico/amministrative inerenti le indagini di qualità ambientale, caratterizzazione, messa in sicurezza e bonifica dei siti industriali dismessi ai sensi dell'art. 6, comma 4 della L.R. 45/07 e s.m.i.
- ⇒ Il Gestore è tenuto alla predisposizione di un "Piano di indagini ambientali", redatto secondo le Linee Guida per indagini ambientali attualmente in fase di revisione e dell'Allegato 2 (Disciplinare tecnico per la gestione e l'aggiornamento dell'anagrafe dei siti contaminati – luglio 2007) alla L.R. 45/07 e s.m.i. Tale piano deve essere inviato alle autorità competenti fra cui:
  - ❖ Regione Abruzzo - Servizio gestione rifiuti- ufficio attività tecniche;
  - ❖ Comune territorialmente competente;
  - ❖ Arta Distretto provinciale competente;
  - ❖ ASL territorialmente competente; o Provincia territorialmente competente;
  - ❖ Autorità Competente per l'AIA

### **REPORT ANNUALE**

Il Gestore deve produrre annualmente una dettagliata relazione nella quale riporterà almeno le seguenti informazioni, sotto forma di relazione:



- l'andamento degli indicatori ambientali (consumi specifici e fattori di emissione) rilevati dal rilascio dell'AIA, commentando e motivando eventuali modifiche (miglioramenti ovvero peggioramenti);
- le modifiche comunicate dopo il rilascio dell'Autorizzazione, l'iter amministrativo seguito e lo stato di attuazione;
- l'esito dei controlli subito dopo il rilascio dell'AIA e gli eventuali provvedimenti intrapresi, sulla base delle raccomandazioni dell'ente di controllo e/o prescrizioni dell'Autorità Competente;
- gli esiti dei monitoraggi del Piano di Monitoraggio ambientale;
- la descrizione di eventuali incidenti o comunicazioni di malfunzionamenti avvenuti dopo il rilascio dell'AIA, nonché i provvedimenti intrapresi dalla Società.

Le modalità ed il formato di invio dei dati saranno definiti in accordo con il Distretto ARTA di Chieti

Il report dovrà contenere anche quanto indicato nella presente relazione (evidenza applicazione BAT e Circolare 1121/2019).

Si chiede al Gestore di accompagnare il report annuale con le seguenti tabelle compilate:

ADEMPIMENTI PMC		PARAMETRO	METODO DI MISURA	FREQUENZA MONITORAGGI	EFFETTUATO		ESITO		EVENTUALI COMUNICAZIONI	
MATRICE	Sigla				SI	NO	Positivo	Negativo	SI	NO
<i>EMISSIONI IN ATMOSFERA</i>										
<i>SCARICHI IDRICI</i>										
<i>MANUTENZIONI INDICATE NEL PMC (indicare apparecchiatura)</i>										
<i>RIFIUTI (indicare CER)</i>										
<i>EMISSIONI SONORE</i>										
<i>PIEZOMETRI</i>										
<i>ALTRO (indicare)</i>										

INDICATORI DI PRESTAZIONE	Descrizione	Andamento (rispetto anno precedente)	Andamento dal rilascio dell'AIA (fare grafico)
---------------------------	-------------	--------------------------------------	--



		Trend crescente	Trend decrescente	Altro (descr.)	Trend crescente	Trend decrescente	Altro (descrivere)
CONSUMI SPECIFICI							
FATTORI DI EMISSIONE							
ALTRI (INDICARE)							

IL PMC È STATO PIENAMENTE ATTUATO?	SI	NO	COMMENTI

Firma  
Il Gestore

Schematicamente, si riporta di seguito un elenco delle informazioni minime da inserire nel Report annuale:

1. Quantità di Materie prime utilizzate
2. Quantità di combustibili utilizzati
3. Consumi idrici.
4. Consumi energetici.
5. Quantità di prodotti ottenuti - Dati di produzione effettuata.
6. Emissioni convogliate in atmosfera: risultati degli autocontrolli, in termini di concentrazione, portata, flusso di massa, metodica analitica.
7. Sistemi di abbattimento delle emissioni convogliate, manutenzioni straordinarie effettuate.
8. Emissioni diffuse, risultati degli autocontrolli effettuati.
9. Piano Gestione Solventi per le aziende soggette all'art. 275 del D. Lgs. 152/06.
10. Rifiuti: risultati della caratterizzazione dei rifiuti indicati nel PMC
11. Rifiuti: quantitativi di rifiuti prodotti e smaltiti, con codici CER.
12. Scarichi idrici: risultati degli autocontrolli, in termini di quantità scaricata, concentrazione degli inquinanti, metodica analitica.
13. Rumore, risultati dei rilievi fonometrici effettuati. Interventi per a riduzione dell'impatto acustico.
14. Acque sotterranee: risultati degli autocontrolli, in termini di concentrazione degli inquinanti misurati e metodiche di misura. Verifiche e manutenzioni su vasche, serbatoi e tubazioni interrati.
15. Tabella riassuntiva dei consumi specifici.
16. Tabella riassuntiva dei fattori di emissione.
17. Monitoraggi ambientali del PMA

Nella relazione è richiesto che l'azienda riporti le informazioni di seguito specificate.

1. Le comunicazioni inviate all'Autorità Competente ai sensi dell'art. 29 decies c. 1 D. Lgs. 152/06.
2. La descrizione di quanto effettuato in adempimento alle prescrizioni dell'AIA.
3. La descrizione di eventuali inconvenienti, superamenti di valori limite, incidenti, malfunzionamenti dei sistemi di abbattimento e le azioni intraprese.
4. Comunicazioni su eventuali esposti, denunce, ispezioni ricevute nel corso dell'anno.
5. Il confronto fra gli indicatori di prestazione ambientale dell'anno di riferimento e quelli degli anni precedenti, con il commento dei dati.
6. Le eventuali modifiche non sostanziali apportate all'impianto ed all'attività.
7. Gli eventuali interventi di miglioramento attuati.
8. Gli eventuali interventi di miglioramento programmati per l'esercizio successivo.

Si evidenzia che il Report costituisce uno strumento delle verifiche di conformità all'atto autorizzativo. Pertanto, qualora dall'esame dei referti analitici e/o dalle documentazioni allegate si rilevassero durante il sopralluogo non conformità, ne sarà data comunicazione alle AA.CC per il seguito di competenza.



## PIANO DEI CONTROLLI ARTA

L'ARTA effettuerà il sopralluogo secondo la programmazione dell'Autorità Competente effettuata ai sensi dell'art. 29 decies c. 11 bis del D. Lgs. 152/06.

Resta fermo e inteso che, in fase di sopralluogo, l'ARTA può effettuare qualsiasi prelievo e campionamento ritenga necessario ed opportuno, in aggiunta e/o sostituzione a quelli previsti nel Piano dei Controlli senza che questo comporti oneri aggiuntivi per il Gestore; inoltre ARTA potrà effettuare ulteriori sopralluoghi, in aggiunta a quelli programmati, senza ulteriori oneri.

Le metodiche riportate nelle tabelle seguenti non sono da ritenersi vincolanti per l'Agenzia e sono state indicate al solo scopo di consentire al Gestore di individuare la tariffa. L'ARTA adotterà le metodiche ufficiali ritenute più idonee. Durante le ispezioni il personale ARTA potrà effettuare foto delle aree e delle apparecchiature (camini sistemi di abbattimento, pozzetti di prelievo) al solo scopo di rilevare le modalità di gestione e il rispetto delle prescrizioni dell'A.I.A.

Laddove il gestore intenda interdire talune aree o apparecchiature all'acquisizione di foto, per motivi di segreto industriale, sarà sua cura apporre apposita cartellonistica. Ovviamente ARTA valuterà caso per caso la pertinenza di tali divieti.

Si propone all'Autorità competente il seguente piano di campionamenti effettuati da ARTA nei controlli programmati:

## ACQUE SOTTERRANEE

Controllo effettuato su un piezometro a monte e uno a valle: campionamento ed analisi
Voce
Livello piezometrico
Campionamento
pH
temperatura
conducibilità
Metalli tab. 2 all. 5 parte IV
Inquinanti inorganici tab. 2 all. 5 parte IV
Composti organici aromatici tab. 2 all. 5 parte IV
Alifatici clorurati cancerogeni tab. 2 all. 5 parte IV
Alifatici clorurati non cancerogeni tab. 2 all. 5 parte IV
Idrocarburi totali tab. 2 all. 5 parte IV

## Emissioni in atmosfera

Controllo effettuato su un camino a scelta fra E1 ed E2: campionamento ed analisi
Voce
Campionamento
Portata, temperatura, umidità
SOV
TOC
Polveri totali
Sostanze tab. C, cl. II e cl. IV all. I parte V
Metalli tab. A1 all. I parte V
Metalli tab. B all. I parte V

