

Parere relativo alla Cessazione della Qualifica di rifiuto

OGGETTO: S.A.I.D. S.r.l. - Comunicazione di variante non sostanziale alla D.D. n. DA21/126 del 04/10/2013 e D.D. n. DPC026/06 del 11/01/2019 (variante), per impianto di recupero e messa in riserva di rifiuti non pericolosi. Parere End of Waste art.184-ter comma 3 del D.Lgs.152/06 e s.m.i. per i rifiuti plastici.

- ✚ **Titolare autorizzazione impianto:** S.A.I.D. S.r.l.;
- ✚ **Titolo autorizzativo:** D.D. n. DA21/126 del 04.10.2013 e D.D. n. DPC026/06 del 11.01.2019 (variante);
- ✚ **Sede Legale ed Operativa:** Zona Industriale – 64025 Scerne di Pineto (TE);
- ✚ **Iscritta C.C.I.A.A. di Pescara:** 01851630671;
- ✚ **Dati catastali e superficie:** Fg. n. 2 particella n. 258 sub. 3-4-5-6;
- ✚ **Garanzia finanziaria:** polizza n. 2033048 emessa dalla Compagnia di Assicurazioni Coface in scadenza alla data del 14.10.2023;
- ✚ **Normativa di riferimento:** D.lgs. 152/06 e s.m.i. - art. 208, L.R. 45/07 e s.m.i. - art.45;
- ✚ **Operazioni:** R3/R12/R13 e D15 di cui agli Allegati B e C alla parte IV del D.lgs. 152/06 e s.m.i.;
- ✚ **Codice SGRB:** AU-TE-023;
- ✚ **Coordinate geografiche:** N. 42°38'18.741" E 14°1'6.778"

La ditta SAID S.r.l. nel suo opificio sito in Zona Industriale Scerne, SNC nel Comune di Pineto, svolge attività di messa in riserva e recupero di rifiuti speciali pericolosi e non pericolosi e rifiuti urbani (R12/R13/R3), oltre all'attività di deposito preliminare (D15) di rifiuti pericolosi e non pericolosi.

La ditta è in possesso di Autorizzazione alla "Realizzazione e gestione dell'impianto ai sensi dell'art. 208 del D. Lgs.152/2006 e L.R.19.12.2007 n. 45, art. 45 giusta Determinazione n. DA21/126 del 04.10.2013."

Dalla data di rilascio della Determinazione autorizzativa DA21/126 del 04/10/2013, la ditta ha comunicato alla Regione Abruzzo alcune varianti non sostanziali all'autorizzazione in essere. Il provvedimento è stato aggiornato con Determinazione n. DPC026/06 del 11.01.2019.

La ditta S.A.I.D. S.r.l., in data 25/03/2021, ha inoltrato, a mezzo SUAP del Comune di Pineto (TE), comunicazione di variante non sostanziale alla Determinazione di cui sopra, nella quale si richiede l'integrazione di codici CER di tipologia analoga a quelli già autorizzati, senza nessuna variazione delle attività di recupero dei rifiuti e lasciando inalterate le potenzialità di stoccaggio.

Nella Istanza per il rilascio del Provvedimento autorizzatorio unico regionale (PAUR) la ditta, oltre a richiedere un ampliamento dell'area autorizzata, richiede anche l'inserimento dell'attività di recupero R12 e smaltimento D13 sui gruppi denominati "Materiali Isolanti e Isolanti Pericolosi".

Di seguito si riporta la tabella riassuntiva aggiornata relativa all'istanza con specifico riferimento alle operazioni di recupero della plastica.

Tabella 1 Elenco Rifiuti

RIFIUTI NON PERICOLOSI				
Gruppo di rifiuti	CER	Operazione recupero/smaltimento previste	Capacità max istantanea di stoccaggio[ton]	Capacità totale annua [ton/anno]
CARTA e CARTONE	03.03.99 15.01.01 15.01.05 15.01.06 19.12.01 20.01.01	R3- R12-R13	18	1.250
MATERIALI ASSORBENTI	15.02.03	D15	4	10
MAT. FERROSI E NON FERROSI	10.02.10 11.05.01 12.01.01 12.01.02 12.01.03 12.01.04 12.01.21 15.01.04 16.01.12 16.01.17 16.01.18 16.01.22 17.04.01 17.04.02 17.04.03 17.04.04 17.04.05 17.04.06 17.04.07 17.04.11 17.09.04 19.01.02 19.01.18 19.10.02 19.12.02 19.12.03 20.01.40	R12-R13	35	500



PLASTICA E POLISTIROLO	02.01.04 07.02.13 12.01.05 15.01.02 16.01.19 16.01.22	R3- R12-R13	30	1.200
	17.02.03 17.09.04 19.09.01 19.12.04 20.01.39			
FIBRE TESSILI	04.02.09 04.02.21 04.02.22 16.01.22 20.01.10 20.01.11	R12-R13	5	500
PNEUMATICI	16.01.03 19.12.04	R12-R13	15	1.200
LEGNO	03.01.05 15.01.03 17.02.01 19.12.07 20.02.01 20.01.38	R12-R13	4	200
VETRO	15.01.07 16.01.20 17.02.02 19.12.05 20.01.02	R12-R13	30	60
OLII VEGETALI	02.03.04 20.01.25	R13	2	4
TONER	08.03.18 16.02.16	R13	1	1
ALTRI RIFIUTI	16.03.04 16.03.06 19.05.01 19.12.10 19.12.12 20.02.01 20.03.03 20.03.07	R12-R13	10	500
APPARECCHIATURE FUORIUSO	16.02.14 16.02.16 20.01.36	R12-R13	5	20
MATERIALI ISOLANTI	17.06.04 17.03.02	D15-R13 D13- R12	33.5	335



PITTURE EVERNICI DI SCARTO	08.01.12 08.01.14 08.01.16 08.01.18 16.05.09	D15-R13	10	50
ADESIVI E SIGILLANTI DI SCARTO	08.04.10 08.04.12 08.04.14 08.04.16	D15-R13	1.5	5
TOTALE GESTIONE ANNUALE			204	5.835

RIFIUTI PERICOLOSI				
Gruppo di rifiuti	CER	Operazione recupero/smaltimento previste	Capacità max istantanea di stoccaggio[ton]	Capacità totale annua [ton/anno]
FILTRI OLIO	16.01.07*	R13	2	5
BATTERIE	16.06.01* 16.06.05* 20.01.33*	R13	2.5	10
IMBALLAGGI	15.01.10* 15.01.11*	R13	3	10
MATERIALI ASSORBENTI	15.02.02*	R13	2	5
ISOLANTI PERICOLOSI	17.06.03* 17.03.01* 17.03.03*	D15-R13 D13- R12	28	177
PITTURE E VERNICI DI SCARTO	08.01.11* 08.04.09* 08.03.12* 08.03.14* 14.06.03* 16.03.03* 16.03.05* 16.05.06* 20.01.27*	D15-R13	5	15
APPARECCHIATURE FUORIUSO	16.02.11* 16.02.13* 20.01.23* 20.01.35*	D15-R13	2	10
TUBI FLORESCENTI ED ALTRI RIFIUTI CONTENENTI MERCURIO	20.01.21*	D15-R13	0.5	2
LIQUIDI PER FRENI	16.01.13*	D15-R13	0.5	2
LIQUIDI ANTIGELO CONTENENTI SOSTANZE PERICOLOSE	16.01.14*	D15-R13	2.5	6
TOTALE GESTIONE ANNUALE			48	242



ATTIVITÀ R3 PLASTICA ai sensi del D.M. 05/02/1998 E DELLE “LINEE GUIDA PER L’APPLICAZIONE DELLA DISCIPLINA END OF WASTE DI CUI ALL’ART. 184 TER COMMA 3 TER DEL D.LGS. 152/2006_ Rev. Gen 2022 n. 41.

In merito all’attività di recupero della plastica, la ditta istante nel documento PRO_14_MPPS acquisito al Prot. ARTA n. 40264 in data 13/09/2023, dal titolo “*Recupero di materie plastiche secondo la serie di norme Uniplast-Uni 10667*” dichiara che l’approvvigionamento del materiale destinato all’utilizzo delle plastiche, viene ricevuto dall’impianto su richiesta di conferimento da parte del cliente, il quale su apposito modulo indica il codice EER del rifiuto riconducibile a quelli indicati nella Tabella 1 che segue:

Tabella 2 Codici EER in entrata

02.01.04	rifiuti plastici (ad esclusione degli imballaggi) prodotti da agricoltura, orticoltura, acquacoltura, selvicoltura, caccia e pesca
07.02.13	rifiuti plastici prodotti dalla produzione, formulazione, fornitura ed uso di plastiche, gomme sintetiche e fibre artificiali
12.01.05	limatura e trucioli di materiali plastici prodotti dalla lavorazione e dal trattamento fisico e meccanico superficiale di metalli e plastica
15.01.02	imballaggi di plastica
16.01.19	plastica proveniente da veicoli fuori uso appartenenti a diversi modi di trasporto e rifiuti prodotti dallo smantellamento di veicoli fuori uso e dalla manutenzione di veicoli
16.01.22	componenti non specificati altrimenti provenienti da veicoli fuori uso appartenenti a diversi modi di trasporto e rifiuti prodotti dallo smantellamento di veicoli fuori uso e dalla manutenzione di veicoli
17.02.03	plastica proveniente da rifiuti delle attività di costruzione e demolizione
17.09.04	rifiuti misti dell’attività di costruzione e demolizione, diversi da quelli di cui alle voci 17.09.01, 17.09.02 e 17.09.03
19.09.01	rifiuti solidi prodotti dai processi di filtrazione e vaglio preliminari
19.12.04	plastica e gomma provenienti da rifiuti prodotti dal trattamento meccanico dei rifiuti (ad esempio selezione, triturazione, compattazione, riduzione in pellet)
20.01.39	plastica proveniente da frazioni oggetto di raccolta differenziata (tranne 15 01)

Tutti i codici presenti in tabella trovano corrispondenza con quelli al punto 6.1 e 6.2 del D.M. 05/02/1998 e s.m.i. ad esclusione delle seguenti tre tipologie: EER 16.01.22, EER 17.09.04, EER 19.09.01.

Con nota acquisita al prot. ARTA n. 41562 del 20/09/2023, la ditta ha presentato ulteriore documentazione a chiarimento di alcuni aspetti. In particolare, evidenzia che i codici EER 16.01.22, EER 17.09.04, EER 19.09.01 saranno sottoposti trattamento di selezione e cernita (R12) e la materia plastica ottenuta verrà qualificata con il codice EER 19.12.04 che trova corrispondenza con quelli al punto 6.1 del D.M. 05/02/1998.

L’operazione R3 di recupero della plastica proposta risulta conforme ai punto 6.1 e 6.2 del D.M. 05/02/1998 s.m.i. come di seguito riportato:

- **tipologia** (EER 02.01.04, 15.01.02, 17.02.03, 19.12.04, 20.01.39) _ punto 6.1
- **tipologia** (EER 07.02.13, 12.01.05, 16.01.19) _ punto 6.2



- **provenienza** di cui, rispettivamente, al punto 6.1.1 e 6.2.1,
- **caratteristiche dei rifiuti** di cui, rispettivamente, al punto 6.1.2 e 6.2.2,
- **attività di recupero** di cui, rispettivamente, al punto 6.1.3 e 6.2.3 e
- **caratteristiche dei prodotti ottenuti** di cui, rispettivamente, al punto 6.1.4 e 6.2.4 conformi alle norme UNIPLAST-UNI 10667.

I prodotti ottenuti sono Plastica e Polistirolo.

La potenzialità annua di recupero di **1200 tonnellate** risulta inferiore alla soglia definita dall'Allegato 4, Suballegato 1 (Determinazione delle quantità massime di rifiuti non pericolosi di cui all'allegato 1, suballegato 1) del D.M. 05/02/1998, che indica una quantità massima di recupero nell'Industria delle materie plastiche pari a **60.000 t/anno**.

Di seguito si riportano le modalità operative proposte dalla ditta:

Identificazione e accettazione:

La ditta dichiara che i rifiuti in ingresso all'impianto saranno controllati nell'area "ACCETTAZIONE RIFIUTI" dal personale addetto, mentre la verifica della documentazione a corredo del conferimento verrà effettuata in separata sede c/o presso gli uffici.

In presenza di una Non Conformità, la cui verifica spetta ad apposito personale predisposto alla cernita e lavorazione, la stessa verrà gestita secondo le modalità previste nella PRO 09.

A seguito di verifica positiva il mezzo verrà fatto posizionare sulla pesa e fatto scaricare nell'area appositamente dedicata al deposito dei diversi rifiuti.

Selezione e cernita:

In questa fase il materiale verrà separato per tipologia e privato di eventuali impurità e materiali non estranei.

Il materiale selezionato, sulla base della composizione, seguirà percorsi differenziati di trattamento come di seguito indicato:

- **Densificazione:**

Il polistirene (PS) verrà ridotto di volume con impianto trituratore-compattatore e sistema di asciugatura ottenendo in tal modo dei listelli compatti conformi ai requisiti della norma UNI 10667-12.

- **Macinazione:**

Le altre tipologie di plastica (PE, PP, PVC, POMIX) verranno ridotte di volume mediante mulino (GR660ML) a cui seguirà un successivo trattamento di separazione meccanica con ciclone e deferrizzatore a calamita ottenendo materiale in scaglie.

Le MPS così ottenute saranno conformi alle seguenti norme UNI 10667:

- Materia prima secondaria PE (Polietilene) corrispondente alla norma UNI 10667-2;
- Materia prima secondaria PP (Polipropilene) corrispondente alla norma UNI 10667-3;
- Materia prima secondaria PVC (Polivincloruro) corrispondente alla norma UNI 10667-6;
- Materia prima secondaria POMIX (Polietilene-Polipropilene) corrispondente alla norma UNI 10667-16;



Per quanto sopra, tutti i materiali EoW prodotti saranno certificati secondo le specifiche Uniplast-UNI -10667 così come richiesto dai punti 6.1.4 e 6.2.4 del D.M. 05/02/1998 e s.m.i..

Di seguito in Tabella 2, estrapolata dalla procedura denominata PRO_14_MPPS di cui sopra, si riporta il riepilogo delle operazioni svolte:

Tabella 2: Riepilogo trattamenti

TRATTAMENTI POSSIBILI	TRATTAMENTI ESEGUITI				
UNI 10667-1	UNI 10667-2 R-PE	UNI 10667-3 R-PP	UNI 10667-6 R-PVC	UNI 10667-12 R-PS-E COMPATTATO	UNI 10667-16 R-POMIX
SELEZIONE	X	X	X	X	X
CERNITA	X	X	X	X	X
FRANTUMAZIONE				X	
MACINAZIONE	X	X	X		X
ALTRA OPERAZIONE IDONEA ALL'ELIMINAZIONE DI RESIDUI INDESIDERATI (CICLONE E DEFERRIZZAZIONE)	X	X	X		X
SANIFICAZIONE					
DENSIFICAZIONE				X	
GRANULAZIONE					
ESTRUSIONE					
DISSOLUZIONE					

7

Stoccaggio

L'istante dichiara che, successivamente alla riduzione volumetrica, i listelli di polistirene verranno imballati su pallet e le scaglie di plastica raccolte in sacconi Big Bag. I pallet e sacconi Big Bag verranno depositati in corsie dedicate e marcati riportando dati del produttore, designazione del prodotto ai sensi delle specifiche UNI 10667-2, UNI 10667-3, UNI 10667-6, UNI 10667-12, UNI 10667-16, N° lotto e massa in kilogrammi.

Nella Tabella 3 che segue è riportata la marcatura proposta dalla ditta:

Tabella 3: Marcatura sugli imballaggi

DATI DEL PRODUTTORE	
DESIGNAZIONE DEL PRODOTTO	
N° LOTTO	
MASSA in Kg	



Caratterizzazione

La ditta Istante afferma che al termine del processo produttivo di ciascun lotto (per lotto si intende l'equivalente corrispondente ad una produzione annuale) verranno effettuate le analisi di caratterizzazione sul macinato/listelli delle MPS ottenute dai trattamenti delle materie plastiche. L'istante precisa che la caratterizzazione verrà effettuata con cadenza annuale, nel totale rispetto delle metodiche descritte dalle norme specifiche UNI 10667-2, UNI 10667-3, UNI 10667-6, UNI 10667-12, UNI 10667-16. A seguire è prevista la redazione scheda informativa "tipo" per ciascun lotto di materia di plastica secondaria, come indicato nella Tabella 4 che segue:

Tabella 4 scheda informativa

Dati del produttore:				
Designazione del prodotto UNI 10667- Lotto n°:		Data		Quantità in kg
Caratteristiche	Metodo	Unità di misura	Valore dichiarato	Valore limite

A riepilogo dell'intera attività di recupero degli EoW, la ditta istante, nel documento MOD 14.1 riporta il seguente schema di flusso.

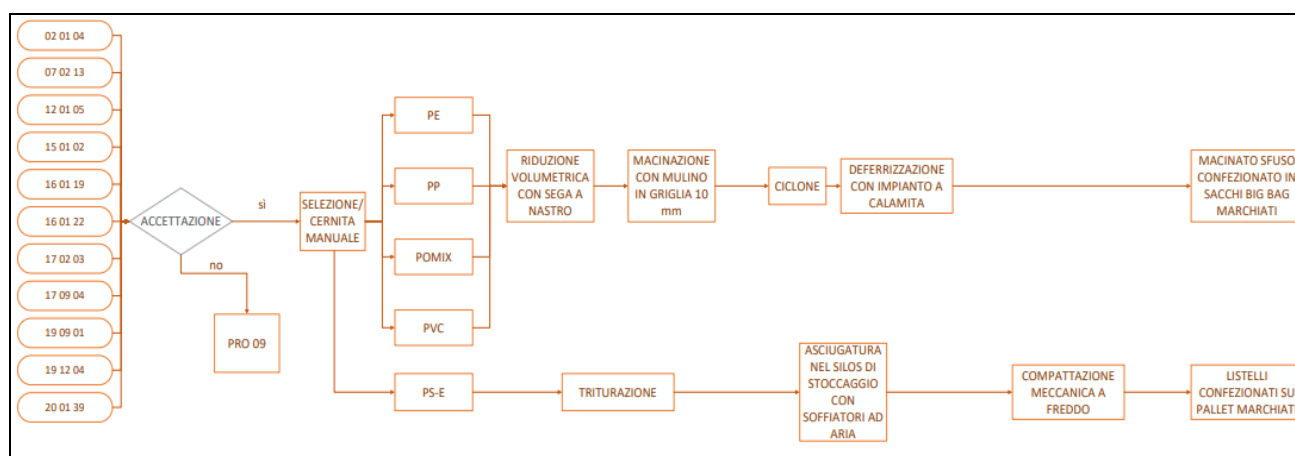


Figura 1 Schema recupero plastiche-MOD 14.1



Le **Linee Guida SNPA 41/22** distinguono dal punto di vista operativo nove diverse situazioni e, per ciascuna di esse, individua la corretta modalità di valutazione.

Nella “*Relazione tecnica End of Waste Plastica – Integrazione*” acquisita al Prot. ARTA n. 41562 del 20-09-2023 la S.A.I.D. S.r.l., ditta istante, dichiara di rientrare nel **Caso 1** in quanto il processo di recupero è già previsto dalle norme tecniche del DM 05/02/2023.

Afferma altresì di non rientrare nei restanti otto casi per le seguenti motivazioni:

Caso 2: Escluso, in quanto le quantità risultano inferiori a quelle riportate nell’Allegato 4, Suballegato 1

Caso 3: Escluso, in quanto i codici EER 16.01.22, 17.09.04 e 19.09.1 verranno sottoposti al trattamento di selezione e cernita (R12) e la materia plastica ottenuta verrà qualificata con il codice EER 19-12-04 che è ricompreso nelle tipologie di rifiuti 6.1 del D.M. 05/02/2023.

Caso 4: Escluso, in quanto le attività di recupero sono comprese tra quelle citate nel D.M. 05/02/2023

Caso 5: Escluso, in quanto non sono proposti nuovi usi delle materie prime e/o dei prodotti

Caso 6: Escluso, in quanto non vengono proposte materie prime e/o prodotti con nuove specifiche tecniche e/o ambientali.

Caso 7: Escluso, in quanto non vengono applicate modifiche parziali inerenti tipologia di rifiuti in ingresso, attività di recupero, caratteristiche delle materie prime/prodotti ottenuti.

Caso 8: Escluso, in quanto il processo di recupero rientra tra le casistiche delle norme tecniche del D.M. 05/02/1998

Caso 9: Escluso, in quanto il processo di recupero rientra tra le casistiche delle norme tecniche del D.M. 05/02/1998. Non si tratta di un processo sperimentale

9

Per quanto attiene l’ottemperanza alle Condizioni c) e d) del comma 1 art. 184 ter del D.Lgs. 152/06 e ai Criteri d) ed e) del comma 3 art. 184 ter del D.Lgs 152/06, come richiesto dalle Linee Guida SNPA 41/2022 per l’appartenenza al Caso 1) di cui sopra, la ditta dichiara quanto segue:

Condizione c): la sostanza o l'oggetto soddisfa i requisiti tecnici per gli scopi specifici e rispetta la normativa e gli standard esistenti applicabili ai prodotti.

La ditta afferma che le materie prime secondarie ottenute sono conformi alle caratteristiche richieste dalle norme della serie UNI 10667 così come riportato nel paragrafo “*Caratterizzazione*” delle procedure PRO_14 PE, PRO_14PP, PRO_14 PVC, PRO_14 POMIX, PRO_14 PS-E.

Condizione d): l'utilizzo della sostanza o dell'oggetto non porterà a impatti complessivi negativi sull'ambiente o sulla salute umana.

La proposta prevede che l’utilizzo di materia prima secondaria proveniente dal recupero dei rifiuti plastici non porterà impatti complessivi negativi, in quanto contribuisce alla riduzione dell’utilizzo di materia prima e al contenimento delle plastiche disperse post-utilizzo.

A tal riguardo la ditta ha presentato i dati di letteratura relativi al ciclo di vita delle plastiche in cui sono evidenziati i benefici ambientali ed economici per il settore.



Criterio d): Requisiti affinché i sistemi di gestione dimostrino il rispetto dei criteri relativi alla cessazione della qualifica di rifiuto, compresi il controllo della qualità, l'automonitoraggio e l'accreditamento, se del caso.

In merito l'istante afferma che Il sistema di gestione prevede procedure che descrivono le modalità di controllo e verifica delle caratteristiche delle materie plastiche recuperate al fine della cessazione della qualifica di rifiuto:

- Le procedure previste per la verifica di accettabilità dei rifiuti in ingresso sono riportate al punto 4.2) Verifica e Accettazione della PRO_14_MPPS;
- Le procedure previste per la verifica delle specifiche tecnico prestazionali del materiale in uscita per lotti sono riportate al punto 4.5) Caratterizzazione della PRO_14_MPPS.
- Le procedure previste per la gestione e lo stoccaggio dei rifiuti in attesa della verifica della conformità per la cessazione della qualifica di rifiuto e dell'EoW sono riportate al punto 4.4) Stoccaggio EoW della PRO_14_MPPS;
- Le procedure previste per la qualifica e l'addestramento del personale addetto all'accettazione e movimentazione dei rifiuti sono riportate in PRO_10 facente parte del **SGI (sistema di gestione integrato)**;
- Le procedure per la gestione delle non conformità sui rifiuti in ingresso e sul prodotto in uscita sono riportate in PRO_09 facente parte del SGI (sistema di gestione integrato).

Criterio e): Un requisito relativo alla dichiarazione di conformità

In merito la ditta afferma che per ogni lotto di materia plastica prima secondaria sarà compilata la scheda informativa contenente:

- Ragione sociale del produttore;
- La designazione e la norma di riferimento;
- Le caratteristiche ed i rispettivi valori misurati;
- Uso specifico della materia prima secondaria;
- Indicazione del numero di lotto di riferimento e relativa quantificazione;
- I trattamenti a cui il rifiuto è sottoposto.

Le schede informative sono riportate al punto 5) Caratterizzazione delle procedure PRO_14 PE, PRO_14 PP,

PRO_14 PVC, PRO_14 POMIX, PRO_14 PS-E.

Conclusioni:

Per tutto quanto precede, i codici EER proposti dall'istante possono essere considerati rifiuti da avviare al recupero (End of Waste) per la produzione di Plastica e Polistirolo nel rispetto delle procedure descritte.

Distinti saluti.



Il Responsabile dell'Incarico di Funzione
Ufficio Rifiuti, Terre e Rocce da Scavo, Impianti di Trattamento
Rifiuti, Siti Contaminati, Monitoraggio Acque Sotterranee, AIA Rifiuti

Ing. Michela Piccioni

Firmato digitalmente, ai sensi dell'art. 21 del D.lgs. 82/2005 e s.m.i.

Il Dirigente della Sezione
Controlli Integrati, Rischi Ambientali

Ing. Gaia Bramanti

Firmato digitalmente, ai sensi dell'art. 21 del D.lgs. 82/2005 e s.m.i.

