

Spett.le **REGIONE ABRUZZO**
Dipartimento Territorio – Ambiente
Servizio Gestione Rifiuti e Bonifiche
dpc026@pec.regione.abruzzo.it

E p.c. **A&C Ambiente & Consulenze S.r.l.**
info@aecsrl.eu

ARTA – Area Tecnica
protocollo@pec.artaabruzzo.it

c.a. *Arch. Francesco Chiavaroli*
Ing. Simonetta Campana

Oggetto: Istanza di modifica sostanziale dell'A.I.A. n. DPC026/90 del 02/04/2021 e ss.mm.ii. ai sensi dell'art. 29-nonies comma 2, del D.Lgs. 152/2006

Ditta A&C. Ambiente & Consulenze Srl – Comune di Cepagatti (PE)

Riscontro alle note della Regione Abruzzo acquisite al prot. Arta n. 31038 del 06/08/2024 e prot. n. 34097 del 04/09/2024

RELAZIONE ISTRUTTORIA PER CONFERENZA DEI SERVIZI DEL 13/09/2024

Con riferimento alle note di cui all'oggetto con le quali l'A.C. ha convocato la Conferenza dei Servizi decisoria per il giorno 13/09/2024, nell'ambito del procedimento di Modifica Sostanziale dell'A.I.A. n. DPC026/90 del 02/04/2021 e ss.mm.ii. della Ditta A&C. Ambiente & Consulenze S.r.l., esaminata la documentazione integrativa trasmessa dalla stessa e acquisita al prot. Arta n. 30024 del 01/08/2024 in riscontro alle richieste contenute nel parere Arta prot. n. 15104 del 22/04/24, in allegato alla presente si trasmette la relazione istruttoria conclusiva.

Si evidenzia che nella relazione istruttoria allegata, si è tenuto conto anche di quanto espresso dal Ministero dell'Ambiente e della Sicurezza Energetica, con la nota n. 143192 del 1° agosto 2024, in risposto all'interpello di Confindustria circa l'operazione di miscelazione.

Si evidenzia che le valutazioni tecniche relative agli aspetti ambientali di cui alla relazione allegata sono rese ai sensi dell'art. 17 della L. 241/90 e smi e del c. 6 dell'art. 29 quater del D. Lgs. 152/06 e che ogni decisione è rimessa all'A.C.

Il Direttore del Distretto

Dott. Massimo GIUSTI

Documento informatico firmato digitalmente ai sensi del D.lgs. 82/2005 s.m.i. e norme collegate, il quale sostituisce il documento cartaceo e la firma autografa

SOMMARIO

ITER AMMINISTRATIVO	4
Giudizio del CCR-VIA n° 4117 del 11/01/2024.....	5
ISPEZIONI INTEGRATE AMBIENTALI	5
ISPEZIONE ORDINARIA 2022 – 2023	5
ISPEZIONE ORDINARIA 2024	5
CONCLUSIONI E PROPOSTE DI PRESCRIZIONE	6
CONCLUSIONI E PROPOSTE DI PRESCRIZIONE	7
MODIFICA OGGETTO DELL'ISTANZA	7
DESCRIZIONE DEL CICLO PRODUTTIVO	8
FLOW CHART	8
<i>Utilizzo e gestione delle aree</i>	9
<i>Potenzialità impianto</i>	10
<i>Durata dello stoccaggio dei rifiuti</i>	12
<i>Omologa e verifiche di conformità all'omologa</i>	12
<i>Accettazione dei rifiuti</i>	12
<i>Elenco dei rifiuti ammessi all'impianto</i>	12
OPERAZIONI DI GESTIONE DEI RIFIUTI	13
<i>Stoccaggio</i>	13
CONCLUSIONI E PROPOSTE DI PRESCRIZIONE	13
<i>Ricondizionamento, Raggruppamento e Accorpamento</i>	14
<i>Cernita e Separazione Fasi</i>	15
<i>Miscelazione</i>	15
CONCLUSIONI E PROPOSTE DI PRESCRIZIONE	18
CONCLUSIONI E PROPOSTE DI PRESCRIZIONE	20
CONCLUSIONI E PROPOSTE DI PRESCRIZIONE	20
CONCLUSIONI E PROPOSTE DI PRESCRIZIONE	21
CONCLUSIONI E PROPOSTE DI PRESCRIZIONE	22
CONCLUSIONI E PROPOSTE DI PRESCRIZIONE	22
CONCLUSIONI E PROPOSTE DI PRESCRIZIONE	25
CONCLUSIONI E PROPOSTE DI PRESCRIZIONE	26
CONCLUSIONI E PROPOSTE DI PRESCRIZIONE	27
CONCLUSIONI E PROPOSTE DI PRESCRIZIONE	27
CONCLUSIONI E PROPOSTE DI PRESCRIZIONE	28
CONCLUSIONI E PROPOSTE DI PRESCRIZIONE	28
CONCLUSIONI E PROPOSTE DI PRESCRIZIONE	28
CONCLUSIONI E PROPOSTE DI PRESCRIZIONE	29
CONCLUSIONI E PROPOSTE DI PRESCRIZIONE	29
<i>Riduzione Volumetrica</i>	29
CONCLUSIONI E PROPOSTE DI PRESCRIZIONE	29
RECUPERO IMBALLAGGI	30
BATC	30
CERTIFICAZIONI AMBIENTALI	30
D.LGS. 105/15	30
STATO DEL SITO	30
CONCLUSIONI E PROPOSTE DI PRESCRIZIONE	30
Screening per la verifica dell'obbligo di relazione di riferimento	31

Valutazioni Arta.....	32
CONCLUSIONI E PROPOSTE DI PRESCRIZIONE	32
APPLICAZIONE BAT	33
APPROVVIGIONAMENTO IDRICO	33
Bilancio idrico.....	33
SCARICHI IDRICI	34
Acque meteoriche.....	34
<i>Sistema di trattamento acque di prima pioggia</i>	34
Acque domestiche.....	34
EMISSIONI IN ATMOSFERA	35
Emissioni diffuse.....	35
Emissioni convogliate.....	35
CONCLUSIONI E PROPOSTE DI PRESCRIZIONE	36
EMISSIONI ODORIGENE	36
RUMORE	36
CONCLUSIONI E PROPOSTE DI PRESCRIZIONE	36
CONDIZIONI DIVERSE DAL NORMALE ESERCIZIO	36
PIANO DEI CONTROLLI ARTA	38
ACQUE SOTTERRANEE.....	40
SCARICHI.....	40
EMISSIONI IN ATMOSFERA.....	41



Ditta: A&C. Ambiente & Consulenze Srl

Sede: Zona Industriale loc. Vallemare – 65012 Cepagatti (PE)

CODICE IPPC 5.1: Lo smaltimento o il recupero di rifiuti pericolosi, con capacità di oltre 10 Mg al giorno, che comporti il ricorso ad una o più delle seguenti attività:

- c) dosaggio o miscelatura prima di una delle altre attività di cui ai punti 5.1 e 5.2;
- d) ricondizionamento prima di una delle altre attività di cui ai punti 5.1 e 5.2.

CODICE IPPC 5.5: Accumulo temporaneo di rifiuti pericolosi non contemplati al punto 5.4 prima di una delle attività elencate ai punti 5.1, 5.2, 5.4 e 5.6 con una capacità totale superiore a 50 Mg, eccetto il deposito temporaneo, prima della raccolta, nel luogo in cui sono generati i rifiuti.

Attività' non IPPC: Messa in riserva di rifiuti non pericolosi (R13) e deposito preliminare (D15), ovvero di talune operazioni preliminari, precedenti al recupero (accorpamento di rifiuti non pericolosi – Operazioni R12 e D14), triturazione/riduzione volumetrica (Operazioni R12 e D13), miscelazione non in deroga (all'art. 187 del D.lgs 152/06 e s.m.i.) di rifiuti non pericolosi (R12 e D13), miscelazione in deroga (all'art. 187 del D.lgs 152/06 e s.m.i.) di rifiuti pericolosi (R12 e D13), inclusa la possibilità di effettuare le operazioni R3 ed R4 per i rifiuti di imballaggio plastici e metallici, da intendersi come attività di lavaggio/bonifica rivolta al riutilizzo dei medesimi per le stesse finalità.

1. Si evidenzia all'A.C. che l'oggetto dell'AIA n. DPC026/90 del 02/04/2021 e ss.mm.ii. riporta la sola attività di "Deposito per rifiuti non pericolosi provenienti da servizi di micro raccolta differenziata" anche se la ditta è autorizzata anche per l'attività IPPC 5.1 e 5.5 (oltre che all'attività 5.1 c richiesta nella presente istanza) dell'Allegato VIII alla Parte Seconda del D.lgs. 152/06; si ritiene pertanto opportuno aggiornare la dicitura ivi riportata, con le rispettive potenzialità che la ditta dovrà fornire come meglio specificato nel seguito.

ITER AMMINISTRATIVO

- Con nota acquisita al prot. Arta n. 0040456/2023 del 13/09/2023, a seguito della verifica degli adempimenti contenuti nell'AIA n. DPC026/90 del 02/04/2021 e ss.mm.ii., l'A.C. ha trasmesso l'aggiornamento dell'A.I.A. n. D.D. DPC026_203 del 12.09.2023.
- Con Giudizio n. 4117 del 11/01/2024, il CCR-VIA ha escluso la modifica progettuale dalla procedura di VIA.
- Con nota acquisita al prot. Arta n. 12466 del 04/04/2024, l'A.C. ha avviato il procedimento di Modifica Sostanziale dell'AIA n. DPC026/90 del 02/04/2021 e ss.mm.ii.
- Arta con nota prot. n. 15104 del 22/04/2024 ha richiesto integrazioni.
- L'azienda ha inviato la documentazione integrativa richiesta da Arta acquisita al prot. n. 30024 del 01/08/2024.



Giudizio del CCR-VIA n° 4117 del 11/01/2024

IL COMITATO CCR-VIA

Sentita la relazione istruttoria;

Vista la richiesta di audizione del sig. Guido Sigismondi, dell'ing. Luca Giammattei e dell'ing. Giuseppe De Cesare acquisita al prot. n. 513001 del 20 dicembre 2023 e ritenuto il Comitato di non avere necessità di chiarimenti;

Visto il QRE prodotto;

Preso atto che nella documentazione integrativa è indicato *“Per quanto concerne il granulatore, la proponente A&C dichiara, con la presente integrazione, di rinunciare all'installazione dello stesso e, pertanto, nel QRE soprarichiamato è stato eliminato il punto di emissione ad esso associato”*;

Visto quanto indicato dal proponente *“In merito alle modalità operative della miscelazione, eseguita nell'ambito delle classi individuate all'interno dell'Allegato B.6 Gruppi di miscelazione dei rifiuti - Edizione 2023, essa sarà sempre effettuata per categorie o matrici omogenee di rifiuti”*;

Considerato che, in fase di AIA:

- il quadro riassuntivo delle emissioni sarà perfezionato con riferimento alla piena coerenza fra i valori limite dei metalli e delle polveri,

- saranno puntualmente definiti i criteri gestionali di miscelazione dei rifiuti per ottimizzarne il recupero;

ESPRIME IL SEGUENTE GIUDIZIO

FAVOREVOLE ALL'ESCLUSIONE DALLA PROCEDURA DI V.I.A.

per le motivazioni riportate in premessa che si intendono integralmente confermate e trascritte

ISPEZIONI INTEGRATE AMBIENTALI

La ditta è stata sottoposta a ispezioni integrate ambientali con frequenza annuale e semestrale in corrispondenza di non conformità rilevate. Di seguito gli esiti.

ISPEZIONE ORDINARIA 2022 – 2023

Ad Ottobre 2022 è stata aperta l'ispezione ordinaria per l'annualità 2022-2023 nel corso della quale è stata accertata una violazione di prescrizione dell'AIA vigente in merito alla gestione dei rifiuti per la quale Arta si è attivata per quanto di competenza.

Nelle successive giornate di ispezione è stata eseguita la verifica di conformità degli adempimenti rispetto all'autorizzazione vigente nonché la verifica di ottemperanza alla prescrizione impartita dall'A.C. nella diffida acquisita al prot. Arta n. 10726 del 08/03/23 per aver *“operato difformemente dalle modalità operative autorizzate in violazione di quanto riportato dall'art. 1 comma c dell'AIA n. DPC026/90 del 02/04/2021 e prescritto dall'A.C.”*

Le verifiche tecniche e documentali eseguite dai tecnici a campione e descritte nella relazione di sopralluogo hanno evidenziato che la ditta ha ottemperato a quanto prescritto nella diffida citata e che si è prontamente attivata al fine di risolvere le criticità/non conformità precedentemente rilevate.

ISPEZIONE ORDINARIA 2024

Nel corso dell'ispezione ordinaria eseguita in data 14/03/2024 è stata verificata l'attuazione degli interventi che la ditta aveva comunicato a Maggio 2023 in ottemperanza alle prescrizioni dell'AIA vigente e su cui Arta si era riservata, nel parere n. 32483 del 17/07/23, la verifica in campo nella successiva ispezione.

Le verifiche tecniche e documentali eseguite dai tecnici a campione e descritte nella relazione di sopralluogo hanno evidenziato che la ditta ha realizzato tutto quanto dichiarato ad eccezione della realizzazione di una tettoia per la copertura delle aree di stoccaggio Ec4 ed Ec5, nonché Ec1 e Ec1 bis, come da prescrizione art. 6 dell'AIA vigente; la ditta ha infatti comunicato, con nota acquisita al prot. Arta n. 7867 del 01/03/2024, che *“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 i prossimi dodici mesi.”*

Si riportano di seguito le conclusioni del rapporto di ispezione:

- 2. Si demanda all'A.C. la definizione dell'idoneità della tempistica proposta dalla ditta per l'attuazione della prescrizione e si chiede alla ditta di comunicare la data prevista per la realizzazione dell'intervento.**



3. *Si ritiene che la ditta abbia posto in essere quanto richiesto ma che debba migliorare la cartellonistica rendendola più evidente per distinguere i rifiuti da inviare a recupero (R13) da quelli da inviare a smaltimento in D15.*
4. *Per quanto riguarda la miscelazione dei rifiuti liquidi non pericolosi, la ditta non si è ancora dotata di miscelatore come prescritto nell'autorizzazione e pertanto tale attività, anche se autorizzata, non viene ancora svolta.*
 - a) *Si ribadisce che, preliminarmente all'avvio delle attività di miscelazione liquidi dovrà essere data comunicazione all'A.C. e ad Arta dell'installazione del miscelatore e di tutte le procedure tecnico gestionali da porre in atto.*
5. *Si chiede alla ditta adeguare le modalità di gestione dei rifiuti a valle delle determinazioni dell'A.C. di cui all'incontro tecnico richiesto da Arta con nota prot. 15104 del 22/04/2024.*

Relativamente alle criticità evidenziate da Arta nella nota prot. n. 15104 del 22/04/2024 sulle modalità gestionali delle attività di R13/R12 nonché in considerazione dell'interpello relativo al quesito della Provincia di Viterbo e del relativo riscontro del MASE, l'azienda ha così riscontrato:

Richieste Arta di cui alla nota prot. 15104 del 22/04/2024

CASO 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.*

Riscontro della ditta di cui alla nota acquisita al prot. Arta n. 30024 del 01/08/24

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.

CONCLUSIONI E PROPOSTE DI PRESCRIZIONE

6. *Si prende atto di quanto dichiarato dalla ditta e si fa presente che a seguito di ulteriori definizioni e o chiarimenti del MASE la ditta dovrà aggiornare la propria modalità di gestione dei rifiuti.*

Richieste Arta di cui alla nota prot. 15104 del 22/04/2024

CASO 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 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.*

Riscontro della ditta di cui alla nota acquisita al prot. Arta n. 30024 del 01/08/24



L'operazione di miscelazione è identificata dalle operazioni D.13 e R.12, individuate rispettivamente ai sensi dell'allegato B e C al D.Lgs. 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 ri-confezionamento, 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.

CONCLUSIONI E PROPOSTE DI PRESCRIZIONE

7. Si prende atto di quanto riscontrato dalla ditta e si chiede di prevedere un campo in cui descrivere sotto la voce R12 le operazioni "unitarie" cui il rifiuto sarà sottoposto.

MODIFICA OGGETTO DELL'ISTANZA

La modifica in progetto, richiesta inizialmente mantenendo inalterate le capacità istantanee e complessive già assentite, prevedeva:

1. Introduzione di nuovi codici EER;
2. 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:



- Attività di miscelazione di rifiuti pericolosi in deroga al divieto di cui all'art.187 del D.Lgs. n.152/2006 e s.m.i.;
- Riduzione volumetrica (compattazione) di rifiuti non pericolosi (carta e cartone e film plastici), mediante pressa verticale;
- Introduzione di una nuova area di scarico rifiuti.

Nell'ambito del procedimento di VA, conclusosi con Giudizio CCR-VIA n°4117 del 11.01.2024, la ditta ha dichiarato di rinunciare formalmente all'installazione del granulatore eliminando altresì dal QRE proposto il punto di emissione ad esso associato (ENS1).

DESCRIZIONE DEL CICLO PRODUTTIVO

FLOW CHART

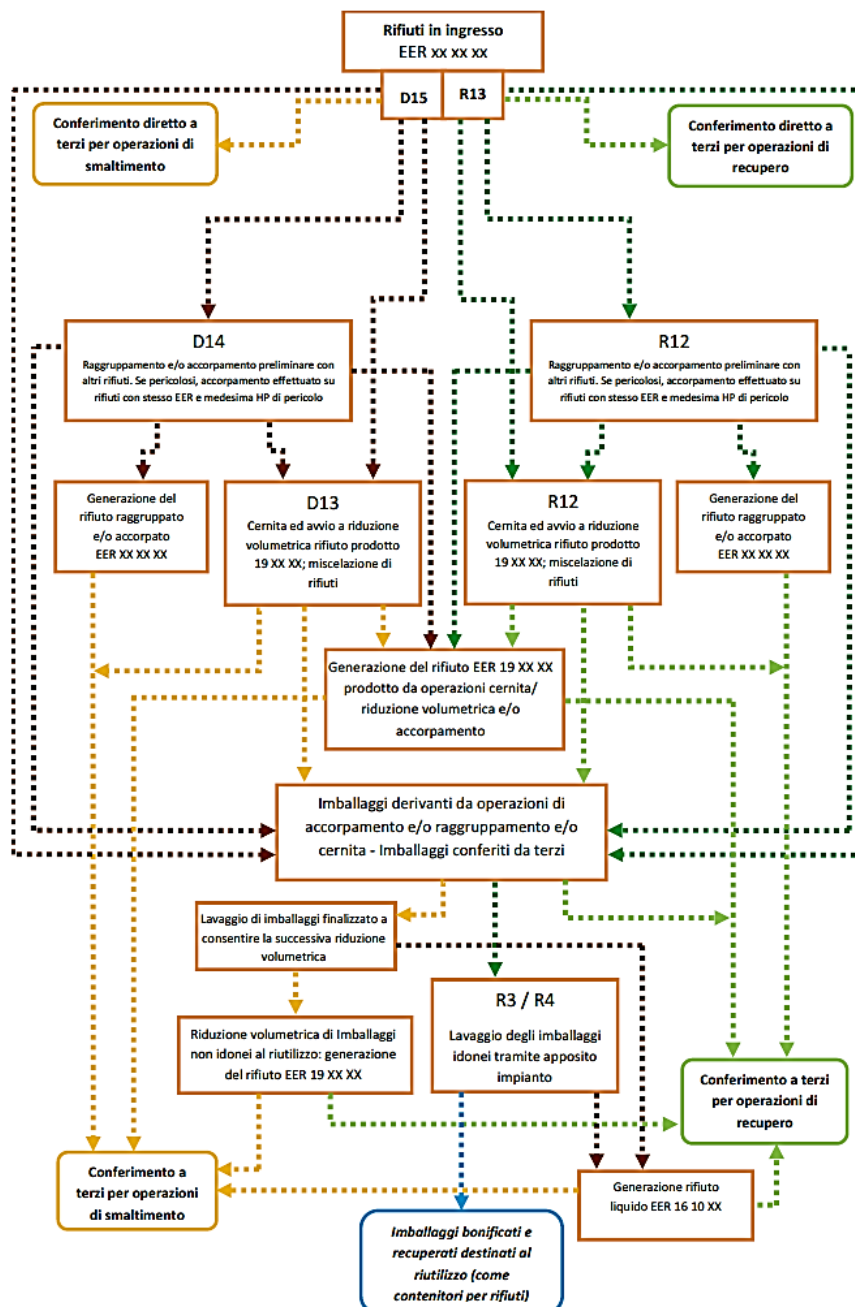


Fig. 7. Schematizzazione delle fasi di gestione dei rifiuti – Edizione 2024



Utilizzo e gestione delle aree

Si richiama quanto previsto dalla Circolare 1121/2019:

"Con riferimento all'ottimizzazione dell'organizzazione interna di un impianto, assume un ruolo determinante nella prevenzione dei rischi la predisposizione di una adeguata sistemazione della viabilità interna e degli spazi, di modo da differenziare le aree di accettazione in ingresso, le aree di stoccaggio e di lavoro; in tal modo, oltre a limitare l'incidenza dei rischi infortunistici, è possibile contribuire a mitigare altre tipologie di rischio o, quantomeno, a contenere i danni in caso di incendio, soprattutto se è prevista una vera e propria compartimentazione di tali aree. In questo senso, differenziare in modo chiaro, con apposita segnaletica e cartellonistica, le aree destinate allo stoccaggio dei rifiuti per categorie omogenee, rappresenta un'azione di prevenzione fondamentale. La differenziazione delle aree destinate allo stoccaggio è necessaria anche per prevenire incidenti dovuti ad eventuali contatti tra sostanze tra loro incompatibili, e pertanto deve tenere conto anche della natura e della pericolosità dei rifiuti."

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

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

"Infine, con riferimento all'adeguata manutenzione delle aree, dei mezzi d'opera e degli impianti tecnologici, nonché degli eventuali impianti di protezione antincendi, è fondamentale che il gestore assicuri la regolare manutenzione delle aree, sia adibite agli stoccaggi sia all'eventuale trattamento dei rifiuti, nonché degli impianti tecnologici in base alle cadenze stabilite dal costruttore ovvero dalla legge, dei mezzi d'opera e degli eventuali impianti di protezione antincendi.

In particolare il gestore è tenuto ad effettuare regolari ispezioni e manutenzioni alle aree di stoccaggio dei rifiuti, compresi fusti, serbatoi e bacini di contenimento, prestando attenzione ad ogni segno di danneggiamento, deterioramento o perdita."

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

- area dotata di una struttura ad uso ufficio per gli addetti alla gestione, in cui sono situati i servizi igienici per il personale;
- area di ricezione dei rifiuti, destinata alle operazioni di identificazione del soggetto conferitore ed alle operazioni obbligatorie di pesatura/misura per verifica dei quantitativi di rifiuti effettivamente conferiti;
- area destinata allo stoccaggio dei rifiuti per categorie omogenee, adeguata per i quantitativi di rifiuti gestiti, e dotata di superficie pavimentata, ovvero impermeabile laddove le caratteristiche del rifiuto lo richiedano, con una pendenza tale da convogliare gli eventuali liquidi in apposite canalette e in pozzetti di raccolta a tenuta, laddove l'area risulti dotata di copertura; in caso di stoccaggi all'aperto, le pendenze delle relative superfici convogliano ad apposita rete di raccolta delle acque meteoriche, con separazione delle acque di prima pioggia, da avviare all'impianto di trattamento e successivo scarico;"
- adeguata separazione delle aree adibite allo stoccaggio delle diverse tipologie di rifiuti infiammabili;
- locale chiuso attrezzato e con idonei requisiti antincendio, ovvero area coperta dotata di una pavimentazione di adeguata resistenza ed impermeabile, da destinarsi alla raccolta e stoccaggio dei rifiuti pericolosi, dei rifiuti non pericolosi allo stato liquido, e in generale di tutti quei rifiuti il cui processo di recupero può risultare inficiato dall'azione degli agenti atmosferici o che possono rilasciare sostanze dannose per la salute dell'uomo o dell'ambiente;
- locale chiuso attrezzato, ovvero area destinata al trattamento dei rifiuti (laddove l'impianto non effettui solo raccolta e stoccaggio) adeguata allo svolgimento delle operazioni da effettuare e dotata di adeguata copertura, di superfici impermeabili di adeguata pendenza, di apposita rete di drenaggio e di raccolta dei reflui, nonché di opportuni sistemi di aspirazione e trattamento dell'aria e di monitoraggio;"

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

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

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

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

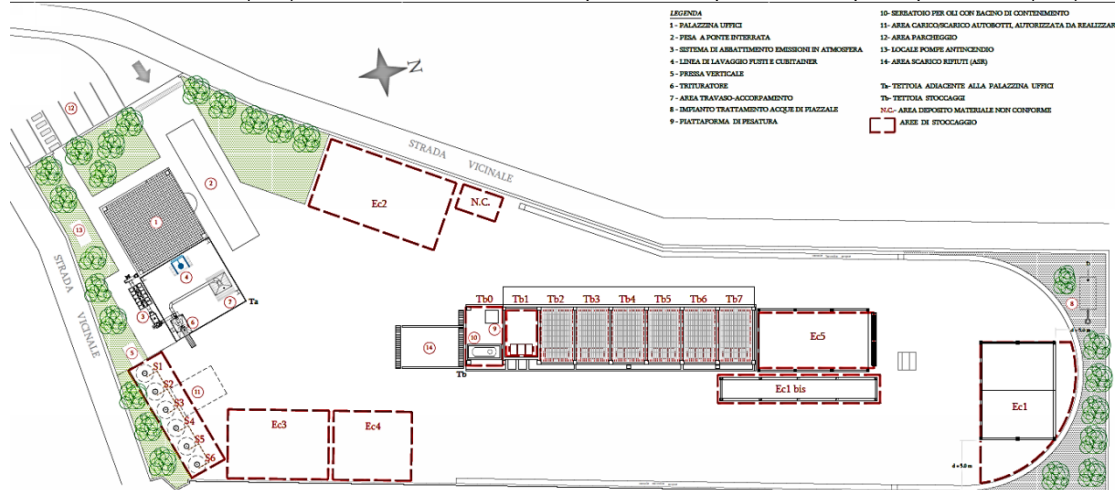


FIGURA 1: LAYOUT DELL'IMPIANTO



3. Nelle aree di deposito non è opportuno effettuare lavorazioni; laddove l'azienda abbia individuato un'unica area per effettuare lavorazioni e stoccaggio, la ditta dovrà suddividere le aree in sottoaree.
 - a) La ditta dovrà quindi specificare le superfici e i quantitativi di rifiuti per ciascuna sottoarea.
4. Le aree utilizzate per lo stoccaggio dei rifiuti in ingresso devono essere differenziate da quelle utilizzate per i rifiuti in uscita. Laddove l'azienda abbia individuato un'unica area per effettuare stoccaggio di rifiuti provenienti dall'esterno e di rifiuti prodotti dal trattamento, l'azienda dovrà suddividerle in sottoaree. L'azienda dovrà quindi specificare le superfici e i quantitativi di rifiuti per ciascuna sotto area.
 - b) A tal proposito si chiede alla ditta di chiarire se l'area destinata al parco serbatoi da realizzare in attesa di realizzo sarà utilizzata come stoccaggio dei rifiuti liquidi o per le operazioni di accorpamento o miscelazione in deroga e non in deroga. Infatti nella documentazione si afferma che la stessa sarà utilizzata sia per l'accorpamento di rifiuti pericolosi che per lo stoccaggio.
5. Le aree adibite allo stoccaggio dei rifiuti pericolosi devono essere separate da quelle per lo stoccaggio dei rifiuti non pericolosi.
6. Le aree adibite a messa in riserva e deposito preliminare devono essere differenti. Laddove l'azienda abbia individuato un'unica area per effettuare messa in riserva e deposito preliminare, l'azienda dovrà individuare delle sotto aree. L'azienda dovrà quindi specificare le superfici e i quantitativi di rifiuti per ciascuna area.
7. Occorre aggiornare la planimetria generale (Allegato B.1) in modo che la stessa sia coerente con la tabella delle aree come sopra suddivise.
8. Le aree ed eventualmente nell'ambito di ciascuna area, le sottoaree, devono essere separate fra loro mediante separazioni fisiche (p.e. new jersey). Per ogni area e sottoarea deve essere presente segnaletica verticale atta ad identificare: la numerazione dell'area/sottoarea, coerente con la planimetria, l'utilizzo (messa in riserva/deposito preliminare, area di lavorazione o area di ricezione), la tipologia di rifiuti (P o NP e nell'ambito di questi se trattasi di inerti, carta, ecc.) e i codici EER.
9. È opportuno che le aree vengano dedicate allo stoccaggio dei rifiuti da destinare ad un medesimo trattamento o provenienti da uno specifico trattamento. Laddove l'azienda abbia individuato la medesima area per lo stoccaggio di rifiuti destinati a molteplici attività ovvero provenienti da molteplici attività, si chiede alla ditta di proporre un unico utilizzo.
10. Qualora l'azienda intenda modificare l'utilizzo di un'area ne dovrà dare comunicazione nei tempi e modi che saranno indicati dall'A.C.
11. I rifiuti in deposito devono essere sempre identificati mediante etichettatura che specifichi il momento di inizio delle operazioni di stoccaggio, il codice EER, le caratteristiche di pericolo, se trattasi di rifiuto prodotto da A&C o proveniente dall'esterno. Qualora il rifiuto sia proveniente dalle operazioni trattamento (selezione, cernita, riduzione volumetrica, miscelazione, ricondizionamento) svolte da A&C, l'etichettatura deve consentire di identificare i rifiuti da cui proviene, il lotto di provenienza e le operazioni a cui è stato sottoposto.

Potenzialità impianto

L'azienda ha presentato la seguente tabella con l'indicazione della potenzialità annua dell'impianto e dello stoccaggio massimo istantaneo:

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, recupero imballaggi	D13 – D14 – D15 - R12 – R13 – R3 – R4	6.000	460

FIGURA 2: TABELLA CON LE POTENZIALITÀ DA INTEGRARE



La ditta ha dichiarato che non modificherà la capacità istantanea di stoccaggio dei rifiuti pericolosi e non pericolosi già assentiti con il provvedimento di AIA vigente (DPC026/90 del 02/04/2021 e s.m.i.) anche se ha richiesto l'inserimento di nuovi codici nell'elenco dei codici EER ammissibili all'impianto.

12. L'azienda deve specificare la capacità massima giornaliera di trattamento suddivisa per:

- miscelazione D13/R12
- raggruppamento preliminare (D13/R12) ricondizionamento (D14/R12), riduzione volumetrica (D13/R12), separazione di fasi (D13/R12), accorpamento (D13/R12), cernita (D13/R12), compattazione (D13/R12), recupero imballaggi (R3/R4)

13. Per lo stoccaggio (messa in riserva e deposito preliminare (D15/R13) la ditta deve specificare lo stoccaggio annuo (t/anno), di cui xxx t/anno di rifiuti pericolosi.

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, RAEB, 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, RAEB, 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
TOTALE CAPACITÀ Istantanea			250	210	

14. Con riferimento alla tabella dei quantitativi massimi istantanei, si chiede alla ditta di specificare e distinguere le capacità istantanee per l'operazione R13 e per l'operazione D15 sia per i rifiuti pericolosi che non pericolosi come da tabella che segue:

Tipologia rifiuti	Operazione	Area	Potenzialità	Totale
RNP	R13			
RNP	D15			
RP	R13			
RP	D15			



Durata dello stoccaggio dei rifiuti

15. Si richiamano le indicazioni sulle tempistiche di stoccaggio per i rifiuti detenuti in stoccaggio, contenute nella Circolare 1121/2019 “Linee guida per la gestione operativa degli stoccaggi negli impianti di gestione dei rifiuti e per la prevenzione dei rischi”:

- **i rifiuti non pericolosi sui quali viene operata la messa in riserva (R13) vanno destinati ad impianti di recupero di terzi preferibilmente entro sei (6) mesi dalla data di accettazione degli stessi nell'impianto. La messa in riserva di rifiuti non deve mai superare il termine massimo di dodici (12) mesi dalla data di accettazione nell'impianto;**
- **i rifiuti pericolosi sui quali viene operata la messa in riserva (R13) devono essere avviati a recupero entro il termine massimo di sei (6) mesi dalla data di accettazione degli stessi nell'impianto;**
- **i rifiuti sui quali viene operato il deposito preliminare (D15) devono essere avviati alle successive operazioni di smaltimento entro massimo dodici (12) mesi dalla data di accettazione degli stessi nell'impianto, in virtù di quanto indicato all'art. 2, comma 1, lett. g) del d.lgs. n. 36 del 2003;**
- **i rifiuti in uscita dall'impianto, accompagnati dal formulario di identificazione, devono essere conferiti a soggetti autorizzati per il recupero o lo smaltimento finale, escludendo ulteriori passaggi ad impianti di stoccaggio, se non strettamente collegati agli impianti di recupero di cui ai punti da R1 a R12 dell'allegato C relativo alla Parte Quarta del d.lgs. n. 152 del 2006.**

Omologa e verifiche di conformità all'omologa

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

- **se il rifiuto è assoggettato al D. Lgs. 105/15;**
- **per i rifiuti da destinare ad incenerimento o a smaltimento in discarica, il possesso delle caratteristiche ab origine per l'invio a tali destinazioni.**

Accettazione dei rifiuti

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

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

19. Si richiamano altresì le indicazioni della Circolare 1121/2019 par. 6.1 “Modalità e accorgimenti operativi e gestionali”.

Elenco dei rifiuti ammessi all'impianto

Nell'elenco dei rifiuti ammessi all'impianto sono stati introdotti nuovi codici EER; l'elenco è quello riportato nell'ALLEGATO A.10 Edizione 2023 “Elenco rifiuti ammissibili nella nuova configurazione”.

20. Si ribadisce la richiesta di indicare in un'unica tabella, per ciascun codice EER ammesso in impianto, le operazioni che la ditta intende eseguire su di essi, anche in funzione dello stato fisico; nel caso della miscelazione, dovrà indicare la classe di miscelazione e il destino della stessa (discarica, incenerimento o recupero).

- c) **in funzione del destino dovranno essere rispettati i requisiti per l'ammissibilità in discarica o a incenerimento. Pertanto nei gruppi di miscelazione da inviare in discarica dovranno essere rimossi i rifiuti non conferibili in discarica ai sensi del D.lgs. 36/2003 e s.m.i. (es codice EER 080414)**

21. Qualora nella tabella per un codice EER sia prevista attività di recupero, occorre privilegiare la presa in carico del rifiuto per avviarlo a recupero. Nel caso invece l'azienda accetti il rifiuto per l'avvio a smaltimento, deve conservare evidenza delle motivazioni che hanno impedito la presa in carico per l'invio a recupero. Il rifiuto omologato in R non può essere inviato a D o viceversa. Qualora ciò si sia verificato eccezionalmente per documentate e motivate ragioni, oltre a conservare evidenza delle motivazioni, in caso di successivo conferimento dovrà essere modificata l'omologa.

22. Nelle more della realizzazione degli adeguamenti impiantistici autorizzati nell'AIA vigente (es. realizzazione parco serbatoi) con le relative prescrizioni, sui rifiuti liquidi l'azienda non



potrà effettuare l'accorpamento previsto rispettivamente per i pericolosi nei serbatoi S4, S5 e S6 e per i non pericolosi nei serbatoi S1, S2 e S3.

23. Anche per quanto riguarda la miscelazione in deroga (classe di miscelazione 3P*) e non in deroga dei rifiuti liquidi (classe D di miscelazione), si precisa che la stessa non potrà essere svolta nelle more della realizzazione del parco serbatoi e comunque fino a quando l'azienda non definirà i dettagli sulle modalità operative, aree e attrezzature che intende utilizzare in funzione dei gruppi di miscelazione, da inserire in una specifica sezione del Piano di Gestione Operativa.
24. L'azienda potrà effettuare solo il ricondizionamento preliminare prima delle operazioni da D1 a D13 (operazione D14) e l'accorpamento di fusti o contenitori di capacità $\leq 1 \text{ m}^3$ (con medesimo codice EER e, nel caso di rifiuti pericolosi, medesime caratteristiche di pericolo (HP) nell'area travaso (area Ta).
- Analogamente sui rifiuti liquidi pericolosi l'attività R12 deve intendersi come semplice ricondizionamento/accorpamento di rifiuti con medesimo codice EER e medesime caratteristiche di pericolo.

OPERAZIONI DI GESTIONE DEI RIFIUTI

La Ditta svolge presso l'impianto le attività di gestione rifiuti di cui agli allegati B e C alla parte IV del D. Lgs. n. 152/2006 di seguito specificate:

- Stoccaggio di rifiuti pericolosi e non pericolosi (**operazioni D15/R13**)
- Raggruppamento preliminare (**operazioni D13/R12**)
 - Riduzione volumetrica (**operazioni D13/R12**)
 - Selezione e Cernita (**operazioni D13/R12**)
 - Compattazione (nuova introduzione) (**operazioni D13/R12**)
 - Separazione delle fasi (**operazioni D13/R12**)
- Ricondizionamento (**operazioni D14/R12**)
- Accorpamento (**operazioni D14/R12**)
- Miscelazione (**operazioni D13/R12**)
 - Miscelazione non in deroga
 - Miscelazione in deroga (nuova introduzione)
- Lavaggio di imballaggi finalizzato al recupero di materia ed al loro riutilizzo (R3/R4).

Stoccaggio

L'attività di stoccaggio 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 successivo 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 resta la medesima.

CONCLUSIONI E PROPOSTE DI PRESCRIZIONE

25. Si richiamano le indicazioni sulle modalità di stoccaggio dei rifiuti, contenute nella Circolare 1121/2019 "Linee guida per la gestione operativa degli stoccaggi negli impianti di gestione dei rifiuti e per la prevenzione dei rischi" paragrafo 5.2.

26. Lo stoccaggio di rifiuti costituiti da batterie e accumulatori (codici EER 160601*, 160602*, 160606*, 200133*, ecc.) deve essere effettuato evitando danni ai componenti che contengono liquidi o fluidi. Lo stoccaggio deve avvenire conformemente alla normativa di settore. Di seguito le proposte di prescrizioni:



Lo stoccaggio dei rifiuti costituiti da **batterie e accumulatori** (di cui ai codici EER 160601*, 160602*, 160603*, 160604, 160605, 160606*, 200133*, 200134) deve essere effettuato evitando danni e ai componenti che contengono liquidi o fluidi; non possono essere effettuate operazioni di disassemblaggio.

Lo stoccaggio deve avvenire in appositi contenitori nel rispetto delle norme che disciplinano il deposito delle sostanze pericolose in essi contenute.

I contenitori utilizzati per lo stoccaggio dei rifiuti devono possedere adeguati requisiti di resistenza, in relazione alle proprietà chimico-fisiche ed alle caratteristiche di pericolosità dei rifiuti stessi ed essere provvisti di sistemi di chiusura, di accessori e di dispositivi atti ad effettuare, in condizioni di sicurezza, le operazioni di movimentazione.

I recipienti mobili devono essere provvisti di idonee chiusure per impedire la fuoriuscita del rifiuto stoccato e di dispositivi atti ad effettuare in condizioni di sicurezza le operazioni di movimentazione.

27. Lo stoccaggio dei RAEE deve avvenire conformemente alla normativa di settore. Di seguito le proposte di prescrizioni:

Lo stoccaggio dei **RAEE** (di cui ai codici EER 080317*, 080318, 160209*, 160210, 160211*, 160212*, 160213*, 160214, 160215*, 160216, 200121*, 200123*, 200135*, 200136) deve essere organizzato in aree distinte per ciascuna tipologia di trattamento a cui le apparecchiature sono destinate; tali aree devono essere contrassegnate da tabelle, ben visibili per dimensioni e collocazione, indicanti le norme per il comportamento, per la manipolazione dei rifiuti e per il contenimento dei rischi per la salute dell'uomo e per l'ambiente.

Devono essere adottate procedure per evitare l'accatastamento senza opportune misure di sicurezza per gli operatori e per l'integrità delle stesse apparecchiature.

I RAEE detenuti in stoccaggio in impianto sono mantenuti separati per singola tipologia ai sensi della normativa vigente in materia.

I recipienti fissi e mobili utilizzati per lo stoccaggio dei RAEE devono possedere adeguati requisiti di resistenza in relazione alle proprietà chimico-fisiche ed alle caratteristiche di pericolosità dei rifiuti stessi.

In caso di stoccaggio di RAEE pericolosi in recipienti mobili, questi devono essere provvisti di idonee chiusure per impedire la fuoriuscita del rifiuto stoccato e di mezzi di presa per rendere sicure e agevoli le operazioni di movimentazione.

La messa in riserva (R13) dei RAEE deve essere realizzata in modo da non modificarne le caratteristiche compromettendone il successivo recupero finale esterno.

Il gestore è tenuto a fornire idonea evidenza documentale delle ragioni della non idoneità al recupero dei RAEE detenuti in deposito preliminare (D15), da mantenere a disposizione degli organi di controllo.

Ricondizionamento, Raggruppamento e Accorpamento

Le attività sono identificate con le operazioni 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. Tale operazione, è per definizione, è prima di una delle operazioni di cui ai punti da D1 a D13.

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. Tale operazione, per definizione, è prima di una delle operazioni di cui ai punti da D1 a D12.

L'accorpamento di rifiuti riguarda sia i rifiuti pericolosi che i non pericolosi dell'Allegato A.10 aggiornato. Tale attività consiste nella commistione di rifiuti con medesimo codice EER e, nel caso di rifiuti pericolosi, medesime caratteristiche di pericolo (HP) finalizzato all'ottimizzazione del trasporto.

Nelle operazioni di accorpamento:

- la natura dei rifiuti non viene modificata;
- il codice EER del rifiuto accorpato resta il medesimo dei singoli rifiuti in ingresso;
- le caratteristiche di pericolo HP del rifiuto accorpato in uscita restano le stesse dei singoli rifiuti in ingresso;
- dalle operazioni di accorpamento possono esitare imballaggi.

Per quanto concerne i **rifiuti liquidi pericolosi e non pericolosi**, la ditta dichiara che **l'accorpamento** verrà eseguito nell'apposita area S, nella quale è ubicato il parco serbatoi non ancora realizzato, 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 accorpato nello stesso serbatoio.

28. Si ribadisce quanto indicato ai punti 22 e 23.

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 ≤ 1 m³; 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.



Cernita e Separazione Fasi

L'attività di cernita (D13/R12) 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 D.Lgs. 152/06.

Per quanto concerne la separazione delle fasi (D13/R12), 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.

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.

- 29. Riguardo alle operazioni di cernita, compattazione, triturazione, separazione, quali operazioni di pretrattamento, le stesse sono ricomprese nelle operazioni D13 e R12 in mancanza di un altro codice D/R appropriato, e sono preliminari allo smaltimento/recupero rispettivamente prima di una delle operazioni indicate da D1 a D12 e da R1 a R11.**
- 30. Da quanto si può intendere dalla documentazione presentata, la separazione di fase è un'operazione eseguita sui rifiuti liquidi in ingresso che presentano una parte oleosa. Viene quindi attuata la separazione della frazione oleosa per azione gravimetrica. Alla frazione oleosa separata sarà attribuito il codice E.E.R. 19.xx.xx mentre la frazione liquida rimanente manterrà il codice E.E.R. del rifiuto originario.**
- 31. Alle diverse operazioni di gestione dei rifiuti deve essere dato riscontro riportando nello spazio riservato alle annotazioni del registro di carico e scarico oltre alla causale (D13-D14-R12) dell'operazione, anche la puntuale precisazione dell'operazione svolta (selezione e cernita, eliminazione delle frazioni estranee, separazione imballaggi).**

Miscelazione

Tale attività consiste nella commistione di rifiuti aventi codici EER diversi oppure, nel caso di rifiuti pericolosi, diverse caratteristiche di pericolosità finalizzata all'ottimizzazione del trasporto presso altri impianti/installazioni cui i rifiuti sarebbero stati inviati singolarmente.

Tale attività si distingue in:

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

I rifiuti prodotti da tale attività (miscela), aventi codice EER 19 xx xx saranno sottoposti a caratterizzazione analitica, anche al fine di verificare le classi HP da attribuire al rifiuto.

Miscelazione non in deroga

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

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 2024” sono riportati i gruppi di miscelazione, ciascuno con indicazione dei codici EER in ingresso alle operazioni ed i codici EER in uscita (evidenziati in giallo i rifiuti di nuova introduzione).

Nel medesimo allegato sono state individuate delle sottoclassi di miscelazione per rifiuti omogenei per meglio indentificare il destino delle miscele.

32. In merito alle sottoclassi di miscelazione, si faccia riferimento ai punti 52 e 53.

Miscelazione in deroga

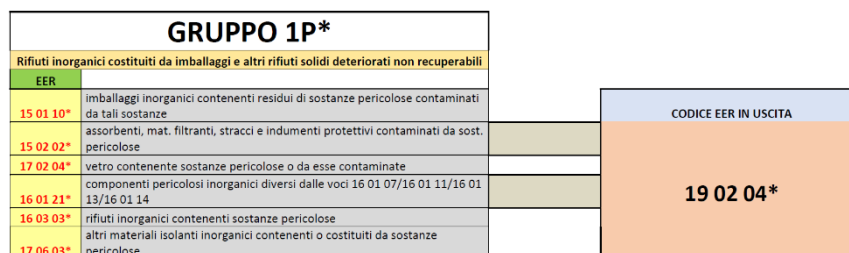
La ditta intende eseguire, nell'area TA, anche la miscelazione in deroga di rifiuti pericolosi che non presentino le stesse caratteristiche di pericolosità, ai sensi dell'art. 187, comma 2 del D.lgs. n° 152/06 e s.m.i.

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 potranno generarsi imballaggi riutilizzabili o rifiuti da imballaggio a seguito di operazioni di sconfezionamento/riconfezionamento.

Si riportano di seguito le classi di miscelazione in deroga proposte dalla ditta:

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



GRUPPO 2P*		
Rifiuti organici costituiti da imballaggi e altri rifiuti solidi deteriorati non recuperabili		
EER		CODICE EER IN USCITA
15 01 10*	imballaggi organici contenenti residui di sostanze pericolose contaminati da tali sostanze	19 02 04*
15 02 02*	assorbenti, mat. filtranti, stracci e indumenti protettivi contaminati da sost. pericolose	
17 02 04*	plastica e legno contenenti sostanze pericolose o da esse contaminate	
17 06 03*	altri materiali isolanti organici contenenti o costituiti da sostanze pericolose	
16 01 21*	componenti pericolosi organici diversi dalle voci 16 01 07/16 01 11/16 01 13/16 01 14	
16 03 05 *	rifiuti organici contenenti sostanze pericolose	

GRUPPO 3P*		
Emulsioni oleose		
EER		CODICE EER IN USCITA
12 01 09*	emulsioni e soluzioni per macchinari, non contenenti alogeni	13 08 02*
13 01 05*	emulsioni non clorurate	
13 08 02*	altre emulsioni	

GRUPPO 4P*		
Emulsioni oleose		
EER		CODICE EER IN USCITA
16 01 07*	Filtri dell'olio	16 01 07*

33. Si richiama quanto previsto all'art. 187 comma 2 ovvero che la deroga a quanto riportato al comma 1 è concessa solo a condizione che:

- d) siano rispettate le condizioni di cui all'articolo 177, comma 4, e l'impatto negativo della gestione dei rifiuti sulla salute umana e sull'ambiente non risulti accresciuto;**
- e) l'operazione di miscelazione sia effettuata da un ente o da un'impresa che ha ottenuto un'autorizzazione ai sensi degli articoli 208, 209 e 211;**
- f) l'operazione di miscelazione sia conforme alle migliori tecniche disponibili di cui all'articoli 183, comma 1, lettera nn).**

Richieste Arta di cui alla nota prot. 15104 del 22/04/2024

TUTTI I GRUPPI DI MISCELAZIONE

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.

Riscontro della ditta di cui alla nota acquisita al prot. Arta n. 30024 del 01/08/24



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/R12 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.

CONCLUSIONI E PROPOSTE DI PRESCRIZIONE

- 34. Dovrà essere data priorità al recupero di materia, in accordo con la gerarchia comunitaria di gestione dei rifiuti: le miscele non devono pregiudicare la possibilità di recupero di frazioni di rifiuti per le quali sono già esistenti e comprovati idonei metodi di recupero di materia (metalli, carta, vetro, legno, ecc.);**
- 35. I codici EER riferibili a rifiuti da avviare prioritariamente a recupero (in particolare: 150101 imballaggi in carta e cartone, 150102 imballaggi in plastica, 150103 imballaggi in legno, 150104 imballaggi metallici, 150107 imballaggi in vetro, 200101 carta e cartone, 200102 vetro, 200138 legno diverso da quello di cui alla voce 200137, 200139 plastica, 200140 metallo, codici EER di batterie ed accumulatori, codici EER riferibili a RAEE) si ritiene non possano essere compresi in miscele con rifiuti di diversa tipologia merceologica, in quanto tale miscelazione ne impedirebbe, o ne renderebbe antieconomico, il successivo recupero. Relativamente ai sopra citati codici EER è possibile ammettere miscele diverse solo limitatamente alle frazioni dichiarate non recuperabili;**
- 36. Si ribadisce la richiesta riportata nel punto 23.**
 - **Per quanto riguarda le miscele (in deroga e non), dovrà essere specificata la destinazione finale della stessa anche in funzione dello stato fisico (liquido o solido).**
- 37. La miscelazione deve essere effettuata ai sensi dell'art. 177 c. 4 D. Lgs. 152/06 e in particolare attuando i necessari accorgimenti per evitare rischi dovuti a eventuali incompatibilità delle caratteristiche chimico-fisiche dei rifiuti stessi;**
- 38. La miscelazione è condotta sotto la responsabilità del Tecnico responsabile dell'impianto il quale dovrà verificare la compatibilità dei singoli componenti sottoposti all'operazione di miscelazione, nel rispetto del punto precedente;**
- 39. La miscelazione in deroga al comma 1 dell'art. 187 del d.lgs. 152/2006 deve avvenire previo accertamento preliminare di "compatibilità", eseguito mediante prova a scala di laboratorio, condotta sotto la responsabilità del Tecnico responsabile dell'impianto; la verifica sperimentale deve accertare la compatibilità e non reattività dei singoli componenti sottoposti a miscelazione e deve essere registrata su apposita Scheda che, numerata e datata progressivamente, è conservata per almeno cinque anni. È necessario, inoltre, tenere un apposito Registro di miscelazione in cui vi sia evidenza della tracciabilità delle partite (riferimenti ai carichi e agli scarichi delle registrazioni obbligatorie) e che sia direttamente collegato alle specifiche Schede di miscelazione;**
- 40. La miscelazione deve essere effettuata tra rifiuti originariamente indirizzati al medesimo**



destino, nel rispetto della gerarchia della gestione dei rifiuti di cui all'art. 179 del d.lgs.152/2006 e purché essa faciliti le operazioni di gestione;

- 41. L'impianto di destinazione per lo smaltimento o il recupero della miscela deve essere autorizzato a ricevere singolarmente tutti i Codici EER che compongono la miscela stessa;*
- 42. Non è ammissibile la diluizione degli inquinanti, attraverso mera miscelazione o accorpamento tra rifiuti o la miscelazione con altri materiali, al fine di ridurre la concentrazione di inquinanti al di sotto delle soglie che ne stabiliscono la pericolosità; pertanto, la miscela in uscita deve mantenere le HP possedute dai rifiuti in ingresso; per contro la miscela non può possedere HP nuove rispetto a quelle originariamente possedute dai rifiuti miscelati. La mera miscelazione di rifiuti pericolosi con rifiuti non pericolosi deve dare origine a rifiuti identificati con codice EER pericoloso;*
- 43. Non è ammissibile la diluizione degli inquinanti che non sono oggetto di trattamento presso i successivi impianti di smaltimento o recupero, attraverso la miscelazione o l'accorpamento tra rifiuti o la miscelazione con altri materiali, al fine di ridurre la concentrazione di tali inquinanti al di sotto delle soglie previste per il destino dei rifiuti/prodotti/scarichi che esitano dal processo di trattamento presso i medesimi impianti;*
- 44. Non è ammissibile la miscelazione per il successivo avvio a recupero di materia tra rifiuti costituiti da frazioni merceologiche che non possono essere recuperate congiuntamente.*
- 45. I rifiuti che vengono conferiti all'impianto per operazioni di recupero (R12, R13) non possono essere avviati a smaltimento, nemmeno in miscela con altri rifiuti.*
- 46. I rifiuti che vengono conferiti all'impianto per operazioni di smaltimento (D15, D13, D14) non possono essere avviati a recupero, nemmeno in miscela con altri rifiuti. Qualora l'azienda accerti, una volta preso in carico un rifiuto, che lo stesso presenta caratteristiche tali da renderlo idoneo al recupero, potrà avviarlo a recupero ma dovrà conservare evidenza degli accertamenti svolti e dovrà cambiare l'omologa per eventuali successivi conferimenti.*
- 47. Qualora i rifiuti che potrebbero essere avviati a recupero (in quanto potenzialmente valorizzabili sulla base del relativo codice EER) vengano, invece, presi in carico e trattati mediante operazioni di smaltimento, l'azienda deve conservare evidenza delle motivazioni per le quali non è possibile il recupero.*
- 48. Ai sensi dell'art. 6 c. 2 del d.lgs. 36/2003, la miscelazione di rifiuti destinati allo smaltimento in discarica deve essere effettuata solo nel caso in cui siano dettagliatamente specificate le caratteristiche dei rifiuti originari e se questi posseggono già, prima della miscelazione, le caratteristiche di ammissibilità in discarica.*
- 49. Dalle registrazioni sul registro di carico e scarico, di cui all'art. 190 del D. Lgs. n. 152/2006 e s.m.i., si dovrà poter risalire alle partite originarie che hanno generato la miscela;*
- 50. Non è ammissibile la miscelazione di rifiuti contenenti amianto ma è ammesso il loro raggruppamento senza operare sconfezionamento e/o disimballaggio.*
- 51. Anche in considerazione del fatto che il D.Lgs. n. 188/08 prevede, per favorirne il successivo recupero, lo stoccaggio separato delle diverse tipologie di batterie (al piombo, al nichel-cadmio, ...), tali tipologie non possono essere tra loro miscelate ma solo fatte oggetto di raggruppamento.*

Richieste Arta di cui alla nota prot. 15104 del 22/04/2024

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...

- 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.*



Riscontro della ditta di cui alla nota acquisita al prot. Arta n. 30024 del 01/08/24

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.

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.

CONCLUSIONI E PROPOSTE DI PRESCRIZIONE

52. Per la classe E, dove sono previsti diversi codici EER delle miscele in uscita, si chiede alla ditta di specificare per ciascun codice della miscela in uscita, i rifiuti in ingresso che saranno miscelati e per le sottoclassi individuate, la motivazione per cui la ditta non si conforma ai regolamenti end of waste.

53. Relativamente alle sottoclassi di miscelazione proposte dalla ditta, si fa presente che la richiesta era finalizzata a individuare meglio il destino finale della miscela. Si chiede pertanto di indicare per ciascuna sottoclasse il destino finale della miscela.

MISCELAZIONE IN DEROGA

Richieste Arta di cui alla nota prot. 15104 del 22/04/2024

Si chiede di indicare le caratteristiche di pericolo attese dei rifiuti pericolosi soggetti a miscelazione in deroga.

Riscontro della ditta di cui alla nota acquisita al prot. Arta n. 30024 del 01/08/24

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.

CONCLUSIONI E PROPOSTE DI PRESCRIZIONE

54. Vista la particolarità del gruppo di miscelazione in deroga proposto 4P* e a fine di preferire la filiera del recupero, si ritiene preferibile che la ditta effettui l'accorpamento dei rifiuti codice EER 160107* con medesime caratteristiche di pericolo.

- Solo in via residuale ed eccezionale, motivando l'operazione, la ditta potrà effettuare la miscelazione in deroga Gruppo 4P* dei rifiuti codici EER 160107* con differenti caratteristiche di pericolo. Si ritiene, in questo caso, di poter accogliere la



proposta della ditta in merito al codice EER in uscita della miscela a favore di tracciabilità e del recupero successivo.

55. Possono essere conferiti in impianto rifiuti idroreattivi (con caratteristiche di pericolo HP3 o HP12) esclusivamente confezionati, per essere sottoposti esclusivamente a operazioni di stoccaggio (D15/R13).

Richieste Arta di cui alla nota prot. 15104 del 22/04/2024

Si chiede alla ditta di chiarire come e dove intende effettuare la miscelazione dei liquidi in deroga e non in deroga.

- 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.
- 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."

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.

Riscontro della ditta di cui alla nota acquisita al prot. Arta n. 30024 del 01/08/24

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 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.;*

CONCLUSIONI E PROPOSTE DI PRESCRIZIONE

56. L'azienda non ha chiarito dove e come intende effettuare la miscelazione dei liquidi in deroga e non in deroga in quanto afferma di aver avviato solo l'attività di miscelazione dei rifiuti solidi. Entro tempistiche stabilite dall'A.C., la ditta dovrà adempiere alle prescrizioni dell'AIA vigente in merito alla miscelazione dei liquidi specificando tutto quanto richiesto nella nota prot. 15104 del 22/04/2024.

Richieste Arta di cui alla nota prot. 15104 del 22/04/2024

Miscelazione in deroga

Per tutti i gruppi di miscelazione, il codice attribuito alla miscela dovrà essere esclusivamente uno tra quelli della famiglia 19.



Riscontro della ditta di cui alla nota acquisita al prot. Arta n. 30024 del 01/08/24

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.

CONCLUSIONI E PROPOSTE DI PRESCRIZIONE

57. Si prende atto di quanto dichiarato dalla ditta.

Richieste Arta di cui alla nota prot. 15104 del 22/04/2024

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.

Riscontro della ditta di cui alla nota acquisita al prot. Arta n. 30024 del 01/08/24

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.

CONCLUSIONI E PROPOSTE DI PRESCRIZIONE

58. Si prende atto di quanto dichiarato dalla ditta.

Richieste Arta di cui alla nota prot. 15104 del 22/04/2024

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.*



Riscontro della ditta di cui alla nota acquisita al prot. Arta n. 30024 del 01/08/24

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 pericolo 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*

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 effettuato 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.

CONCLUSIONI E PROPOSTE DI PRESCRIZIONE

59. Dalla miscelazione di imballaggi classificati pericolosi e contaminati non può uscire una miscela con codice EER non pericoloso. Nel caso in cui la miscela comprenda almeno un rifiuto pericoloso, il codice EER della miscela dovrà essere pericoloso. Dalle operazioni di miscelazione, ciò che si ottiene è un rifiuto che conserva tutte le caratteristiche di pericolo dei rifiuti miscelati.

Richieste Arta di cui alla nota prot. 15104 del 22/04/2024

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;*



Riscontro della ditta di cui alla nota acquisita al prot. Arta n. 30024 del 01/08/24

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.

CONCLUSIONI E PROPOSTE DI PRESCRIZIONE

60. Si prende atto di quanto dichiarato.

Richieste Arta di cui alla nota prot. 15104 del 22/04/2024

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:*
 - *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;*
 - *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.*

Riscontro della ditta di cui alla nota acquisita al prot. Arta n. 30024 del 01/08/24

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.

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.



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.

CONCLUSIONI E PROPOSTE DI PRESCRIZIONE

61. La ditta non ha compiutamente integrato quanto richiesto. Si ribadiscono le richieste non riscontrate.

62. La potenzialità giornaliera dell'operazione di miscelazione non può essere di 6000 t/anno e 24 t/g in quanto tale potenzialità è stata indicata per tutte le operazioni autorizzate e da autorizzare (vedasi tabella iniziale).

a) L'operazione di miscelazione R12/D13 deve essere autorizzata al di fuori della capacità di trattamento complessiva già autorizzata all'impianto.

Richieste Artà di cui alla nota prot. 15104 del 22/04/2024

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.

Riscontro della ditta di cui alla nota acquisita al prot. Artà n. 30024 del 01/08/24

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.

CONCLUSIONI E PROPOSTE DI PRESCRIZIONE

63. Si chiede alla ditta di trasmettere il registro di miscelazione predisposto ad Artà e all'A.C. entro tempistiche stabilite dall'A.C.

Richieste Artà di cui alla nota prot. 15104 del 22/04/2024

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.

Riscontro della ditta di cui alla nota acquisita al prot. Artà n. 30024 del 01/08/24

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



CONCLUSIONI E PROPOSTE DI PRESCRIZIONE

64. Entro tempistiche stabilite dall'A.C. la ditta è tenuta a trasmettere quanto richiesto in quanto è stata già autorizzata all'operazione di miscelazione non in deroga di rifiuti liquidi, avendo prescrizioni in tal senso nell'AIA vigente e nella presente istanza di modifica sostanziale, richiede anche la miscelazione in deroga dei liquidi.

Richieste Arta di cui alla nota prot. 15104 del 22/04/2024

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

Riscontro della ditta di cui alla nota acquisita al prot. Arta n. 30024 del 01/08/24

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).

CONCLUSIONI E PROPOSTE DI PRESCRIZIONE

65. Per la miscelazione dei liquidi, si rimanda al punto 56.

66. Le aree individuate per l'operazione di miscelazione dei solidi G.6, G.7, G.8 e G.9 (classi 1P* e 2P*) sono destinate sia nell'ETD Edizione 2024 che nella planimetria stoccaggio (Allegato C.2 – G.1) al deposito temporaneo dei rifiuti prodotti.

b) Le operazioni di miscelazione devono essere eseguite in aree dedicate e distinte dalle aree di stoccaggio. Si chiede alla ditta di prevedere un'organizzazione più rigida delle aree, funzionale allo svolgimento delle operazioni nonché alla identificazione delle operazioni.

Richieste Arta di cui alla nota prot. 15104 del 22/04/2024

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.

Riscontro della ditta di cui alla nota acquisita al prot. Arta n. 30024 del 01/08/24

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.

CONCLUSIONI E PROPOSTE DI PRESCRIZIONE

67. La ditta dovrà indicare, annotando su apposito registro di miscelazione, le motivazioni per le quali non è stato possibile privilegiare il recupero degli imballaggi e ricorrere all'operazione di miscelazione.

Richieste Arta di cui alla nota prot. 15104 del 22/04/2024

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.



Riscontro della ditta di cui alla nota acquisita al prot. Arta n. 30024 del 01/08/24

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.

CONCLUSIONI E PROPOSTE DI PRESCRIZIONE

68. I soggetti che ricevono le miscele di A&C devono essere autorizzati a prendere il codice EER della miscela e tutti i codici EER dei rifiuti che hanno composto la miscela stessa.

Richieste Arta di cui alla nota prot. 15104 del 22/04/2024

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

Riscontro della ditta di cui alla nota acquisita al prot. Arta n. 30024 del 01/08/24

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

CONCLUSIONI E PROPOSTE DI PRESCRIZIONE

69. La ditta deve attenersi a quanto previsto dall'art. 216 bis del D.lgs. 152/06.

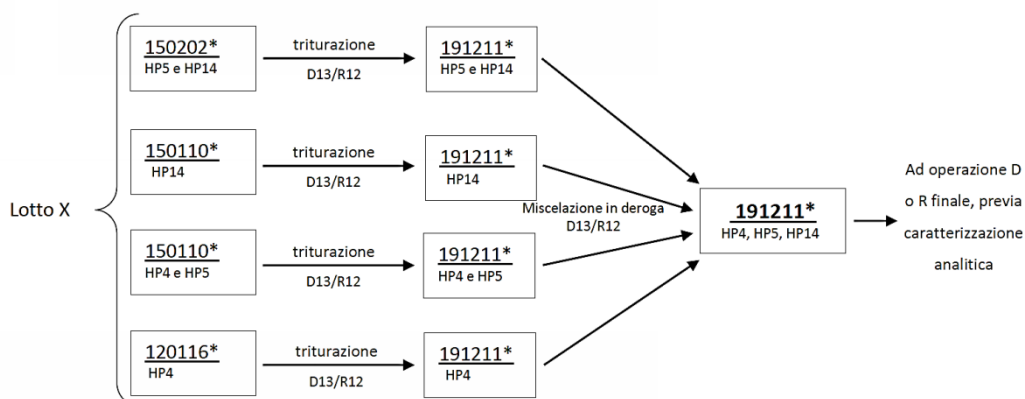
Riduzione Volumetrica

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 sia i rifiuti pericolosi che i non pericolosi.

Per quanto concerne i rifiuti non pericolosi essi verranno ridotti volumetricamente attraverso triturazione ed al materiale in uscita sarà attribuito il codice EER 191212 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 191211*; le lavorazioni saranno gestite per lotti, secondo lo schema esemplificativo seguente.

Con riferimento allo schema di flusso che segue, la ditta chiede che i rifiuti esitanti dalla triturazione possano essere oggetto di miscelazione, anche in deroga e le classi di pericolo verranno indicate in sommatoria.



CONCLUSIONI E PROPOSTE DI PRESCRIZIONE

70. L'operazione di triturazione, indentificata come operazione R12 e D13 è un'operazione preliminare a operazioni da D1 a D12.

- Nei gruppi di miscelazione proposti non è presente il codice EER 120116*;
- I gruppi di miscelazione proposti contenente gli imballaggi 150110* sono 1P* e 2P* e il codice della miscela è 190204* e non 191211*;

Si chiede pertanto alla ditta di chiarire quanto proposto nello schema di flusso.

PRESSA VERTICALE

L'attività di riduzione volumetrica, verrà integrata con 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.

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.

RECUPERO IMBALLAGGI

Tale attività, codificata dalle operazioni **R3 o R4**, viene eseguita nell'area Ta 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, 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.

BATC

Best Available Techniques Conclusion (Batc) Decisione di Esecuzione (Ue) 2018/1147 della Commissione del 10 agosto 2018 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento dei rifiuti, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio [notificata con il numero C(2018) 5070] Pubblicato in Gazzetta ufficiale dell'Unione europea L 208/38 del 17.08.2018.

CERTIFICAZIONI AMBIENTALI

L'Azienda dichiara di essere certificata ISO 14001:2015 (certificazione n. 25578 del 19.05.2022) e ISO 9001:2015 (certificazione n. 20626 del 29.03.2023).

D.LGS. 105/15

L'azienda dichiara di non essere assoggettata agli obblighi di cui al D. Lgs. 105/15. L'Azienda ha implementato un sistema informatico di controllo dei quantitativi di rifiuti pericolosi al fine della loro verifica rispetto alle soglie previste dalla prima colonna dell'Al.1 al D. Lgs. 105/2015.

STATO DEL SITO

Richieste Arta di cui alla nota prot. 15104 del 22/04/2024

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

Riscontro della ditta di cui alla nota acquisita al prot. Arta n. 30024 del 01/08/24

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.

CONCLUSIONI E PROPOSTE DI PRESCRIZIONE

71. Nel Report 2023 la ditta ha trasmesso i rapporti di prova delle analisi delle acque sotterranee di tutti e 4 i piezometri PZ1, PZ2, SB e SC di Dicembre 2023. Tuttavia nel rapporto di ispezione trasmesso con nota Arta prot. n. 16376 del 11/04/2023 si richiedeva:



⇒ Per tutto quanto riportato in premessa, la ditta dovrà eseguire un monitoraggio delle acque sotterranee con frequenza semestrale per un intero anno, sulla rete piezometrica che includa tutti e quattro i piezometri (PZ1, PZ2, SB e SC) e dovrà fornire per ciascun campionamento:

- → Ricostruzione piezometrica utilizzando tutti e 4 i piezometri presenti in sito
- → Indicazione della profondità di tutti i piezometri
- → Indicazione della colonna d'acqua pre-spurgo (soggiacenza)
- → Indicazione della colonna d'acqua post-spurgo.

Una volta acquisiti tali dati Arta si esprimerà su eventuali variazioni da apportare al PMeC.

Poiché non è stato realizzato quanto richiesto, si ribadisce la richiesta sopra riportata. Si evidenzia che qualora necessario, per acquiferi poco produttivi si può ricorrere al campionamento statico.

Screening per la verifica dell'obbligo di relazione di riferimento

La ditta A&C ha allegato il documento di screening per la verifica della relazione di riferimento datato luglio 2023, redatto secondo le modalità di cui all'Allegato 1 del DM 95/2019.

Individuazione delle sostanze/miscele pericolose e loro classificazione e confronto con le soglie di rilevanza.

Fase 1- La ditta ha considerato le seguenti sostanze pertinenti utilizzate nell'installazione le cui indicazioni di pericolo sono presenti nella tabella Allegato 1 del DM 95/19:

SOSTANZE UTILIZZATE	INDICAZIONI DI PERICOLO	Presente nella tab. All.1 D.M. 95/2019
GASOLIO PER AUTOTRAZIONE	H226 H304 H315 H332 H351 H373 H411	SI
DETERSIVO PRELAVAGGIO ALCALINO PER CARROZZERIE AUTOVEETURE, AUTOCARRI	H290 H314	NO
DETERSIVO PER LAVAGGIO CARROZZERIE AUTOVEETURE, AUTOCARRI E SGRASSAGGIO INDUSTRIALE	H290 H314 H317 H318 H412	SI

CLASSE	INDICAZIONE DI PERICOLO (Reg. CE n.1272/2008)	Soglia Kg/anno o l/anno	Quantitativo totale anno 2022
1	H351	10	700
2	H304 H411	100	700
3	-	1000	-
4	H332	10000	700

Fase 2 - Dal confronto effettuato con le soglie di cui allegato 1 del DM 95/19 emerge che il gasolio per consumo annuo contribuisce al superamento delle soglie in tre diverse classi:

- nella classe 1 poiché il gasolio presenta la frase H351
- nella classe 2 poiché il gasolio presenta la frase H304 e H411
- nella classe 4 poiché il gasolio presenta la frase H332.

Fase 3- Proprietà chimico fisiche (persistenza, solubilità, degradabilità) del gasolio, modalità di stoccaggio e movimentazione e caratteristiche geologiche-idrogeologiche del sito (granulometria insaturo, presenza strati permeabili, soggiacenza falda)

La ditta dichiara che il gasolio presenta un alto grado di mobilità nelle varie matrici ambientali e nello specifico il gasolio è resistente all'idrolisi ed è caratterizzato da un alto grado di persistenza nel suolo in caso di dispersioni in ambiente.

Modalità di stoccaggio

Il gasolio viene stoccato in 2 taniche da 20 litri ciascuna posizionate sotto tettoia in area pavimentata e



cordolata nell'area C.1 che ospita anche il tensioattivo e viene utilizzato esclusivamente per rifornire il carrello elevatore in uso nello stabilimento. Il rifornimento di gasolio avviene su superficie impermeabilizzata e cordolata con periodicità mensile, per mezzo di travaso da autocisterna del fornitore mediante condotte specifiche ed omologate.

La Ditta dichiara che nell'eventualità che si verificano spandimenti accidentali verranno prontamente utilizzati dispositivi specifici per l'assorbimento di oli ed idrocarburi.

Analogamente, anche per ciò che riguarda le operazioni di rifornimento della macchina operatrice mediante la tanica di gasolio, gli operatori avranno l'accortezza di intervenire con l'utilizzo di appositi sistemi di assorbimento nel caso si verificano stillicidi o sversamenti accidentali.

Conclusioni dell'azienda

Le sostanze impiegate non costituiscono uno specifico elemento di criticità in merito alla potenziale contaminazione della falda, dato che sono stoccate in ambiente impermeabilizzato, dotate dei necessari presidi di contenimento e utilizzate secondo specifiche procedure di sicurezza.

Considerando, infine, le valutazioni di dettaglio condotte nei precedenti paragrafi per quel che concerne lo stoccaggio e la gestione, sia ordinaria che di emergenza, delle sostanze (classificate pericolose ai sensi del regolamento CE n. 1272/2008) che hanno superato le soglie indicate nell'allegato 1 del D.M. 95 del 15/04/2019 è possibile concludere che le modalità gestionali previste siano tali da garantire la trascurabilità del rischio di potenziali contaminazioni del suolo e della falda.

Per tutto quanto sopra evidenziato, si ritiene che non sussistano le condizioni necessarie che obbligano il Gestore all'elaborazione della relazione di riferimento di cui all'art.5, comma 1, lettera V-bis) del D.L.vo. 152/06 e s.m.i.

Valutazioni Arta

Si evidenzia che le informazioni riportate nel documento di screening non sono complete. Infatti la ditta non ha riportato le informazioni sulle caratteristiche granulometriche del suolo, la conducibilità idraulica, la soggiacenza della falda e la presenza di strati impermeabili così come indicato nell'Allegato 1 al DM 95/19.

Pertanto, pur prendendo atto di quanto dichiarato dalla Ditta in merito all'esclusione di redazione della relazione di riferimento, rilevato che l'area dell'installazione si sviluppa in una zona sub pianeggiante lungo la vallata del fiume Pescara nelle vicinanze della confluenza con il Torrente Nora, in corrispondenza di sedimenti di origine alluvionale ed è presente una falda acquifera ad una profondità variabile di 4.82 m (S2), 4.93 m (Sc) e 5.41m(S1) dal p.c. (dati desunti dallo studio geologico- geotecnico a cura del Dott. Geol. Angelo di Ninni.), si ritiene necessario che l'azienda debba mettere in atto tutti gli accorgimenti tecnici e gestionali al fine di escludere il rischio di contaminazione del suolo e delle acque sotterranee e superficiali, sia in condizioni normali sia in condizioni di emergenza.

In particolare, si forniscono alcune indicazioni a titolo non esaustivo e si demanda all'azienda l'adozione di tutti i necessari accorgimenti:

CONCLUSIONI E PROPOSTE DI PRESCRIZIONE

- 72. I serbatoi/contenitori contenenti sostanze pericolose devono essere dotati di bacino di contenimento, perfettamente integro, di volume pari al volume del serbatoio/contenitore stesso.**
- 73. Le aree adibite a deposito di colli/contenitori di materie prime, rifiuti e prodotti devono essere preferibilmente coperte, impermeabilizzate e cordolate.**
- 74. 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.**
- 75. 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.**
- 76. L'azienda deve porre in essere procedure di verifica dell'impermeabilizzazione dei piazzali e di ripristino, laddove necessario.**
- 77. Le tubazioni di movimentazione delle sostanze pericolose devono essere poste su aree impermeabilizzate.**
- 78. 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.**
- 79. 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.**



APPLICAZIONE BAT

L'azienda ha effettuato il confronto con le BATc: Best Available Techniques Conclusion (BATc) Decisione di Esecuzione (Ue) 2018/1147 della Commissione del 10 agosto 2018 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento dei rifiuti, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio [notificata con il numero C(2018) 5070] Pubblicato in Gazzetta ufficiale dell'Unione europea L 208/38 del 17.08.2018.

APPROVVIGIONAMENTO IDRICO

L'azienda dichiara di approvvigionare l'acqua attraverso l'acquedotto (servizi igienici) oppure attraverso la rete consortile (utilizzato per l'irrigazione delle aree a verde dell'impianto e per il lavaggio degli imballaggi nell'apposito impianto).

D.1.2 Approvvigionamento idrico dell'impianto							
Fonte	Volume acqua totale annuo				Consumo giornaliero		
	Acque industriali		Acqua uso domestico (m ³)	Altri usi (m ³)	Acque industriali		Acqua uso domestico (m ³)
	Processo (m ³)	Raffreddamento (m ³)			Processo (m ³)	Raffreddamento (m ³)	
ACA S.p.A., gestore unico del ciclo integrato delle acque	-	-	53 ¹⁷	-	-	-	0,18 ¹⁸
Consorzio di Bonifica	-	-	-	81 ¹⁹	-	-	-

Bilancio idrico

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 ²⁴	Altro	-
Totale acqua prelevata	134	Totale acqua consumata	134



SCARICHI IDRICI

Acque meteoriche

D.2.4 Scarichi acque meteoriche

Provenienza ²¹ (descrivere la superficie di provenienza)	Sigla scarico finale	Coordinate (UTM - Zona 33T)	Superficie dilavata (m ²)	Recettore	Inquinanti potenzialmente dilavati	Modalità di raccolta, trattamento o di smaltimento
Acque di 1° pioggia dilavanti viabilità e piazzali del complesso impiantistico	AN1		3.000	Rete fognaria consortile esistente	Solidi sospesi Metalli Idrocarburi	-
Acque di 2° pioggia dilavanti viabilità e piazzali del complesso impiantistico e acque meteoriche ricadenti sulla tettoia centrale	A2p1		3275	Linea acque bianche comunale	-	-
Acque meteoriche ricadenti sulla palazzina uffici e tettoia adiacente	A2p2		155	Linea acque bianche comunale	-	-

Sistema di trattamento acque di prima pioggia

Considerata la superficie scolante pari a circa 3.000 m², è stato installato un sistema di accumulo delle acque di prima pioggia pari a 15.000 litri, realizzato mediante n° 1 serbatoio rotostampato in polietilene lineare ad alta densità (LLDPE) della capacità pari a 15.000 litri.

Quando la vasca di accumulo della prima pioggia è riempita, un'apposita valvola a galleggiante, posizionata all'ingresso, provvede alla chiusura in entrata, e lo scarico in eccesso, ossia l'acqua di seconda pioggia, viene fatta defluire grazie al pozzetto scolmatore nella condotta di By-Pass.

Le acque immagazzinate vengono trattenute nella vasca di prima pioggia per il periodo definito dalla normativa regionale di riferimento, trascorso il quale la pompa presente nel serbatoio si mette in funzione e rilancia a portata costante (max 1,5 lt/s) il volume d'acqua accumulato al sistema di depurazione composto da un dissabbiatore/disolatore con filtro a coalescenza. Il refluo trattato, passando attraverso il pozzetto per i prelievi fiscali, viene scaricato nel recettore finale.

Acque domestiche

D.2.5 Scarichi acque domestiche

Sigla scarico finale	Abitanti equivalenti	Recettore	Coordinate (UTM - Zona 33T)	Impianto di trattamento
SC1	-	Rete fognaria consortile esistente		Impianto di depurazione Loc. Bucceri del Comune di Cepagatti, gestito da ACA SpA



EMISSIONI IN ATMOSFERA

Emissioni diffuse

Punto di emissione	Provenienza	Descrizione	Sistema di abbattimento
ED1	Aree di transito automezzi	Le emissioni diffuse sono sostanzialmente riconducibili al materiale particolato generato dal transito degli automezzi.	E' da far rilevare che la quotidiana pulizia, mediante spazzatrice industriale, nonché l'eventuale periodica bagnatura delle aree di transito e dei piazzali e delle aree di lavorazione esterne costituiscono elementi di forte mitigazione per la propagazione della polverosità.

Emissioni convogliate

QRE datato Luglio 2024

QUADRO RIASSUNTIVO EMISSIONI RETTIFICATO – Aggiornamento Luglio 2024

Nella tabella vanno inserite anche le emissioni di cui all'Art. 272 comma 1 e comma 2 del D.Lgs. 152/06 nonché le emissioni diffuse non convogliabili

PUNTO DI EMISSIONE		Provenienza	Altezza m	Portata Nm ³ /h	Durata emissione		T °C	Sistema di abbattimento	Sostanza inquinante	Concentrazioni autorizzate mg/Nm ³	Flusso di massa		Diametro e forma del punto di emissione	Solo se previsto tenore di	
Nuova numerazione	Numerazione ex DPR 203/88				h/ES	ES/a					kg/h	kg/a		ossigeno	Vapor acqueo
E ₀₁ ¹	-	Aree di transito automezzi	-	-	-	-	-	Pulizia periodica dei piazzali ed aree di lavorazione mediante spazzatrice stradale (più eventuale bagnatura)	Polveri	-	-	-	-	-	-
E1	-	Impianto di aspirazione triturazione, polmonazione serbatoi stoccaggio liquidi e zona di accorpamento	10	6.800	3	200	Amb	Filtro a tessuto abbinato a filtro a carbone attivi	T.O.C.	20	0,408	81,6	0,3 (circolare)	-	-
									Polveri	3	0,061	12,24			
									S.O.V. ² (Classe I)	1	0,020	4,08			
									S.Q.V. (Classe II)	3	0,061	12,24			
									S.Q.V. (Classe III)	7	0,143	28,56			
									S.Q.V. (Classe IV)	12	0,245	48,96			
									S.Q.V. (Classe V)	30	0,612	122,4			
									S.I. Polveri – (Classe I) - Tab. B	0,14	0,003	0,5712			
S.I. Polveri – (Classe II) - Tab. B	0,60	0,012	2,448												
S.I. Polveri – (Classe III) - Tab. B	2,00	0,041	8,16												

Richieste Arta di cui alla nota prot. 15104 del 22/04/2024

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):

a) ai fini del calcolo di flusso di massa e di concentrazione:

- in caso di presenza di più sostanze della stessa classe le quantità delle stesse devono essere sommate.

- in caso di presenza di più sostanze di classi diverse, alle quantità di sostanze della classe II devono essere sommate le quantità di sostanze della classe I e alle quantità di sostanze della classe III devono essere sommate le quantità di sostanze delle classi I e II.

b) al fine del rispetto del limite di concentrazione:

- in caso di presenza di più sostanze delle classi I e II, ferme restando il limite stabilito per ciascuna, la concentrazione totale non deve superare il limite della classe II; in caso di presenza di più sostanze delle classi I, II e III, fermo restando il limite stabilito per ciascuna, la concentrazione totale non deve superare il limite della classe III.



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.

Riscontro della ditta di cui alla nota acquisita al prot. Arta n. 30024 del 01/08/24

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

CONCLUSIONI E PROPOSTE DI PRESCRIZIONE

80. Si ritiene che il QRE proposto (datato Luglio 2024) sia conforme alle disposizioni normative e si richiamano le prescrizioni di cui all'AIA precedentemente rilasciata.

EMISSIONI ODORIGENE

L'attività di A&C rientra nella Tabella 1 degli "Indirizzi per l'applicazione dell'articolo 272-bis del D.Lgs. 152/2006 in materia di emissioni odorigene di impianti e attività" ovvero degli Impianti e attività aventi un potenziale impatto odorigeno.

La modifica richiesta comporta l'introduzione di nuovi rifiuti ammessi in impianto con potenziale impatto odorigeno (in particolare solventi e vernici oltre che fanghi provenienti da trattamenti chimico fisici) e provenienti da attività produttive rientranti anch'esse nella Tabella 1. Tale modifica appare quindi peggiorativa delle emissioni odorigene.

81. Nell'ambito del presente procedimento di modifica, si richiede la procedura semplificata per la valutazione dell'impatto odorigeno.

RUMORE

Richieste Arta di cui alla nota prot. 15104 del 22/04/2024

Esaminata la documentazione prodotta, si chiede alla ditta di:

- Ripetere le misure fonometriche allo stato di fatto con le apparecchiature presenti (tritratore) 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).*

Riscontro della ditta di cui alla nota acquisita al prot. Arta n. 30024 del 01/08/24

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 emissive.

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.

CONCLUSIONI E PROPOSTE DI PRESCRIZIONE

82. Visto il contesto industriale (non critico), con assenza di ricettori abitativi, e le ipotesi cautelative alla base della valutazione previsionale di impatto acustico, si può accogliere la richiesta della Ditta, a patto che la stessa provveda al collaudo acustico (con ripetizione delle misure fonometriche nei punti di controllo) nella configurazione di impianto post operam.

CONDIZIONI DIVERSE DAL NORMALE ESERCIZIO

La ditta dichiara di aver predisposto in accordo con le specifiche norme vigenti (D.L.vo 81/2008 s.m.i.; D.M. 10.03.1998, L. 01.12.2018, n.132), un Piano di Emergenza Interno (PEI) indicante comportamenti ed interventi, inclusa l'evacuazione dello stabilimento, da eseguire nel caso in cui si verificano condizioni



straordinarie, quali:

- Incendio
- Sversamento di sostanze pericolose
- Fuga di gas
- Terremoto
- Guasto elettrico
- Azione criminosa
- Allagamento

L'azienda dichiara di aver predisposto, nell'ambito del sistema di gestione SGQA, delle procedure interne specifiche per far fronte alle predette situazioni di emergenza.

Per quanto riguarda nello specifico il rischio alluvioni, dietro richiesta dell'Arta Abruzzo, l'azienda si è dotata di un Piano di Emergenza Interno Alluvioni al fine di fronteggiare tale eventuale emergenza.

83. In caso di malfunzionamenti dei sistemi di depurazione che potrebbero non consentire il rispetto dei VLE, la ditta deve darne comunicazione entro 8 hr dal verificarsi dell'evento, così come indicato dall'art. 271 c. 14 del D. Lgs. 152/06. Qualora l'azienda rilevi il superamento di un VLE autorizzato durante un autocontrollo, inoltre, deve darne comunicazione entro 24 hr, come indicato all'art. 271 c. 20 del D. Lgs. 152/06.

Comunicazioni in caso di malfunzionamento

84. Comunicazione senza ritardo e comunque entro otto (8) ore dall'evento al Sindaco, al Distretto Provinciale Arta, all'Autorità Competente qualora il malfunzionamento possa determinare il mancato rispetto dei limiti di emissione autorizzati. Nella comunicazione dovranno essere riportate le cause dell'evento, gli interventi immediati che si intendono adottare e la stima temporale del ripristino delle normali condizioni di esercizio.

85. Qualora risulti tecnologicamente impossibile evitare il superamento dei valori limite di emissione autorizzati, tale condizione non può protrarsi oltre il tempo strettamente necessario al ripristino del normale funzionamento, tempo che dovrà essere definito nell'atto autorizzativo.

86. In caso di malfunzionamento prolungato è opportuno che, salvo diversamente indicato nell'AIA, la situazione sia opportunamente monitorata mediante analisi in continuo o discontinue con cadenza almeno giornaliera e trasmesse tempestivamente al Distretto Provinciale Arta competente.

87. I periodi di malfunzionamento devono essere annotati su apposito Registro dal quale evincere il giorno, la durata, le comunicazioni agli enti, le azioni intraprese.

Comunicazioni in caso di dismissione dell'attività

88. In caso di dismissione definitiva dell'attività, il Gestore dell'impianto deve darne comunicazione, con un anticipo di almeno 15 giorni, a Regione Abruzzo, Comune, Arta, Provincia.

89. Il Comune è l'ente competente per le procedure tecnico/amministrative inerenti le indagini di qualità ambientale, caratterizzazione, messa in sicurezza e bonifica dei siti industriali dismessi ai sensi dell'art. 6, comma 4 della L.R. 45/07 e s.m.i.

90. Il Gestore è tenuto alla predisposizione di un "Piano di indagini ambientali", redatto secondo le "Linee Guida per indagini ambientali" approvate con la DGR n. 460 del 04/07/2011 ai sensi dell'art. 9 (Siti industriali dimessi). Tale piano deve essere inviato a:

- Regione Abruzzo - Servizio gestione rifiuti- ufficio attività tecniche;
- Comune territorialmente competente;
- Arta Distretto provinciale competente;
- ASL territorialmente competente;
- Provincia territorialmente competente;
- Autorità Competente per l'AIA.



PIANO DEI CONTROLLI ARTA

- ⇒ Il Gestore deve produrre annualmente una dettagliata relazione nella quale riporterà almeno le seguenti informazioni, sotto forma di relazione:
- ⇒ L'andamento degli indicatori ambientali (consumi specifici e fattori di emissione) rilevati dal rilascio dell'AIA, commentando e motivando eventuali modifiche (miglioramenti ovvero peggioramenti).
 - ⇒ Le modifiche comunicate dopo il rilascio dell'Autorizzazione, l'iter amministrativo seguito e lo stato di attuazione.
 - ⇒ L'esito dei controlli subito dopo il rilascio dell'AIA e gli eventuali provvedimenti intrapresi, sulla base delle raccomandazioni dell'ente di controllo e/o prescrizioni dell'Autorità Competente.
 - ⇒ La descrizione di eventuali incidenti o comunicazioni di malfunzionamenti avvenuti dopo il rilascio dell'AIA, nonché i provvedimenti intrapresi dalla ditta.

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

ADEMPIMENTI PMC		FREQUENZA MONITORAGGIO	EFFETTUATO		ESITO		EVENTUALI COMUNICAZIONI	
			SI	NO	Positivo	Negativo	SI	NO
MATRICE	Sigla							
EMISSIONI IN ATMOSFERA								
SCARICHI IDRICI								
MANUTENZIONI INDICATE NEL PMC (indicare apparecchiatura)								
RIFIUTI (indicare EER)								
EMISSIONI SONORE								
PIEZOMETRI								
ALTRO (indicare)								

INDICATORI DI PRESTAZIONE	Descrizione	Andamento (rispetto anno precedente)			Andamento dal rilascio dell'AIA (fare grafico)		
		Trend crescente	Trend decrescente	Altro (decr.)	Trend crescente	Trend decrescente	Altro (descrivere)
CONSUMI SPECIFICI							



FATTORI DI EMISSIONE							
ALTRI (INDICARE)							

IL PMC È STATO PIENAMENTE ATTUATO?	SI	NO	COMMENTI

Firma
Il Gestore

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

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

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

1. Le comunicazioni inviate all'Autorità Competente ai sensi dell'art. 29 decies c. 1 D. Lgs. 152/06.
 2. La descrizione di quanto effettuato in adempimento alle prescrizioni dell'AIA.
 3. La descrizione di eventuali inconvenienti, superamenti di valori limite, incidenti, malfunzionamenti dei sistemi di abbattimento e le azioni intraprese.
 4. Comunicazioni su eventuali esposti, denunce, ispezioni ricevute nel corso dell'anno.
 5. Il confronto fra gli indicatori di prestazione ambientale dell'anno di riferimento e quelli degli anni precedenti, con il commento dei dati.
 6. Le eventuali modifiche non sostanziali apportate all'impianto ed all'attività.
 7. Gli eventuali interventi di miglioramento attuati.
 8. Gli eventuali interventi di miglioramento programmati per l'esercizio successivo.
- ⇒ Si evidenzia che il Report costituisce uno strumento delle verifiche di conformità all'atto autorizzativo. Pertanto, qualora dall'esame dei referti analitici e/o dalle documentazioni allegate si rilevassero durante il sopralluogo non conformità, ne sarà data comunicazione alle AA.CC per il seguito di competenza.
- ⇒ L'ARTA effettuerà il sopralluogo secondo la programmazione dell'Autorità Competente effettuata ai sensi dell'art. 29 decies c. 11 bis del D. Lgs. 152/06.

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

Durante le ispezioni il personale ARTA potrà effettuare foto delle aree e delle apparecchiature (camini sistemi di abbattimento, pozzetti di prelievo) al solo scopo di rilevare le modalità di gestione e il rispetto delle prescrizioni dell'A.I.A.

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



ACQUE SOTTERRANEE

Controllo effettuato su 3 piezometri: 1 A MONTE E DUE A VALLE		
Voce		Rif. Per determinare costo
Alluminio		
Antimonio		
Arsenico		
Argento		
Bario		
Berillio		
Boro		
Cadmio		
Cobalto		
Cromo totale		
Cromo esavalente		
Ferro		
Manganese		
Mercurio		
Nichel		
Piombo		
Rame		
Selenio		
Stagno		
Tallio		
Vanadio		
Zinco		
PCB		
Alifatici clorurati cancerogeni		
Alifatici alogenati cancerogeni		
Alifatici clorurati non cancerogeni		
Composti organici aromatici		
Policiclici aromatici		

SCARICHI

Campionamento ed Analisi SCARICO: AN1		
Voce Campionamento	Metodica	Rif. Per determinare costo
Campionamento scarico di acque reflue		
Temperatura		
Solidi sospesi totali		
pH		
COD		
BOD5		
Solfati		
Fluoruri		
Cloruri		
Alluminio		
Arsenico		
Bario		
Boro		
Cadmio		
Cobalto		
Cromo totale		
Cromo VI		
Ferro		
Manganese		
Nichel		
Piombo		
Rame		



Selenio		
Stagno		
Zinco		
Arsenico		
Fosforo totale		
Azoto ammoniacale		
Azoto nitrico		
Azoto nitroso		
Oli e grassi		
Idrocarburi totali		
Tensioattivi totali		
Solventi clorurati		
Solventi organici azotati		
Saggio Tossicità		

EMISSIONI IN ATMOSFERA

Campionamento ed Analisi emissione del CAMINO E1		
Voce Campionamento	Metodica	Rif. Per determinare costo
Campionamento		
Portata		
Temperatura		
Umidità		
Ossigeno		
Polveri Totali		
Metalli		
TVOC		
SOV		

Il gruppo Istruttorio

Ing. Sara D'Alessio

Ing. Angela delli Paoli

Dott. Sergio Palmeri *(per gli aspetti relativi all'impatto acustico)*

Dott.sa Angela Miccoli *(per gli aspetti relativi alla relazione di riferimento)*

Dott. Tiziano Marcelli *(per gli aspetti idrogeologici)*

Il Direttore dell'Area tecnica

Dott. Arch. Francesco Chiavaroli

Il Direttore Distretto

Dott. Massimo Giusti

Documento informatico firmato digitalmente ai sensi del D.lgs. 82/2005 s.m.i. e norme collegate, il quale sostituisce il documento cartaceo e la firma autografa

