



AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE

DETERMINAZIONE N. DPC026/90 del 02.04.2021

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

Località Vallemare – Comune di Cepagatti (PE)

ALLEGATO B.3

Edizione 2023

Descrizione delle varie fasi e attività svolte presso l'impianto

LUGLIO 2023

Sommario

1. PREMESSA.....	4
2. INQUADRAMENTO URBANISTICO E TERRITORIALE.....	6
2.1. Descrizione dell'area.....	6
2.1.1. Geologia, geomorfologia e idrologia	6
2.1.2. Caratterizzazione analitica dei terreni e delle acque sotterranee	7
2.1.3. Viabilità di accesso	8
2.2. Inquadramento del sito con riferimento allo strumento urbanistico vigente.....	10
2.3. Indicazione dei dati catastali del complesso	11
2.4. Destinazione d'uso delle aree collocate nell'intorno dell'installazione.....	12
2.5. Descrizione di massima dei vincoli	13
3. DESCRIZIONE DEL CICLO PRODUTTIVO	15
3.1. Tipologia, classificazione e codifica dei rifiuti ammissibili	15
3.2. Individuazione delle aree di lavorazione.....	15
3.3. Operazioni di gestione rifiuti.....	17
3.3.1. STOCCAGGIO.....	17
3.3.2. RICONDIZIONAMENTO, RAGGRUPPAMENTO E ACCORPAMENTO	18
3.3.3. EVENTUALE CERNITA E SEPARAZIONE FASI.....	19
3.3.4. MISCELAZIONE.....	20
3.3.5. RIDUZIONE VOLUMETRICA	22
3.3.6. RECUPERO IMBALLAGGI	26
4. SCHEMA DI FLUSSO DELLE ATTIVITA' DI GESTIONE RIFIUTI	29
5. CRITERI GESTIONALI.....	30
5.1. Descrizione delle procedure di gestione dei rifiuti	30
5.2. Orario di apertura e personale impiegato	35
5.3. Programma delle manutenzioni, pulizie e disinfestazioni.....	35
5.4. Attività di monitoraggio e controllo.....	36
6. CICLO DELLE ACQUE.....	37
6.1. Approvvigionamento Idrico.....	37
6.2. Scarichi Idrici.....	37

6.2.1. Rete fognaria per servizi igienici	37
6.2.2. Rete di intercettazione e allontanamento delle acque meteoriche	37
7. EMISSIONI IN ATMOSFERA.....	39
7.1. Emissioni diffuse	39
7.2. Emissioni convogliate	39
7.3. Emissioni odorigene.....	40
8. RIFIUTI PRODOTTI	41
9. CONSUMI ENERGETICI	43

1. PREMESSA

La ditta A&C. Ambiente e Consulenze S.r.l. già autorizzata dalla Regione Abruzzo, mediante Determinazione n. DPC026/289 del 06.12.2017, alla realizzazione ed esercizio dell'attività di deposito preliminare e/o messa in riserva con raggruppamento e formazione di carichi omogenei di rifiuti non pericolosi e pericolosi provenienti da servizi di micro-raccolta differenziata, nell'esistente opificio di Via delle Contrade, Zona Industriale sita in Località Vallemare di Cepagatti (PE), è stata recentemente autorizzata dallo stesso Ente con Autorizzazione Integrata Ambientale n° DPC026/90 del 02.04.2021, in sostituzione dell'A.I.A. n° DPC026/82 del 25.03.2021 nonché della predetta Det. n° DPC026/289 del 06.12.2017 e della DPC026/189 del 09.07.2019 (variante non sostanziale).

Nell'ambito dell'iter per il rilascio della predetta autorizzazione, l'azienda ha perfezionato la procedura di verifica di Assoggettabilità a VIA, conclusasi con parere di esclusione dalla VIA ordinaria espresso con Giudizio CCR-VIA n.° 3259 del 15.10.2020.

L'azienda ha ravvisato la necessità di introdurre, mantenendo inalterate le capacità istantanee e complessive già assentite, alcuni accorgimenti e miglioramenti di carattere funzionale, gestionale ed impiantistico nel seguito brevemente elencati:

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

La ditta A&C Srl, pertanto, ha presentato all'Autorità Competente istanza di modifica dell'A.I.A. e, in ragione della presunta assenza di potenziali impatti ambientali significativi e negativi, ha altresì attivato il procedimento di Valutazione Preliminare ai sensi dell'art. 6 comma 9 e 9 bis del D.L.gs 152/06 e ss.mm.ii.

In occasione della seduta del CCR-VIA del 25.10.2022, con Giudizio n. 3767 il Comitato Regionale si è espresso con giudizio di rinvio a V.A., richiedendo al contempo della documentazione integrativa che la ditta ha regolarmente prodotto e trasmesso a tutti gli Enti coinvolti. Di conseguenza è stata predisposta tutta la documentazione necessaria, Studio Preliminare Ambientale compreso, attraverso il quale si intende evidenziare (unitamente all'abbondante documentazione allegata, predisposta nell'ambito dell'istanza di A.I.A.) che le modifiche proposte, nel loro insieme, costituiscono un apprezzabile

miglioramento rispetto alla configurazione attuale, tenuto anche conto del fatto che, nel futuro assetto, non verranno modificate le potenzialità istantanee ed annue già accordate.

2. INQUADRAMENTO URBANISTICO E TERRITORIALE

2.1. Descrizione dell'area

Il sito sul quale insiste l'impianto oggetto della richiesta di Autorizzazione Integrata Ambientale è ubicato in Provincia di Pescara, in un'area in località Vallemare del Comune di Cepagatti (cfr. *Allegato A.1 – Estratto topografico*) indicata dal PRG vigente come “zona D1-Attività produttive di completamento”.

Il lotto di terreno interessato dall'esistente impianto della A&C., posto nella bassa Valle del Fiume Pescara, si trova in un'area sub-pianeggiante compresa tra l'autostrada A-25 e la Strada Provinciale n.º 84 “Via della Bonifica”, non lontano dalla confluenza tra il Torrente Nora ed il Fiume Pescara.



Fig. 1. Zona Industriale in località Vallemare nel territorio del Comune di Cepagatti ed ubicazione della A&C.

2.1.1. Geologia, geomorfologia e idrologia

Al fine di caratterizzare il sito sotto l'aspetto geologico, geomorfologico, idrologico e geotecnico, e verificarne l'idoneità ad accogliere l'intervento proposto, già in occasione del progetto datato luglio

2015 è stato dato incarico al dott. geol. A. Di Ninni di redigere apposita documentazione, effettuando al contempo indagini dirette sul terreno.

Ai fini della descrizione ottimale dell'assetto geolitologico ed idrogeologico dell'area, è stata infatti realizzata una campagna geognostica consistita in n°2 sondaggi geognostici a carotaggio continuo, facendo anche riferimento ad una serie di dati derivanti da precedenti campagne geognostiche eseguite in aree limitrofe a quella in esame.

Per la scelta della posizione dei sondaggi, in considerazione dell'estensione dell'area di intervento e della disponibilità di superfici non impermeabilizzate solo in corrispondenza dell'aiuola perimetrale del sito di indagine, è stato ritenuto di individuare due punti di prelievo.

Il Torrente Nora trova la sua linea di base nel Fiume Pescara che scorre in questo tratto formando ampie anse all'interno di una larga valle alluvionale; il suo asse fluviale è spostato verso Sud (riva destra), per cui i depositi alluvionali hanno maggiore potenza verso Nord (riva sinistra). Questi depositi alluvionali sono terrazzati e si riconoscono, lungo l'asse vallivo, almeno tre ordini di terrazzo.

Il sito in argomento si trova in particolare su un terrazzo di I ordine al limite con i depositi alluvionali attuali del fiume Pescara e del Torrente Nora. Si deve precisare che, allo stato attuale, la gran parte del materasso alluvionale è stata smantellata da attività estrattive e dalle numerose attività antropiche che hanno obliterato buona parte delle forme morfologiche.

I 2 sondaggi a carotaggio continuo, spinti ambedue a circa 10 m di profondità dal piano campagna, hanno permesso di discretizzare i litotipi in orizzonti stratigrafici dalle caratteristiche fisiche – meccaniche omogenee:

- Orizzonte A: rilevato stradale (da 0 a 0,8 m di profondità);
- Orizzonte B: Limo sabbioso debolmente argilloso di colore marrone avana. Con la profondità il tenore in sabbia tende ad aumentare. In corrispondenza del sondaggio S2, tale orizzonte tende ad avere una serie d'intercalazioni di ghiaia in matrice limo sabbiosa.

2.1.2. Caratterizzazione analitica dei terreni e delle acque sotterranee

I risultati sulla verifica dello stato del sito, condotta sulle matrici ambientali suolo e Acque sotterranee prima dell'avvio della nuova attività, sono riportati nell'*Allegato A.5* alla documentazione AIA già agli atti.

Tuttavia, al fine di avere un quadro più aggiornato sulla caratterizzazione delle acque sotterranee, in allegato all'ETD sono riportati i rapporti di prova delle analisi eseguite, in ossequio al PMC autorizzato, sulle acque sotterranee prelevate dai piezometri PZ2 ed SB (PZ1 è risultato secco) nella campagna di Aprile 2022 dal laboratorio certificato GREENLAB GROUP SRL.

Dall'analisi della documentazione sopra descritta è possibile desumere che per tutti i piezometri indagati non si sono registrati superamenti delle CSC di cui alla Tab. 2 dell'Allegato 5 al Titolo V della parte IV del D.lgs. n°152/06 e s.m.i.

Tale conformità ai limiti di legge è stata riscontrata analiticamente anche dall'ARTA ABRUZZO – Distretto Provinciale di Chieti, in occasione della verifica ispettiva ordinaria effettuata nel Febbraio 2023 presso lo stabilimento della A&C.

2.1.3. Viabilità di accesso

La ricognizione della viabilità esistente è stata sviluppata sia in ambito di scala vasta, sia su un orizzonte ristretto prossimo all'area di intervento.

Per quanto riguarda la meso-scala interessata dai flussi da e per l'impianto, ad oggi la rete stradale primaria è costituita dalle Autostrade A-24 ed A-25 (Roma-L'Aquila-Teramo e Torano-Avezzano-Pescara) ed A-14 (Bologna-Ancona-Bari), che garantiscono, rispettivamente, agevoli collegamenti con Roma e con le maggiori aree metropolitane della direttrice adriatica.

La rete stradale secondaria longitudinale è rappresentata dalle seguenti infrastrutture stradali:

- S.S. n.° 16 Adriatica che corre lungo la tutta fascia litoranea,
- S.S. n.° 81 Piceno-Aprutina che si snoda lungo la fascia collinare (Ascoli Piceno – Teramo – Penne – Chieti),
- S.S. n.° 17 dell'Appennino Abruzzese che rappresenta il collegamento tra le aree interne del settore montano (Antrodoco – L'Aquila – Sulmona – Isernia).

Trasversalmente, la rete stradale secondaria è rappresentata dai seguenti assi viari:

- S.S. n.° 5 Tiburtina Valeria, orientata parallelamente all'asse autostradale A25,
- S.S. 80 del Gran Sasso d'Italia, ubicata nella parte settentrionale della regione che connette il capoluogo aquilano con Teramo e la costa adriatica,
- numerose strade di fondovalle (S.S. n.° 150 della Val Vomano, S.S. n.° 263 della Valle del Foro, S.S. n.° 538 Marrucina che da Ortona penetra fino a Guardiagrele).



Fig. 2 – Inquadramento di area vasta e dotazione infrastrutturale esistente

Accanto agli assi di collegamento stradale sopracitati, si collocano due infrastrutture strategiche a scorrimento veloce ed alta percorrenza:

- Il Raccordo Autostradale RA-12 a servizio all'area metropolitana Chieti-Pescara, denominato Asse Attrezzato (porzione dell'E-80 relativa al Raccordo Autostradale Chieti – Pescara) che connette il centro di Pescara con l'autostrada A-25, all'altezza del casello di Brecciarola posto ad Ovest di Chieti;
- la circonvallazione della città di Pescara, in variante alla S.S. 16, che con le recenti aperture delle tratte Francavilla Foro - S. Silvestro e Santa Filomena - Cimitero di Montesilvano, si sviluppa per oltre 20 chilometri.

Per quanto concerne, invece, la viabilità su scala ridotta interessata dal traffico dei mezzi conferenti i materiali in impianto o in uscita da esso, è da evidenziare il fatto che il sito di ubicazione dell'impianto è davvero prossimo allo svincolo del RA-12 Chieti-Pescara, uscita Piceno Aprutina, distante solo 3,2 Km dall'area di intervento e facilmente raggiungibile dalla comoda viabilità rappresentata dalla strada della S.P. n. 84 Via della Bonifica; alla medesima distanza è ubicato lo svincolo Villareia - Chieti scalo, posto sempre sul RA-12 in prossimità dell'area industriale e commerciale del centro teatino.

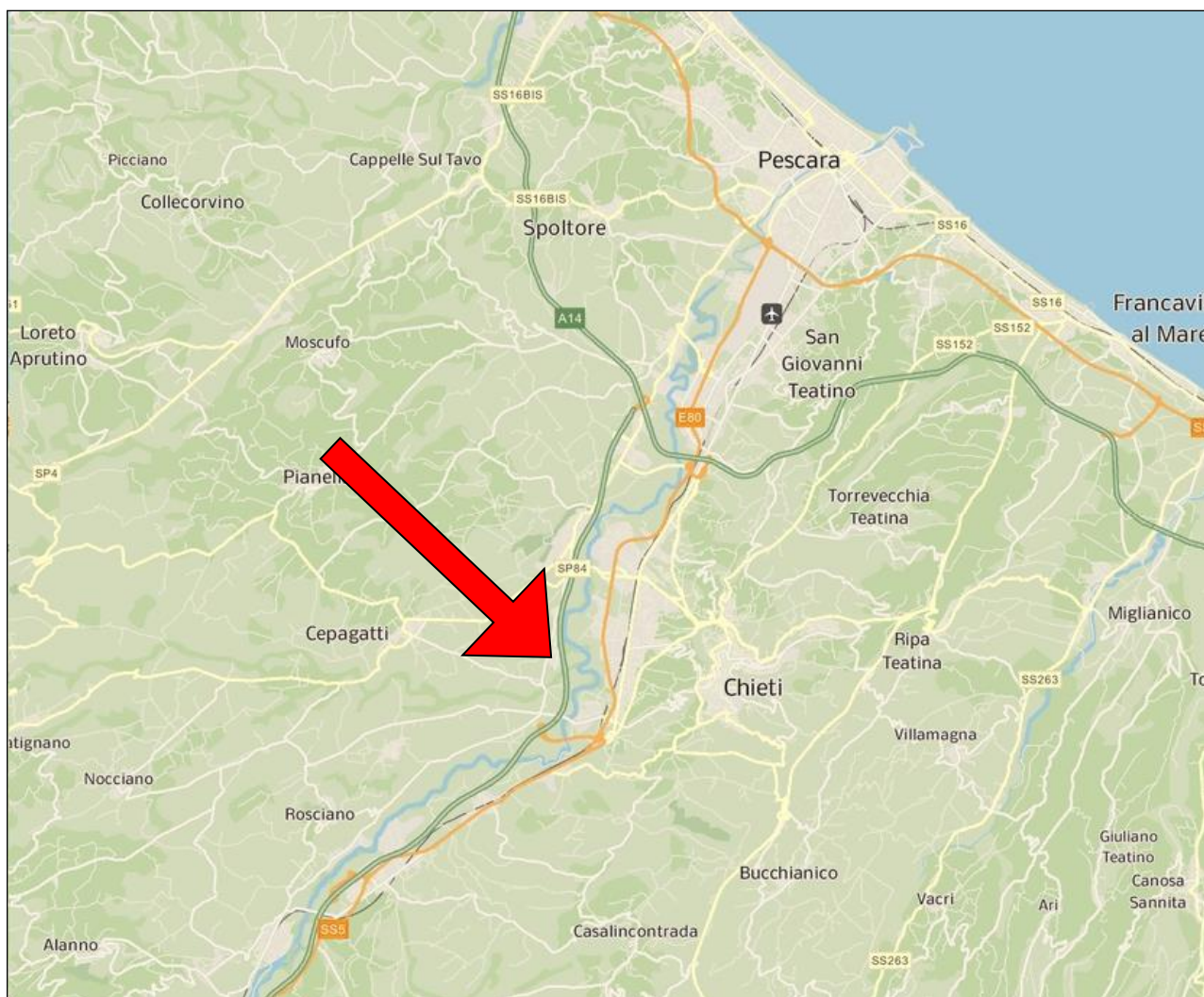


Fig. 3– Area di più stretta pertinenza relativa all'iniziativa in progetto

Risulta pertanto di rapido accesso l'inserimento sull'Autostrada A-25 per il tramite della stazione di esazione Chieti-Pescara, posta a circa 5 km stradali in direzione sud dal sito di studio, che permette la connessione diretta con l'autostrada A-14 mediante innesto in prossimità della stazione di Villanova. In tal senso, la dotazione infrastrutturale del contesto di inserimento risulta decisamente idonea allo svolgimento dell'attività esercita dalla A&C.

2.2. Inquadramento del sito con riferimento allo strumento urbanistico vigente

Il complesso impiantistico della A&C. srl ricade, secondo il Piano Regolatore Generale (P.R.G.) del Comune di Cepagatti, anche nella versione di cui alla Seconda Variante adottata dal Consiglio Comunale con deliberazione n.º 10 del 23 gennaio 2013, in zona "D1"- ATTIVITA' PRODUTTIVA DI COMPLETAMENTO (ex art. 41 e 41 bis, cfr. anche *Allegato A.2 - Stralcio PRG*).

Le Norme Tecniche di Attuazione di tale variante consentono, nelle Aree d'espansione produttiva, la destinazione d'uso per tutte le classi comprese nella funzione PRODUTTIVA, con esclusione degli impianti di distribuzione carburanti.

È opportuno sottolineare che, in riferimento alla conformità urbanistica, come più volte ribadito nei Giudizi VIA espressi nelle precedenti verifiche di compatibilità ambientale, essa è stata già determinata dall'Autorizzazione ex art. 208, del D.Lgs 152/2006, rilasciata nel 2017 in favore della A&C, che ha costituito variante puntuale allo strumento urbanistico.

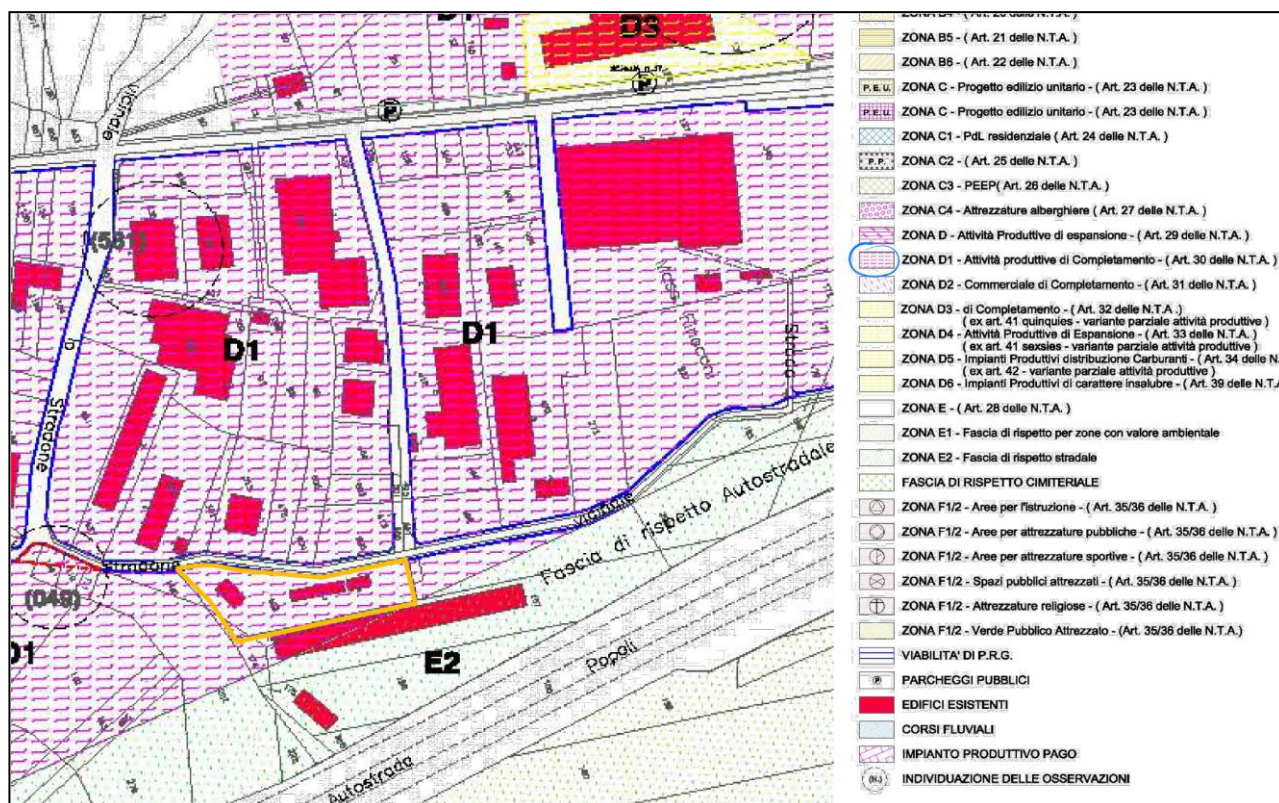


Fig. 2. Stralcio del Piano Regolatore Generale del Comune di Cepagatti

2.3. Indicazione dei dati catastali del complesso

L'area è individuata catastalmente nel NCEU del Comune di Cepagatti al Foglio 23, particella 402, per una estensione complessiva lorda di oltre 4.000 m², come indicato nella tabella seguente (cfr. anche *Allegato A.3 – Estratto catastale*); nel lotto è presente una palazzina uffici in prossimità del cancello d'ingresso, con annessa tettoia, nonché una struttura coperta costituita da box sormontati da tettoia in carpenteria metallica e lateralmente delimitati da strutture in c.a., destinati allo stoccaggio dei rifiuti.

Tab. 1. Particelle di proprietà per la realizzazione dell'intervento

	FOGLIO	PARTICELLE	SUPERFICIE (m ²)
Comune di Cepagatti	23	402	4.260

Tutti i box sono dotati di un sistema drenante per il convogliamento di eventuali rilasci o stillicidi in pozzetti a tenuta, diversificati a seconda del contenuto dei box, mentre tutte le aree scoperte, da

utilizzare per viabilità interna, manovra o deposito di container, sono impermeabilizzate con massetto industriale realizzato al disopra di una guaina impermeabilizzante in HDPE.

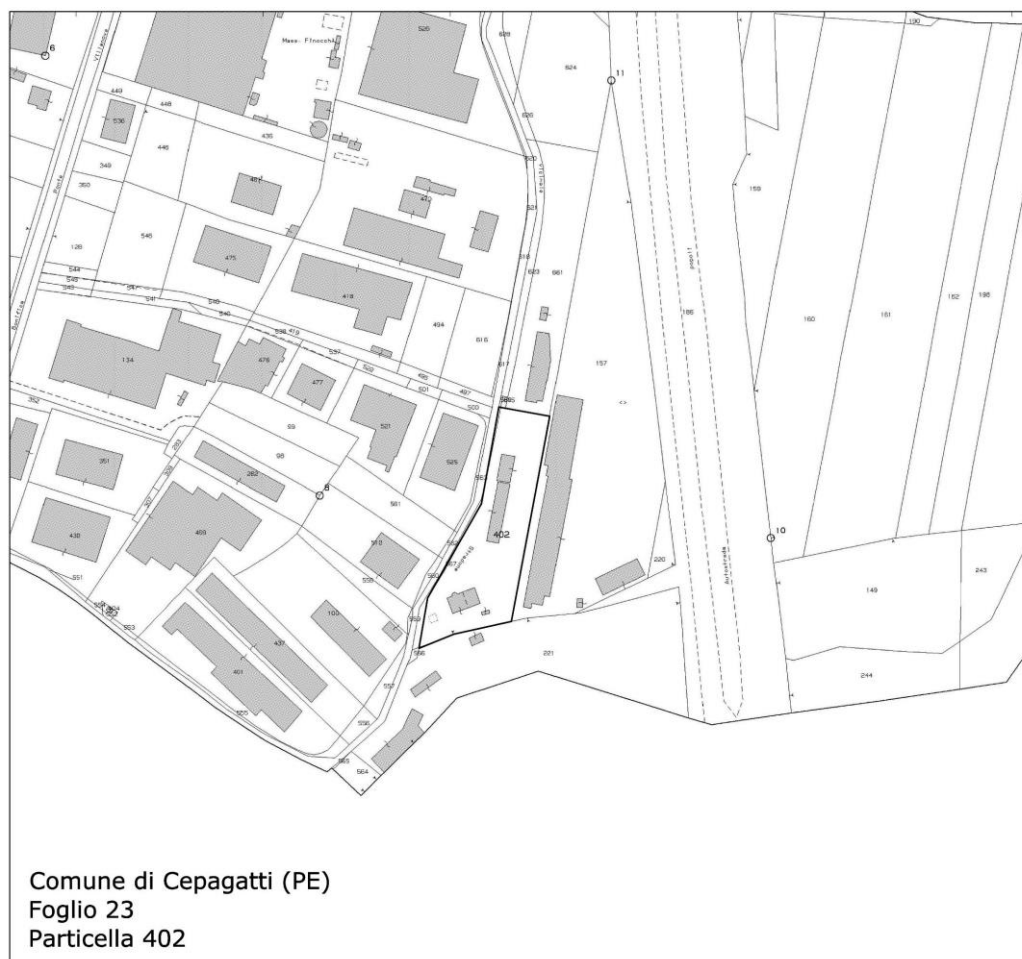


Fig. 3. Stralcio planimetria catastale

2.4. Destinazione d'uso delle aree collocate nell'intorno dell'installazione

Aree residenziali

Il centro abitato più prossimo all'impianto è rappresentato dalla frazione di Vallemare di Cepagatti, le cui frange dell'agglomerato residenziale si trovano a circa 600 metri in direzione Sud-Ovest.

Alcune case sparse, in direzione Est, distano invece circa 450 metri dall'impianto. In direzione Est-NordEst, ad una distanza di circa 3,2 km, è localizzato il centro abitato di Cepagatti; l'agglomerato di Chieti Scalo invece dista circa 1,6 km in direzione Ovest.

Aree destinate ad insediamenti artigianali, commerciali ed industriali

L'area di ubicazione dell'esistente complesso impiantistico è ricompresa come detto in zona D1 - Attività Produttiva di completamento – Agglomerato di Vallemare, che ospita oltre 30 aziende operanti

in diversi settori (manifatturiero, lavorazione delle materie plastiche, industria alimentare, distribuzione di prodotti chimici, lavorazioni meccaniche, ecc...)

Impianti industriali esistenti

L'impianto della A&C è ubicato in area industriale, all'interno della quale sono insediate numerose attività produttive di vario genere; le più prossime sono rappresentate dalla CIMA Group, società di progettazione e costruzione di impianti completi per estrazione/lavorazione inerti, dalla SAFA Metalmeccanica, azienda di carpenteria metallica e lavorazioni meccaniche, dalla ECOALBA ScpA, azienda di recupero rifiuti da raccolta differenziata e la DSD IMMOBILIARE SRL, società esercente attività di movimento terra, lavori edili e stradali.

2.5. Descrizione di massima dei vincoli

Come indicato anche al par. A.3.4 Vincoli, Piani e Programmi specifici dell'Elaborato Tecnico Descrittivo, per quanto attiene agli strumenti di governo del territorio e la vincolistica insistente nell'area indagata, l'ubicazione del complesso impiantistico risulta del tutto compatibile con le indicazioni fornite dagli stessi.

L'area su cui insiste l'impianto, secondo il Piano Regionale Paesistico, non ricade in zone soggette a tutela, per cui sono consentiti tutti gli usi del territorio.

In riferimento al vincolo idrogeologico e forestale di cui al R.D. 3267 del 30.12.1923 concernente il "Riordino e Riforma della Legislazione in materia di boschi e terreni montani", si evidenzia che il sito di ubicazione dell'impianto, come peraltro buona parte del territorio regionale, è incluso nell'area vincolata. Tale vincolo idrogeologico, in ragione del tempo passato dalla sua emanazione e delle modificate ed intense condizioni di sfruttamento del territorio assoggettato, ha perso completamente significatività in termini vincolistici.

In merito al PAI ed al PSDA è opportuno sottolineare la totale estraneità del sito di ubicazione dell'impianto con aree perimetrate come pericolose.

Riguardo al Piano di Tutela delle Acque il sito ricade, nella carta della vulnerabilità intrinseca degli acquiferi, in zona con grado di vulnerabilità alto-elevato; non sono tuttavia previste interazioni con i corpi sotterranei, ne sono presenti in un raggio di svariate centinaia di metri punti di approvvigionamento idrico destinati ad uso potabile.

L'area, inoltre, rientra nella zona 2, ai sensi del D.P.C.M. 3274/03, ovvero zona a media sismicità.

Il territorio in cui è inserita il complesso della A&C ricade all'esterno di aree di protezione e salvaguardia ambientale o riserve, e non insiste su aree SIC e ZPS individuate dalla Regione Abruzzo; parimenti, l'area non è soggetta ad alcun vincolo archeologico e paesaggistico ed essa non è all'interno di aree protette dallo Stato o dalla Regione.

In merito alla distanza da corsi d'acqua e da altri corpi idrici, in accordo con quanto definito dalla Legge Regionale 12 aprile 1983, n. 18 e s.m.i. e dal D.L.vo 22 Gennaio 2004 n.° 42, si evidenzia che la distanza minima dal corpo idrico presente nell'elenco delle acque pubbliche più prossimo all'impianto (Fiume Nora) è superiore a 320 m.

3. DESCRIZIONE DEL CICLO PRODUTTIVO

3.1. Tipologia, classificazione e codifica dei rifiuti ammissibili

I rifiuti in ingresso nell'impianto provengono, allo stato attuale, da attività industriali, artigianali, commerciali, agricole e di servizio, nonché da raccolte differenziate di R.S.U.

I materiali conferibili in ingresso all'insediamento, anche nella futura configurazione, saranno rifiuti urbani e rifiuti speciali, così come definiti dall'art. 183 del D.Lgs. 152/06 e smi¹, provenienti da micro-raccolta e media raccolta. Con riferimento alla classificazione per macrocategorie, le tipologie di materiale possono provenire da molteplici settori produttivi, interessando in particolare taluni rifiuti aventi codice EER ricompresi tra:

- Rifiuti derivanti da prospezione, estrazione da miniera o cava, agricoltura, orticoltura, caccia e pesca e preparazione alimenti, rifiuti della lavorazione di pelli e pellicce (famiglie 01, 02 e 04);
- rifiuti dell'industria dei processi chimici inorganici ed organici, della plastica, della produzione di vernici e inchiostro, prodotti da processi termici, rifiuti dell'industria fotografica e dalla lavorazione superficiale di metalli e plastica (famiglie 06, 07, 08, 09, 10, 11 e 12);
- Oli esauriti e residui di combustibili liquidi (famiglia 13);
- Solventi organici, refrigeranti, e propellenti di scarto (famiglia 14);
- rifiuti di imballaggio, assorbenti, stracci, materiali filtranti, ecc... (famiglia 15);
- rifiuti non specificati altrimenti nell'elenco (famiglia 16);
- rifiuti delle operazioni di costruzione e demolizione (famiglia 17);
- rifiuti prodotti dal settore sanitario (famiglia 18);
- rifiuti prodotti da impianti di trattamento dei rifiuti (famiglia 19);
- rifiuti urbani (rifiuti domestici e assimilabili prodotti da attività commerciali e industriali nonché dalle istituzioni) inclusi i rifiuti della raccolta differenziata (famiglia 20).

L'elenco dei rifiuti pericolosi e non pericolosi, con indicazione delle operazioni di recupero/smaltimento a ciascun rifiuto associate e delle relative zone di stoccaggio, è riportato nell'*Allegato A.10 – Edizione 2023 - Elenco rifiuti ammissibili nella nuova configurazione*.

3.2. Individuazione delle aree di lavorazione

Nell'*Allegato B.1 – Edizione 2023 - Planimetria generale nella nuova configurazione impiantistica*, si riporta una planimetria dell'organizzazione del complesso impiantistico della A&C. S.r.l. con indicazione delle

¹ Si veda ultima modifica di cui al D.Lgs. 116/2020

diverse zone operative presenti nel futuro assetto, con evidenza delle aree destinate ai vari stoccaggi, compresi quelli di nuova introduzione.

In tale elaborato le diverse aree funzionali sono identificate con campiture cromatiche e sigle, ed individuano le zone principali ove verranno gestiti i rifiuti in ingresso ed in uscita.

Le aree di lavorazione interne al complesso impiantistico, alla luce delle attività previste sono le seguenti:

- Aree uffici, attività amministrative e di servizio;
- Area accettazione e pesatura;
- Aree di carico/scarico rifiuti pericolosi e non pericolosi (comprensive di una nuova area di scarico);
- Area attività di deposito rifiuti liquidi;
- Aree attività di deposito rifiuti pericolosi e non pericolosi solidi o fangosi;
- Area triturazione rifiuti pericolosi e non pericolosi (comprensiva di granulatore, di nuova introduzione);
- Area compattazione rifiuti non pericolosi (nuova introduzione);
- Area lavaggio contenitori rifiuti recuperabili;
- Aree deposito rifiuti prodotti dalle operazioni R12, D13, D14, R3, R4 di cui agli allegati B e C della parte IV del D.Lgs. 152/06 e smi.

Nell'area di accettazione e pesatura, previa verifica documentale e visiva del rifiuto in ingresso, viene indicata al conducente del mezzo l'area in cui depositare il materiale; in caso di presenza di materiale non ammissibile, per non conformità documentale o per incompatibilità col provvedimento autorizzativo, esso verrà inviato nell'apposita Area Non Conformi (Area NC), prima di essere respinto e rinviato al produttore.

Tra le modifiche oggetto di variante dell'AIA 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.

Le altre modifiche riguardano l'introduzione di un granulatore e di una pressa verticale la cui ubicazione e caratteristiche tecniche sono descritte più avanti.

Le aree di stoccaggio esterne, anch'esse individuate puntualmente in planimetria, sono destinate ad accogliere i rifiuti che, stoccati in container chiusi a tenuta, su pallets o in box scarrabili, possono essere depositati all'aperto senza rischi di compromissione della qualità del materiale stesso, né pericoli di rilasci o contaminazioni ambientali (cfr. *Allegato B.1*).

Al di sotto delle tettoie in carpenteria metallica, in settori anch'essi definiti, con opportuna separazione tra pericolosi e non pericolosi, sono alloggiati i rifiuti pericolosi e non pericolosi per i quali è preferibile uno stoccaggio al coperto o al chiuso (a titolo esemplificativo i RAEE, per i quali è necessario assicurare lo stoccaggio in ambiente riparato in accordo con quanto stabilito dalla normativa vigente per tali tipologie, come ad esempio il D.L.vo 49/2014, ed altri rifiuti, quali ad esempio batterie ed accumulatori).

Per quanto riguarda le aree di stoccaggio denominate Ec1, Ec1bis, Ec5, le stesse saranno dotate di copertura removibile telonata, come da prescrizioni dell'ARTA ABRUZZO di cui all'art. 6, pag. 14 del provvedimento autorizzativo vigente (Det. n° DPC026/90 del 02.04.2021), mentre l'area Ec4 sarà attrezzata con container chiusi a tenuta, dotati di bacino di contenimento interno.

Riguardo, infine, ai rifiuti di natura liquida, gli stessi verranno stoccati nel “*parco serbatoi*”, costituito da n°6 serbatoi fuori terra a doppia camera, descritti successivamente al paragrafo 3.3.3, posti su una porzione di piazzale ed attualmente non ancora installati.

3.3. Operazioni di gestione rifiuti

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

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

Nei paragrafi che seguono vengono descritte nello specifico le varie fasi dell'attività.

3.3.1. STOCCAGGIO

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

Nelle operazioni di stoccaggio non vengono modificate:

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

I rifiuti vengono stoccati per tipologie omogenee in aree predeterminate come riportato nella planimetria sopra richiamata, compatibilmente con i flussi di conferimento previsti, salvo situazioni particolari o specifiche esigenze di stoccaggio, per le quali comunque vengono salvaguardati i criteri di stoccaggio previsti dalle norme ADR. Tutti i rifiuti sono etichettati con l'indicazione del codice EER.

3.3.2. RICONDIZIONAMENTO, RAGGRUPPAMENTO E ACCORPAMENTO

Le attività descritte nel presente paragrafo sono tutte identificate con le operazioni D14 o R12 di cui agli Allegati B e C alla Parte Quarta del D.Lgs n. 152/2006 e s.m.i.

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

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

L'accorpamento di rifiuti riguarda sia le tipologie di rifiuti pericolosi, sia quelle di non pericolosi esplicitate nell'Allegato A.10 aggiornato. Tale attività consiste nel raggruppamento di rifiuti con medesimo codice EER e, nel caso di rifiuti pericolosi, medesime caratteristiche di pericolo (HP). Questa operazione è essenziale per l'ottimizzazione del trasporto presso impianti terzi riducendo gli impatti ambientali poiché finalizzata al raggiungimento di unità di trasporto a portata.

Nelle operazioni di accorpamento non vengono modificate:

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

Dalle operazioni di accorpamento possono tuttavia esitare imballaggi, i quali vengono gestiti, secondo le modalità descritte al successivo paragrafo 3.5.5., o rifiuti da imballaggio.

Per quanto concerne i rifiuti liquidi pericolosi e non pericolosi, costituiti in buona parte da oli ed emulsioni, soluzioni acquose ed olii e grassi commestibili, l'accorpamento verrà eseguito nell'apposita

area S, nella quale è ubicato il parco serbatoi non ancora realizzati, costituito da n.° 6 serbatoi, a doppia camera, di volumetria pari a ca. 10 m³ ciascuno. In tali serbatoi l'accorpamento sarà effettuato per categorie omogenee, distinguendo i rifiuti pericolosi dai non pericolosi, i quali non vengono in alcun caso accorpati nello stesso serbatoio, rispettando comunque i criteri sopra descritti.

Per quanto concerne i rifiuti liquidi conferiti in piccole e piccolissime quantità (< 50 litri) gli stessi sono inviati nell'area travaso posta sotto la tettoia in carpenteria metallica adiacente alla palazzina uffici (settore TA), al di sopra di una superficie grigliata posta ad una quota di ca. 10 cm dalla pavimentazione sottostante, costituendo di fatto un bacino di contenimento, presso la quale è effettuata l'operazione di accorpamento in fusti o contenitori di capacità $\leq 1 \text{ m}^3$; tale area è dotata di cappa di aspirazione metallica, mediante cui l'aria aspirata viene convogliata al sistema di abbattimento del punto di emissione E1.

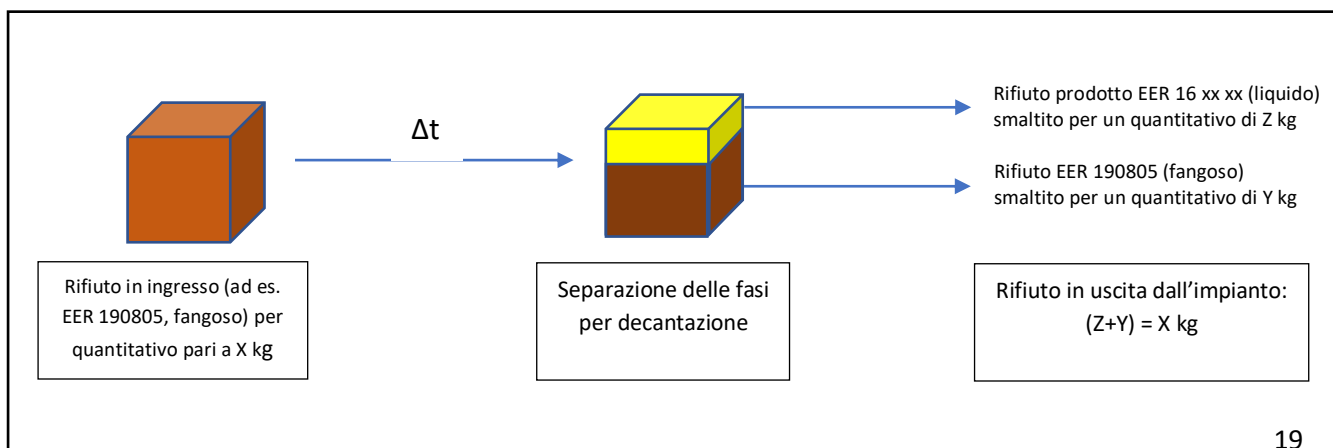
3.3.3. EVENTUALE CERNITA E SEPARAZIONE FASI

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

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

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

A titolo esemplificativo si propone il seguente schema



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

I rifiuti derivanti da codesta operazione potranno essere sottoposti a successive fasi di miscelazione, nel rispetto di quanto previsto per i gruppi di miscelazione di cui all'Allegato B.6 e di quanto descritto nel successivo par. 3.3.4., nonché ad attività di accorpamento.

3.3.4. MISCELAZIONE

Tale attività consiste nella commistione di rifiuti aventi codici EER diversi oppure, nel caso di rifiuti pericolosi, diverse caratteristiche di pericolosità ed è codificata dalle operazioni D13 o R12; essa è finalizzata all'ottimizzazione del trasporto presso altri impianti/installazioni.

In considerazione dell'attività di micro-raccolta effettuata dalla A&C, l'operazione di miscelazione risulta di fondamentale importanza per l'ottimizzazione dei carichi, la diminuzione dei tempi di stoccaggio e la riduzione degli impatti ambientali. I rifiuti prodotti da tale attività, aventi codice EER 19 xx xx saranno sottoposti a caratterizzazione analitica, anche al fine di verificare le classi HP da attribuire al rifiuto.

3.3.4.1. Miscelazione non in deroga

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

La A&C ha intenzione di estendere l'attività di miscelazione non in deroga anche ai rifiuti pericolosi con codici EER differenti, ma aventi identiche caratteristiche di pericolo HP.

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

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

CLASSE DI MISCELAZIONE	TIPOLOGIA DI RIFIUTI IN INGRESSO
H*	Rifiuti inerti
I*	Fanghi inorganici
L*	Rifiuti solidi inorganici

Nell'*Allegato B.6 – “Gruppi di miscelazione dei rifiuti – Edizione 2023”* vengono riportati, nello specifico, i sette gruppi di miscelazione aggiornati, ciascuno con indicazione dei codici EER in ingresso alle operazioni ed i codici EER in uscita (con evidenziati in giallo i rifiuti di nuova introduzione).

3.3.4.2. Miscelazione in deroga

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

In tali attività:

- la natura e la composizione dei rifiuti vengono modificate;
- il codice EER a seguito della miscelazione viene modificato rispetto ai rifiuti in ingresso, salvo espresse e motivate deroghe;
- la qualifica delle miscele dei rifiuti in uscita dalle attività di miscelazione sarà quella di rifiuto speciale, tenuto conto che il codice correttamente attribuito alla miscela dovrà essere esclusivamente uno tra quelli della famiglia 19;
- il produttore dei rifiuti (nuovo produttore) è individuato nel gestore dell'impianto che genera il rifiuto miscelato, ovvero la A&C;
- dalle attività di miscelazione, a seguito di operazioni di sconfezionamento/riconfezionamento dei rifiuti, potranno generarsi imballaggi riutilizzabili, i quali verranno gestiti secondo le modalità descritte al successivo paragrafo 3.5.5., o rifiuti da imballaggio.

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

Considerata la necessità di ottimizzazione dei trasporti e 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.

Prima della miscelazione, tali rifiuti potranno essere sottoposti a separazione di fase (solido/liquido) secondo lo schema di cui al par. 3.3.3.

Nella tabella seguente vengono, invece, illustrate le informazioni principali circa i gruppi di miscelazione e la corrispondente famiglia di rifiuti pericolosi inviata all'operazione.

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

Nell'*Allegato B.6 – “Gruppi di miscelazione dei rifiuti – Aggiornamento 2022”* vengono riportati, nello specifico, i quattro gruppi di miscelazione, ciascuno con indicazione dei codici EER in ingresso alle operazioni ed i codici EER in uscita.

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

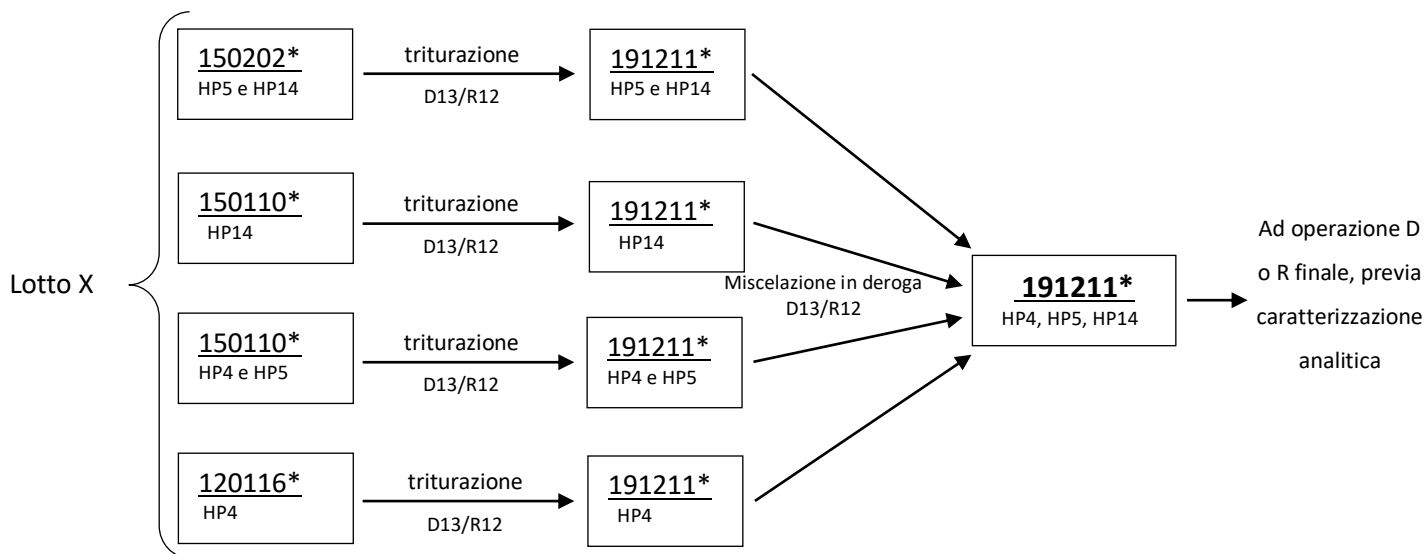
3.3.5. RIDUZIONE VOLUMETRICA

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

L'elenco dei codici EER sottoposti a tali trattamenti è riportato nell' Allegato A.10 aggiornato.

Per quanto concerne i rifiuti non pericolosi essi verranno ridotti volumetricamente attraverso triturazione ed al materiale in uscita sarà attribuito il codice EER 19 12 12 inviato, previa caratterizzazione analitica, a smaltimento e/o recupero finale.

In merito ai rifiuti pericolosi, l'operazione di triturazione genererà un flusso di rifiuti a cui sarà associato il codice EER 19 12 11*; le lavorazioni saranno gestite per lotti, secondo lo schema esemplificativo seguente. I rifiuti esitanti dalla triturazione potranno essere oggetto di miscelazione, anche in deroga, nel rispetto delle indicazioni di cui al par. 3.3.4. Le classi di pericolo verranno indicate in sommatoria secondo le attribuzioni operate dai produttori iniziali e riportate sul certificato analitico.



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

Come detto, per assicurare la compatibilità delle caratteristiche di pericolo HP dei rifiuti da sottoporre a triturazione, si farà riferimento alla normativa ADR.

L'attività di riduzione volumetrica, fermo restando quanto già descritto in precedenza e oggetto della vigente Autorizzazione Integrata Ambientale, verrà integrata con i seguenti macchinari:

- un idoneo granulatore che sarà installato sotto la tettoia Tb0, con la funzione di ridurre ulteriormente la pezzatura dei materiali plastici esitanti dal trituratore e riferiti a rifiuti non pericolosi;
- una pressa verticale, la quale sarà installata in prossimità della tettoia adiacente alla palazzina uffici e sarà destinata alla compattazione di rifiuti non pericolosi quali carta e cartone e film plastici;

Di seguito vengono indicate le principali caratteristiche tecniche generali delle macchine che si intende installare:

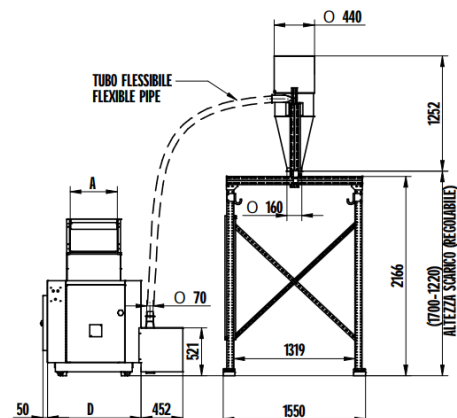
GRANULATORE

Il granulatore marca C.M.G. modello S30-50-3K-ARK-SE ha le seguenti caratteristiche tecniche:

- ✓ Tramoggia completamente insonorizzata idonea al carico manuale o da nastro;
- ✓ Bocca di alimentazione 510 x H305mm;
- ✓ Gruppo flaps di protezione, estraibile, per eliminare il fly-back nella tramoggia (n.3 flaps);
- ✓ Dispositivo di ribaltamento della tramoggia, ad azionamento manuale;
- ✓ Struttura di supporto in acciaio massiccio; tutti i particolari di cui si compone la camera di taglio

sono fissati con viti e spine;

- ✓ Camera di taglio con doppio angolo a “effetto forbice”, per lavori medio-leggeri (dimensione 305x510mm); la camera di taglio è ruotata rispetto all’orizzontale per avere una migliore azione di taglio, specialmente per pezzi scarti di grandi dimensioni, contenendo anche il fly-back del granulatore;
- ✓ Camera di taglio autoraffreddante per cui non necessita di acqua di raffreddamento;
- ✓ Rotore azionato da cinghie a “V” e volano;
- ✓ Rotore aperto ($\varnothing 305\text{mm}$), dotato di tre lame modulari;
- ✓ Sensore di movimento del rotore, conforme alle vigenti normative di sicurezza C.E.;
- ✓ Numero giri del motore 430 R.P.M.;
- ✓ Due lame fisse, reversibili, dotate di dispositivo compensazione usura; materiale: acciaio K110 (56-58 HRC);
- ✓ Un supporto griglia, estraibile frontalmente, per una migliore pulizia;
- ✓ Una griglia, reversibile, con fori $\varnothing 8\text{mm}$;
- ✓ Cassetto di raccolta granuli estraibile;
- ✓ Motore elettrico da 11 kW (15 HP) con avviamento a stella e triangolo;
- ✓ Insonorizzazione completa del granulatore;
- ✓ Pulsantiera di azionamento a bassa tensione, ed interruttori di sicurezza;
- ✓ Parte elettrica a normative CE, con centralina elettronica di gestione e controllo sicurezze;
- ✓ Targhette di uso e manutenzione in lingua italiana;
- ✓ Alimentazione elettrica 400V 3 fasi 50 Hz trifase;
- ✓ Kit Impianto di aspirazione insonorizzato;
- ✓ Kit filtro pendente;
- ✓ Supporto big bag.

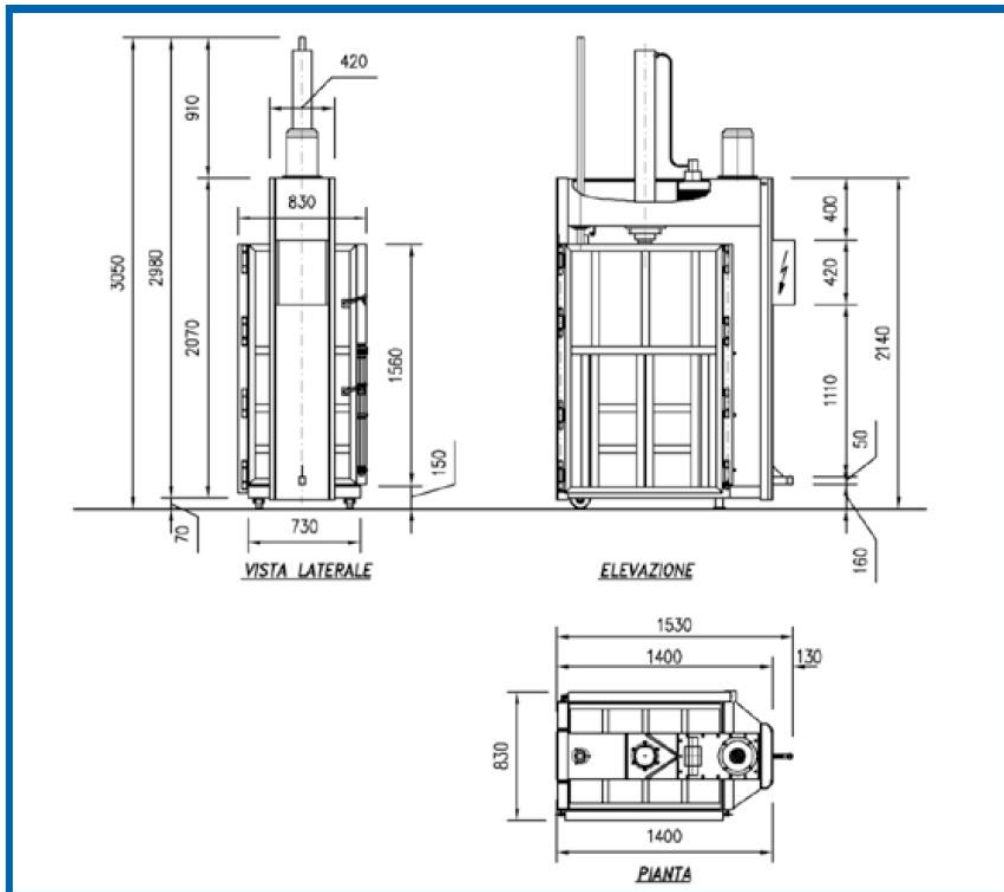


PRESSA VERTICALE

Il tipo di macchina previsto è principalmente destinato a piccoli utilizzatori ad industrie varie ovvero per cicli produttivi in cui lo scarto da gestire non sia di grandi entità (packaging, scarti di produzione, ecc.).

Semplice e rapida nel suo utilizzo, essa consente di gestire ed imballare gli scarti leggeri (film plastici, carta e cartone, nylon, ecc..) con notevole efficacia; di compattazione completamente chiusa, sono apribili la porta di carico materiale e la porta di espulsione palla. Il quadro elettrico è posizionato sul fianco con i pulsanti di comando integrati. Il carico del materiale avviene frontalmente il sistema di legatura delle balle è manuale.

CARATTERISTICHE PRINCIPALI PRESSA VERTICALE									
Dimensione balla (mm)	Spinta (ton)	Apertura vano di carico (mm)	Legature (n°)	Potenza (kw)	Tensione (V - Hz)	Tempo ciclo (s)	Pressione (bar)	Peso balla (kg)	Peso macchina (kg)
1000 x 700	10	1000 x 700	3 + 2	2.2	400 - 50	30	100	200 - 250	1000



Tutti i rifiuti avviati all'operazione di riduzione volumetrica di triturazione e granulazione, dopo la lavorazione saranno caratterizzati attraverso un'analisi di caratterizzazione e classificazione (ricercando le sostanze pertinenti desumibili dai documenti sui rifiuti ritirati in impianto, dai certificati di analisi iniziali ovvero rapporti di prova, dalle schede di sicurezza, etc.) ed opportunamente riclassificati.

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

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

3.3.6. RECUPERO IMBALLAGGI

Tale attività, codificata dalle operazioni R3 o R4, viene eseguita nell'area Ta e consente, coerentemente con la BAT 24 di cui alla DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2018/1147 DELLA COMMISSIONE del 10 agosto 2018, il recupero degli imballaggi plastici o metallici o di altri materiali contaminati da sostanze pericolose e non, che esitano dalle operazioni di accorpamento e miscelazione sopra descritte, o comunque conferiti in impianto.

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

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

3.4. Quantitativi annui ed istantanei

I quantitativi istantanei di rifiuti pericolosi e non pericolosi ammissibili all'impianto, già assentiti col provvedimento di AIA vigente (DPC026/90 del 02/04/2021) sono sintetizzati nella tabella che segue.

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

AREA DI STOCCAGGIO	MACROCATEGORIE DI RIFIUTI	CAPACITÀ Istantanea (MG)		MODALITÀ DI STOCCAGGIO
		NP	P	
TOTALE CAPACITÀ Istantanea		250	210	

Tab. 6. Capacità autorizzate di stoccaggio istantanea delle singole aree e complessiva per attività di gestione dei rifiuti pericolosi e non (cfr. Allegato B.1.)

Nella tabella seguente si rammenta, invece, il quadro riassuntivo delle potenzialità autorizzate del complesso impiantistico, riferite ai diversi rifiuti ammissibili:

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

Tab. 7. Potenzialità autorizzata del complesso impiantistico

4. SCHEMA DI FLUSSO DELLE ATTIVITA' DI GESTIONE RIFIUTI

Nella immagine seguente è riportato lo schema a blocchi generale della attività di gestione dei rifiuti, secondo le diverse fasi descritte nei precedenti paragrafi che, nella futura configurazione ipotizzata, saranno eseguite presso l'impianto della A.&C. S.r.l., consultabile anche nell'Allegato B.2 aggiornato.

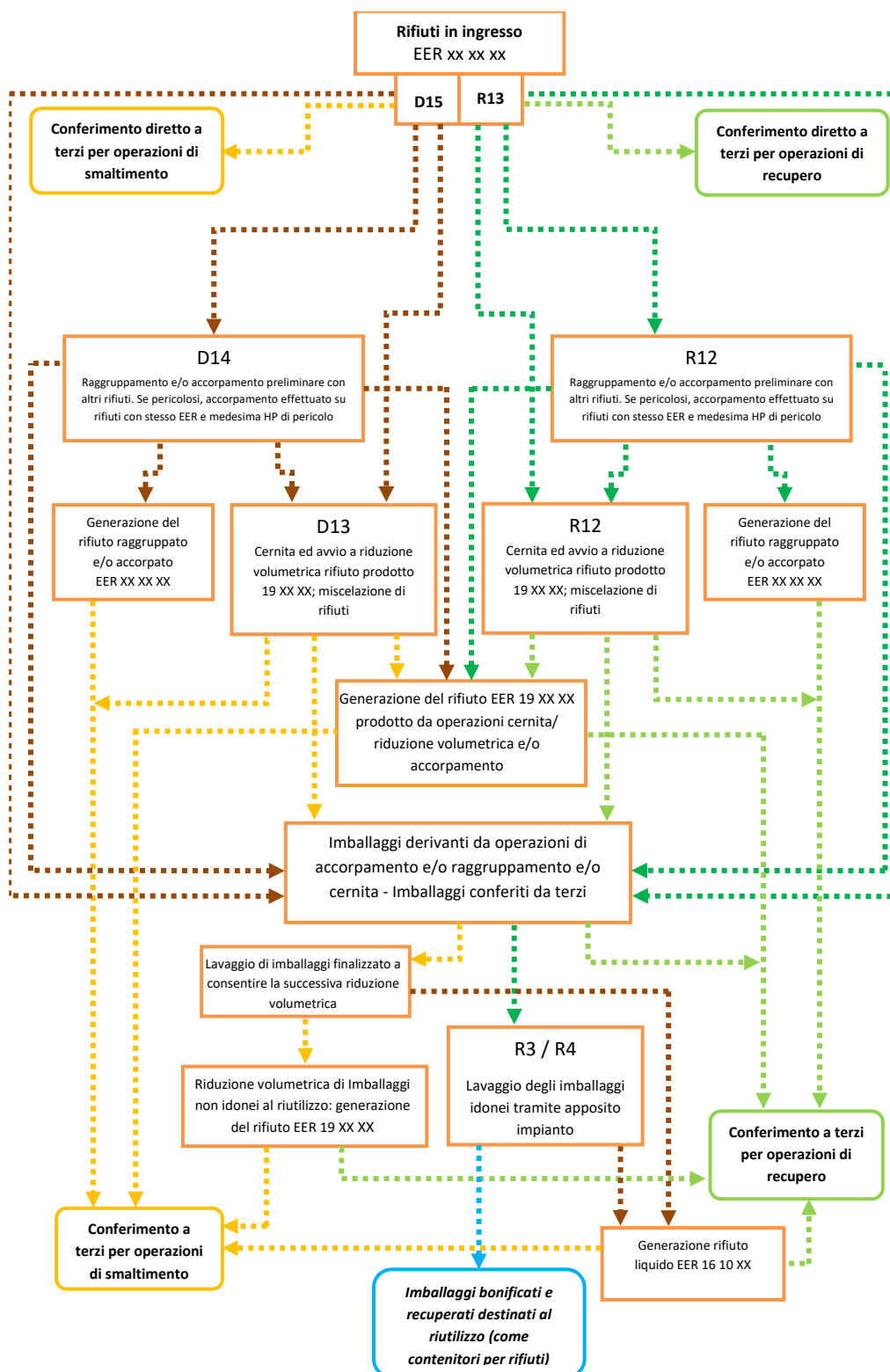


Fig. 7. Schematizzazione delle fasi di gestione dei rifiuti – Edizione 2023

5. CRITERI GESTIONALI

5.1. Descrizione delle procedure di gestione dei rifiuti

In questo paragrafo viene nuovamente descritta la procedura operativa che l'impresa A&C. S.r.l. segue per la gestione dei rifiuti pericolosi e non pericolosi prodotti da terzi, da destinare allo stoccaggio presso la propria sede, con raggruppamento e formazione di carichi omogenei e successivo trasferimento agli impianti di smaltimento/recupero autorizzati.

Soggetti coinvolti:

- Produttore/detentore del rifiuto;
- Conferitore/trasportatore interno (o soggetto terzo);
- Operatore della A&C. S.r.l.;
- Responsabile dell'Impianto A&C. S.r.l..

FASE 1 – PROCEDURE di OMOLOGA e PRENOTAZIONE RITIRI/CONFERIMENTI

Il produttore iniziale/detentore del rifiuto contatta la A&C. S.r.l. per segnalare la necessità di conferimento del rifiuto. Nel caso in cui il conferimento sia effettuato da soggetti terzi, la A&C S.r.l. verifica preventivamente l'iscrizione all'Albo Nazionale Gestori Ambientali ovvero si accerta dei requisiti tecnico-amministrativi.

L'incaricato della A&C. S.r.l. invia al produttore la *Scheda di caratterizzazione rifiuto*, contenente le informazioni sulle caratteristiche quali-quantitative del rifiuto prodotto. Tale scheda è prevista nel sistema di gestione integrato della qualità e dell'ambiente.

Il produttore del rifiuto compila la scheda descrittiva in ogni sua parte, assegnando il codice EER, le caratteristiche di pericolo HP se trattasi di rifiuto pericoloso, classificazione ADR, il ciclo di produzione del rifiuto, lo stato fisico, le eventuali modalità di imballo, e indicando il peso presunto e/o il volume relativo a ciascuna tipologia di rifiuto che intende smaltire.

Per talune tipologie di rifiuti o per quantitativi eccedenti le soglie definite dalla A&C. S.r.l., viene richiesto al produttore di allegare alla Scheda, di cui sopra, anche un certificato analitico ovvero un rapporto di prova che attesti la caratterizzazione dei rifiuti stessi (eseguita da un laboratorio competente e certificato secondo quanto previsto dalla vigente normativa).

L'incaricato della A&C. S.r.l., dopo la ricezione del modulo descrittivo compilato, verifica la possibilità di accettare il rifiuto sulla base della tipologia presente in autorizzazione e della disponibilità presso

l'impianto di volumi residui di stoccaggio. Il volume di stoccaggio residuo è monitorabile in tempo reale mediante specifico software di gestione.

Tale procedura consente, già nella fase preliminare, di evitare conferimenti presso il complesso impiantistico che eccedano, in termini di volumi, le disponibilità istantanee dell'impianto.

La A&C. S.r.l. predispone un'offerta economica per i servizi da erogare.

FASE 2 – PRESA IN CONSEGNA e TRASPORTO

In caso di accettazione dell'offerta economica, l'incaricato al trasporto si reca dal produttore per caricare il rifiuto secondo le modalità concordate tra produttore e A&C. S.r.l.

Contestualmente, il produttore/detentore o il trasportatore del rifiuto compila il FIR (Formulario di Identificazione del Rifiuto) in 4 copie (o VIVIFIR) che devono essere distribuite come segue:

- copia Produttore/Detentore: resta alla ditta che ha prodotto/detiene i rifiuti;
- copia Destinatario: resta al centro di recupero per essere registrata nell'apposito registro rifiuti;
- copia da restituire al detentore: viene restituita alla ditta controfirmata e datata dal destinatario (cosiddetta “quarta copia”, che attesta l'avvenuto conferimento del rifiuto presso il centro di recupero);
- copia trasportatore: viene trattenuta dal trasportatore (se diverso dal produttore/detentore).

Il rifiuto viene avviato al centro di stoccaggio.

FASE 3 – PROCEDURE di ACCETTAZIONE e SCARICO DEL RIFIUTO

All'arrivo del carico all'impianto della A&C. S.r.l., l'incaricato procede alla verifica della documentazione amministrativa, verificando le seguenti informazioni:

1. Nominativo del Produttore o detentore;
2. Nominativo del Destinatario;
3. Caratteristiche del rifiuto;
4. Destinazione del rifiuto (Recupero e Smaltimento);
5. Quantità presunta;
6. Percorso;
7. Trasporto sottoposto a normativa ADR;
8. Firme del trasportatore e del produttore;
9. Modalità e mezzo di trasporto;
10. Data e ora di partenza.

Si procede alla pesata ed allo scarico temporaneo dei rifiuti, nelle specifiche zone di scarico. Il Responsabile dell’Impianto esegue un accurato controllo visivo mediante il quale accerta la conformità del rifiuto conferito con le indicazioni riportate nel formulario.

In seguito alle verifiche il Responsabile dell’impianto, nel caso in cui riscontri delle irregolarità documentali o la non corrispondenza del rifiuto, contatta il produttore iniziale per rettificare l’anomalia riscontrata.

In caso di impossibilità di rettificare le irregolarità o di esito negativo del controllo di conformità, il carico si intenderà respinto e dovrà essere allontanato dagli stessi mezzi di trasporto, dopo aver sostato temporaneamente nell’area destinata ai rifiuti non conformi individuata in planimetria nell’area NC.

Nel caso di regolarità dopo lo scarico, il mezzo sarà nuovamente avviato all’impianto di pesatura per la conclusione della procedura di accettazione. Verranno, quindi registrate le informazioni nel registro di carico/scarico di cui all’art. 190 del D.Lgs. 152/06 e smi gestito in formato elettronico mediante specifico software.

Al termine delle procedure descritte il rifiuto è da considerarsi in carico ed accettato definitivamente all’impianto.

A questo punto i rifiuti sono trasferiti e stoccati nell’area dello stabilimento destinata alla specifica tipologia. La movimentazione viene effettuata mediante l’utilizzo di un carrello elevatore e/o di un transpallet.

FASE 4 – ESECUZIONE DI OPERAZIONI PRELIMINARI AL TRATTAMENTO, ED EVENTUALE RECUPERO DEGLI IMBALLAGGI

Per i rifiuti stoccati in impianto e non conferiti direttamente a terzi per le operazioni di smaltimento/recupero, sarà valutata la possibilità di eseguire semplici operazioni di pre-trattamento (raggruppamento e/o accorpamento, cernita ed eventuale riduzione volumetrica) secondo quanto descritto nelle pagine precedenti. Oltre a tali attività, sarà possibile per i rifiuti da imballaggio, generati dallo sconfezionamento dei rifiuti ritirati in impianto aventi caratteristiche idonee per il riuso e/o recupero, ovvero per quelli conferiti da terzi in buone condizioni, effettuare il lavaggio degli stessi nell’impianto dedicato. Attraverso le operazioni già esplicitate i rifiuti pre-trattati o i materiali da destinare a riutilizzo saranno avviati, dopo adeguate verifiche analitiche, al riuso o al recupero di materia in accordo con quanto suggerito dalle specifiche norme.

FASE 5 – TRASFERIMENTO dei RIFIUTI/MATERIALI agli IMPIANTI di DESTINAZIONE FINALE

Al raggiungimento del quantitativo che consente una ottimizzazione dei trasporti e comunque al raggiungimento dei massimi quantitativi di stoccaggio istantaneo per ogni tipologia di rifiuto, si provvede al trasferimento dei rifiuti stoccati agli impianti di smaltimento/recupero finale autorizzati. Vengono eseguite operazioni di pesatura, registrazione FIR in uscita, carico sugli automezzi di trasporto ed avvio alla destinazione finale.

Il SW di gestione consente il monitoraggio in tempo reale dei quantitativi e dei tempi di stoccaggio dei rifiuti presenti in impianto e segnala tempestivamente, in caso di raggiungimento di soglie di stoccaggio definite o delle tempistiche massime, la necessità di procedere al trasferimento dei rifiuti presso gli impianti autorizzati finali. Nelle zone di stoccaggio verrà presa ogni precauzione al fine di garantire uno stoccaggio ordinato, prevedendo modalità gestionali atte a consentirne l'identificazione, un facile accesso ed una agevole movimentazione.

Per lo stoccaggio delle diverse tipologie di rifiuti verranno usati esclusivamente contenitori costituiti da materiali idonei e compatibili ai rifiuti che dovranno contenere. Lo stoccaggio, inoltre, sarà effettuato garantendo la massima sicurezza ambientale e garantendo la compatibilità nel caso di rifiuti pericolosi.

Nel seguito si riporta in forma tabulare il processo di gestione dei rifiuti conferiti.

Tab. 8. Schematizzazione delle procedure di gestione dei rifiuti aggiornate nel complesso impiantistico

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

5.2. Orario di apertura e personale impiegato

Le attività impiantistiche si svolgono dal lunedì al venerdì dalle 08:00 alle 12:30 e dalle 14:30 alle 18:00 per totali 8 ore giornaliere per 5 giorni a settimana. Le operazioni di carico/scarico rifiuti sono eseguite prevalentemente durante tale orario. Nel complesso l'impianto lavora per circa 300 giorni/anno. L'orario dei conferimenti può essere anticipato o posticipato previ accordi con i produttori/conferitori, in relazione a specifiche esigenze di servizio. Per quanto riguarda il personale addetto, presso l'impianto sono di norma presenti:

- n.° 1 Responsabile impianto;
- n.° 1 addetto pesatura e controlli;
- n.° 3 addetto carico/scarico aree di stoccaggio e pretrattamenti;
- n.° 2 addetti amministrativi.

Per particolari interventi di manutenzione potrà essere impiegato ulteriore personale per il tempo strettamente necessario.

5.3. Programma delle manutenzioni, pulizie e disinfestazioni

Al fine di mantenere in buono stato di conservazione ed in piena efficienza le infrastrutture ed i macchinari utilizzati presso la piattaforma, vengono abitualmente effettuati una serie di interventi di verifica delle macchine e delle strutture, che interessano i seguenti ambiti:

- a. manutenzione di macchinari, apparecchiature ed equipaggiamenti;
- b. interventi di disinfestazione e derattizzazione;
- c. verifica del sistema di abbattimento emissioni;
- d. verifica dell'efficienza delle pompe del grippo di depurazione;
- e. verifica del sistema antincendio;
- f. pulizia piazzali esterni ed aree di lavoro;
- g. verifica dei presidi ambientali quali ad esempio l'efficienza della pavimentazione esterna.

In merito al punto a., all'interno del complesso impiantistico è stato già definito uno specifico "Piano delle manutenzioni" previsto dal sistema di gestione integrato della qualità e dell'ambiente, redatto sulla base dei dati relativi agli apparecchi/sistemi esistenti, nel quale sono evidenziate le scadenze dei singoli interventi su ciascuna macchina e registrata l'effettuazione di tali operazioni. Questa procedura consente di monitorare i processi ed inoltrare prontamente richieste di intervento al fornitore esterno in caso di anomalia. Con l'introduzione dei nuovi macchinari si provvederà all'opportuno aggiornamento del documento e delle relative procedure interne di manutenzione.

La gestione delle attività di manutenzione ordinaria, effettuata secondo le frequenze suggerite dai costruttori delle apparecchiature e sulla base delle evidenze di esercizio, viene gestita tramite l'utilizzo di check-list e/o software gestionale dedicato. Tali attività sono desumibili dalla sezione L (scheda L.6.2) dell'*Elaborato Tecnico Descrittivo – Edizione 2023*.

In riferimento al punto b., pur escludendo la presenza in impianto di materiale organico putrescibile o che possa rappresentare un richiamo per specie indesiderate, è stato predisposto un programma di interventi di derattizzazione e disinfestazione affidato ad una ditta esterna specializzata.

In merito, infine, agli interventi di cui al punto f) sopracitato, in considerazione della possibilità di spargimento di scolaticci o residui liquidi sui piazzali e presso le aree di trattamento o deposito dei rifiuti, è stato adottato un programma quotidiano di esecuzione e verifica della pulizia delle aree esterne e delle aree di lavorazione. Nel caso di fuoriuscita accidentale dei rifiuti durante i conferimenti e di eventuali colaticci ne verrà effettuata una rimozione tempestiva. A tal fine sono disponibili presso l'impianto kit di assorbimento e rimozione di tali materiali, eventualmente integrabili con l'utilizzo di spazzatrici industriali e/o lavapavimenti, che unitamente alle reti di drenaggio progettate per le acque meteoriche e per gli sversamenti accidentali, contribuiscono a garantire la salubrità degli ambienti di lavoro e la protezione delle matrici ambientali.

5.4. Attività di monitoraggio e controllo

Per quanto concerne il programma dei controlli ambientali viene eseguita periodicamente una serie di controlli di carattere generale che riguardano essenzialmente:

- la qualità delle acque di scarico provenienti dal sistema di trattamento delle prime piogge al pozzetto di campionamento, con frequenza annuale e triennale;
- la qualità delle acque sotterranee, nei piezometri di controllo, con cadenza annuale;
- le emissioni sonore, con cadenza biennale al perimetro del complesso impiantistico,
- le emissioni in atmosfera provenienti dal sistema di aspirazione del tritatore e dagli sfiati dei serbatoi di stoccaggio dei rifiuti, con frequenza semestrale;
- i quantitativi e la tempistica di stoccaggio dei rifiuti secondo i limiti prescritti con frequenza quotidiana;
- i quantitativi dei rifiuti in ingresso ed in uscita, con frequenza semestrale, tramite l'invio telematico mediante sistema ORSO 3.0.

I risultati dei controlli effettuati sono registrati ed archiviati presso gli uffici amministrativi secondo le procedure di gestione documentale definite nell'ambito del sistema di gestione per la qualità e l'ambiente.

Per maggiori dettagli si rimanda alla Sezione L dell'*ETD- Edizione 2023*.

6. CICLO DELLE ACQUE

6.1. Approvvigionamento Idrico

Già nell'attuale assetto per l'approvvigionamento delle acque da utilizzare nei servizi igienici, si utilizza l'allacciamento alla rete idrica comunale, mentre per l'innaffiatura delle aree verdi e per le operazioni di pulizia e lavaggio, compreso quello dei fusti e bidoni esitanti dalle operazioni di accorpamento e miscelazione, viene impiegata l'acqua prelevata dalla rete consortile di adduzione dell'acqua industriale. Nel 2022 il consumo di acqua prelevata dal Consorzio di Bonifica è stato pari a ca. 81 m³ mentre il quantitativo di acqua fornita da ACA SpA per uso domestico è stato pari a ca. 53 m³.

6.2. Scarichi Idrici

6.2.1. Rete fognaria per servizi igienici

Gli scarichi delle acque nere provenienti dai servizi igienici della palazzina uffici sono inviati alla rete fognaria pubblica, gestita da ACA SpA e passante lungo la strada comunale adiacente al perimetro dell'insediamento per mezzo del pozzetto denominato **SC1** (cfr. Allegato D.1 – Planimetria reti idrica e fognaria – Edizione 2023).

6.2.2. Rete di intercettazione e allontanamento delle acque meteoriche

Preliminarmente è opportuno rammentare che a servizio dell'area industriale di Vallemare esiste un sistema duale di condotte fognarie, l'una costituita da una linea ricevente gli scarichi dei servizi igienici ed i reflui industriali, gestita come detto da ACA SpA, e l'altra realizzata dall'amministrazione comunale e ricevente le acque bianche. L'A&C risulta già autorizzata all'allaccio e allo scarico dei propri reflui nelle rispettive condotte e le varianti ipotizzate con la richiesta di AIA non modificheranno in alcun modo la quantità e qualità degli scarichi autorizzati.

In particolare, è da precisare che le acque meteoriche che incideranno sulle coperture delle tettoie di nuova introduzione verranno opportunamente raccolte e convogliate sul piazzale impermeabilizzato mentre le aree al di sotto di tali coperture verranno dotate di canalizzazioni e griglie per la raccolta di eventuali stillicidi che confluiranno in pozzetti ciechi di idonea volumetria. Periodicamente, qualora presenti nei pozzetti, se ne eseguirà il prelievo e lo smaltimento presso impianti terzi autorizzati.

Al fine di intercettare efficacemente le acque di dilavamento della viabilità interna al complesso della A&C e delle aree di sosta e manovra, le superfici pavimentate sono state realizzate con una pendenza che ne consente il drenaggio da parte della canaletta perimetrale esistente.

Le acque meteoriche vengono attualmente convogliate in un idoneo sistema che provvede alla separazione, attraverso by-pass idraulico, delle acque di prima e seconda pioggia. Le acque di prima pioggia sono trattate con dissabbiatura e disoleazione ed inviate alla rete di raccolta dei reflui industriali gestita dalla ACA. Mentre le acque di seconda pioggia sono inviate alla linea acque bianche comunale (mediante pozzetto di **scarico A2p1**). Le acque meteoriche ricadenti sulla palazzina uffici e tettoia adiacente, così come quelle incidenti sulle coperture delle tettoie di nuova introduzione, per definizione non contaminate, sono convogliate alla medesima linea acque bianche comunale per mezzo del pozzetto di scarico **A2p2**.

L'impianto di trattamento delle acque di prima pioggia, ampiamente dimensionato per accogliere i primi 4 mm di pioggia dilavanti le superfici impermeabilizzate pari a circa 3.000 m²), è già stato descritto nella precedente versione del presente documento, già agli atti.

La tabella che segue sintetizza il bilancio idrico relativo all'anno di riferimento (2022) per l'impianto in esame:

Acqua in ingresso	m ³ /anno	Acqua in uscita	m ³ /anno
Acqua per uso potabile e servizi igienici	53	Scarichi industriali	-
		Scarichi domestici	53
Acqua per uso produttivo	-	Scarichi acque meteoriche	n.d.
		Dispersioni stimate (es. evaporazione)	81
Altro (acque per irrigazione e lavaggio imballaggi)	81 ²	Altro (acque di lavaggio smaltite come rifiuto)	-
Totale acqua prelevata	134	Totale acqua consumata	134

² Quantitativo di acqua, rilevato al 31.12.2022, utilizzato per l'irrigazione delle aree verdi dell'impianto.

7. EMISSIONI IN ATMOSFERA

Nell'insediamento in oggetto le emissioni in atmosfera, tenendo conto anche delle apparecchiature di nuova introduzione, sono riconducibili a tre differenti tipologie:

- emissioni diffuse riferite al particolato generato dal transito degli automezzi;
- emissioni convogliate generate dall'impianto di aspirazione localizzata del trituratore e dagli sfiati di polmonazione dei serbatoi di stoccaggio dei rifiuti liquidi (non ancora realizzati) ed area di accorpamento;
- emissioni convogliate scarsamente rilevanti eventualmente legate all'introduzione del granulatore in corrispondenza dell'area denominata Tb0, con la funzione di ridurre ulteriormente la pezzatura dei materiali plastici esitanti dal trituratore;
- emissioni odorigene (residuali ed eventuali).

7.1. Emissioni diffuse

Per quanto concerne le emissioni diffuse, costituite essenzialmente da polveri, come sistema di contenimento/abbattimento si esegue una bagnatura delle aree di transito unitamente alla pulizia dei piazzali ed aree di lavorazione mediante spazzatrice industriale, già presente in impianto.

7.2. Emissioni convogliate

Per quanto riguarda le emissioni convogliate, le modifiche previste non incideranno sull'attuale configurazione del sistema di abbattimento ubicato a monte del punto di emissione E1 ed attualmente costituito, in ragione della loro composizione e delle fasi di provenienza, ovvero polveri (aspirazione trituratore), SOV (sfiati di polmonazione serbatoi rifiuti liquidi, non ancora realizzati, ed area accorpamento) e TOC (parametro richiesto da ARTA ABRUZZO), da filtro a tessuto abbinato ad un filtro a carboni attivi.

Ad ogni modo, tale sistema verrà efficientato, limitatamente al sistema di aspirazione, come da richiesta di ARTA ABRUZZO – Distretto Provinciale di Chieti di cui al parere tecnico prodotto, su richiesta dell'A.C., in merito alla verifica di ottemperanza delle prescrizioni dell'AIA n. DPC026/90 del 02.04.2021, installando delle tendine in PVC discendenti dalle cappe di aspirazione esistenti, al fine di “confinare” il volume di aria aspirato ed aggiungendo un nuovo collettore per l'aspirazione all'interno del box di raccolta del prodotto tritato.

È da sottolineare, inoltre, che, in occasione dell'espletamento della Procedura di VA è intenzione della A&C. quella di apportare alcune modifiche al quadro emissivo autorizzato per i seguenti motivi:

- introduzione dell'operazione di granulazione (ulteriore riduzione volumetrica);

- allineamento del QRE a quello trasmesso dalla A&C agli Enti competenti con nota prot. N°51/22 del 20.04.2022, in variante rispetto a quello autorizzato, a seguito dei risultati della marcia controllata del punto di emissione E1.

In merito alla nota di richiesta di modifica del QRE sopra richiamata è doveroso precisare che, in riscontro alla stessa, l'A.C. ha inoltrato all'ARTA – Sede Centrale ed all'ARTA – Distretto Provinciale di Chieti e p.c. alla Ditta una richiesta di parere tecnico con nota prot. n°51207/23 del 09.02.2023, invitando, al contempo, quest'ultima ad attenersi al QRE autorizzato sino al rilascio della nuova autorizzazione a seguito dell'espletamento delle procedure ambientali in essere.

Per quanto attiene la modifica sopra citata, l'aumento di portata delle emissioni del punto E1 da 5.000 Nm³/h a 6.800 Nm³/h, seppur contenuto, comporterà un lieve aumento dei flussi di massa leggermente superiore al limite del 30% rispetto alle emissioni autorizzate previsto dall'Allegato 1 alla D.G.R. n°118/2019 che stabilisce i nuovi criteri per l'individuazione delle modifiche di cui alla parte II del D.lgs. 152/06 e s.m.i., revocando e sostituendo integralmente l'Allegato 1 alla precedente D.G.R. N°971/2011.

Il predetto allineamento del QRE comprende anche l'integrazione dello stesso con lo screening dei metalli nelle polveri, a seguito delle risultanze delle analisi delle emissioni in regime di marcia controllata, come da prescrizione di cui all'art. 6 dell'AIA vigente.

Riguardo all'introduzione del granulatore in corrispondenza dell'area denominata Tb0, tale modifica non determinerà l'introduzione di un nuovo punto di emissione in atmosfera; tale emissione potrà pertanto annoverarsi tra quelle scarsamente rilevanti agli effetti dell'inquinamento atmosferico, ai sensi dell'art. 272 comma 1 del D.lgs. 152/06 e s.m.i., in considerazione dei tempi di funzionamento (poche ore settimanali) e del fatto che il kit di aspirazione e filtrazione integrato nell'apparecchiatura costituisce, di fatto, il sistema di estrazione del materiale granulato prodotto.

Si evidenzia, infine, che i flussi previsti, le concentrazioni attese ed i tempi di funzionamento si manterranno estremamente modesti anche nella configurazione futura.

Per maggiori dettagli in merito ai punti di emissione, ai flussi di massa ed ai fattori di emissione degli inquinanti in gioco si rimanda, rispettivamente, alle schede E.4 ed I.1.2 dell'ETD – Edizione 2023. allegato.

7.3. Emissioni odorogene

In accordo con le prescrizioni di ARTA ABRUZZO di cui all'art. 6 del provvedimento di AIA vigente, l'Azienda ha predisposto un Piano per la gestione degli odori (inserita nelle procedure del SGA come peraltro richiesto dalla BAT14 di cui alla Decisione UE 2018/1147), cui si rimanda per ulteriori approfondimenti, trasmesso agli Enti competenti con nota pec prot. n.° 151.21 del 01.10.2021.

8. RIFIUTI PRODOTTI

Le informazioni relative alla tipologia, quantità, fasi di provenienza e modalità di deposito e destino finale dei rifiuti prodotti nell'ambito dell'attività in esame sono sintetizzate nella tabella³ seguente:

Codice CER	Descrizione del Rifiuto	Impianti/fasi di provenienza	Quantità annua prodotta		Area di stoccaggio	Modalità di stoccaggio	Destinazione
			Quantità ⁴	u.m.			
08 03 18	Toner di stampa esauriti	Uffici amministrativi	10	Kg	G.1	Big-bags	Smaltimento
15 01 01	Imballaggi vari	Accorpamento / selezione, cernita di rifiuti	527	Kg	G.6 e G.7	Big bag/ fusti / casse/ sfusi in cassoni	Smaltimento
15 01 03			501	Kg			
16 03 04	Rifiuti da spazzamento piazzali e viabilità impianto	Spazzamento piazzali e viabilità impianto	238	Kg	G.7	Big-bags / bins /container	Smaltimento
16 03 04	Rifiuti da pulizia canalette	Pulizia canalette	54	Kg	G.7	Big-bags / bins /container	Smaltimento
16 10 02	Acque di lavaggio non pericolose dei contenitori destinati al riutilizzo	Lavaggio contenitori rifiuti	30.240	Kg	G.2	Fusti/cubitainer	Smaltimento
19 12 02	Metalli ferrosi	Triturazione	4.560	Kg	G.6, G7, G.8 G.9	Big-bags / bins /container	Recupero
19 12 04	Plastica e gomma	Triturazione	8.419	Kg	G.6, G7, G.8 G.9	Big-bags / bins /container	Recupero
19 12 11*	Altri rifiuti (compresi materiali misti) prodotti dal trattamento meccanico di rifiuti, contenenti sostanze pericolose	Triturazione	59.562	Kg	G.6, G7, G.8 G.9	Big-bags / bins /container	Smaltimento/ Recupero
19 12 12	Altri rifiuti (compresi materiali misti) prodotti dal trattamento meccanico di rifiuti, diversi da quelli di cui alla voce 19 12 11*	Triturazione	50.000	Kg	G.6, G7, G.8 G.9	Big-bags / bins /container	Smaltimento

- **AREA G.1** – È costituita da un piccolo box all'interno della palazzina uffici e servizi dove sono raccolti toner e cartucce di stampa esauriti;
- **AREA G.2** – È costituita da diverse cisternette da 1 m³ ciascuna, di cui una parte dedicata allo stoccaggio delle acque di lavaggio di natura pericolosa e l'altra allo stoccaggio di quelle di natura non pericolosa;

³ Nella tabella sono stati inseriti i dati relativi ai rifiuti effettivamente prodotti nel 2022.

⁴ Quantità annue massime stimate.

- **AREA G.3** – È costituita da n.° 1 vasca interrata a tenuta da 2 m³, dedicata alla raccolta, mediante sistema drenante, di eventuali rilasci o stillicidi provenienti dal box di stoccaggio rifiuti pericolosi Tb2;
- **AREA G.4** – È costituita da n°1 vasca interrata a tenuta da 2 m³, dedicata alla raccolta, mediante sistema drenante, di eventuali rilasci o stillicidi provenienti dai box di stoccaggio rifiuti pericolosi Tb3, Tb4 e Tb5;
- **AREA G.5** – È costituita da n°1 vasca interrata a tenuta da 2 m³, dedicata alla raccolta, mediante sistema drenante, di eventuali rilasci o stillicidi provenienti dai box di stoccaggio rifiuti non pericolosi Tb6 e Tb7;
- **AREA G.6** – È costituita da un'area di ca. 100 m² adibita allo stoccaggio in fusti/big-bags/bins/container dei rifiuti provenienti dalle attività di trattamento;
- **AREA G.7** – È costituita da un'area di ca. 70 m² adibita allo stoccaggio in fusti/big-bags/bins/container dei rifiuti provenienti dallo spazzamento dei piazzali e della viabilità dell'impianto ed allo stoccaggio in fusti/big-bags/bins/container dei rifiuti provenienti dalle attività di trattamento;
- **AREA G.8** (di nuova introduzione) – È costituita da un'area di ca. 20 m² adibita allo stoccaggio in fusti/big-bags/bins/container dei rifiuti provenienti dalle attività di trattamento;
- **AREA G.9** (di nuova introduzione) - È costituita da un'area di ca. 60 m², anch'essa adibita allo stoccaggio in fusti/big-bags/bins/container dei rifiuti provenienti dalle attività di trattamento.

Per maggiori dettagli si rimanda alla tabella G.1.2.2 dell'ETD – Edizione 2023.

9. CONSUMI ENERGETICI

I consumi energetici nell'insediamento della A&C. S.r.l. sono legati essenzialmente all'energia elettrica fornita tramite allacciamento alla rete nazionale. Tale energia attualmente alimenta le diverse attività legate alla gestione dell'impianto, tra le quali l'impianto di illuminazione, l'impianto di condizionamento/riscaldamento dell'aria, l'impianto di triturazione e riduzione volumetrica, l'impianto di aspirazione del trituratore e degli sfiati di sicurezza dei serbatoi di rifiuti liquidi (non ancora realizzati), le pompe di sollevamento dell'impianto di trattamento delle acque di prima pioggia, ecc...

Tale consumo, tenendo conto anche dei dati disponibili relativi ai consumi effettivi registrati nel 2022 per l'attività dell'impianto nella configurazione attuale e considerate le apparecchiature di nuova introduzione (granulatore e pressa verticale) previste con la riorganizzazione dell'impianto, è stimato pari a ca. 25 MWh/anno.