



AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE

n. DPC026/90 del 02.04.2021 e s.m.i.

MODIFICHE AL DEPOSITO PER RIFIUTI NON PERICOLOSI E PERICOLOSI PROVENIENTI DA SERVIZI DI MICRO-RACCOLTA DIFFERENZIATA

Località Vallemare – Comune di Cepagatti (PE)

**INTEGRAZIONI RICHIESTE da ARTA
con nota prot. 15104/2024 del 22.04.2024**

RELAZIONE ILLUSTRATIVA

Il gestore


AMBIENTE & CONSULENZE Srl
Zona Ind.le Vallemare - 65012 CEPAGATTI (PE)
Tel. 085 4212666 - Fax 085 9112053
C. F. e P. I. 02337400697

LUGLIO 2024

Sommario

1. PREMESSA	3
2. INTEGRAZIONI RICHIESTE DA ARTA ABRUZZO	4
2.1. Considerazioni di cui all'interpello della Provincia di Viterbo e riscontro del MASE.....	4
2.1.1. Richieste di approfondimento.....	4
2.1.2. Chiarimenti e integrazioni.....	4
2.2. Operazioni di gestione dei rifiuti	6
2.2.1. Richiesta di integrazioni relativamente alla miscelazione di rifiuti.....	6
2.2.2. Chiarimenti e integrazioni.....	8
2.3. Stato del sito.....	18
2.3.1. Richiesta di integrazioni relativamente allo stato del sito.....	18
2.3.2. Chiarimenti e integrazioni.....	18
2.4. Screening per la verifica dell'obbligo della RdR e valutazioni ARTA	19
2.4.1. Proposte di prescrizioni di ARTA.....	19
2.4.2. Chiarimenti e integrazioni.....	19
2.5. Emissioni in atmosfera.....	22
2.5.1. Richiesta di integrazioni relativamente alle emissioni in atmosfera.....	22
2.5.2. Chiarimenti e integrazioni.....	22
2.6. Rumore	23
2.6.1. Richiesta di integrazioni relativamente al Rumore.....	23
2.6.2. Chiarimenti e integrazioni.....	23

1. PREMESSA

A seguito dell'espletamento della Procedura di Verifica di Assoggettabilità a VIA (conclusasi con Giudizio CCR-VIA n. 4117 del 11.01.2024, favorevole all'esclusione dalla procedura di VIA), con nota prot. 23.24 del 29/03/2024 corredata dai relativi elaborati tecnici ed allegati, la A&C. Ambiente & Consulenze Srl ha trasmesso al Servizio Gestione Rifiuti e Bonifiche della Regione Abruzzo la documentazione necessaria al perfezionamento dell'istanza di variante sostanziale all'A.I.A. vigente.

Nell'ambito del procedimento di variante dell'AIA, il suddetto Servizio, con nota prot. n. 0141229/24 del 04.04.2024 ha comunicato l'Avvio procedimento istruttorio e la convocazione Conferenza di Servizi ai sensi della Legge n. 241/1990 e s.m.i. in forma simultanea ed in modalità sincrona, per il 24.05.2024, indicando il 22.04.2024 come termine, per le amministrazioni coinvolte, entro il quale richiedere integrazioni documentali o chiarimenti relativi a fatti, stati o qualità non attestati in documenti già in possesso dell'amministrazione stessa o non direttamente acquisibili presso altre pubbliche.

In riscontro alla comunicazione del SRGB, in data 22.04.2024 con nota prot. n. 0015104/2024 ARTA Abruzzo – Distretto Provinciale di Chieti ha trasmesso una relazione tecnica contenente le integrazioni ritenute necessarie per consentire alla stessa di esprimere le valutazioni di propria competenza.

Nelle pagine successive, per ogni aspetto richiamato da ARTA, evidenziato dalla scrivente in rosso con numeri progressivi al fine di agevolare la lettura delle relative risposte, sono riportate le osservazioni/richieste sviluppate dall'organo tecnico e fornite le specifiche integrazioni o chiarimenti necessari.

2. INTEGRAZIONI RICHIESTE DA ARTA ABRUZZO

2.1. Considerazioni di cui all'interpello della Provincia di Viterbo e riscontro del MASE

2.1.1. Richieste di approfondimento

CASO 1

1

□ L'azienda effettua messa in riserva (R13) di un determinato rifiuto codice EER XX XX XX lo tritura (R12) assegnandogli il codice EER 191212 che ricarica su registro di C/S in R13. Carica successivamente in R13 un altro rifiuto codice EER YY YY YY, lo tritura (R12) assegnandogli il codice EER 191212 e lo ricarica R13. Ripete questa operazione per N rifiuti. Alla fine con un'unica operazione R13 carica la somma di tutti i quantitativi ottenuti dagli N rifiuti e lo invia ad un altro stabilimento che effettuerà un altro recupero (probabilmente anche lui un R13).

- Alla luce dell'interpello di cui al link sembrerebbe che caricare il rifiuto codice EER 191212 in R13 dopo la triturazione R12 non sia possibile. Dovrebbe essere quindi collocato in DEPOSITO TEMPORANEO e non in R13. Si chiede un approfondimento in tal senso.

CASO 2

2

□ L'azienda chiede di effettuare la miscelazione in deroga di rifiuti solidi (imballaggi, assorbenti, materiali filtranti, stracci, plastica e legno, etc...) con l'operazione R12. Afferma che i rifiuti solidi miscelati potranno essere inviati a successiva riduzione volumetrica (R12). Sembrerebbe quindi che la ditta voglia eseguire effettuare due operazioni R12 consecutive e quindi la cosa non sembrerebbe accettabile. Tuttavia potrebbe intendersi che la miscelazione dei solidi (quel tipo di solidi) sia possibile solo attraverso una triturazione e quindi che l'operazione R12 di miscelazione potrebbe comprendere di per sé anche l'operazione R12 di triturazione.

- Anche rispetto a tale circostanza si chiede un confronto/chiarimento con l'A.C. e la ditta circa la corretta definizione/sequenza delle operazioni ricomprese in R12.

2.1.2. Chiarimenti e integrazioni

Punto 1.

Al fine di semplificare l'organizzazione degli stoccaggi e definire in maniera più agevole il posizionamento dei flussi in uscita dalle attività svolte, allineando così la propria gestione operativa a quanto indicato nel richiamato interpello al MASE, la A&C si rende da subito disponibile a gestire i rifiuti generati dalle proprie lavorazioni/trattamenti in regime di Deposito Temporaneo e non mediante Messa in Riserva in R13, accogliendo pienamente l'osservazione dell'ARTA.

Punto 2.

L'operazione di miscelazione è identificata dalle operazioni D.13 e R.12, individuate rispettivamente ai sensi dell'allegato B e C al D.L.gs. 3 Dicembre 2010 n.205. L'operazione di miscelazione finalizzata al recupero dei rifiuti sarà individuata, come allo stato attuale, come operazione "R.12", mentre l'operazione di miscelazione finalizzata allo smaltimento dei rifiuti sarà individuata, come allo stato attuale, come operazione "D.13".

L'Allegato II della Direttiva 2008/98/CE, già nella sua formulazione originaria, indicava l'operazione di recupero R12 come l'attività di "Scambio di rifiuti per sottoporli a una delle operazioni indicate da R 1 a R 11"; a tale definizione veniva poi riportata la seguente nota esplicativa:

"In mancanza di un altro codice R appropriato, può comprendere le operazioni preliminari precedenti al recupero, incluso il pretrattamento come, tra l'altro, la cernita, la frammentazione, la compattazione, la pellettizzazione, l'essiccazione, la

triturazione, il condizionamento, il ricondizionamento, la separazione, il raggruppamento prima di una delle operazioni indicate da R 1 a R 11”.

Nell'ordinamento italiano le disposizioni della Direttiva UE sono state attuate con il D.L.vo 205/2010 il quale, all'art. 39, comma 5, ha stabilito la sostituzione dell'Allegato C del D.L.vo 152/2006 relativo alle operazioni di recupero per uniformarsi al dettato europeo: in particolare, nel nuovo Allegato C, alla voce riguardate l'operazione R12 (oltre alla già presente definizione “Scambio di rifiuti per sottoporli a una delle operazioni indicate da R 1 a R 11”) viene aggiunta la nota esplicativa come indicata nella Direttiva 2008/98/CE, che, fino a quel momento, non era stata inserita.

I termini utilizzati nella nota esplicativa sono evidentemente ipotetici e piuttosto vaghi: l'operazione di R12, secondo la nota, in mancanza di altro codice R appropriato, può comprendere le operazioni preliminari precedenti al recupero, incluso il pretrattamento, indicate a titolo esemplificativo nelle operazioni di: cernita, frammentazione, compattazione, pellettizzazione, essiccazione, triturazione, condizionamento, ricondizionamento, la separazione, e il raggruppamento prima di una delle operazioni indicate da R 1 a R 11. L'elenco effettuato nella nota è evidentemente non esaustivo e non tassativo; d'altro canto, l'operazione R12 potrebbe anche non concretizzarsi in nessuna delle operazioni elencate dalla nota posto che l'R12 può (e non necessariamente deve), in mancanza di un diverso codice R appropriato, ricomprendere tali attività.

Come sempre indicato nella documentazione sin qui prodotta dalla A&C, con l'operazione R12 sono identificate una serie di operazioni preliminari di trattamento e finalizzate al successivo recupero, che possono essere eseguite singolarmente o in più step, e comprendono la cernita, la triturazione, il riconfezionamento, la separazione, il raggruppamento, l'accorpamento, nonché la miscelazione dei rifiuti, come indicate nell'ALLEGATO B.3 - Edizione 2024 – Descrizione delle varie fasi e attività svolte presso l'impianto (cfr. Par. 3.3.).

Ad esempio il rifiuto in ingresso avente codice EER 150203, prodotto da soggetti differenti, dopo la fase di messa in riserva iniziale (R13), potrà essere avviato ad una operazione di cernita manuale, per l'eliminazione di possibili frazioni estranee; in seguito potrà essere sottoposto ad operazioni accorpamento o ri-confezionamento, ed infine eventualmente subire riduzione volumetrica mediante triturazione. Tale sequenza operativa, da intendersi come unica operazione R12 che può essere composta da una o più fasi successive, a parere dello scrivente risulta pienamente legittima e coerente con l'indicazione della nota 2 dell'Allegato C al Titolo I della Parte Quarta del TUA.

L'A&C a seguito dell'osservazione dell'ARTA circa l'inopportunità di indicare nel proprio registro più operazioni R12 in sequenza, provvederà a modificare la propria gestione documentale, indicando come unica operazione R12 l'intera serie di attività svolte sul rifiuto.

2.2. Operazioni di gestione dei rifiuti

2.2.1. Richiesta di integrazioni relativamente alla miscelazione di rifiuti

Tutti i gruppi di miscelazione

- 3** ☐ Si chiede alla ditta di esplicitare per ciascun rifiuto riportato nell'elenco dei codici EER ammessi in impianto il dettaglio di tutte le possibili operazioni (miscelazione in deroga, non in deroga, stoccaggio, cernita, separazione per fasi, etc...), non come mera indicazione dell'operazione R o D, a cui lo stesso potrà essere sottoposto.
- 4** ☐ Si chiede alla ditta di specificare per **tutti i gruppi di miscelazione** quale sarà il destino della miscela e definire tali gruppi proprio in funzione del destino (es. da inviare a recupero di plastica (R3), a recupero di metallo (R4), a recupero di legno (R3), a incenerimento/recupero energetico (D10/R1), trattamento chimico-fisico (D9) etc...
- 4a** ☐ Si chiede inoltre alla ditta di chiarire il criterio con i quali sono state individuate le sottoclassi per ciascun gruppo di miscelazione; si ritiene che le stesse debbano essere individuate in funzione del destino finale della miscela.
- 5** ☐ Si chiede di indicare le caratteristiche di pericolo attese dei rifiuti pericolosi soggetti a miscelazione in deroga.
- 6** ☐ Si chiede alla ditta di chiarire come e dove intende effettuare la miscelazione dei liquidi in deroga e non in deroga.
 - 6a** ☐ La ditta dovrà chiarire se la stessa avverrà nel parco serbatoi (come riportato nella tabella delle capacità istantanee) in quanto risulta che lo stesso non sia stato ancora realizzato; dalla tabella dei serbatoi emerge che nei serbatoi S4, S5 e S6 sarà effettuato l'accorpamento di rifiuti pericolosi con medesimo codice EER mentre in S1, S2 e S3 dei liquidi non pericolosi.
 - 6b** ☐ Si richiama la prescrizione *"La Ditta dovrà comunicare all'A.C. e ad Arta l'eventuale avvio dell'attività di miscelazione di rifiuti liquidi, la realizzazione del parco serbatoi e trasmettere la procedura come da prescrizione AIA preliminarmente all'avvio dell'attività, con congruo anticipo al fine di consentire le valutazioni tecniche del caso ed il successivo avvallo dell'A.C."*
- 7** ☐ Si richiama quanto già riportato nell'istruttoria Arta e cioè che *"La miscelazione dei rifiuti liquidi dovrà avvenire in apposito miscelatore, dotato di sistemi di controllo e di allarme."* Si chiede alla ditta come intende procedere a tal proposito.

Miscelazione in deroga

- 8** ☐ Per tutti i gruppi di miscelazione, il codice attribuito alla miscela dovrà essere esclusivamente uno tra quelli della famiglia 19.
- 9** ☐ Per tutti i rifiuti sottoposti a miscelazione in deroga, si chiede di indicare i tipici processi produttivi che generano i rifiuti da sottoporre a miscelazione, nei limiti delle casistiche fino ad oggi riscontrate nella storicità dei conferimenti effettivi presso la ditta.
- 10** ☐ Si chiede alla ditta di chiarire in cosa consisterà l'operazione di miscelazione sui gruppi 1P* e 2P* (solidi) e se la triturazione sarà un'operazione contestuale, preliminare o successiva alla miscelazione.
- 11** ☐ Si chiede di esplicitare in cosa consiste la miscelazione in deroga del gruppo 4P* e se la stessa prevede la miscelazione dello stesso codice ma con caratteristiche di pericolo diverse;
- 12** ☐ Si chiede alla ditta di presentare una relazione dettagliata, da cui risultino:
 - ☐ il conseguimento degli effettivi e dimostrati miglioramenti nella sicurezza del processo complessivo di smaltimento o recupero, nel rispetto dell'art. 177, comma 4, ed il non accresciuto impatto negativo sull'ambiente e sulla salute umana ed in particolare:
 - 12a** ☐ devono essere predisposte valutazioni in funzione del trattamento finale a cui sarà sottoposta la miscela, con riferimento al procedimento specifico, ai limiti di accettabilità del trattamento, ai potenziali rischi eventualmente abbattuti in riferimento a quelli presenti nei rifiuti costituenti la miscela;

12b

- devono essere indicate le caratteristiche chimico-fisiche dei rifiuti che si intendono miscelare:
- descrizione dei possibili processi produttivi e/o delle tipologie impiantistiche di recupero/smaltimento cui sarà destinata la miscela;
 - la conformità delle operazioni di miscelazione alle migliori tecniche disponibili di cui all'art. 183, c. 1, lettera nn) e che l'impatto negativo della gestione dei rifiuti sulla salute umana e sull'ambiente non risulti accresciuto;
 - la descrizione dettagliata dell'organizzazione delle procedure gestionali adottate dalla ditta per consentire l'identificazione della provenienza, della classificazione e della destinazione di ogni carico di rifiuto conferito ed avviato alla miscelazione;
 - denominazione della miscela, i codici EER (rifiuti di partenza che la compongono eventuali materie prime impiegate nella miscelazione);
 - le caratteristiche chimico-fisiche dei rifiuti e delle sostanze o materiali che si intendono miscelare;
 - le caratteristiche di pericolosità (classi HP) dei rifiuti e delle sostanze o materiali che compongono ogni singola miscela;
 - le attrezzature necessarie per la verifica preliminare della compatibilità ai processi di miscelazione dei rifiuti, gli impianti e le modalità operative;
 - le prove di miscelazione da effettuarsi con la relativa durata;
 - modalità di deposito temporaneo o di stoccaggio autorizzato delle miscele ottenute;
 - la potenzialità (t/g e t/anno) richiesta per l'operazione di miscelazione R12/D13 da autorizzarsi al di fuori della capacità di trattamento complessiva già autorizzata all'impianto
 - indicazione delle modalità di caratterizzazione delle miscele.

13

- Si chiede alla ditta di predisporre un apposito registro di miscelazione, con pagine numerate in modo progressivo, contenente le tipologie (codice EER e per i rifiuti e le sostanze o materiali pericolosi la caratteristica di pericolosità di cui all'allegato I alla Parte quarta del D.Lgs. 152/06 e s.m.i.) e le quantità originarie dei rifiuti e delle sostanze o materiali miscelati oltre che:

- la tipologia dell'impianto di destinazione finale della miscela di rifiuti;
- le caratteristiche chimiche, fisiche e merceologiche richieste dall'impianto finale di recupero o smaltimento, anche in forma di rimando a documentazione da tenere allegata al registro;
- la data e gli esiti delle prove di miscelazione, anche quelle con esiti negativi e relative ad operazioni pertanto non effettuate;
- annotazioni relative alle operazioni di miscelazione;
- ogni singola partita di rifiuti derivanti dalla miscelazione deve essere analizzata in merito ai parametri critici per l'impianto di destino finale, prima di essere avviata a relativo impianto di recupero/smaltimento, salvo che le partite dei rifiuti che hanno originato la miscelazione provengano da ciclo tecnologico continuo ben definito (periodicità analisi come da provvedimento autorizzativo in essere);
- le motivazioni degli eventuali carichi respinti dal destinatario che ha ricevuto la partita di rifiuti miscelati al fine del loro recupero o smaltimento finale.

14

- Si chiede alla ditta di trasmettere una procedura operativa relativa alle prove di miscelazione nonché le prove speditive preliminari alla miscelazione, a conferma dell'assenza di rischio rispetto alla miscela già presente nei serbatoi.

- 15

☐ Indicare le modalità di miscelazione in deroga dei rifiuti solidi e di quelli liquidi (attrezzature utilizzate, aree utilizzate per tali attività, etc...).
- 16

☐ Si chiede alla ditta di chiarire se gli imballaggi sui quali intende effettuare la miscelazione, possono derivare da una precedente operazione di recupero sui rifiuti in ingresso all'impianto o se entrano in impianto tal quali.
- 17

☐ Si ricorda che le miscele di rifiuti ottenute devono essere conferite a soggetti autorizzati ad effettuare lo smaltimento o il recupero "definitivo"; restano pertanto esclusi passaggi intermedi ad impianti di smaltimento con operazioni classificate da D13 a D15 dell'Allegato B alla Parte IV del d.lgs. n. 152/06 e classificate da R12 a R13 dell'Allegato C del medesimo decreto (fatti salvi gli stoccaggi funzionali); possibili necessità dovranno essere preventivamente autorizzate su motivata istanza dei soggetti interessati.
- 18

☐ Per gli oli esausti si ricorda di rispettare quanto previsto dall' art. 216 bis del d.lgs 152/06.

2.2.2. Chiarimenti e integrazioni

Punto 3.

Tale richiesta appare solo parzialmente riscontrabile, in quanto le attività svolte sui rifiuti sono tutte finalizzate alla possibilità di recupero/smaltimento effettuate presso i successivi impianti di destino autorizzati.

Infatti, gli impianti di destinazione dei rifiuti pre-trattati o stoccati presso la A&C non sono immutabili nel tempo e non sono sempre noti al momento dell'ingresso in impianto del rifiuto. Tale aspetto è certamente molto rilevante, considerando che la durata dell'Autorizzazione in corso di rilascio sarà pari a 12 anni, in virtù della posseduta certificazione ambientale ISO 14001, e pertanto non è possibile prevedere le richieste di "preparazione" del rifiuto da parte dei possibili futuri destinatari.

Nelle tabelle di cui all'ALLEGATO A.10 - Edizione 2023 – Elenco rifiuti ammissibili nella nuova configurazione, sono comunque indicate tutte le operazioni possibili (che, come detto, potranno essere svolte anche solo in parte) associate a ciascun codice, ovviamente tra quelle richiamate e descritte negli elaborati tecnici presentati a corredo dell'istanza (cfr. ALLEGATO B.3 - Edizione 2024 – Descrizione delle varie fasi e attività svolte presso l'impianto).

Per i rifiuti presenti nell'elenco di cui all'ALLEGATO A.10 non sono dunque specificate singolarmente le attività eseguite, anche in considerazione del fatto che i rifiuti in ingresso possono avere, per il medesimo codice, stati fisici differenti che inducono l'azienda ad eseguire tutte, o solo parte, delle diverse attività ad essi associate; le causali D15/D14/D13 ed R13/12 comprendono pertanto potenzialmente tutte le operazioni già citate al punto 2. (cernita, triturazione, ri-confezionamento, separazione, raggruppamento, accorpamento), in quanto su ogni singolo EER potrà essere eseguito il solo stoccaggio e/o messa in riserva individuato come operazioni D15/R13 oppure effettuate anche la cernita/accorpamento/riconfezionamento individuate con le causali D14/R12, e/o la triturazione dei rifiuti, individuata mediante la causale D13/R12.

Le operazioni di miscelazione (in deroga e non), invece, saranno eseguite sui codici EER di cui ai gruppi riportati nell'Allegato B.6: tali attività sono codificate con l'operazione D13 o R12, a seconda della destinazione finale della miscela.

Punto 4.

I rifiuti oggetto di miscelazione gestiti dalla A&C saranno inviati, a seconda della tipologia e della rilevanza quantitativa, in via preferenziale a successivo recupero, nel rispetto dei criteri normativi e delle prescrizioni autorizzative, mentre lo smaltimento sarà un'opzione residuale, in caso di impossibilità di recupero di materia o energia.

Per quanto riguarda i rifiuti soggetti ad operazioni R12, indicativamente essi saranno in seguito conferiti, sulla base delle caratteristiche delle matrici di riferimento, presso impianti terzi che eseguono le seguenti operazioni:

- R1 - Utilizzazione principalmente come combustibile o come altro mezzo per produrre energia,
- R3 - Riciclaggio/recupero delle sostanze organiche non utilizzate come solventi, comprese le operazioni di compostaggio e altre trasformazioni biologiche (ad esempio per i rifiuti con matrici plastiche/legno/tessili),
- R4 – Riciclaggio/recupero dei metalli e dei composti metallici (sui rifiuti aventi prevalentemente di matrice metallica)

Per quanto concerne i rifiuti gestiti mediante Operazioni di smaltimento [D], di cui all'Allegato B alla Parte IV del D. Lgs. 3 aprile 2006, n. 152, essi potranno essere inviati, sulla base delle risultanze analitiche relative alla miscela, ad impianti che effettuano le seguenti operazioni:

- D9 - Trattamento fisico-chimico non specificato altrove, che dia origine a composti o a miscugli eliminati secondo uno dei procedimenti elencati nei punti da D1 a D12 (ad esempio evaporazione, essiccazione, calcinazione, ecc.),
- D10 - Incenerimento a terra,
- D14 - Ricondizionamento preliminare prima di una delle operazioni di cui ai punti da D1 a D13.

Punto 4a.

Per quanto concerne tale richiesta, oltre a quanto già indicato al punto 3., si evidenzia che le sottoclassi sono state individuate sulla base dell'esperienza sviluppata in azienda, cercando di mettere insieme i rifiuti con analoghe caratteristiche, nel rispetto, per quanto possibile, dell'appartenenza alla stessa famiglia.

Punto 5.

Va in via preliminare osservato che, come già indicato nella documentazione precedentemente trasmessa, per assicurare la compatibilità delle caratteristiche di pericolo HP dei rifiuti da sottoporre a miscelazione in deroga si farà riferimento alla normativa ADR.

Le caratteristiche di pericolo dei rifiuti soggetti a miscelazione potranno essere tutte quelle previste dalla norma, con l'esclusione di HP1, HP2, HP9 e HP15.

Punti 6, 6a, 6b e 7.

Come più volte sin qui affermato (da ultimo nel documento di VERIFICA ADEMPIMENTI PRESCRIZIONI AIA - Integrazioni richieste dal SGRB con nota prot. n. 193852/23 del 05.05.2023 del 18.05.2023), la ditta A&C, ha avviato l'attività di miscelazione non in deroga al divieto di cui all'art. 187 solo per i rifiuti solidi, mentre ad oggi non ha ancora realizzato il parco serbatoi destinato allo stoccaggio dei liquidi né, tantomeno, avviato l'attività di miscelazione di rifiuti liquidi. Per tale ragione non ha ancora verificato la possibilità di individuare sottoclassi di rifiuti liquidi non pericolosi in funzione dell'impianto di destinazione, né specificato una procedura per la valutazione delle sottoclassi. Analogamente, non effettuando miscelazione dei rifiuti liquidi, l'azienda non si è dotata di un miscelatore e non ha redatto procedure per l'effettuazione di prove di miscibilità.

La A&C. rispetterà puntualmente la prescrizione di cui alla Determina DPC026/203 del 13/09/2023 all'Art. 3. CONDIZIONI DI ESERCIZIO E PRESCRIZIONI, contenente: [...] *In particolare, tenuto conto di quanto indicato nel parere ARTA Abruzzo – Distretto di Chieti prot. n. 32483/2023 del 17/07/2023, si rimodulano le seguenti condizioni di esercizio:*

1. La Ditta dovrà comunicare all'A.C. e ad Arta l'eventuale avvio dell'attività di miscelazione di rifiuti liquidi, la realizzazione del parco serbatoi e trasmettere la procedura come da prescrizione ALA preliminarmente all'avvio dell'attività, con congruo anticipo al fine di consentire le valutazioni tecniche del caso ed il successivo avallo dell'A.C.;

Punto 8.

Con riferimento all'osservazione di ARTA circa l'attribuzione, per tutti i gruppi di miscelazione, del codice EER alla miscela, che dovrà essere esclusivamente uno tra quelli della famiglia 19, si ritiene del tutto condivisibile ed immediatamente eseguibile. Pertanto si provvederà ad attribuire il codice EER 19 02 04* anche alla miscela di rifiuti appartenenti al GRUPPO 3P* - Emulsioni oleose, per il quale era stato in modo inesatto indicato il codice EER in uscita 13 08 02* (Attivazione dell'operazione di miscelazione in deroga per le emulsioni oleose comunque rinviata successivamente alla realizzazione del parco serbatoi).

Per quanto riguarda invece il Gruppo di miscelazione 4P* esso contiene un unico codice EER 16 01 07* - Filtri dell'olio, per il quale è stata richiesta la possibilità di miscelazione in considerazione delle diverse classi di pericolo che spesso accompagnano la caratterizzazione di tale rifiuto.

Alla luce dell'esperienza maturata e considerata la necessità di ottimizzazione dei trasporti, tenuto conto degli esigui quantitativi disponibili per la giacenza, si intende effettuare l'operazione di miscelazione in deroga anche sui filtri dell'olio, identificati con codice EER 16 01 07* aventi classi di pericolo diverse attribuite spesso in via precauzionale e non analitica.

Per tale miscela di rifiuti con unico codice la A&C richiede di poter attribuire sia il codice della famiglia 19 più appropriato, sia di mantenere il medesimo EER 16 01 07*, al fine di consentirne lo smaltimento/recupero negli impianti che sono all'uopo autorizzati.

Punto 9.

Per quanto concerne i rifiuti che si intende sottoporre a miscelazione in deroga, essi sono per la maggior parte prodotti da piccoli e medi artigiani locali e sono in genere associabili alle seguenti attività provenienza:

- Scarti di lavorazione dai processi produttivi,
- Attività di pulizia industriale e civile,
- Eliminazione di materiali non più commerciabili/obsoleti da magazzini,
- Sostituzione di parti difettose, manutenzioni ordinarie e straordinarie di componenti e materiali per attività produttive.

Punto 10.

La miscelazione dei rifiuti appartenenti ai gruppi di miscelazione 1P* e 2P* è stata ipotizzata principalmente per ottimizzare i carichi di rifiuti in uscita dall'impianto, ottenendo così importanti benefici gestionali ed economici, ovvero:

- Minimizzazione dei tempi di stoccaggio in impianto,
- Ottimizzazione degli spazi disponibili,
- Turnover più efficiente dei rifiuti, con miglioramento delle condizioni di sicurezza in ragione del minor tempo di detenzione.

E' al proposito opportuno sottolineare che la gestione di installazioni per lo stoccaggio e pretrattamento di rifiuti provenienti da micro e media raccolta, come quella della scrivente A&C. Srl, risulta gravata in maniera estremamente rilevante (sia in termini economici, sia in termini di adempimenti amministrativi e gestionali), dall'impossibilità di miscelare rifiuti pericolosi con caratteristiche di pericoloso diverse secondo quanto disposto dalla normativa vigente di settore e in particolare dall'art. 187 del D.L.gs. 152/06 e ss.mm.ii.

Una delle maggiori problematiche che il gestore di questo tipo di installazione deve affrontare e che è alla base della richiesta di “autorizzazione alla miscelazione in deroga al divieto”, deriva dalla giungla di rapporti di prova che accompagnano i rifiuti in ingresso, nei quali i Laboratori attribuiscono proprio le suddette caratteristiche di pericolo a volte in via cautelativa e altre secondo la composizione iniziale del rifiuto attingendo, nel caso, alle schede di sicurezza della materia prima.

Ci si riferisce ad esempio agli imballaggi contaminati da sostanze pericolose: l'Elenco Europeo dei rifiuti identifica tali imballaggi con il codice EER 15 01 10* - Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze.

Secondo le linee guida europee C124/51 del 2018, ai fini della classificazione del rifiuto, tale codice è un “pericoloso a specchio MH, Mirror Hazardous” come riportato di seguito.

9.4.2018	IT	Gazzetta ufficiale dell'Unione europea	C 124/51
CODICE	DESCRIZIONE DEL CAPITOLO	TIPO DI VOCE	
15 01 10*	imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze	MH ^B	

Per tale motivo il rifiuto “specchia” tutti i rifiuti non pericolosi e in particolare il 15 01 01, 15 01 02, 15 01 03, 15 01 04, 15 01 05, 15 01 06, 15 01 07, 15 01 08, 15 01 09.

In accordo con la normativa europea, dunque, per la verifica della non pericolosità degli imballaggi a specchio va sempre eseguita una caratterizzazione analitica sufficiente e adeguata per definire la pericolosità eventuale e, nel caso sia accertata, attribuire le giuste caratteristiche di pericolo.

Le linee guida italiane SNPA del 2021 attribuiscono agli imballaggi, in disaccordo con le linee guida europee, la pericolosità assoluta per il 15 01 10* e non pericolosità assoluta per gli altri codici ritenuti speculari dal legislatore europeo.

Infatti nella Linea Guida si legge che:

1	2	3	4	5	6
Rifiuti pericolosi			Rifiuti non pericolosi		
Codice	Descrizione	Tipo di voce	Codice	Descrizione	Tipo di voce
			15 01 03	imballaggi in legno	NP (A)
			15 01 04	imballaggi metallici	NP (A)
			15 01 05	imballaggi compositi	NP (A)
			15 01 06	imballaggi in materiali misti	NP (A)
			15 01 07	imballaggi in vetro	NP (A)
			15 01 09	imballaggi in materia tessile	NP (A)
15 01 10	* imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze	P (A)			
15 01 11	* imballaggi metallici contenenti matrici solide porose pericolose (ad esempio amianto), compresi i contenitori a pressione vuoti	P (A)			

Nella Tabella 3.1– Codici dell’Elenco europeo dei rifiuti commentati delle L.G. SNPA, da cui è estratto lo stralcio di sopra, ad ogni codice è associata un valore cromatico secondo il seguente schema:

Per le varie voci sono previste le seguenti rappresentazioni:

P	Voce pericolosa senza voce specchio
SP	Voce specchio pericolosa
SNP	Voce specchio non pericolosa
NP	Voce non pericolosa senza voce specchio

Inoltre, le stesse linee guida SNPA evidenziano come: “la descrizione del codice 15 01 10* non riporta la dicitura generica “contenenti sostanze pericolose” bensì la dicitura “contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze”. Ne risulta, dunque, che la semplice presenza di sostanze pericolose (residui) porta a classificare l’imballaggio come pericoloso.

Questi modi diversi di classificazione hanno determinato una confusione sia nei produttori dei rifiuti sia nei laboratori/consulenti che supportano le aziende nella classificazione e nell’attribuzione delle caratteristiche di pericolo.

Il risultato di tale approccio non univoco è che da produzioni artigianali di meccanici, carrozzieri, parrucchiere, estetiste, ecc. (ovvero la maggior parte dei clienti della A&C) gli imballaggi sono classificati come 15 01 10*, con diverse combinazioni di caratteristiche di pericolo.

Non è difficile riscontrare un imballaggio metallico che abbia contenuto solventi, nominalmente vuoto, classificato con il codice EER 15 01 10* con caratteristiche di pericolo HP3, HP5, HP6, HP14 e altri imballaggi, provenienti da un produttore con la stessa attività, con caratteristiche HP4, HP10.

Nella gestione ordinaria, per la riduzione volumetrica per esempio, è necessario separare i due flussi per non incorrere nel rischio della violazione del divieto di miscelazione.

Dalla stessa operazione di pretrattamento si genereranno, ad esempio, due flussi di rifiuto divisi per lotti iniziali a cui il gestore (e nuovo produttore del rifiuto) dovrà attribuire la coppia di codici EER 19 12 11*/19 12 12 in caso di triturazione, mentre si assegnerà un codice della coppia EER 190203/190204* in caso di MISCELAZIONE. Queste coppie di codici EER sono caratterizzate dalla voce a specchio e quindi dovranno essere sempre sottoposte a verifica analitica.

Nel 99% dei casi i rifiuti di imballaggio contaminato risultano generare un nuovo rifiuto, a cui si attribuisce la voce non pericolosa summenzionata, ovvero il 19 12 12.

In sintesi, dunque, gli imballaggi contaminati con voce speculare sono, nella maggior parte dei casi, rifiuti non pericolosi applicando le linee guida europee, ma risultano essere rifiuti pericolosi applicando il principio di classificazione previsto dal capitolo 3.5.1 delle linee guida SNPA.

Pensare di unificare le caratteristiche di pericolo in funzione della matrice dei rifiuti è del tutto utopistico.

Un approccio significativo sugli imballaggi contaminati è stato effettuato, ad esempio, da ARPA Veneto.

Lo studio è stato condotto con un approccio di tipo sperimentale per identificare in modo più completo la caratterizzazione dei rifiuti, sia dal punto di vista della merceologia, sia dal punto di vista della composizione chimica. L'analisi del rifiuto è stata effettuata prendendo in considerazione, oltre al tradizionale approccio basato sull'analisi chimica del rifiuto, anche una metodologia per costruire un campione rappresentativo della composizione media del rifiuto EER 15 01 10* in Veneto, comprensivo di tutta la variabilità che lo caratterizza: gestione del centro, territorialità e stagionalità, molteplicità dei possibili rifiuti conferiti dai cittadini.

La combinazione delle evidenze raccolte con le analisi merceologiche e chimiche ha permesso di determinare le caratteristiche di pericolo associabili al rifiuto urbano identificato dal EER 15 01 10*, individuate attualmente con HP3-HP4-HP6-HP14, e di definire una procedura per la conferma del mantenimento nel tempo di tali caratteristiche o per l'eventuale revisione delle HP associate.

Lo stesso discorso può essere fatto per ciò che concerne le emulsioni oleose, pure di stretto interesse per l'impianto della A&C. Tali rifiuti sono prodotti da svariate attività industriali e artigianali. Si pensi, ad esempio, solo all'utilizzo per il raffreddamento nelle operazioni di taglio, foratura, smerigliatura delle superfici dei metalli.

La matrice di questi rifiuti è sempre simile, ovvero acqua con sostanze oleose minerali o sintetiche in concentrazione variabile dal 3 al 5 % in peso. L'elenco europeo dei rifiuti annovera, con la descrizione di emulsione oleosa, rifiuti nella famiglia dei 12 e dei 13. Ci si riferisce, in particolar modo, ai rifiuti prodotti dalla lavorazione e dal trattamento fisico e meccanico superficiale di metalli e plastiche e indentificati dai codici EER 12 01 08* - Emulsioni e soluzioni per macchinari, contenenti alogeni, 12 01 09* Emulsioni e soluzioni per macchinari, non contenenti alogeni, 12 01 19* - Oli per macchinari,

facilmente biodegradabili o nella famiglia dei 13 come 13 01 04* - Emulsioni clorurate o 13 01 05* - Emulsioni non clorurate, ecc.

Anche in questo caso le caratteristiche di pericolo che i produttori attribuiscono, con supporto dei laboratori incaricati o dei consulenti, variano dall'analitico, al merceologico, ecc. Parimenti a quanto visto per gli imballaggi anche in questo caso le caratteristiche di pericoloso sono attribuite in via "precauzionale" e, poche volte, per via analitica. Il risultato è che per una stessa emulsione da taglio si hanno rifiuti con caratteristiche di pericolo diverse che il gestore non può miscelare, se non con preventiva autorizzazione in deroga al divieto.

Quello che il gestore potrebbe fare, invece, è generare un unico contenitore di un rifiuto costituito da emulsioni oleose che, per matrice, è sicuramente compatibile nell'operazione di miscelazione.

La miscelazione, per le installazioni che effettuano la gestione della micro e medio raccolta, è dunque fondamentale per ottimizzare le successive fasi di trasporto presso il recuperatore o smaltitore finale.

L'ottimizzazione del trasporto come già rappresentato più volte in sede di valutazione di compatibilità ambientale, contribuisce a ridurre, in maniera sensibile, la produzione di gas climalteranti come la CO₂ emessa per chilometro.

Tenere separati i colli, per via del divieto di miscelazione o per prescrizioni non tecnicamente sostenibili, comporta inevitabilmente il ricorso a più trasporti e spedizioni ed a più onerosi costi di gestione che potrebbero, invece, essere ottimizzati e proporzionati al tipo di rifiuto.

Punto 11.

Oltre a quanto indicato al punto 8., per quanto riguarda il Gruppo di miscelazione 4P* esso contiene un unico codice EER 16 01 07* - Filtri dell'olio, per il quale è stata richiesta la possibilità di miscelazione in considerazione della possibile attribuzione, da parte del produttore, di diverse classi di pericolo; a valle dell'attività di miscelazione, al rifiuto saranno attribuite le classi di pericolo in sommatoria provenienti dai rifiuti in ingresso: in particolare la miscela risultante sarà la sommatoria delle sole classi HP4-HP5-HP14, uniche classi di pericolo associate ai rifiuti in ingresso che la A&C intende miscelare.

Punto 12.

In merito a tale aspetto si evidenzia che, oltre a quanto già indicato nei punti precedenti, il minore impatto sulla salute e sull'ambiente è stato già valutato nella procedura di compatibilità ambientale, conclusasi con il Giudizio n. 4117 del 11/01/2024, con il quale il CCR-VIA ha escluso la modifica progettuale dalla procedura di VIA.

Punto 12a.

Come indicato al punto 10., l'operazione di miscelazione eseguita dalla A&C ha la funzione di ottimizzare la gestione dei flussi di rifiuti provenienti da attività di micro-raccolta, assicurando gli obiettivi richiamati al primo capoverso del citato punto 10.

Punto 12b.

Per quanto concerne le informazioni di cui ai punti elenco di cui al punto 12 b, esse sono già contenute nelle pagine precedenti o nella documentazione già agli atti. Inoltre, considerato che la miscelazione in deroga è prevista per rifiuti solidi o per le emulsioni oleose, le prove di miscelazione hanno scarsa significatività.

In merito alla potenzialità giornaliera ed annua richiesta per l'operazione di miscelazione, essa sarà teoricamente pari rispettivamente a 24 t/g e 6.000 t/anno, considerati 250 giorni di esercizio all'anno.

In riferimento alla modalità di caratterizzazione delle miscele, essa sarà sempre effettuata per via analitica, tramite laboratorio di analisi certificato, anche al fine di valutare la loro idoneità alla corretta gestione nei successivi impianti di trattamento.

Punto 13.

La ditta A&C Srl ha già predisposto, per le attività già autorizzate, apposito registro di miscelazione, anche accogliendo le modifiche che ARTA ha proposto in occasione del procedimento di verifica degli adempimenti previsti nelle prescrizioni dell'AIA.

La ditta pertanto si dichiara pienamente disponibile a predisporre analogo registro per le attività di miscelazione di nuova introduzione, inserendo le informazioni richiamate da ARTA.

Punto 14.

La miscelazione di rifiuti liquidi non è attualmente effettuata dalla A&C.

Punto 15.

Per quanto riguarda la miscelazione dei rifiuti liquidi si veda quanto già affermato nei punti precedenti; in riferimento ai rifiuti solidi la miscelazione in deroga consisterà nel disimballo ed unione mediante ragno idraulico, all'interno degli stessi box/container a tenuta ubicati nelle aree G.6, G.7, G.8 e G.9, dei rifiuti indicati nei gruppi 1P* e 2P* (per singolo gruppo).

Punto 16.

La ditta A&C, in accordo con le indicazioni del Codice Ambientale di cui all'art. 179 - Criteri di priorità nella gestione dei rifiuti, svolge le proprie attività nel rispetto della seguente gerarchia:

- a) prevenzione,
- b) preparazione per il riutilizzo,
- c) riciclaggio,
- d) recupero di altro tipo, per esempio il recupero di energia,
- e) smaltimento,

privilegiando ovviamente il recupero degli imballaggi, per il quale la A&C è già autorizzata mediante bonifica con apposito impianto di lavaggio. La miscelazione dei rifiuti di imballaggi sarà pertanto un'operazione residuale, praticata esclusivamente nei casi in cui non sarà tecnicamente possibile effettuare il recupero degli stessi.

Punto 17.

La A&C già effettua lo screening degli impianti di destino delle miscele di rifiuti prodotti dalla propria piattaforma, al fine di valutare l'ammissibilità degli stessi allo smaltitore/recuperatore successivo.

Punto 18.

In merito agli oli esausti la ditta continuerà a rispettare quanto previsto dall'art. 216 bis del D.Lgs 152/06 e s.m.i.

2.3. Stato del sito

2.3.1. Richiesta di integrazioni relativamente allo stato del sito

19

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

2.3.2. Chiarimenti e integrazioni

Punto 19.

La Relazione Geologica sito-specifica è già agli atti, essendo stata allegata alla istanza originaria di Autorizzazione Integrata Ambientale e valutata nei suoi contenuti nell'ambito del procedimento di rilascio dell'AIA.

Tale Relazione si riallega tuttavia alla presente, al fine di facilitarne la consultazione.

Non essendoci stati, nel corso degli anni di esercizio dell'attività, ampliamenti dello stabilimento, né occupazione di nuove superfici, le informazioni in essa contenute sono ancora pienamente attuali, accompagnate inoltre dal monitoraggio annuale delle acque sotterranee attivato dall'azienda sin dall'avvio della piattaforma, secondo la frequenza disposta nel provvedimento di AIA.

2.4. Screening per la verifica dell'obbligo della RdR e valutazioni ARTA

2.4.1. Proposte di prescrizioni di ARTA

- 20

☐ I serbatoi/contenitori contenenti sostanze pericolose devono essere dotati di bacino di contenimento, perfettamente integro, di volume pari al volume del serbatoio/contenitore stesso.
- 21

☐ Le aree adibite a deposito di colli/contenitori di materie prime, rifiuti e prodotti devono essere preferibilmente coperte, impermeabilizzate e cordolate.
- 22

☐ Le operazioni di carico e scarico dei serbatoi, dei sili e dei fusti devono essere effettuate su aree perfettamente impermeabili, cordolate, preferibilmente coperte e dotate di pozzetto cieco di raccolta degli sversamenti.
- 23

☐ 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.
- 24

☐ L'azienda deve porre in essere procedure di verifica dell'impermeabilizzazione dei piazzali e di ripristino, laddove necessario.
- 25

☐ Le tubazioni di movimentazione delle sostanze pericolose devono essere poste su aree impermeabilizzate.
- 26

☐ 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.
- 27

☐ 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.

2.4.2. Chiarimenti e integrazioni

Va preliminarmente osservato che le proposte di prescrizioni ARTA sono sostanzialmente già interamente adottate presso il complesso impiantistico della A&C, anche in virtù degli adempimenti scaturiti dalle prescrizioni degli atti autorizzativi che hanno accompagnato sino ad oggi l'attività della proponente.

Punto 20.

Le aree di stoccaggio di rifiuti pericolosi liquidi sono ubicate al disotto della tettoia centrale, in settori distinti dotati di pavimentazione grigliata e bacini di contenimento di dimensioni adeguate.

Punto 21.

Le aree di stoccaggio di materie prime rifiuti e prodotti sono preferenzialmente individuate in aree coperte e, solo ove non tecnicamente fattibile o non indispensabile, è previsto il deposito di materiali sul piazzale, comunque interamente impermeabilizzato.

Inoltre, a seguito delle prescrizioni già formulate dagli enti coinvolti nelle procedure autorizzative sino ad oggi espletate, sono state previste ulteriori aree coperte e cordolate destinate agli stoccaggi.

Infatti, in ottemperanza alla prescrizione di cui all'art. 6 del Provvedimento AIA DPC026/90 del 02/04/2021 e s.m.i., la ditta A&C, con PEC del 1.04.2022, ha trasmesso all'Autorità Competente la

PROPOSTA PROGETTUALE PER LA COPERTURA DELLE AREE DI STOCCAGGIO Ec1, Ec1bis, Ec4 ed Ec5. Successivamente, in data 23 settembre 2022, la ditta ha trasmesso a mezzo PEC al Comune di Cepagatti la COMUNICAZIONE INIZIO LAVORI ASSEVERATA – CILA (art. 6-bis, d.P.R. 6 giugno 2001, n. 380), riferiti ai lavori previsti nella proposta progettuale. A seguito della nota inviata dal Servizio Urbanistica del Comune di Cepagatti, prot. N. 0028844 del 20/10/2022, con la quale è stata richiesta documentazione integrativa, l'azienda ha provveduto a fornire le integrazioni richieste con PEC del 9.11.2022.

Come comunicato dalla A&C con nota prot. 12.24 del 1.03.2024, con particolare riferimento alla copertura delle aree di stoccaggio Ec4 ed Ec5, nonché Ec1 e Ec1 bis, l'installazione delle stesse non è stata ad oggi ancora realizzata a causa di un iniziale ritardo dovuto al rilascio del titolo edilizio da parte del Comune di Cepagatti e, successivamente, alla difficoltà di reperire il materiale necessario, in conseguenza dei significativi incrementi dei costi determinati in seguito all'emergenza Covid. Si stima che la copertura sarà comunque ultimata entro Marzo 2025.

Si precisa inoltre che, nelle more della realizzazione della tettoia sulle aree esterne, la Ditta ha provveduto ad attuare i seguenti adempimenti:

- Dotarsi di palloni otturatori per intercettare lo scarico delle acque di seconda pioggia (punto di scarico A2p2) in caso di sversamenti accidentali sul piazzale.
- Gestire il sistema di trattamento delle acque di prima pioggia avviando lo svuotamento delle vasche dopo 48 h dall'evento meteorico in un tempo pari a 24 h. Le medesime tempistiche sono adottate anche in caso di riempimento parziale delle vasche dovuto ad eventi meteorici poco copiosi.
- Limitare volumi e tempistiche dello stoccaggio dei rifiuti in area non coperta adoperando teli allo scopo di limitare l'eventuale dilavamento di sostanze pericolose.

Punto 22.

Una delle modifiche proposte con la variante sostanziale in itinere prevede proprio di realizzare un'area di carico/scarico con tali caratteristiche; nel documento denominato "ALLEGATO B.3 - Edizione 2024 – Descrizione delle varie fasi e attività svolte presso l'impianto" è scritto infatti (cfr. pag. 16): *Tra le modifiche oggetto di variante dell'ALA vigente si annovera la realizzazione di una nuova area di scarico dei rifiuti in ingresso, indicata con l'identificativo 14 nella planimetria B.1, la quale sarà ubicata in adiacenza all'area di stoccaggio Tb0 e delimitata da pannelli divisorii (tipo New Jersey) in cls armato e vibrato con copertura di tipo copri/scopri su binario. .*

A servizio di tale area è stato previsto anche il collegamento al limitrofo bacino cieco di contenimento di eventuali stillicidi e sversamenti (cfr. Allegato D.1 - PLANIMETRIA RETI IDRICA E FOGNARIA – Edizione 2023).

Punto 23.

Il sistema di caditoie previsto evita il ristagno di acqua nel piazzale oppure che le acque di dilavamento dei piazzali possano defluire all'interno dell'area di carico e scarico di nuova introduzione descritta al paragrafo precedente. Per i dettagli si rimanda alla Planimetria D.1 precedentemente citata.

Punto 24.

L'Azienda già dispone di una procedura di verifica dell'impermeabilizzazione dei piazzali, contenuta nel Procedura PRO 25 08 – Controllo e verifica adempimenti ambientali - Rev. 2 del 24.04.2024, per mezzo della quale esegue, con frequenza trimestrale, il controllo e la verifica dello stato di conservazione dell'integrità dei piazzali.

Punto 25.

La A&C condivide pienamente tale proposta di prescrizione.

Punto 26.

La A&C condivide pienamente tale proposta di prescrizione.

Punto 27.

Alla conclusione del procedimento istruttorio per il rilascio dell'Autorizzazione della variante sostanziale dell'AIA si provvederà ad aggiornare il PMC con tutte le indicazioni/prescrizioni che l'A.C. inserirà nel nuovo Provvedimento.

2.5. Emissioni in atmosfera

2.5.1. Richiesta di integrazioni relativamente alle emissioni in atmosfera

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

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

2.5.2. Chiarimenti e integrazioni

Punto 28 e 29.

Alla presente si allega il QRE aggiornato secondo le indicazioni fornite da ARTA.

2.6. Rumore

2.6.1. Richiesta di integrazioni relativamente al Rumore

30

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

2.6.2. Chiarimenti e integrazioni

Punto 30.

Tale richiesta non appare condivisibile, in quanto nella valutazione previsionale dell'impatto acustico allegata all'istanza di variante nel 2023 sono state modellizzate alcune sorgenti sonore a cui successivamente la ditta A&C ha, in parte, formalmente rinunciato.

Avendo già verificato, con la citata VALUTAZIONE PRELIMINARE DI IMPATTO ACUSTICO mediante utilizzo di modello calcolo previsionale, che i valori di emissione delle singole sorgenti ed il valore di immissione assoluta del rumore prodotto dall'installazione IED, considerando tutte le nuove sorgenti attive (incluso il granulatore, in seguito stralciato dall'istanza) ed esistenti, verso l'ambiente esterno sono inferiori ai valori limite massimi consentiti e conformi ai valori limite del piano di classificazione acustica comunale, appare tanto più evidente che tale condizione sarà verificata riducendo le sorgenti emmissive.

Pertanto la ditta A&C ritiene tale richiesta non giustificata, anche in un'ottica di sostenibilità economica delle prescrizioni che, sommandosi alle altre limitazioni e misure preventive, può comportare pesanti ripercussioni sull'attività del gestore, tali da pregiudicare l'effettivo esercizio della stessa.