

Spett.li

DIPARTIMENTO TERRITORIO – AMBIENTE
DPC026 – Servizio Gestione Rifiuti e Bonifiche
dpc026@pec.regione.abruzzo.it

A.R.T.A. – SEDE CENTRALE
sede.centrale@pec.artaabruzzo.it

SUAP COMUNE DI CHIETI
suapchietinoortonese@legalmail.it

A.R.T.A. – DISTRETTO PROVINCIALE DI CHIETI
dist.chieti@pec.artaabruzzo.it

AMMINISTRAZIONE PROVINCIALE DI CHIETI
protocollo@pec.provincia.chieti.it

COMUNE DI CHIETI
protocollo@pec.comune.chieti.it

AUSL AZIENDA UNITÀ SANITARIA LOCALE N° 2
info@pec.asl2abruzzo.it

CONSORZIO DI BONIFICA CENTRO
consorzio centro@pec.bonificacentro.it

e p.c.

SERVIZIO VALUTAZIONI AMBIENTALI
dpc002@pec.regione.abruzzo.it

SERVIZIO GENIO CIVILEREZIONALE DI CHIETI
dpe017@pec.regione.abruzzo.it

DIRETTORE DEL DIPARTIMENTO TERRITORIO - AMBIENTE
dpc@pec.regione.abruzzo.it

Oggetto: **GE.KO S.r.l. Soluzioni per l'Ecologia – Riesame dell'A.I.A. n. DPC026/211 del 20/09/2016 volturata con Determinazioni n. DPC026/47 del 10/03/2017 e n. DPC026/13 del 11/02/2021 – Considerazioni sulle puntualizzazioni richieste nel verbale della CdS del 28 maggio 2024 nell'ambito del procedimento di riesame dell'A.I.A. ed invio documentazione integrativa.**

Il presente documento illustra le considerazioni della GE.KO S.r.l. – Soluzioni per l'Ecologia in merito alle puntualizzazioni richieste nel verbale della CdS del 28 maggio 2024, e successivi incontri tecnici, nell'ambito del procedimento di riesame dell'A.I.A. indicato in oggetto.

Le puntualizzazioni richieste sono articolate in 18 punti e di seguito vengono dettagliatamente illustrate le posizioni dell'azienda su tutti gli argomenti trattati al fine di chiarire come sono state definite le modifiche apportate alla documentazione presentata al fine di poter chiudere definitivamente l'iter di riesame.

1 Rifiuti che esitano dall'operazione R12.

In riferimento a quanto riportato nella puntualizzazione 1, l'azienda precisa che, come chiaramente esplicitato dalla Direzione Generale Economia Circolare del Ministero dell'Ambiente e della Sicurezza Energetica nella risposta all'interpello citato, l'operazione R12 rappresenta un codice residuale che viene assegnato dalle Autorità competenti in assenza di appropriate operazioni di recupero, indicate con i codici da R1 a R11, dipendenti dalla successiva destinazione dei rifiuti oggetto di trattamento.

La Ge.Ko S.r.l. – Soluzioni per l'ecologia ritira in R13 ed esegue le operazioni di preliminari precedenti al recupero, nello specifico cernita, compattazione, riduzione volumetrica (triturazione), ricondizionamento, separazione e raggruppamento esclusivamente per quei rifiuti per cui già in fase di omologa è stata accertata la possibilità di essere successivamente avviata ad un impianto terzo che effettua una specifica operazione di recupero univocamente definita da uno dei codici da R1 a R11, nello specifico esclusivamente R1 *“Utilizzazione principalmente come combustibile o come altro mezzo per produrre energia”* o R3 *“Riciclaggio/recupero delle sostanze organiche non utilizzate come solventi (comprese le operazioni di compostaggio e altre trasformazioni biologiche)”* o R4 *“Riciclaggio/recupero dei metalli e dei composti metallici”* o R5 *“Riciclaggio/recupero di altre sostanze inorganiche”* o R6 *“Rigenerazione degli acidi o delle basi”* o R9 *“Rigenerazione o altri reimpieghi degli oli”*.

Rifiuti non destinabili ad una delle sopra specificate operazioni di recupero presso impianti terzi con cui la piattaforma ecologica della Ge.Ko S.r.l. non ha omologhe in atto non vengono ritirate in R13 e non vengono sottoposte a nessuna delle operazioni preliminari incluse nel codice R12.

Alla luce di quanto sopra specificato i rifiuti che derivano dall'attuazione delle operazioni preliminari precedenti al recupero all'interno della piattaforma ecologica della Ge.Ko S.r.l. sottostanno alle regole di stoccaggio prestabilite per gli impianti di trattamento rifiuti espressamente autorizzate a cui non si applicano le modalità del deposito temporaneo.

Il riferimento normativo che stabilisce la tempistica di stoccaggio dei rifiuti detenuti presso un impianto autorizzato ad effettuare le operazioni preliminari all'avvio ad una delle operazioni di

recupero o di smaltimento definite rispettivamente negli allegati C e B alla Parte Quarta del D. Lgs. 152/06 è il punto g) del comma 1 dell'articolo 2 del D. Lgs. 13 gennaio 2003, n. 36. Il succitato punto stabilisce che per *“gli impianti in cui i rifiuti sono scaricati al fine di essere preparati per il successivo trasporto in un impianto di recupero, trattamento o smaltimento, e lo stoccaggio di rifiuti in attesa di recupero o trattamento per un periodo inferiore a tre anni come norma generale, o lo stoccaggio di rifiuti in attesa di smaltimento per un periodo inferiore ad un anno”*.

L'Azienda, pertanto, ritiene assolutamente inapplicabile alla propria attività quanto riportato nelle considerazioni del Ministero dell'Ambiente e della Sicurezza Energetica – Direzione Generale Economia Circolare – Parere n. 43443 del 06 Marzo 2024 avente ad oggetto *“Interpello ai sensi dell'articolo 3-septies del decreto legislativo 3 aprile 2006, n. 152 – Chiarimenti in merito alle attività di messa in riserva R13 a seguito di lavorazione in R12 allegato C parte IV, D. Lgs. 152/06”* anche in considerazione del fatto che le stesse si concludono con la seguente affermazione: *“Le considerazioni sopra riportate, rese nel rispetto delle condizioni e dei termini di cui all'articolo 3-septies del decreto legislativo n. 152 del 2006, sono da ritenersi pertinenti e valide in relazione al quesito formulato, con esclusione di qualsiasi riferimento a specifiche procedure o procedimenti, anche a carattere giurisdizionale, eventualmente in corso o in fase di evoluzione, per i quali occorrerà considerare tutti gli elementi pertinenti al caso di specie, allo stato, non a conoscenza e non rientranti nella sfera di competenza di questa Amministrazione.”*

In virtù della sollecitazione mossa nella risposta al succitato interpello dalla Direzione Generale Economia Circolare del Ministero dell'Ambiente e della Sicurezza Energetica alle Autorità competenti di identificare correttamente le operazioni di recupero da autorizzare a seconda delle condizioni specifiche dell'impianto, aspetto cruciale e qualificante del parere fornito, la Ge.Ko S.r.l., come sempre espresso nelle precedenti versioni dell'Allegato B.6 *“Piano di gestione della miscelazione”*, coglie l'occasione per ribadire l'esigenza di dover adeguare la propria autorizzazione ai nuovi principi dell'economia circolare incrementando le attività finalizzate al riutilizzo, al riciclo ed al recupero dei rifiuti in luogo delle sole operazioni di smaltimento che sono le uniche attualmente autorizzate. L'idea di realizzare la piattaforma ecologica e la sua autorizzazione, infatti, nascono più di 25 anni fa per rispondere all'obbligo di trattare i rifiuti prima dello smaltimento in discarica introdotto dal D. Lgs 13 gennaio 2003, n. 36 in attuazione della direttiva 1999/31/CE relativa alle discariche di rifiuti. Allo stato attuale l'autorizzazione che all'epoca era all'avanguardia risulta poco funzionale per rispondere alle nuove modalità di gestione dei rifiuti, ma per essere aggiornata deve veder concluso l'iter di riesame dell'A.I.A. in essere.

2. Rifiuti che esitano dalle operazioni D9-D13-D14.

Analogamente a quanto sopra specificato anche i rifiuti che derivano dall'attuazione delle operazioni preliminari precedenti allo smaltimento all'interno della piattaforma ecologica della Ge.Ko S.r.l. sottostanno alle regole di stoccaggio per gli impianti di trattamento rifiuti espressamente autorizzate. Lo stoccaggio di rifiuti, inteso sia come operazione di smaltimento sia come operazione di recupero, può essere eseguito esclusivamente da un impianto autorizzato attraverso l'autorizzazione integrata ambientale, attraverso la procedura ordinaria ai sensi dell'articolo 208 del D. Lgs 152/06, ovvero, per la sola operazione di recupero, attraverso la procedura semplificata di cui all'articolo 216 del D. Lgs 152/06. A questi impianti non si applicano le regole del deposito temporaneo di cui all'articolo 185-bis del D. Lgs. 152/06 che regolano il deposito ed il raggruppamento dei rifiuti nel luogo in cui sono prodotti ai fini del trasporto degli stessi in un impianto di recupero o smaltimento appositamente autorizzato.

Il riferimento normativo che stabilisce la tempistica di stoccaggio dei rifiuti detenuti presso un impianto autorizzato ad effettuare le operazioni preliminari all'avvio ad una delle operazioni di recupero o di smaltimento definite rispettivamente negli allegati C e B alla Parte Quarta del D. Lgs. 152/06 è il punto g) del comma 1 dell'articolo 2 del D. Lgs. 13 gennaio 2003, n. 36. Il succitato punto stabilisce che per *“gli impianti in cui i rifiuti sono scaricati al fine di essere preparati per il successivo trasporto in un impianto di recupero, trattamento o smaltimento, e lo stoccaggio di rifiuti in attesa di recupero o trattamento per un periodo inferiore a tre anni come norma generale, o lo stoccaggio di rifiuti in attesa di smaltimento per un periodo inferiore ad un anno”*.

Per avvalorare le tesi sostenute nei punti 1 e 2 l'azienda allega alla presente la Sentenza della Corte di Cassazione 28 maggio 2024, n. 20841 che illustra che per “deposito temporaneo prima della raccolta” previsto dall'articolo 183 lettera bb del D. Lgs 152/06 debba intendersi esclusivamente “il raggruppamento dei rifiuti ai fini del trasporto degli stessi in un impianto di recupero e/o smaltimento effettuato prima della raccolta ai sensi dell'articolo 185-bis e che esso esula dal perimetro della gestione dei rifiuti. Questa precisazione attesta inequivocabilmente che le regole del deposito temporaneo non possano essere applicate ad impianti espressamente autorizzati alla gestione dei rifiuti.

3. Cronoprogramma

La Ditta ha presentato un apposito documento nel quale ha indicato i quantitativi dei rifiuti in giacenza ed il cronoprogramma che intende attuare per portare i cumuli dei rifiuti con altezze eccedenti al valore indicato nelle specifiche circolari del MATTM.

4. Prove di miscibilità.

Le prove di miscibilità sono finalizzate a prevenire ed evitare il verificarsi di reazioni impreviste in impianto durante l'esecuzione delle operazioni di trattamento dei rifiuti propedeutiche all'avvio ad operazioni di recupero o smaltimento. Per la tutela della sicurezza e della salute degli operatori l'azienda è particolarmente attenta a questo aspetto e nell'Allegato B.6 "Piano di gestione della miscelazione" sono descritte tutte le accortezze adottate dall'azienda al fine di prevenire il verificarsi di reazioni indesiderate che possono provocare incidenti, incendi o emissioni incontrollate di sostanze pericolose. In particolare nel documento è precisato che: *"Per evitare accuratamente di far conferire presso la piattaforma ecologica rifiuti costituiti o contaminati da sostanze pericolose con un comportamento chimico-fisico anomalo o che possono originare sostanze simili, a seguito di trattamenti meccanici o raggruppamenti, in fase di omologa, qualora vi fosse il sospetto di un simile rischio, vengono richiesti dei campioni rappresentativi per l'esecuzione di prove di reattività e prove di miscelazione. Per evitare qualsiasi situazione di rischio per la salute delle persone e per l'ambiente, inoltre, tutte le tipologie di rifiuti che in base alle informazioni fornite possono lasciare ipotizzare comportamenti anomali non vengono omologati. In ogni caso, infine, per evitare qualsiasi reazione imprevista in impianto, dovuto al contatto di sostanze chimicamente incompatibili, tutti i rifiuti pericolosi, a cui i produttori/detentori hanno assegnato, impropriamente o meno, le caratteristiche di pericolo HP2, HP3, HP8, HP12 ed HP15, vengono sottoposti, come previsto dalle BAT di settore, a specifiche prove di miscelazione in laboratorio, prima di destinarli ai processi di trattamento meccanici e/o di raggruppamento."*

Le prove di miscelazione sistematiche, oltre quelle effettuate preventivamente in fase di omologa come sopra descritto, sono eseguite sui rifiuti cui il produttore ha assegnato le caratteristiche di pericolo che individuano pericoli fisici, poiché sono le uniche che possono essere responsabili di reazioni indesiderate. Dall'esecuzione di queste prove sono stati volutamente esclusi i rifiuti caratterizzati da caratteristiche di pericolo connesse ai rischi per la salute per tutelare l'incolumità degli operatori che dovrebbero maneggiare simili rifiuti per eseguirle. L'Azienda nell'eseguire l'analisi del rischio chimico sugli operatori del laboratorio deputati ad effettuare le prove di miscelazione non ha ritenuto opportuno far eseguire prove sui rifiuti pericolosi contrassegnati dai codici di indicazione HP5 "Tossicità specifica per organi bersaglio (STOT)", HP6 "Tossicità acuta", HP7 "Cancerogeno", HP9 "Infettivo", HP10 "Tossicità per la riproduzione", HP11 "Mutageno" e HP13 "Sensibilizzante". Far effettuare prove di miscelazione di tutti i rifiuti caratterizzati dai succitati pericoli per la salute aggraverebbe inutilmente l'esposizione degli operatori senza ricavarne utili informazioni poiché i rifiuti contraddistinti esclusivamente dalle sopra elencate caratteristiche di

pericolo non sono costituiti o contaminati da sostanze pericolose con caratteristiche chimiche in grado di generare reazioni indesiderate.

5. Avvio dei rifiuti in ingresso ad operazioni di recupero o di smaltimento.

La Ge.Ko S.r.l. gestisce i rifiuti rispettando l'ordine di priorità stabilito dall'articolo 179 del D. Lgs. 152/06 e le destinazioni individuate in base alle caratteristiche dei rifiuti in fase di omologa. L'Azienda non avvia ad operazioni di recupero rifiuti con caratteristiche non idonee e che per loro composizione devono essere avviate ad idonee operazioni di smaltimento. Tutti i rifiuti destinati ad operazioni di recupero sono conferiti presso impianti autorizzati che sottopongono gli stessi a rigorosi controlli di conformità.

In fase di omologa tutti i rifiuti che posseggono già all'origine le caratteristiche per essere avviate ad un'operazione di recupero o che le possono acquisire mediante l'esecuzione di operazioni preliminari sono appositamente individuati e segnalati. Queste tipologie di rifiuti vengono accettate in impianto solo in R13 e, dopo gli eventuali trattamenti necessari, destinati rigorosamente ad una delle operazioni di recupero indicate al punto 1.

A questa prassi consolidata di gestione dei rifiuti fanno eccezione i rifiuti destinati all'incenerimento. Questa operazione, infatti, viene svolta sia da impianti autorizzati in D10 "termodistruttori" sia da impianti autorizzati in R1 "termovalorizzatori". La linea che all'interno della piattaforma prepara i rifiuti da avviare all'incenerimento è la medesima. Attualmente viene sempre più privilegiata l'avvio dei rifiuti combustibili a R1, ma tuttora sono operativi impianti che ritirano i rifiuti in D10. Allo stato attuale, pertanto, per i rifiuti gestiti in questa linea non sempre l'operazione in ingresso corrisponde alla medesima tipologia di operazione in uscita. Per questo motivo la specifica linea di lavorazione L10 è stata definita "Trattamento chimico-fisico finalizzato alla produzione di rifiuto combustibile solido" e prevede la preparazione di rifiuti non pericolosi e pericolosi attraverso operazioni di trattamento chimico-fisico e meccanico [R12/D9] per la produzione di rifiuto combustibile solido da avviare a smaltimento mediante operazione di incenerimento a terra (D10) o a recupero mediante utilizzazione principalmente come combustibile o come altro mezzo per produrre energia (R1).

6. Avvio a smaltimento di rifiuti potenzialmente recuperabili.

Come detto al punto precedente l'Azienda gestisce i rifiuti rispettando l'ordine di priorità stabilito dall'articolo 179 del D. Lgs. 152/06 e l'attenzione a non avviare a smaltimento rifiuti idonei ad essere destinati ad una qualche operazione di recupero è tale che già in fase di omologa, nella compilazione della Scheda di caratterizzazione rifiuto, viene appositamente richiesto al potenziale cliente conferitore, come evidenziato nell'apposita sezione "Modalità di gestione del rifiuto" di

seguito riportata, di verificare la possibilità di avviare a recupero tutti i rifiuti con caratteristiche adeguate.

MODALITÀ DI GESTIONE DEL RIFIUTO

Indicare la presunta operazione di destinazione in funzione dei criteri di priorità nella gerarchia di gestione dei rifiuti stabiliti dall'articolo 179 del D. Lgs. 3 aprile 2006, n. 152:

AVVIO AD OPERAZIONI DI RECUPERO

- | | | |
|---|----------------------------|---|
| <input type="checkbox"/> Recupero ai sensi del D.M. Ambiente 5 febbraio 1998 | Punto: | _____ |
| <input type="checkbox"/> Recupero ai sensi del D.M. Ambiente 12 giugno 2002, n. 161 | Punto: | _____ |
| <input type="checkbox"/> Altre forme di recupero (es. R1) | Parametri post combustione | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO |

AVVIO AD OPERAZIONI DI SMALTIMENTO

- | | | |
|---|----------------------------|---|
| <input type="checkbox"/> Deposito preliminare (D15) | | |
| <input type="checkbox"/> Mediante incenerimento a terra (D10) | Parametri post combustione | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO |
| <input type="checkbox"/> Trattamento chimico-fisico (D9) | | |
| <input type="checkbox"/> Discarica per rifiuti inerti (D1) | Prova di lisciviazione | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO |
| <input type="checkbox"/> Discarica per rifiuti non pericolosi (D1) – Art. 6 Tab. 5 | Prova di lisciviazione | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO |
| <input type="checkbox"/> Discarica per rifiuti non pericolosi (D1) – Art. 6 Tab. 5a | Prova di lisciviazione | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO |
| <input type="checkbox"/> Discarica per rifiuti pericolosi (D1) – Art. 8 Tab. 6 | Prova di lisciviazione | <input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO |

IMPORTANTE: nel caso in cui sia stata selezionata un'operazione di smaltimento, il produttore/detentore dichiara di aver accertato l'impossibilità di avviare il rifiuto, oggetto della presente scheda, ad operazioni di riciclaggio o recupero.

Come si evince dalla specifica sezione del modulo, per rispettare l'ordine di priorità nella gestione dei rifiuti viene espressamente chiesto al cliente di verificare la possibilità di avviare il rifiuto ad un'operazione di recupero. Nel caso il potenziale conferitore indichi come destinazione del rifiuto un'operazione di smaltimento dichiara di aver constatato l'impossibilità di poterlo destinare ad una delle operazioni di recupero.

La verifica dell'impossibilità di avviare ad un'operazione di recupero la totalità o parte di un rifiuto, anche mediante l'esecuzione di operazioni di trattamento preliminari, prima di destinarlo a smaltimento viene eseguita, oltre che in fase di omologa, anche in fase di verifica in loco una volta giunto in impianto.

Rifiuti con EER potenzialmente avviabili ad operazioni di recupero sono avviati a smaltimento esclusivamente nel caso in cui la composizione, la natura, la morfologia e le caratteristiche intrinseche non lo consentono.

7. Istruzione operativa.

L'istruzione operativa per le operazioni di miscelazione è stata aggiornata recependo le nuove denominazioni delle linee di trattamento.

8. Aree di stoccaggio e di lavorazione dei rifiuti.

Ribadendo ancora una volta, come più volte fatto in passato, che per questioni logistiche e di spazio e per uniformità con altre autorizzazioni che regolano l'attività di aziende concorrenti, la Ge.Ko S.r.l. ritiene inaccettabile l'imposizione dell'uso esclusivo delle aree.

L'uso plurimo delle aree, infatti, subordinato al completamento delle operazioni di svuotamento e pulizia non comporta alcuna possibilità che nel successivo utilizzo un rifiuto si possa contaminare. L'azienda non ha alcun interesse o vantaggio a mettere in atto pratiche che possono generare una contaminazione del rifiuto. Per questo esegue sempre con molto scrupolo la pulizia di tutte le aree dopo aver concluso un'operazione prima di avviarne un'altra, anche per le aree adibite al solo stoccaggio.

L'uso plurimo delle aree di impianti di gestione e trattamento rifiuti speciali è previsto, con prescrizioni, ad esempio nelle seguenti A.I.A.:

- punti 15.3 e 15.6 A.I.A. Centro Risorse S.r.l., Decreto N. 29 del 04.02.2022 rilasciata dalla Regione Veneto:

- 15.3. le aree dovranno essere univocamente definite nella planimetria (come operazioni in esse svolte e come riferimento allo stato di lavorazione – rifiuti in ingresso, in pre-lavorazione e in uscita); l'utilizzo alternativo delle aree per le attività ivi indicate è consentito, se è garantita in ogni momento l'identificazione dei rifiuti/materiali stoccati e la loro tracciabilità;
- 15.6. resta fermo l'obbligo di provvedere ad adeguate operazioni di completo svuotamento e pulizia delle aree e dei box utilizzati alternativamente e deve essere garantita in ogni momento la rintracciabilità di ogni singola partita di rifiuti presente nell'installazione mediante appropriato sistema di registrazione delle ubicazioni di ogni partita;

- punti 10.3 e 10.5 A.I.A. Vidori S.r.l., Decreto N. 532 del 11.06.2021 rilasciata dalla Regione Veneto:

- 10.3 le aree dovranno essere univocamente definite nella planimetria (come operazioni in esse svolte e come riferimento allo stato di lavorazione – rifiuti in ingresso, in pre-lavorazione e in uscita); l'utilizzo alternativo delle aree per le attività ivi indicate è consentito, se è garantita in ogni momento l'identificazione dei rifiuti/materiali stoccati e la loro tracciabilità;
- 10.5 resta fermo l'obbligo di provvedere ad adeguate operazioni di completo svuotamento e pulizia delle aree e dei box utilizzati alternativamente e deve essere garantita in ogni momento la rintracciabilità di ogni singola partita di rifiuti presente nell'installazione mediante appropriato sistema di registrazione delle ubicazioni di ogni partita;

Nonostante la dovuta precisazione, l'Azienda ha profuso uno sforzo notevole per cercare di predisporre un layout ed un'organizzazione delle linee di lavorazione tali di evitare il più possibile l'uso plurimo delle aree. Nella puntualizzazione mossa in merito si segnala una situazione mista per le aree 25, 25b, 26, 30a, 31, 37, 38, 39, 40 e 46. Di seguito si illustrano le attività svolte in queste aree e le modifiche effettuate per rappresentarle in tabella.

Le aree 25, 25b e 26 sono destinate allo stoccaggio dei fusti e dei fustini di rifiuti liquidi derivanti da micro raccolta. Nell'area 25 si depositano solo i rifiuti liquidi non pericolosi e nelle aree 25b e 26 si depositano solo i rifiuti liquidi pericolosi che non presentano caratteristiche tali da essere gestite nella zona ATEX. Le suddette aree sono adibite solo allo stoccaggio poiché le eventuali

operazioni di accorpamento, riconfezionamento, selezione e cernita e di separazione di fase vengono eseguite nell'apposita area di lavorazione individuata come 26b. Queste destinazioni sono state precisate nell'apposita tabella modificando le informazioni relative alle linee di lavorazione L2/R ed L4/R precisando che l'area di lavorazione è esclusivamente la 26b.

Le aree 30a e 30b sono adibite al deposito dei RAEE rispettivamente pericolosi e non pericolosi e le rispettive aree di lavorazione sono state indicate rispettivamente come 30a1 e 30b1. L'area 31a è riservata al deposito dei rifiuti di amianto adeguatamente confezionati, mentre l'area 31b è dedicata allo stoccaggio dei farmaci.

Le aree 38, 39 e 40 e quelle 37 e 46, immediatamente prospicienti le aree di lavorazione dei rifiuti sono aree di scarico, ove i rifiuti vengono momentaneamente poggiati prima di essere lavorati e la loro detenzione dura al massimo qualche giorno. Nelle aree 38, 39 e 40 vengono momentaneamente depositati rifiuti non pericolosi e pericolosi in colli (fustini, fusti, cisternette, ecc) il tempo strettamente necessario che intercorre tra lo scarico e l'avvio ad una delle linee di lavorazione L7, L8, L7+L8, L9 o L10, mentre nelle aree 37 e 46 vengono momentaneamente depositati rispettivamente rifiuti non pericolosi e pericolosi in big bags il tempo dopo lo scarico e prima dell'avvio ad una delle linee di lavorazione L7, L8, L7+L8, L9 o L10.

9 Uso promiscuo delle aree.

L'Azienda non ritiene di accogliere la puntualizzazione di non poter fare un uso plurimo delle aree inteso come alternanza di esecuzione delle operazioni D15/R13 nelle medesime aree o box di stoccaggio dei rifiuti sia per questioni logistiche e di spazio sia per uniformità con altre autorizzazioni che regolano l'attività di aziende concorrenti. L'alternanza delle operazioni può essere subordinato al completamento delle operazioni di svuotamento e pulizia ed alla identificazione dei rifiuti presenti, come imposto per prescrizione in altre autorizzazioni, ma non alla preventiva comunicazione. L'Azienda opera nel rispetto del layout e adotta un'organizzazione delle linee di lavorazione che privilegia il più possibile l'esecuzione delle medesime operazioni di stoccaggio e di lavorazione dei rifiuti nelle medesime aree, ma considerando la variabilità delle attività svolte e delle tipologie di rifiuti da gestire non esclude di poterne fare un uso alternato salvo procedere sempre al completo svuotamento e pulizia degli spazi.

10 Modifiche Piano di gestione della miscelazione.

La documentazione è stata aggiornata tenendo conto delle posizioni assunte dall'Azienda in merito all'uso alternato delle aree ed alle modalità di stoccaggio dei rifiuti trattati espresse rispettivamente nei punti 9, 1 e 2.

In merito all'operazione di miscelazione dei rifiuti si precisa che l'Azienda effettua miscelazioni non in deroga all'articolo 187 e miscelazioni in deroga di rifiuti compatibili tra loro e

destinati alla medesima operazione di smaltimento finale esclusivamente in funzione dell'avvio al successivo trattamento chimico/fisico. I trattamenti hanno la finalità di immobilizzare i composti pericolosi o la loro trasformazione in composti non pericolosi.

L'attività di gestione dei rifiuti liquidi provenienti da micro raccolta viene condotta sia effettuando operazioni di miscelazione non in deroga sia effettuando operazioni di miscelazione in deroga. Questi ultimi vengono condotti nel rispetto dei gruppi autorizzati A 1.1, A 1.2, A 2.1, A 2.2, A 2.3, A 2.4, A 2.5, A 2.6, A 3.1, A 3.2, A 3.3.

11 Durata dello stoccaggio dei rifiuti in R13 e D15.

L'Azienda concorda che la durata massima delle operazioni R13 e D15 di un rifiuto in ingresso all'impianto non possa superare 1 anno.

12. Miscelazione dei rifiuti.

La miscelazione dei rifiuti, articolo 187 del D. Lgs. 152/06, in base alla definizione data nell'Allegato A al DGR nr. 119 del 07 febbraio 2018 della Regione Veneto, è un trattamento di gestione che consiste nella commistione di rifiuti e si distingue in due tipologie:

- a) miscelazione in deroga (al comma 1): la miscelazione vietata dal comma 1 ma autorizzabile, ai sensi del comma 2 del medesimo articolo, in deroga al divieto; consiste nella miscelazione di rifiuti pericolosi con differenti HP tra loro (anche se posseggono medesimo CER) e tra rifiuti pericolosi e non pericolosi; inclusa la miscelazione con materie prime/sostanze;
- b) miscelazione non in deroga (al comma 1): la miscelazione non vietata dal comma 1 che consiste nella miscelazione tra rifiuti non pericolosi, con differente CER, tra loro, e nella miscelazione di rifiuti pericolosi tra loro, con differente CER e medesime HP.

L'Azienda è espressamente autorizzata ad eseguire miscelazioni in deroga all'articolo 187 del D. Lgs. 152/06 sia per rifiuti liquidi sia per rifiuti solidi. Le miscelazioni in deroga sono effettuate esclusivamente tra rifiuti chimicamente compatibili tra loro, previa verifica mediante l'esecuzione di idonee prove di miscelazione per tutti i rifiuti che presentano caratteristiche di pericolo relativi a pericoli fisici, HP2, HP3, HP8, HP12 ed HP15, che sono destinati al medesimo trattamento e che sono da avviare alla stessa operazione di recupero o smaltimento.

A seguito di queste operazioni l'Azienda produce un nuovo rifiuto che deve essere classificato mediante l'attribuzione di un nuovo codice EER, definito in base al percorso illustrato dalla Decisione 2014/955/UE e attraverso l'assegnazione delle eventuali caratteristiche di pericolo effettuata in base alla concentrazione delle eventuali sostanze pericolose presenti, secondo quanto stabilito dal Regolamento Commissione Ue 1357/2014/UE e dal Regolamento Consiglio Ue 2017/997/UE.

La Ge.Ko S.r.l. gestisce una piattaforma ecologica che da sempre è autorizzata ad eseguire miscelazioni in deroga dei rifiuti e ad essa non possono essere applicate le modalità di gestione a cui

sono vincolati i produttori nello svolgimento dell'operazione di deposito temporaneo nel sito di produzione degli stessi o gli impianti autorizzati all'esecuzione delle sole operazioni di messa in riserva (R13) e deposito preliminare (D15). Senza il riconoscimento delle specifiche operazioni derivanti dell'autorizzazione alla miscelazione in deroga rilasciata ai sensi del comma 2 dell'articolo 187 del D. Lgs. 152/06 la piattaforma viene depauperata della specifica funzione per cui è stata realizzata, ossia quella di eseguire le operazioni di pretrattamento e trattamento propedeutiche all'ottimizzazione dei successivi trasporti e avvio alle idonee operazioni di recupero o smaltimento.

13. Aggiunta di rifiuti nei trattamenti chimico/fisici.

I trattamenti hanno lo scopo 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. Per favorire il raggiungimento di questi obiettivi nei processi di trattamento chimico/fisico di inertizzazione mediante stabilizzazione, come previsto dalle relative BAT, possono essere impiegati anche alcuni specifici rifiuti che hanno caratteristiche idonee a tali finalità. L'impiego di queste tipologie di rifiuti è da considerarsi esclusivamente in aggiunta ai reagenti normalmente utilizzati. La precisazione è stata recepita in tutta la documentazione.

14. Verifiche di conformità all'omologa.

Le modalità di esecuzione delle attività di verifica di conformità delle caratteristiche dei rifiuti all'arrivo alla piattaforma ecologica con quanto stabilito durante il processo di omologa sono descritte al punto 8.4.2 dell'Allegato B.6 "Piano di gestione della miscelazione".

Oltre ai controlli visivi prima e durante le operazioni di scarico, la piattaforma ecologica esegue anche verifiche di conformità all'omologa mediante attività di campionamento e di analisi presso il laboratorio interno. Le attività sono eseguite sia a seguito del programma settimanale individuato nel Piano settimanale dei controlli analitici e delle prove di miscelazione sia nel caso di carichi prova o controlli specifici definiti durante la procedura di omologa.

I controlli analitici sono finalizzati a verificare la conformità delle caratteristiche morfologiche e chimico/fisiche dei rifiuti in ingresso alla piattaforma con quanto dichiarato dal produttore/detentore nella documentazione fornita in fase di omologa. I controlli analitici hanno lo scopo di verificare eventuali pericoli fisici, quali reattività e infiammabilità, di verificare la conformità dei rifiuti con la destinazione assegnata, in particolare l'ammissibilità negli impianti di discarica e di completare la documentazione fornita, spesso carente relativamente alle indicazioni sulle operazioni di destinazione finale cui devono essere avviati i rifiuti.

Oltre ai controlli dei rifiuti in ingresso alla piattaforma, il personale tecnico esegue controlli analitici sistematici e programmati della conformità dei rifiuti prodotti, a seguito dei trattamenti

meccanici e chimico/fisici, con le specifiche degli impianti di smaltimento finale cui sono destinati, siano essi impianti di discarica o impianti di incenerimento.

La Ditta accoglie il suggerimento di documentare meglio le attività di verifiche di conformità all'omologa aggiornando la relativa procedura PGI 8.5.2 presente nel proprio sistema di gestione integrato.

15. Impianto di inertizzazione con azoto.

Per la realizzazione dell'impianto di triturazione dei rifiuti in atmosfera di azoto l'Azienda ritiene congruo l'intervallo temporale di 1 anno a partire dalla conclusione dell'iter di riesame dell'AIA.

16. Rifiuti non altrimenti specificati.

La Decisione 2014/955/UE, che modifica la decisione 2000/532/CE relativa all'elenco dei rifiuti ai sensi della direttiva 2008/98/CE, individua il percorso di identificazione dei rifiuti di seguito riportato:

I diversi tipi di rifiuti inclusi nell'elenco sono definiti specificatamente mediante il codice a sei cifre per ogni singolo rifiuto e i corrispondenti codici a quattro e a due cifre per i rispettivi capitoli. Di conseguenza, per identificare un rifiuto nell'elenco occorre procedere come segue:

- Identificare la fonte che genera il rifiuto consultando i capitoli da 01 a 12 o da 17 a 20 per risalire al codice a sei cifre riferito al rifiuto in questione, ad eccezione dei codici dei suddetti capitoli che terminano con le cifre 99. Occorre rilevare che è possibile che un determinato impianto o stabilimento debba classificare le proprie attività in capitoli diversi. Per esempio un costruttore di automobili può reperire i rifiuti che produce sia nel capitolo 12 (rifiuti dalla lavorazione e dal trattamento superficiale di metalli), che nel capitolo 11 (rifiuti inorganici contenenti metalli provenienti da trattamento e rivestimento di metalli) o ancora nel capitolo 08 (rifiuti da uso di rivestimenti), in funzione delle varie fasi della produzione.
- Se nessuno dei codici dei capitoli da 01 a 12 o da 17 a 20 si presta per la classificazione di un determinato rifiuto, occorre esaminare i capitoli 13, 14 e 15 per identificare il codice corretto.
- Se nessuno di questi codici risulta adeguato, occorre definire il rifiuto utilizzando i codici di cui al capitolo 16.
- Se un determinato rifiuto non è classificabile neppure mediante i codici del capitolo 16, occorre utilizzare il codice 99 (rifiuti non specificati altrimenti) preceduto dalle cifre del capitolo che corrisponde all'attività identificata nella prima fase.

Il percorso individuato dalla normativa di classificazione dei rifiuti impone, qualora nessuno dei codici presenti prima nei capitoli da 01 a 12 o da 17 a 20, poi nei capitoli 13, 14 e 15 ed infine nel capitolo 16, di utilizzare il codice XX XX 99 "Rifiuto non specificato altrimenti" del capitolo che identifica l'attività da cui viene originato il rifiuto. Finché la normativa non modifica il criterio di identificazione dei rifiuti l'Azienda non ritiene di dover rinunciare a poter ricevere i rifiuti così classificati. Questo sia per poter offrire un adeguato servizio di gestione dei rifiuti alle aziende che in modo del tutto appropriato hanno attribuito un codice XX XX 99 sia per uniformità con altri impianti operanti nel territorio nazionale che sono regolarmente autorizzati a ricevere e gestire rifiuti non specificati altrimenti. Il Manuale e Linee Guida di ISPRA sui "Criteri tecnici per stabilire quanto il trattamento non è necessario ai fini dello smaltimento in discarica ai sensi dell'art. 48 della L. 28

dicembre 2015, n. 221” nella Tabella 17 elenca i rifiuti non pericolosi per i quali la necessità di trattamento deve essere valutata caso per caso in base allo schema decisionale proposto riporta quasi tutti i codici XX XX 99.

La Ge.Ko S.r.l. nel predisporre l’elenco dei codici dei rifiuti che può ritirare e delle operazioni che può eseguire si è attenuta al rispetto delle indicazioni fornite da ISPRA nel succitato documento. Pur non avendo funzioni di controllo sulle modalità di classificazione dei rifiuti effettuata dai produttori/detentori, in merito alla gestione dei rifiuti non specificati altrimenti, nell’Allegato B.6 “Piano di gestione della miscelazione” l’azienda si è impegnata a subordinare la ricezione alla verifica della loro corretta identificazione, come da dicitura inserita in fondo alla Tabella 7, di seguito riportata: *“I rifiuti non specificati altrimenti, quelli contrassegnati dal 99 finale, sono ritirati ed avviati a trattamento chimico/fisico solo se in fase di omologa, oltre a stabilire la necessità ed il tipo di trattamento, come suggerito dal Manuale e Linee Guida 145/2016 dell’Istituto Superiore per la Protezione e la Ricerca Ambientale (ISPRA) “Criteri tecnici per stabilire quando il trattamento non è necessario ai fini dello smaltimento dei rifiuti in discarica ai sensi dell’art. 48 della L. 28 dicembre 2015 n. 221”, è accertato che, in base alla descrizione ed alla documentazione fornita dal produttore/detentore, il rifiuto in questione sia stato effettivamente generato dalla fonte la cui attività è quella descritta dalle prime due cifre del codice EER e che il processo produttivo rientra in uno di quelli indicati dalla seconda coppia di cifre dello stesso codice. Per i rifiuti non specificati altrimenti occorre verificare, quindi, che l’assegnazione del codice EER sia stata effettuata conformemente a quanto stabilito dalla Decisione della Commissione 2014/955/UE del 18 dicembre 2014 che modifica la decisione 2000/532/CE relativa all’elenco dei rifiuti ai sensi della direttiva 2008/98/CE del Parlamento europeo e del Consiglio.”*

17. Applicazione D. Lgs. 105/15 (Direttiva Seveso III).

Le quantità limite istantanee di rifiuti pericolosi detenibili presso lo stabilimento in relazione alle categorie di sostanze pericolose cui possono essere ragionevolmente assimilate sono state corrette in base alla prescrizione del CTR nelle more dell’approvazione del rapporto di sicurezza.

18. Operazioni svolte sui rifiuti destinati a R1/D10 e impregnazione.

La linea L10, come accennato al punto 5, è relativa alla preparazione dei rifiuti destinati all’incenerimento. La lavorazione cui sono sottoposti i rifiuti è sia di natura meccanica consistente nella triturazione e vagliatura sia di natura chimica consistente nella fase di impregnazione e nell’aggiunta di calce per stabilizzarli, anche parzialmente eliminando o riducendo eventuali pericoli fisici.

Le Best Available Techniques (BAT) Reference Document for Waste Treatment del 2018 citate descrivono il processo come di seguito riportato:

5.3.2.2 Preparation of solid output mainly from solid and pasty waste by mechanical treatment and impregnation

Purpose

The goal of this preparation is to make a tailor-made, homogeneous and free-flowing output, which can be used in combustion processes and which may also make it easier for it to be traded.

Principle of operation

A mechanical preparation of solid output, with additional impregnation of waste with a support/absorbent (e.g. sawdust, crushed paper or cardboard, textile flock tires).

Feed and output streams

The types of wastes used are pasty, powder and solid waste, mainly hazardous. Some examples are as follows:

- pasty wastes: distillation residues, sludge from the treatment of industrial waste water, oily sludge, paint and varnish sludge, ink sludge, polyols, glues, resins, grease and fats;
- powder wastes: carbon black, paints, spent catalysts, tensides and washing powders;
- solid wastes: plastics or polymers, resins, paints, glues, hydrocarbon sludges, organic residues from the chemical and pharmaceutical industries, spent plastic packaging.

The main output is hazardous solid waste fuel. Other outputs can be waste metals from empty drums and metal parts from IBCs, and other used packages.

Process description

An example of the process layout for the production of solid waste fuel is presented in Figure 5.11. The design of the layout, as well as the selected installation, is chosen according to the type of waste, the availability of the waste, and the end specification of the waste fuel.

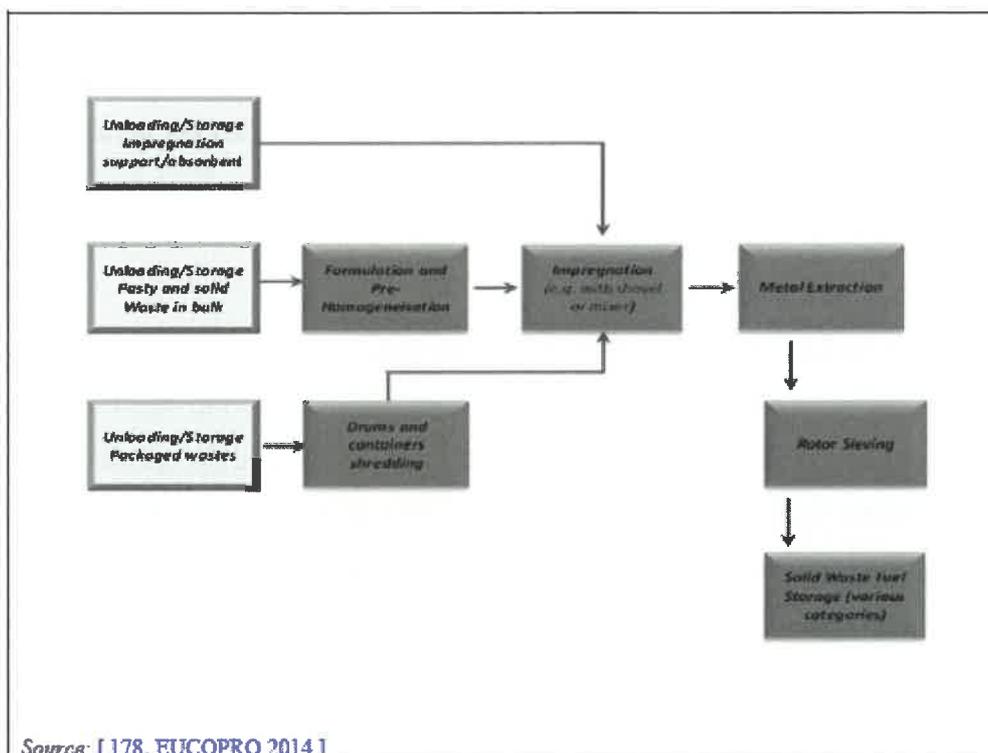


Figure 5.11: Example of the production of solid fuel from liquid or pasty hazardous waste

The main processes and production steps can be the following:

- Feeding of the waste from the storage to the production units.

- Formulation and pre-homogenisation of the incoming wastes based on physical and chemical characteristics. This step is critical for ensuring the compliance of the waste fuel with the final user's specifications.
- Shredding and/or sieving steps for packaged waste before introduction into the impregnation unit.
- Impregnation step: the pre-homogenised waste is brought into contact and mixed with the impregnation support/absorbent. This step may occur in a dedicated process unit, or materials can be fed directly or through a hopper to stabilise, regulate and control the quantity of waste introduced into the impregnation unit.
- Scrap metal extraction by magnetic separators or Foucault (eddy) current systems to remove non-ferrous metals.
- Classification by rotary (drum) or vibrating sieves. Oversize fractions can be reprocessed in the process or treated in a dedicated shredder or sent to external hazardous waste treatment units.
- Storage of waste fuel before loading.
- Dispatch of the waste fuel. Loading of the trucks (or potentially trains or ships) is carried out by cranes, conveyor belts, by direct discharge from storage or from intermediate bins.

Process alternative for empty hazardous packaged (mainly plastic and metal) waste: after several shredding steps, the resulting residues can be mixed with the solid waste fuel coming from the rotor sieving step, or treated separately. Shredding empty packaged waste is also a process to obtain solid waste fuel based only on this type of residues.

Users

Incineration and co-incineration plants (e.g. cement kilns).

L'attività di preparazione dei rifiuti per l'incenerimento è previsto ed è descritto, ad esempio, nelle seguenti A.I.A.:

- punti 6.12 e 19 A.I.A. Vidori S.r.l., Decreto N. 532 del 11.06.2021 rilasciata dalla Regione Veneto:

6.12 trattamento chimico-fisico di rifiuti pericolosi e non pericolosi [R12/D9] finalizzato a produrre rifiuto combustibile pericoloso solido mediante trattamento meccanico con impregnazione;

Trattamento chimico-fisico [R12-D9] finalizzato alla produzione di rifiuto combustibile pericoloso solido [p.to 6.12]

19. di stabilire che le operazioni di trattamento chimico fisico, finalizzate alla produzione di rifiuti combustibili devono essere svolte nel rispetto della gerarchia dei rifiuti, prediligendo l'avvio dei rifiuti combustibili a RI, e nel rispetto delle seguenti prescrizioni:

19.1 la produzione di rifiuto combustibile pericoloso solido mediante trattamento meccanico con impregnazione deve conformarsi a quanto previsto nel *Bref WT 2018*, paragrafo 5.3.2.2, e in particolare:

- punti 11.11 3 23 A.I.A. Centro Risorse S.r.l., Decreto N. 29 del 04.02.2022 rilasciata dalla Regione Veneto:

11.11. trattamento chimico-fisico di rifiuti pericolosi e non pericolosi [R12/D9] finalizzato a produrre:

11.11.1. rifiuto combustibile pericoloso solido mediante trattamento meccanico con impregnazione;

Trattamento chimico-fisico [R12-D9] finalizzato alla produzione di rifiuti combustibili [p.to 11.11]

23. le operazioni di trattamento chimico fisico, di cui al punto 11.11, finalizzate alla produzione di rifiuti combustibili devono essere svolte nel rispetto della gerarchia dei rifiuti, prediligendo l'avvio dei rifiuti combustibili a R1, e nel rispetto delle seguenti prescrizioni:

23.1. la produzione di rifiuto combustibile pericoloso solido mediante trattamento meccanico con impregnazione deve conformarsi a quanto previsto nel Bref WT 2018, paragrafo 5.3.2.2, e in particolare:

A disposizione per quant'altro necessario e nella speranza di concludere l'iter di riesame del provvedimento A.I.A., l'occasione è gradita per porgere distinti saluti.


GE KO S.r.l.
L'Amministratore