



GIUNTA REGIONALE

**CCR-VIA -- COMITATO DI COORDINAMENTO REGIONALE PER LA
VALUTAZIONE D'IMPATTO AMBIENTALE**

Giudizio n° 3299 del 03/12/2020

Prot. n° 2020/291764 del 07/10/2020

Ditta Proponente: CO.GE.A. SRL

Oggetto: Valutazione preliminare per modifica AUA

Comune di Intervento: L'Aquila

Tipo procedimento: Valutazione preliminare ai sensi dell'art.6 comma 9 del D. Lgs. 152/06

Tipologia progettuale: pt.7 lett.z.b) All.IV D.Lgs 152/2006 e smi

Presenti (in seconda convocazione)

Direttore Dipartimento Territorio – Ambiente (Presidente)	<i>arch. Pierpaolo Pescara (Presidente)</i>
Dirigente Servizio Valutazioni Ambientali	<i>ing. Domenico Longhi</i>
Dirigente Servizio Gestione e Qualità delle Acque	<i>dott. Antonello Colantoni (delegato)</i>
Dirigente Servizio Politica Energetica e Risorse del Territorio - Pescara	<i>dott. Giovanni Cantone (delegato)</i>
Dirigente Servizio Gestione Rifiuti e Bonifiche - Pescara	<i>dott. Gabriele Costantini (delegato)</i>
Dirigente Servizio Pianificazione Territoriale e Paesaggio	ASSENTE
Dirigente Servizio Foreste e parchi - L'Aquila	ASSENTE
Dirigente Servizio Opere Marittime	ASSENTE
Dirigente Servizio Genio Civile competente per territorio L'Aquila	<i>ing. Giovanni Ruscitti (delegato)</i>
Dirigente del Servizio difesa del suolo - L'Aquila	<i>dott. Luciano Del Sordo (delegato)</i>
Dirigente Servizio Sanità Veterinaria e Sicurezza degli Alimenti	<i>dott. Paolo Torlontano (delegato)</i>
Direttore dell'A.R.T.A	<i>dott.ssa Luciana Di Croce (delegata)</i>
Esperti in materia Ambientale	





GIUNTA REGIONALE

Relazione Istruttoria

Titolare Istruttoria:

ing. Erika Galeotti

Gruppo Istruttorio:

dott. Pierluigi Centore

Si veda istruttoria Allegata

Preso atto della documentazione tecnica trasmessa dalla CO.GE.A. SRL

per l'intervento avente per oggetto: Valutazione preliminare per modifica AUA

IL COMITATO CCR-VIA

Sentita la relazione istruttoria;

ritenute le modifiche proposte migliorative da un punto di vista ambientale, ai sensi dell'art 6, comma 9 del D. Lgs 152/06 e ss.mm.ii;

ESPRIME IL SEGUENTE GIUDIZIO

FAVOREVOLE ALL' ESCLUSIONE DELLA PROCEDURA DI V.A.

Ai sensi dell'articolo 3, ultimo comma, della Legge n. 241 del 7 agosto 1990 e s.m.i. è ammesso il ricorso nei modi di legge contro il presente provvedimento alternativamete al T.A.R. competente o al Capo dello Stato rispettivamente entro 60 (sessanta) giorni ed entro 120 (centoventi) giorni dalla data di ricevimento del presente atto o dalla piena conoscenza dello stesso.

Arch. Pierpaolo Pescara (Presidente)

FIRMATO DIGITALMENTE

ing. Domenico Longhi

FIRMATO ELETTRONICAMENTE

dott. Antonello Colantoni (delegato)

FIRMATO ELETTRONICAMENTE

dott. Giovanni Cantone (delegato)

FIRMATO ELETTRONICAMENTE

dott. Gabriele Costantini (delegato)

FIRMATO ELETTRONICAMENTE

ing. Giovanni Ruscitti (delegato)

FIRMATO ELETTRONICAMENTE

dott. Luciano Del Sordo (delegato)

FIRMATO ELETTRONICAMENTE

dott. Paolo Torlonatno (delegato)

FIRMATO ELETTRONICAMENTE

dott.ssa Luciana Di Croce (delegata)

FIRMATO ELETTRONICAMENTE

La Segretari Verbalizzante

dott.ssa Paola Pasta (segretaria verbalizzante)



REGIONE
ABRUZZO



GIUNTA REGIONALE





**Istruttoria
Tecnica**

**Dipartimento Territorio e Ambientali
Servizio Valutazioni Ambientali**

Verifica Preliminare ai sensi dell'art. 6 comma 9 del D.Lgs. 152/06 e ss.mm.ii.
Passaggio in modalità di gestione secondo il DM 69/2018 per il recupero del conglomerato bituminoso,

Oggetto

Titolo dell'intervento:	Passaggio in modalità di gestione secondo quanto previsto dal DM 69/2018 per il recupero del conglomerato bituminoso, con conseguente modifica del Lay-out e del processo produttivo
Descrizione sintetica del progetto:	La Co.Ge.A. srl, intende passare alla gestione di rifiuti in End of Waste secondo quanto previsto dal DM 69/18. Tale passaggio normativo comporterà l'attuazione di alcune modifiche, consistenti della ripermetrazione delle aree di messa in riserva dei lotti di conglomerato bituminoso, nonché la modifica delle fasi del ciclo produttivo in essere. Il passaggio al DM 69/18 comporterà altresì la variazione del Quadro Riassuntivo delle Emissioni in atmosfera visto che attualmente prevede la ricerca di inquinanti previsti nel il recupero dei rifiuti secondo il DM 05/02/98, Allegato 1, Suballegato 2.
Azienda Proponente:	CO.GE.A. srl

Localizzazione del progetto

Comune:	L'Aquila
Provincia:	AQ
Altri Comuni Interessati:	
Località:	Nucleo industriale di Bazzano
Riferimenti catastali:	Foglio n. 29 e 30, P.lle 14, 361,362 - 80

Contenuti istruttoria

Per semplicità di lettura la presente istruttoria è suddivisa nelle seguenti **Sezioni**:

- I. Anagrafica del progetto
- II. Sintesi della relazione tecnica

Referenti della Direzione

Titolare Istruttoria:

Ing. Erika Galeotti

Gruppo di lavoro istruttorio

Dott. Pierluigi Centore





Istruttoria
Tecnica

Dipartimento Territorio e Ambientali
Servizio Valutazioni Ambientali

Verifica Preliminare ai sensi dell'art. 6 comma 9 del D.Lgs. 152/06 e ss.mm.ii.
Passaggio in modalità di gestione secondo il DM 69/2018 per il recupero del conglomerato bituminoso,

SEZIONE I

ANAGRAFICA DEL PROGETTO

1. Responsabile Azienda Proponente

Cognome e nome	Palmerini Silvano
PEC	Cogea.srl@pec.gruppopalmerini.it

2. Estensore dello studio

Cognome e nome	Michele Di Marzio
PEC	

3. Avvio della procedura

Acquisizione in atti domanda	Prot. n. 308078 del 21/10/20
------------------------------	------------------------------

4. Iter amministrativo

Oneri istruttori	Versati € 50,00
------------------	-----------------

5. Elenco Elaborati

Publicati sul sito - Sezione "Elaborati VA" (avvio della procedura)	Integrazione documentale effettuata con nota n., 255244 del 01/09/2020	
 1. COGEA Relazione Tecnica.pdf		
 2. CO.GE.A. - GRE.pdf		
 3. Planimetria nuovo layout.pdf		
 4. Planimetria emissioni in atmosfera.pdf		
 ALIA n. 36 del 09-03-2020.pdf		

La presente istruttoria richiama brevemente quanto riportato nella relazione tecnica e nei relativi allegati, prodotti e firmati dal tecnico incaricato.

SEZIONE II

SINTESI DELLA RELAZIONE TECNICA

Premessa

La presente relazione tecnica viene redatta al fine di richiedere Valutazione Preliminare per la modifica dell'Autorizzazione Unica Ambientale, poiché è intenzione della Co.Ge.A. srl, che produce conglomerato bituminoso secondo quanto delineato dal D.M. 05/02/98, **passare alla gestione di rifiuti in End of Waste secondo quanto previsto dal DM 69/18.**

Tale passaggio normativo comporterà l'attuazione di alcune modifiche, consistenti nella:

1. ripermetrazione delle aree di messa in riserva dei lotti di conglomerato bituminoso,
2. e nella modifica delle fasi del ciclo produttivo in essere.

Il passaggio al DM 69/18 comporterà anche la

3. variazione del Quadro Riassuntivo delle Emissioni in atmosfera visto che attualmente prevede la ricerca di inquinanti previsti nel recupero dei rifiuti secondo il DM 05/02/98, Allegato 1, Suballegato 2.

La ditta richiede di poter effettuare le operazioni secondo quanto riportato nel punto 7.6 conglomerato bituminoso – provenienza: attività di scarifica del manto stradale a freddo – caratteristiche del rifiuto: rifiuto solido costituito da bitume e inerti – attività di recupero:





**Istruttoria
Tecnica**

**Dipartimento Territorio e Ambientali
Servizio Valutazioni Ambientali**

Verifica Preliminare ai sensi dell'art. 6 comma 9 del D.Lgs. 152/06 e ss.mm.ii.
Passaggio in modalità di gestione secondo il DM 69/2018 per il recupero del conglomerato bituminoso,

- a) produzione di conglomerato bituminoso “vergine” a caldo e a freddo [R5]
- b) realizzazione di rilevati e sottofondi stradali (previa esecuzione del test di cessione sul rifiuto tal quale secondo il metodo in allegato 3 al presente decreto [R5])

La presente relazione tecnica viene redatta per richiedere il Giudizio di Compatibilità Ambientale tramite la Verifica Preliminare di Assoggettabilità, dovuta alle **modifiche del layout aziendale** necessarie per il rispetto del D.M. 69/2018, nonché la modifica dell’Autorizzazione Unica Ambientale ai sensi del D.P.R. 59/2013, nella sezione rifiuti ed emissioni in atmosfera.

La sezione rifiuti subirà modifiche poiché l’implementazione delle fasi previste dal nuovo decreto andranno a modificare le fasi del ciclo produttivo attuale; la sezione Emissioni in Atmosfera subirà modifiche riguardo gli inquinanti da ricercare nei camini.

Autorizzazioni e titoli.

Verifica Assoggettabilità a VIA

La Co.Ge.A. ha avuto parere favorevole alla Verifica di Assoggettabilità a VIA con Giudizio n° 2298 del 29/10/2013;

Autorizzazione Unica Ambientale

La Co.Ge.A è titolare del Provvedimento AUA n. 36 del 09/03/2020 comprensivo di:

- Autorizzazione allo scarico con prot. n. 2690 il 05/07/2017 dalla Gran Sasso Acqua spa;
- Autorizzazione ai sensi del art. 269 e emissioni diffuse D.Lgs.152/06 delle emissioni diffuse n. prot. 64576/20 del 04/03/2020 rilasciata dalla Regione Abruzzo DPC025.
- Autorizzazione ad effettuare operazioni di recupero dei rifiuti non pericolosi tramite iscrizione al Registro Provinciale num. RIP/115/AQ/2013 del 11/11/2013 art.216;

Titoli edilizi

La costruzione dell’impianto e delle opere annesse è stata autorizzata dai seguenti procedimenti amministrativi:

- concessione edilizia n.529 rilasciata dal comune di L’Aquila il 22 novembre 1991 prot. 3135 per la costruzione della autorimessa veicoli;
- concessione edilizia a sanatoria n. 545 rilasciata dal comune di L’Aquila in data 27 novembre 1997 prot. 15233 per la realizzazione di aperture, soppalco e spostamento planimetrico autorimessa;
- concessione edilizia a sanatoria n. 19 prot. 14012/899 rilasciata dal comune di L’Aquila il 18 marzo 1989 prot. 14012/899 relativamente alla installazione del deposito di olii minerali;
- concessione edilizia a sanatoria n. 3922 in data 21 marzo 2000 prot. 14012 per la costruzione degli altri manufatti;
- Provvedimento conclusivo SUAP L’Aquila Pratica n. 116/2010, per la realizzazione di un edificio industriale con annessi uffici;
- DIA in variante al provvedimento conclusivo in data 24 giugno 2013 per la realizzazione di 2 soppalchi senza aumento di superficie coperta;
- DIA in data 2 aprile 2012 per la sostituzione di un nuovo impianto obsoleto con nuovo impianto per la produzione di conglomerato bituminoso.

Inquadramento territoriale

Il sito produttivo è situato nel Comune di L’Aquila, nella frazione di Bazzano, situata a sud est del capoluogo, in area ricadente all’interno della Nucleo Industriale di Bazzano.



Inquadramento ubicazione impianto



L'impianto occupa un'area a cielo libero delimitata da recinto in muratura della superficie di 13.500 mq in località Ponte di Grotte del Nucleo industriale di Bazzano, censita al NCEU di L'Aquila al fg. 29 part. 14-361-362 e fg. 30 part. 80, georeferenziata con latitudine 42.20.23 N e longitudine 013.28.31 E, con destinazione urbanistica a zona industriale. La società Co.Ge.A. ha in comodato d'uso dalla società SicaBeton (confinante) un'area adiacente lungo il lato ovest della proprietà della superficie di mq 11360 adibita deposito degli inerti vergini.

Descrizione Aree di Stabilimento

Lo stabilimento è costituito da piazzali per il deposito delle materie prime (inerti vergini di cava), un impianto per la frantumazione degli inerti, due impianti di produzione del conglomerato bituminoso con annessi serbatoi di accumulo del bitume, un'officina con annessa area di parcheggio degli autoveicoli, un magazzino ricambi con deposito dei segnali, una cabina di trasformazione elettrica, un box per il deposito degli olii, una pesa con annesso box, un edificio costituito da due corpi di fabbrica adibiti ad uffici e spogliatoi del personale uniti da una tettoia adibita a deposito del fresato risultante dalla scarifica dei manti stradali.

Vista satellitare dello stabilimento



Lo stabilimento è delimitato da muro di calcestruzzo sormontato da paletti con rete metallica sui tre lati nord, est e sud e da paletti con rete metallica sul lato ovest.

L'intera area di proprietà risulta così suddivisa:

- Area di deposito delle materie prime: $1700+1200=2900$ mq scoperta
- Area di messa in riserva del fresato: 605 mq coperta
- Aree impianti di produzione conglomerato: $950+800=1750$ mq scoperta
- Area Impianto di frantumazione: 200 mq scoperta
- Area sosta autoveicoli: 1800 mq scoperta
- Area pesa: 170 mq scoperta
- Area Officina, magazzino ricambi ed annessi box vari: 510 mq coperti
- Area Uffici e spogliatoi del personale: 530 mq coperti

Descrizione del Ciclo Produttivo

La produzione dei conglomerati bituminosi viene effettuata per mezzo di due impianti: MARINI M110 e NUGO ROCCHETTI RSA 130T, tali impianti verranno accessi contemporaneamente o in modo alternativo a seconda delle richieste di mercato.

L'impianto MARINI M110 è a ciclo chiuso completamente automatizzato e governato da una centrale di comando posta ad immediato ridosso dell'impianto stesso. Il comando di accensione, spegnimento e cambio ricetta viene dato sempre dall'operatore.

Gli inerti giungono nell'opificio mediante automezzi muniti di appositi tendaggi "copri-scopri" e depositati nell'area di stoccaggio. Da qui vengono trasportati a mezzo di pala meccanica e caricati in apposite tramogge.

Gli inerti vengono successivamente trasportati dai nastri nel cilindro essiccatore, di potenza nominale 13819 Kw/h. Tale forno, alimentato da un bruciatore a gas di portata nominale 1390 Nmc/h, è costituito da un cilindro d'acciaio, all'interno del quale una lancia sputa la fiamma sull'inerte e lo riscalda fino a circa 150°. I materiali passano, mediante un elevatore a tazze, nella parte più alta della torre di mescolamento. Qui gli aggregati caldi sono eventualmente sottoposti ad un ulteriore vaglio di controllo e separazione delle pezzature ottenute mediante un vaglio piano, costituito da lamiere forate e sovrapposte, collocate su un telaio e messe in vibrazione.

Passando alla fase successiva del ciclo produttivo la macchina provvede alla pesatura dei tre elementi primari: inerti e fresato d'asfalto, filler e bitume; essa avviene in tre diverse pesate attrezzate ciascuna con celle elettroniche di tipo "strain gage". Il ciclo di produzione prevede che gli inerti ed il fresato d'asfalto entrino per primi nel mescolatore. In seguito ed in sequenza con calcolati ritardi, entrano il bitume ed il filler.

Il filler (polvere di inerte con una granulometria inferiore ai 0,125 mm è recuperato dal forno attraverso una condotta di aspirazione che porta le polveri al filtro, dove grazie al filtro a maniche viene recuperato e reimmesso in produzione. La fase di stoccaggio filler è a circuito chiuso, senza sfiati, che mediante un sistema meccanico a



coclea accumula nel silos il filler recuperato. E' presente inoltre un altro silo di stoccaggio per il filler d'apporto (acquistato) nel caso in cui quello recuperato non sia sufficiente o si richiedano materiali per i quali necessitano maggiore quantità.

Il bitume, trasportato in stato liquido da autocisterne, è stoccato in 2 serbatoi metallici da 42,3 mc posti in un'area delimitata da un bacino di contenimento realizzato con un muretto in blocchi di cls di volume tale da raccogliere e mantenere l'eventuale fuoriuscita di bitume dai serbatoi.

Il bitume viene riscaldato a 130-150°C dalla caldaia a gas (E4) che mediante un circuito di olio diatermico lo mantiene a temperatura costante. Tramite una pompa viene inviato nell'apposita bilancia, dove dopo essere stato dosato viene spruzzato tramite un'altra pompa nel mescolatore.

Il bitume e gli inerti così pretrattati sono miscelati a 150° in apposito mescolatore costituito da una vasca con il fondo apribile per lo scarico del materiale impastato.

La miscelazione dura circa 23 secondi (variabili). Quando l'impasto è pronto il carrello si riempie, sale nel silos di stoccaggio che ha una capacità di circa 22 mc e viene scaricato sui mezzi che lo portano in cantiere.

I due apparati presenti in sito sono impianti per la produzione di conglomerato bituminoso a caldo in modo discontinuo. Considerando la tipologia di attività inerente alla produzione, le emissioni in atmosfera sono derivanti dalla fase di essiccazione/vaglio dell'inerte e dagli effluenti provenienti dal bruciatore a metano.

L'introduzione del fresato d'asfalto avviene nell'elevatore a caldo dove si aggiunge agli inerti caldi provenienti dal forno.

Descrizione degli impianti e delle strumentazioni presenti

Gli impianti tecnologici presenti ed utilizzati per l'attività di recupero rifiuti sono:

1. Pesa industriale elettronica;
2. Impianto di frantumazione;
3. Gli Impianti di produzione dei conglomerati bituminosi MARINI M110 e NUGO ROCCHETTI;
4. Pala meccanica per la movimentazione.

L'attività di recupero di rifiuti non pericolosi avviene principalmente tramite l'impianto di produzione del conglomerato bituminoso modello M110 della Marini spa e NUGO ROCCHETTI. **Quest'ultimo impianto attualmente risulta essere non attivo.**

In particolare il materiale bituminoso fresato, proveniente dalla scarifica del manto stradale, viene prelevato dall'area coperta, dove è messo in riserva, ed addizionato come componente inerte insieme alla materia prima vergine (in percentuale variabile a seconda del tipo di produzione) e immesso negli impianti insieme al materiale vergine per la creazione del granulato di conglomerato bituminoso.

Descrizione della messa in riserva

L'area della messa in riserva è costituita da una superficie di 606 mq dotata di pavimento industriale, chiusa lateralmente la nord-est, sud-ovest e coperta superiormente da un tetto e composta da un'apertura dal lato sul lato sud-est per permettere l'accesso dei mezzi per lo scarico del materiale depositato in riserva.

Il conglomerato bituminoso scarificato da manti stradali esistenti, in genere risulta essere composto al 96% da breccia e per la parte restante da bitume. Di seguito si riportano le percentuali di composizione della materia finale prodotta dall'attività. Per quanto riguarda l'inerte, il prodotto arriva dalle cave già frantumato nelle varie granulometrie: sabbia 0/5, pietrisco 4/7, pietrisco 7/12, pietrisco 12/20 e pietrisco 20/30, per poi essere scaricato in un'area predisposta allo stoccaggio di circa 2000 mq. Tale area è delimitata parzialmente con rete contenitiva, dotata di impianto di irrigazione per abbattimento polveri.





	MARINI M110	ROCCHETTI RSA 130T
SOSTANZA	Quantitativi/anno Potenziali (ton)	Quantitativi/anno Potenziali (ton)
Inerte	100 t/h (potenziali) X 8 h X 180 giorni = 144.000	118.75 t/h (potenziali) X 8h X 180 giorni = 171.000
Granulati di Basalto	(30% dell'inerte) 43.200	(30% dell'inerte) 51.300
Bitume	(5% del dell'inerte) 7.200	(5% del dell'inerte) 8.550
Filler	(5% del dell'inerte) 7.200	(5% del dell'inerte) 8.550
Gas metano	mc 900.720	mc 1.641.600
Fresato d'asfalto	15.000 ton/anno per produzione conglomerato bituminoso "vergine a caldo e freddo (R5)"	

L'azienda è iscritta al Registro Provinciale delle Imprese della Provincia di L'Aquila al numero RIP/115/AQ/2013 del 11/11/2013 per la "MESSA IN RISERVA (R13) E RICICLO RECUPERO DI ALTRE SOSTANZE INORGANICHE (R5)" di un quantitativo totale annuo di rifiuti pari a 30.000 t/anno in un impianto con capacità istantanea di stoccaggio pari a 2.319 ton.

Il materiale recuperato è elencato al punto 7.6 del DM 05/02/98 per la tipologia denominata conglomerato bituminoso, codice CER 170302:

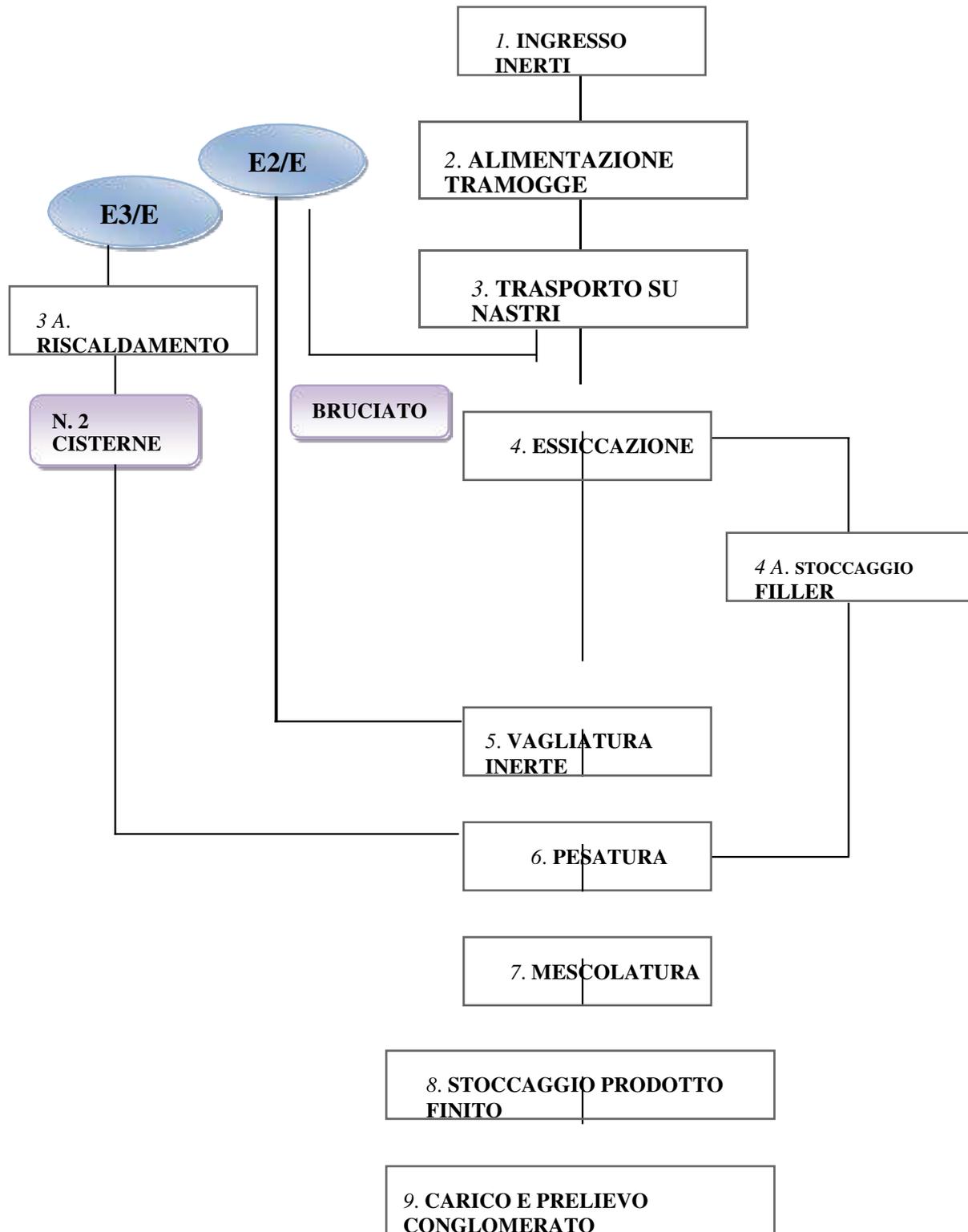
- 7.6.3 a) produzione di conglomerato bituminoso a caldo e freddo (R5) per un quantitativo di 15.000 ton/anno;
- 7.6.3 b) realizzazione di rilevati e sottfondi stradali (previo test di cessione) per un quantitativo di 15.000 ton/anno.

Di seguito si riporta diagramma di flusso suddiviso per fasi.

1. Elenco delle fasi attuali

- FASE 1) Ingresso inerti;
- FASE 2) Alimentazione tramogge;
- FASE 3) Trasporto su nastri;
- FASE 3A) Riscaldamento;
- FASE 4) Essiccazione;
- FASE 4A) Stoccaggio filler;
- FASE 5) Vagliatura inerte;
- FASE 6) Pesatura;
- FASE 7) Mescolatura;
- FASE 8) Stoccaggio prodotto finito;
- FASE 9) Carico e prelievo conglomerato.

2. Schema di flusso del ciclo lavorativo suddiviso in fasi





Descrizione dell'attività di recupero attuale [Secondo DM 05/02/98]

Il ciclo di produzione aziendale attualmente risulta essere corrispondente a quanto delineato dal DM 05/02/98. Nell'impianto viene immesso conglomerato bituminoso con reimpiego parziale di materiale recuperato proveniente dalle operazioni scarifica del manto stradale mediante la fresatura a freddo: conglomerato bituminoso individuato alla tipologia 7.6 dell'Allegato 1, Suballegato 2 per il codice CER 17.03.02. La gestione del materiale di recupero avviene secondo la seguenti fasi:

1. Il materiale viene scarificato a freddo tramite frese mobili nei vari cantieri;
2. All'entrata dei mezzi di trasporto con carico del CER 17.03.02, vengono pesati nella pesa industriale elettronica dello stabilimento;
3. Dopodiché il 17.03.02 viene scaricato e accatastato nell'area di messa in riserva [R13] tramite pala meccanica. In questa fase l'operatore controlla visivamente la conformità del materiale mentre effettua la deposizione del materiale a strati;
4. Il materiale viene caricato dalla pala meccanica, frantumato e reimesso nel ciclo di produzione del conglomerato bituminoso degli appositi impianti;
5. Il fresato d'asfalto proveniente da vecchi manti stradali viene introdotto [R5] senza passare attraverso il forno essiccatore, ma entra a freddo nel mescolatore integrandolo con le opportune quantità di inerti vergini provenienti dal forno essiccatore e di bitume caldo al fine di rigenerare l'impasto ed ottenere un impasto idoneo per la commercializzazione.

Individuazione delle modifiche da attuare

*Per il passaggio dalla gestione prevista secondo quanto delineato dal DM.05/02/1998 alla gestione prevista dal DM 59/2018 e quindi in End of Waste è necessario apportare **modifiche al lay out** di stabilimento ed al ciclo produttivo.*

Modifiche da attuare al ciclo produttivo

Il processo da attuare per l'applicazione dell'art. 184-ter - cessazione della classificazione come rifiuto, deve compiersi secondo le modalità previste dal DM 69/2018, nello specifico verrà condotto secondo le fasi riportate di seguito.

Elenco Fasi Per L'EoW Art. 184-Ter

FASE 1. *Il materiale viene scarificato come da punti 1) e 2) della lett. a) dell'art. 2 del D.M.69/2018, cioè tramite fresatura a freddo degli strati di pavimentazione realizzate in conglomerato bituminoso, o dalle operazioni di demolizione dei pavimentazioni in conglomerato bituminoso) nei vari cantieri;*

FASE 2. *All'entrata dei mezzi di trasporto con in carico il CER 17.03.02, vengono pesati nella pesa industriale elettronica dello stabilimento, i rifiuti vengono sottoposti alle verifiche indicate come da parte b) dell'Allegato 1 del D.M. 59/2018 che vengono di seguito riportate:*

Parte b)

a.1) Verifiche sui rifiuti in ingresso

Controlli sui rifiuti in ingresso all'impianto atti a verificare l'assenza di materiale diverso dal conglomerato bituminoso. L'Azienda è dotata della procedura di accettazione dei rifiuti in ingresso che prevede un riscontro anche tramite il controllo visivo, dove per «controllo visivo» si intende il controllo dei rifiuti con codice CER 17.03.02 che investe tutte le parti del lotto ed impiega le capacità sensoriali umane o qualsiasi apparecchiatura non specializzata.

FASE 3. *Il CER 17.03.02 viene scaricato e accatastato nell'area di messa in riserva tramite pala meccanica. In questa fase l'operatore controlla visivamente la conformità del materiale mentre effettua la deposizione*



del materiale a strati; Successivamente raggiunte le volumetrie desiderate (inferiori a 3.000 mc) vengono eseguiti controlli analitici del materiale come previsto nella parte b.2) Allegato 1 del DM 69/2018, che viene di seguito riportata:

a.2) Verifiche sul granulato di conglomerato bituminoso

a.2.1) Test sul campione di granulato di conglomerato bituminoso mediante il prelievo di campioni secondo le metodiche definite dalla norma UNI 10802: Specifiche:

- frequenza campionamento: 1 campione ogni 3000 m³;
- analisi eseguite da un laboratorio certificato;
- parametri da ricercare: Amianto e IPA (sommatoria parametri da 25 a 34 di Tabella 1 dell'allegato 5 alla parte IV del decreto legislativo 3 aprile 2006, n. 152);

Parametro	Limite concentrazione ammissibile
Sommatoria IPA	100 mg/Kg
Amianto	1000 mg/Kg

Limiti riportati nella tabella b.2.1.

a.2.2) Test di cessione sul granulato di conglomerato bituminoso mediante il prelievo di campioni secondo le metodiche definite dalla norma UNI 10802:

Specifiche:

- o frequenza campionamento 1 campione ogni 3000 m³;
- o analisi eseguite da un laboratorio certificato;
- o preparazione del campione ai fini della esecuzione del test di cessione secondo il metodo riportato nell'allegato 3 al decreto del Ministero dell'ambiente 5 febbraio 1998 (appendice A alla norma UNI 10802, secondo la metodica prevista dalla norma UNI EN 12457-2);

	Parametro	U.M.	Limite massimo di concentrazione ammissibile
1	Nitrati	mg/l NO ₃	50
2	Fluoruri	mg/l F	1.5
3	Solfati	mg/l SO ₄	250
4	Cloruri	mg/l Cl	100
5	Cianuri	µg/l Cn	50
6	Bario	mg/l Ba	1
7	Rame	mg/l Cu	0.05
8	Zinco	mg/l Zn	3
9	Berillio	µg/l Be	10
10	Cobalto	µg/l Co	250
11	Nichel	µg/l Ni	10
12	Vanadio	µg/l V	250
13	Arsenico	µg/l As	50
14	Cadmio	µg/l Cd	5
15	Cromo totale	µg/l Cr	50
16	Piombo	µg/l Pb	50
17	Selenio	µg/l Se	10
18	Mercurio	µg/l Hg	1
19	COD	mg/l	30

Parametri e limiti riportati nella tabella b.2.2



Modifica area messa in riserva

L'area di messa in riserva è costituita da una superficie di 606 mq, dotata di pavimento industriale, chiusa lateralmente nord-est, sud ovest. Visto che la lett. c) dell'art.2 prevede che un lotto può essere massimo pari a 3.000 mc di granulato di conglomerato bituminoso, è intenzione della CO.GE.A. di dividere l'area di messa in riserva in 2 lotti, inferiori a 3.000 mc, creando il Lotto 2 nord-est e Lotto 1 sud-ovest. Tale suddivisione è atta ad assicurare una continuità nel ciclo produttivo in vista dell'attesa necessaria ad ottenere i certificati analitici necessari per l'EoW.



Stato attuale

Stato futuro con rappresentazione illustrati



Indicazione dell'area per la conservazione dei campioni

Secondo l'art.4 del DM 69/2018, il rispetto dei criteri secondo l'art. 3 comma 1 è attestato dal produttore su apposita Dichiarazione di Conformità (DDC) e tramite la conservazione per 5 anni di un campione per ogni lotto recuperato, prelevato al termine del processo di recupero di ciascun lotto, in conformità alla norma UNI 1082:2013, ai fini della verifica della sussistenza dei requisiti. Le modalità di conservazione del campione saranno tali da garantire la non alterazione delle caratteristiche chimico-fisiche del granulato di conglomerato bituminoso prelevato e a consentire la ripetizione delle analisi. L'azienda ha predisposto una stanza per la conservazione dei campioni e delle relative Dichiarazioni Di Conformità all'interno dello stabilimento.

Verifica preliminare VA

Per il passaggio al DM 69/2018, oltre a dover eseguire le modifiche al lay out aziendale ed al processo produttivo in essere, occorrerà modificare il Quadro Riassuntivo delle Emissioni in atmosfera (QRE) ricompreso del Provvedimento di AUA. Infatti attualmente il Quadro Riassuntivo Emissioni in atmosfera è redatto sulla base del DM 05/02/98, ovvero attualmente si è autorizzati per l'immissione dei rifiuti ancora classificati come tali negli impianti. Tale modalità di gestione comportava la ricerca in atmosfera degli inquinanti previsti nel Suballegato 2 all'Allegato 1 del DM 05/02/98.

Caratteristiche del progetto

La CO.Ge.A è autorizzata ad effettuare le operazioni di recupero secondo quanto riportato nel punto 7.6 del DM 05/02/98 per il recupero del conglomerato bituminoso per un quantitativo totale annuo pari a 30.000 t/a



in impianto, per materiale derivante da attività di scarifica del manto stradale a freddo – caratteristiche del rifiuto: rifiuto solido costituito da bitume e inerti – attività di recupero:

- a) produzione di conglomerato bituminoso “vergine” a caldo e a freddo [R5]
- b) realizzazione di rilevati e sottofondi stradali (previa esecuzione del test di cessione sul rifiuto tal quale secondo il metodo in allegato 3 al presente decreto [R5])

Il progetto non è soggetto alle disposizioni di cui al D.Lgs.105/2015.

Per l’attuazione del progetto non occorrerà eseguire lavori di alcun tipo trattandosi della riperimetrazione dell’area di messa in riserva e modifica alle fasi del ciclo produttivo. Non occorrerà utilizzare risorse, non si genereranno rifiuti, non si genereranno emissioni o scarichi.

Iter autorizzativo del progetto/opera esistente

Verifica di assoggettabilità a VIA Giudizio 2298 del 29/10/2017, Autorizzazione Unica Ambientale Provv. n. 36 del 09/03/2020

Quadro programmatico

Il Progetto:

- Non ricade in aree vincolate dal PRP2004
- Non ricade in aree vincolate dal Codice dei beni culturali e del paesaggio
- non è ricompreso nel Piano Regionale Gestione Rifiuti
- non è ricompreso nel Piano Regionale Tutela delle Acque
- non ricade in aree vincolate dal PAI
- non ricade in aree vincolate dal PSDA
- non rientra in area sottoposta a vincolo idrogeologico
- non ricade in aree di salvaguardia delle acque superf. e sotterranee (art. 94 D.Lgs. 152/2006)
- non ricade all’interno di aree naturali protette. In particolare dista 5,19 Km dalla ZPS IT7110128 Parco Nazionale Gran Sasso - Monti della Laga, e 3,28 km dalla Riserva Sorgenti del fiume Vera
- non ricade all’interno di SIC. Dista 3,30 km dal SIC IT7110086
- L’area ricade in Zone produttive - Zona industriale di espansione Art. 69 N.T.A., per cui in area idonea.
- L’area non rientra in aree soggette a vincoli o fasce di rispetto o servitù.

➤ INTERFERENZE DELLE MODIFICHE AL PROGETTO CON IL CONTESTO AMBIENTALE E TERRITORIALE

Domande	Inserire una breve descrizione ed indicare i potenziali effetti ambientali significativi
La costruzione, l’esercizio o la dismissione delle <i>modifiche al progetto</i> comporteranno azioni che modificheranno fisicamente l’ambiente interessato (topografia, uso del suolo, corpi idrici, ecc.)?	La modifica non determinerà alcuna modifica fisica dell’ambiente trattandosi di una riperimetrazione dell’area di messa in riserva, situata in area coperta e con pavimentazione industriale.





Dipartimento Territorio e Ambientali
Servizio Valutazioni Ambientali

Istruttoria Tecnica
Progetto

Verifica Preliminare ai sensi dell'art. 6 comma 9 del D.Lgs. 152/06 e ss.mm.ii.
Passaggio in modalità di gestione secondo il DM 69/2018 per il recupero del conglomerato bituminoso,

Il <i>progetto con le modifiche proposte</i> comporterà l'utilizzo, lo stoccaggio, il trasporto, la movimentazione o la produzione di sostanze o materiali che potrebbero essere nocivi per la salute umana o per l'ambiente?			Le modifiche non comporteranno l'utilizzo, il trasporto, lo stoccaggio, la movimentazione o la produzione di sostanze o materiali che potrebbero essere nocivi per la salute umana trattandosi di una riorganizzazione del ciclo produttivo.
Il <i>progetto con modifiche</i> comporterà la produzione di rifiuti solidi durante la costruzione, l'esercizio o la dismissione?			Non occorrerà eseguire lavorazioni, per cui la modifica non determinerà la produzione di rifiuti solidi.
Il <i>progetto con modifiche</i> genererà emissioni di inquinanti, sostanze pericolose o nocive in atmosfera?			Durante la realizzazione del progetto non verranno generate emissioni. L'applicazione della modifica causerà una riduzione degli inquinanti ricercati nelle emissioni in atmosfera poiché i controlli in EoW sono fatti a monte, cioè direttamente sul materiale prima della cessazione della classificazione come rifiuto.
Il <i>progetto con modifiche</i> genererà rumori, vibrazioni, radiazioni elettromagnetiche, emissioni luminose o termiche?			Le modifiche non genereranno rumori, vibrazioni, radiazioni elettromagnetiche, emissioni luminose, o termiche, trattandosi di una riorganizzazione delle fasi aziendali.
Il <i>progetto con modifiche</i> comporterà rischi di contaminazione del terreno, delle acque superficiali o sotterranee?			Le modifiche interesseranno un'area pavimentata e coperta. Inoltre le acque di dilavamento delle aree esterne di piazzale sono confluite in apposito impianto di trattamento. La possibilità che si verifichi contaminazione del terreno è molto bassa e resta immutata rispetto alla precedente gestione.
Nelle <i>modifiche al progetto</i> o in aree limitrofe sono presenti corpi idrici superficiali e/o sotterranei che potrebbero essere interessati dalla realizzazione del progetto?			No, limitrofamente non sono presenti corpi idrici superficiali. Riguardo le acque sotterranee l'azienda ha in essere tutte le precauzioni necessarie per assicurare la protezione della matrice (impianto di
			trattamento). Le modifiche proposte non interesseranno corpi idrici.
Le <i>modifiche al progetto</i> interessano le vie di trasporto suscettibili di elevati livelli di traffico o che causano problemi ambientali?			Non verrà implementato il traffico poiché le modifiche non determineranno aumento dei volumi trattati.





Dipartimento Territorio e Ambientali
Servizio Valutazioni Ambientali

Istruttoria Tecnica
Progetto

Verifica Preliminare ai sensi dell'art. 6 comma 9 del D.Lgs. 152/06 e ss.mm.ii.
Passaggio in modalità di gestione secondo il DM 69/2018 per il recupero del conglomerato bituminoso,

<p>Nell'area di <i>progetto con le modifiche proposte</i> o in aree limitrofe sono presenti ricettori sensibili (es. ospedali, scuole, luoghi di culto, strutture collettive, ricreative, ecc.) che potrebbero essere interessate dalla realizzazione del progetto?</p>			<p>L'area è sita in un Nucleo Industriale. Non sono presenti ricettori sensibili nel raggio di 400 metri.</p>
<p>Sulla base delle informazioni delle Tabelle di tale scheda di sintesi, nell'area di <i>progetto con le modifiche proposte</i> o in aree limitrofe sono presenti zone che sono già soggette a inquinamento o danno ambientale, quali ad esempio zone dove gli standard ambientali previsti dalla legge sono superati, che potrebbero essere interessate dalla realizzazione del progetto?</p>			<p>Non sono note zone soggette ad inquinamento nelle aree limitrofe e/o nell'area in oggetto.</p>
<p>Le eventuali interferenze del <i>progetto con le sue modifiche</i> identificate tramite questo Modello 6 sono suscettibili di determinare effetti cumulativi con altri progetti/attività esistenti o approvati?</p>			<p>No, il progetto non è suscettibile ad eventuali effetti cumulo con altri progetti o attività esistenti</p>

Valutazione Impatti ambientali causati

Di seguito si riporta una breve valutazione sui possibili impatti causati dal progetto. Tale sezione non è prevista nella modulistica dell'art.6 comma 9 del D.Lgs. 152/06 ma viene implementata al fine di fornire una completezza valutativa.

Valutazione del tipo e della quantità dei residui e delle emissioni previsti dal progetto	
<p>Inquinamento dell'aria</p>	<p>Come sarà identificabile più avanti nella sezione AUA, la gestione del materiale in EoW prevede la caratterizzare del materiale (fresato d'asfalto) a monte, certificando l' idoneità del materiale prima dell'impiego. Tale modalità evita la possibile formazione di inquinanti indesiderati derivanti dalla gestione del materiale ancora classificato come rifiuto quali (diossine, Hg, metalli, IPA, HF, HCl) come previsto dal Suballegato 2 Allegato 1 DM 05/02/98.</p> <p>La ricerca degli inquinanti che possono liberarsi in atmosfera verrà ridotta a polveri totali, SO₂, NO_x, CO. In conclusione a ciò è possibile determinare che le emissioni in atmosfera saranno meno impattanti, ragion per cui la modifica proposta è migliorativa.</p>
<p>Inquinamento suolo</p>	<p>Le probabilità che si verifichi inquinamento del suolo progetto risultano essere minime avendo l'Azienda messo in atto tutte le precauzioni previste da normativa, inoltre eseguirà gli accertamenti previsti all'ingresso del materiale.</p>
<p>Inquinamento acqua</p>	<p>Le probabilità che si verifichi inquinamento delle acque essere molto bassa. L'azienda ha un impianto di trattamento delle</p>





Dipartimento Territorio e Ambientali
Servizio Valutazioni Ambientali

Istruttoria Tecnica
Progetto

Verifica Preliminare ai sensi dell'art. 6 comma 9 del D.Lgs. 152/06 e ss.mm.ii.
Passaggio in modalità di gestione secondo il DM 69/2018 per il recupero del conglomerato bituminoso,

	acque di piazzale.
Rumore	Il rumore resterà invariato rispetto a quanto autorizzato in AUA. Saranno rispettati i limiti previsti in area industriale. Le modifiche non incrementeranno il rumore. Durante la realizzazione del progetto non si causerà impatto acustico.
Vibrazioni, Calore, Radiazioni	Non si determineranno vibrazioni, calore e/o radiazioni

Descrizione delle componenti dell'ambiente potenzialmente soggette impatto	
Popolazione	La popolazione potrà trarre benefici poiché gli impianti emetteranno meno inquinanti rispetto alla condizione attuale.
Fauna	Il progetto non determinerà impatti alla fauna, per lo stesse motivazioni di cui sopra ne tratta benefici.
Flora	Il progetto non determinerà impatti alla flora. Vista la riduzione degli inquinanti emessi ne trarrà benefici
Fattori climatici	Il progetto non causerà alcun impatto riconducibile a fattori climatici.
Beni materiali	Per l'attuazione del progetto non saranno necessari beni materiali. Per cui l'impatto è nullo.
Patrimonio architettonico e archeologico	La modifica proposta non si deturperà il patrimonio.
Patrimonio agroalimentare	Non si prevedono i patri agroalimentare. r moni o
Paesaggio	Per la realizzazione del progetto non si deturperà il paesaggio poiché lo stesso resterà del tutto invariato.
Interazione tra tutti i vari fattori	Possibilità di interazione tra i fattori nulla.

Conclusioni

Il tecnico ritiene che nella realizzazione del progetto e durante la conduzione degli impianti a progetto realizzato, non si causeranno impatti ambientali, anzi saranno identificabili miglioramenti riguardo le emissioni in atmosfera. Tutto ciò poiché la gestione del materiale in EoW permette l'adeguata caratterizzazione del conglomerato bituminoso prima dell'immissione negli impianti. Per cui ne trarranno benefici le emissioni in atmosfera poiché, certificando l'idoneità del materiale prima dell'impiego si evita la possibile formazione di inquinanti indesiderati derivanti dalla gestione del materiale ancora classificato come rifiuto quali (diossine, Hg, metalli, IPA, HF, HCl) come previsto dal Suballegato 2 Allegato 1 DM 05/02/98. Le emissioni in atmosfera saranno meno impattanti e quindi la modifica è migliorativa.

In tutti gli altri comparti ambientali non si prevede alcun incremento degli impatti





Dipartimento Territorio e Ambientali
Servizio Valutazioni Ambientali

Istruttoria Tecnica
Progetto

Verifica Preliminare ai sensi dell'art. 6 comma 9 del D.Lgs. 152/06 e ss.mm.ii.
Passaggio in modalità di gestione secondo il DM 69/2018 per il recupero del conglomerato bituminoso,



Punti di emissione in atmosfera

MODIFICHE ALL'AUTORIZZAZIONE UNICA AMBIENTALE

Il passaggio in gestione del conglomerato bituminoso in EoW, secondo le modalità determinate dal DM 69/2018 comporterà la variazione del Provvedimento AUA n. 36 del 09/03/2020, in particolare occorrerà modificare l'Allegato 2 dell'AUA, cioè la determinazione autorizzante le emissioni in atmosfera [DPC025 prot. 64576/20], nonché riguardo l'Allegato 3 dell'AUA che riguarda l'autorizzazione provinciale RIP/115/2013 del 11/11/2013 secondo l'art. 216 del D.Lgs. 152/06.

Sulla base del Testo Unico Ambientale D.Lgs. 152/06, all'art. 268 lett. m) e m-bis) e della **DGR 517/07 del 27.06.2007** è possibile, a parere degli scriventi, classificare la modifica come **non sostanziale che determina però l'aggiornamento dell'AUA**. Infatti la modifica, prevede l'eliminazione dal QRE di alcuni inquinanti, tra i quali anche cancerogeni, come diossine (PCDD - PCDF), Hg, metalli (Cd +Ti) (Sb, As, Pb, Cr, Co, Cu, Mn, Ni, V, Sn), IPA, HF, HCl, che il DM 05/02/98, a scopo precauzionale, ne implicava la ricerca per l'immissione del ciclo produttivo del materiale ancora classificato come rifiuto.

Poiché gli unici punti di emissione che occorrerà modificare sono i camini E1 ed E2 il proponente ha trattato gli aspetti relativi soltanto a tali punti di emissione. I restanti resteranno invariati rispetto a quanto autorizzato dal provvedimento AUA n. 36 del 09/03/2020.

Per quanto qui non descritto, si rimanda al documento completo.

Referenti della Direzione

Titolare Istruttoria: Ing. Erika Galeotti

Gruppo di lavoro istruttorio Dott. Pierluigi Centore

