



Ufficio: Tel. **0862 445067** – Fax **0862 442359**

Capitale sociale € 46.800.00 interamente versato

Codice Fiscale n. 08254910584

Partita IVA n. 01445230665

E-mail: info@gruppopalmerini.it



1

RELAZIONE TECNICA

Recupero del conglomerato bituminoso

D.Lgs. 152/06 e smi

D.P.R. 59/2013

D.M. 69/2018

Modifica Autorizzazione Unica Ambientale
prot. SUAP AQ n. 36 del 09/03/2020

Relazione tecnica

Rev.00 del 04/03/2021 – Primo invio

Rev.01 del 17/03/2021 – Integrazioni Provincia

Rev. 02 del 22/04/2021 – Modifica sezione Emissioni

Rev.03 del 17/05/2021 – Chiarimenti Provincia



Committente:

CO.GE.A. COSTRUZIONI GENERALI ABRUZZESI s.r.l.

SEDE LEGALE ED AMMINISTRATIVA: Nucleo Industriale di Bazzano

Tel. 0862 441069 - Fax 0862 442331

67010 BAZZANO (AQ)

Il Gestore	Il Tecnico
	



Ufficio: Tel. **0862 445067** – Fax **0862 442359**

Capitale sociale € 46.800.00 interamente versato

Codice Fiscale n. 08254910584

Partita IVA n. 01445230665

E-mail: info@gruppopalmerini.it



2

Sommario

1. Premessa	3
2. Dati identificativi	3
3. Cronistoria dello stabilimento	4
4. Titoli abilitativi edilizi	4
5. Autorizzazioni	5
6. Inquadramento normativo	6
7. Inquadramento territoriale	10
7.1. Descrizione aree di stabilimento	11
8. Descrizione del ciclo produttivo	12
9. Descrizione degli impianti e delle strumentazioni presenti	12
10. Processi lavorativi eseguiti	13
11. Elenco delle fasi	15
12. Schema di flusso del ciclo lavorativo suddiviso in fasi	16
13. Descrizione attività di recupero attuale	17
14. Modifiche da attuare al ciclo produttivo	17
15. Modifiche da attuare al Lay out di stabilimento	25
17. Modifiche AUA emissioni in atmosfera	29
18. Conclusioni	33
Appendice 1: Scheda tecnica Abbattitore	
Appendice 2 Scheda tecnica impianto di frantumazione	



Ufficio: Tel. **0862 445067** – Fax **0862 442359**

Capitale sociale € 46.800.00 interamente versato

Codice Fiscale n. 08254910584

Partita IVA n. 01445230665

E-mail: info@gruppopalmerini.it



1. Premessa

La presente relazione tecnica viene redatta al fine di richiedere 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 lett. a) e b), passare alla gestione di rifiuti in End of Waste secondo quanto previsto dal DM 69/18 e quindi aderendo all'attività di recupero prevista di cui al DM 05/02/98 punto 7.6.3 lettera c).

Tale passaggio comporterà la modifica delle fasi del ciclo produttivo in essere, nonché l'attuazione di alcune modifiche planimetriche sul lay-out, consistenti della ripermimetrazione delle aree di messa in riserva dei lotti di conglomerato bituminoso e nell'individuazione dell'area su cui depositare la Materia Prima Seconda (MPS).

Con il passaggio al DM 69/18 si richiede, altresì, la rimodulazione della frequenza analitica di alcuni inquinati come da Quadro Riassuntivo delle Emissioni in atmosfera visto che in regime EoW vengono eseguiti controlli a monte del ciclo produttivo.

Si specifica che la scrivente attualmente è autorizzata ad effettuare le operazioni di recupero secondo quanto riportato nel punto 7.6 del Suballegato 1, dell'Allegato 1 riportante - Norme Tecniche Generali Per Il Recupero Di Materia Dai Rifiuti Non Pericolosi - del D.M. 05/02/98 per il recupero del conglomerato bituminoso – provenienza: 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 [R5] - per un quantitativo di 15.000 t/a;
- 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]) - per un quantitativo di 15.000 t/a;

Con l'istanza in oggetto si intende attuare l'operazione di cui al punto 7.6.3 lettera c) per quantitativo di 30.000 t/a.

2. Dati identificativi aziendali

Richiedente: Co.Ge.A. srl

CF: 08254910584 - PI: 01445230665

PEC: cogea.srl@pec.gruppopalmerini.it

Stabilimento: Nucleo Industriale di Bazzano (AQ)

Attività svolta: Produzione di Conglomerato bituminoso

Codice ATECO: 42.11.00

REA: AQ/17247

Legale Rappresentante: Sig. Silvano Palmerini CF: PLMSVN42S18Z315G

Indirizzo PEC per le comunicazioni relative alla presente pratica:

michele.dimarzio@pec.it; cogea.srl@pec.gruppopalmerini.it.



Ufficio: Tel. **0862 445067** – Fax **0862 442359**

Capitale sociale € 46.800.00 interamente versato

Codice Fiscale n. 08254910584

Partita IVA n. 01445230665

E-mail: info@gruppopalmerini.it



3. Storia dello stabilimento

L'impianto di produzione di conglomerati bituminosi è nato nel 1972 come CON.BIT. "Conglomerati Bituminosi sas di Vittorini Ugo & C" sas per poi trasformarsi con il cambio generazionale dei proprietari prima nella ditta "Vittorini Conglomerati di Giorgio Vittorini sas" e poi nella "Co.Ge.A. Costruzioni Generali Abruzzesi srl" successivamente acquisita dal "Gruppo Palmerini Costruzioni Generali". L'acquisizione non ha comportato modifiche in termini di variazione del regime societario, ma variazioni in termini Variazione del Legale Rappresentante, infatti l'attuale Legale Rappresentante, Palmerini Silvano è stato nominato con atto del 04/09/2017, in sostituzione dell'uscente Legale Rappresentante Romanelli Roberto (CF: RMN RRT 76C04 A345P), nominato in data 19/12/2015.

Il sito originale dello stabilimento di produzione dei conglomerati bituminosi era in posizione diversa da quella attuale ad ovest della città dell'Aquila nella piana fra Sassa e Preturo.

L'attuale sito si trova invece ad est della città di L'Aquila all'interno del Nucleo Industriale di Bazzano; le motivazioni tecnico - economiche che hanno portato a spostare lo stabilimento dalla posizione originale a quella attuale sono derivate dalla necessità di razionalizzare il ciclo produttivo riducendo al minimo la movimentazione dei materiali semilavorati e di dislocare l'attività all'interno di un'area con destinazione industriale.

Il sito idoneo per impiantare lo stabilimento di produzione del conglomerato bituminoso fu a suo tempo (30 anni fa) individuato in adiacenza alla cava di estrazione degli inerti utilizzati (Ex TEGES), in località Ponte di Grotte, nella parte mediana della piana di Onna.

4. Titoli Abilitativi 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.



Ufficio: Tel. **0862 445067** – Fax **0862 442359**

Capitale sociale € 46.800.00 interamente versato

Codice Fiscale n. 08254910584

Partita IVA n. 01445230665

E-mail: info@gruppopalmerini.it



5. Autorizzazioni

Come indicato in premessa, la presente relazione tecnica viene redatta per comunicare la modifica dell'autorizzazione ambientale di stabilimento, dovuta alle modifiche necessarie per l'implementazione delle modalità operative di cui al 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.

Di seguito si riportano cronologicamente le autorizzazioni ambientali di stabilimento.

Verifica Assoggettabilità a VIA

- La Co.Ge.A. ha avuto parere favorevole alla esclusione di Verifica di Assoggettabilità a VIA con Giudizio n° 2298 del 29/10/2013, per eseguire attività di recupero del rifiuti non pericolosi;

Autorizzazione Unica Ambientale

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

- Autorizzazione allo scarico acque domestiche e di prima pioggia trattate, prot. n. 2690 del 05/07/2017 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;
- nula osta di impatto acustico.

Verifica preliminare art. 6 comma 9 - D.Lgs. 152/06

La Co.Ge.A. srl ha avuto parere favorevole in verifica preliminare, per l'attuazione delle modifiche prospettate nella presente istanza, ovvero per l'attuazione delle modifiche necessarie alla gestione del materiale nel ciclo produttivo non più come "conglomerato bituminoso" (inteso come rifiuto ai sensi del DM 69/18), ma materiale classificato come "gratulato di conglomerato bituminoso" (materia prima seconda) dal Comitato di Coordinamento Regionale per la Valutazione D'Impatto Ambientale con Giudizio del CCR-VIA n. 3299 del 03/12/2020.

Modifica all'Autorizzazione Unica Ambientale

Con la presente è intenzione della Co.Ge.A comunicare le modifiche non sostanziali al Provvedimento AUA n. 36 del 09/03/2020, in particolare si richiede di applicare la modifica ai titoli:

- Emissioni in atmosfera;
- Recupero rifiuti.

Ciò poiché il recupero rifiuti avverrà nelle modalità previste dal DM 69/2018, secondo previsto dal DM 05/02/98 al punto 7.6 lett. c).



Ufficio: Tel. **0862 445067** – Fax **0862 442359**

Capitale sociale € 46.800.00 interamente versato

Codice Fiscale n. 08254910584

Partita IVA n. 01445230665

E-mail: info@gruppopalmerini.it



6. Inquadramento Normativo

La Direttiva 2008/98/Ce sui rifiuti (recepita in Italia con il D.Lgs. 152/2006) stabilisce condizioni generali da rispettare affinché si verifichi la cessazione della qualifica del rifiuto, rimandando a successivi provvedimenti di dettaglio la definizione puntuale delle condizioni "dettagliate" per le singole tipologie di rifiuti.

L'articolo 4 della direttiva stabilisce la seguente "gerarchia dei rifiuti", che deve essere rispettata dagli stati membri quale ordine di priorità della normativa e della politica dell'Unione in materia di rifiuti:

1. prevenzione;
2. preparazione per il riutilizzo;
3. riciclaggio;
4. recupero di altro tipo, per esempio il recupero di energia;
5. smaltimento.

Mentre la "prevenzione" è rappresentata da quelle misure adottate prima che una sostanza, un materiale o un prodotto diventi rifiuto (al fine di ridurre la quantità o la pericolosità), le misure previste nelle restanti lettere appartengono alla fase di gestione di una sostanza/materiale/prodotto che, dopo essere diventata rifiuto, può essere sottoposta a una operazione di recupero (punti 2, 3 e 4) o di smaltimento (punto 5).

Con riferimento alle operazioni di recupero (articolo 3, punto 15: "qualsiasi operazione il cui principale risultato sia di permettere ai rifiuti di svolgere un ruolo utile sostituendo altri materiali che sarebbero stati altrimenti utilizzati per assolvere una particolare funzione o di prepararli ad assolvere tale funzione, all'interno dell'impianto o nell'economia in generale"), la direttiva 2008/98/Ce stabilisce, al paragrafo 1 dell'articolo 6, la seguente nozione di "cessazione della qualifica di rifiuto" c.d. end of waste":

Gli Stati membri adottano misure appropriate per garantire che i rifiuti sottoposti a un'operazione di riciclaggio o di recupero di altro tipo cessino di essere considerati tali se soddisfano le seguenti condizioni:

a) la sostanza o l'oggetto è destinata/o a essere utilizzata/o per scopi specifici;

b) esiste un mercato o una domanda per tale sostanza od oggetto;

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

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

I criteri includono, se necessario, valori limite per le sostanze inquinanti e tengono conto di tutti i possibili effetti negativi sull'ambiente della sostanza o dell'oggetto".

Il Legislatore nazionale ha deciso di stabilire una procedura per coordinare le procedure nazionali per il recupero semplificato dei rifiuti con le future regole dettagliate in arrivo da Bruxelles. A tal fine, il DI 91/2014 (cd. "Competitività") ha integrato, all'interno dell'articolo 216 (operazioni di recupero) del D.Lgs. 152/2006, quattro nuovi commi che stabiliscono che le attività di trattamento disciplinate dai regolamenti comunitari "end of waste" sono



Ufficio: Tel. **0862 445067** – Fax **0862 442359**

Capitale sociale € 46.800.00 interamente versato

Codice Fiscale n. 08254910584

Partita IVA n. 01445230665

E-mail: info@gruppopalmerini.it



sottoposte alle procedure semplificate nazionali per il recupero dei rifiuti a condizione che siano rispettati tutti i requisiti, i criteri e le prescrizioni dai regolamenti europei, con particolare riferimento a:

- qualità e caratteristiche dei rifiuti;
- condizioni di trattamento;
- prescrizioni per salute e ambiente, compresi obblighi minimi di monitoraggio;
- destinazione finale dei rifiuti che cessano di essere tali.

L'operazione di recupero "può consistere nel mero controllo sui materiali di rifiuto per verificare se soddisfino i criteri elaborati affinché gli stessi cessino di essere considerati rifiuti nel rispetto delle condizioni previste". Tale operazione, al pari delle altre, è sottoposta alle procedure semplificate nazionali a condizione — anche in questo caso — che siano rispettati i requisiti, i criteri e le prescrizioni dei regolamenti europei, con gli stessi "particolari riferimenti" sopra riportati.

Nella disciplina nazionale relativa all'EoW, quindi rientrante tra i criteri "specifici", l'articolo 6 della direttiva 2008/98/Ce è stata recepita in Italia con il D.Lgs. 205/2010 che ha aggiunto al D.Lgs. 152/2006 un nuovo articolo 184-ter, il quale, dopo aver ribadito le quattro condizioni stabilite dall'Ue affinché possa parlarsi di cessazione della qualifica di rifiuti (comma 1, come recentemente modificato dalla citata legge 128/2019), e aver ricordato che "*l'operazione di recupero può consistere semplicemente nel controllare i rifiuti per verificare se soddisfano i criteri elaborati conformemente alle predette condizioni*", stabilisce che i criteri "sono adottati in conformità a quanto stabilito dalla disciplina comunitaria ovvero, in mancanza di criteri comunitari, caso per caso per specifiche tipologie di rifiuto attraverso uno o più decreti", includendo, se necessario, valori limite per le sostanze inquinanti e tenendo conto di tutti i possibili effetti negativi sull'ambiente.

A tal riguardo la normativa nazionale ha emanato i criteri specifici per la produzione di conglomerato bituminoso con D.M. 69/2018.

Il D.M. 69/2018 stabilisce i criteri specifici in presenza dei quali il conglomerato bituminoso cessa di essere qualificato come rifiuto, ai sensi dell'articolo 184-ter del D.Lgs. 152/06, conformemente a quanto previsto dalle recenti indicazioni sull'economia circolare.

Ai sensi dell'articolo 184-ter del decreto legislativo 3 aprile 2006, n. 152, il conglomerato bituminoso cessa di essere qualificato come rifiuto ed è qualificato granulato di conglomerato bituminoso se soddisfa tutti i seguenti criteri:

- a) è utilizzabile per gli scopi specifici di cui alla parte a) dell'Allegato 1;
- b) risponde agli standard previsti dalle norme UNI EN 13108-8 (serie da 1-7) o UNI EN 13242 in funzione dello scopo specifico previsto;
- c) risulta conforme alle specifiche di cui alla parte b) dell'Allegato 1.

Riguardo le modifiche da attuare vengono riportate le seguenti considerazioni.



Ufficio: Tel. **0862 445067** – Fax **0862 442359**

Capitale sociale € 46.800.00 interamente versato

Codice Fiscale n. 08254910584

Partita IVA n. 01445230665

E-mail: info@gruppopalmerini.it



Le modifiche all'autorizzazione unica ambientale sono normate dalla normative nazionali di riferimento, il DPR 59/2013 ed il D.Lgs.152/06 e smi, nonché dalla normativa regionale DGR 517/07.

Il decreto del presidente della Repubblica che regola la disciplina dell'autorizzazione unica ambientale, il **DPR 59/2013, all'art. 6** regola le modifiche in regime di AUA. Nel citato articolo si evince che:

“1. Il gestore che intende effettuare una modifica dell'attività o dell'impianto ne dà comunicazione all'autorità competente e, salvo quanto previsto dal comma 3, nel caso in cui quest'ultima non si esprima entro sessanta giorni dalla comunicazione, può procedere all'esecuzione della modifica. L'autorità competente provvede, ove necessario, ad aggiornare l'autorizzazione in atto e tale aggiornamento non incide sulla durata dell'autorizzazione.

2. Il gestore che intende effettuare una modifica sostanziale presenta una domanda di autorizzazione ai sensi e per gli effetti di cui all'articolo 4.

3. L'autorità competente, se ritiene che la modifica comunicata ai sensi del comma 1 è una modifica sostanziale, nei trenta giorni successivi alla comunicazione medesima, ordina al gestore di presentare una domanda di autorizzazione ai sensi e per gli effetti di cui all'[articolo 4](#) e la modifica comunicata non può essere eseguita sino al rilascio della nuova autorizzazione.”

La normativa Regionale **DGR 517/07 del 27.06.2007** chiarisce la classificazione del tipo di modifiche che si intende apportare, infatti nell'Allegato 3 “Criteri Tecnici applicativi” alla lettera H), si definisce per modifica sostanziale:

“Quella modifica che comporta un aumento o una variazione qualitativa delle emissioni o che altera le condizioni di convogliabilità tecnica delle stesse, la modifica è ritenuta non sostanziale quando la variazione qualitativa delle emissioni inquinanti avviene nel caso di passaggio a sostanze appartenenti alla medesima classe ovvero a classi meno tossiche nell'ambito di ciascuna tabella. Questo criterio non si applica per variazioni qualitative in riferimento a sostanze appartenenti alle tabelle A1 A2 della parte II dell'allegato I alla parte quinta del D.Lgs. 152/06. Non si avranno modifiche sostanziali nei casi in cui le modifiche apportate agli impianti comportino diminuzione o lascino inalterati i quantitativi (flussi di massa) di sostanze inquinanti denunciate o autorizzate. La ditta è tenuta a comunicare l'avvenuta realizzazione della modifica non sostanziale alla Provincia, all'ARTA provinciale e al dipartimento di prevenzione ASL entro 15 giorni dal termine della realizzazione di detta modifica.”

La Provincia dell'Aquila con n. Prot. 5247 del 10/03/2021 ha ritenuto gli interventi prospettati come sostanziali.

All'entrata in vigore del DM 69/2018, era in corso l'istanza di rinnovo dell'AUA della società, come da Articolo 6 Norme transitorie e finali dello stesso decreto:

1. Ai fini dell'adeguamento ai criteri di cui al presente regolamento, il produttore, entro centoventi giorni dall'entrata in vigore dello stesso, presenta all'autorità competente un aggiornamento della comunicazione effettuata ai sensi dell'articolo 216 o un'istanza di aggiornamento dell'autorizzazione ai sensi del Titolo III-bis della Parte II e del Titolo I, Capo IV, della Parte IV del decreto legislativo 3 aprile 2006, n. 152.



Ufficio: Tel. **0862 445067** – Fax **0862 442359**

Capitale sociale € 46.800.00 interamente versato

Codice Fiscale n. 08254910584

Partita IVA n. 01445230665

E-mail: info@gruppopalmerini.it



A tal riguardo la ditta inizialmente era intenzionata ad aderire al nuovo DM, ma causa delle incertezze e della mancanza di punti interpretativi chiari è stato deciso di non implementare tali modalità di gestione. Alla luce delle nuovi chiarimenti emanati dalla Ministero dell'Ambiente, la ditta ha deciso di implementare la gestione dei rifiuti in regime di End Of Waste.



Ufficio: Tel. **0862 445067** – Fax **0862 442359**

Capitale sociale € 46.800,00 interamente versato

Codice Fiscale n. 08254910584

Partita IVA n. 01445230665

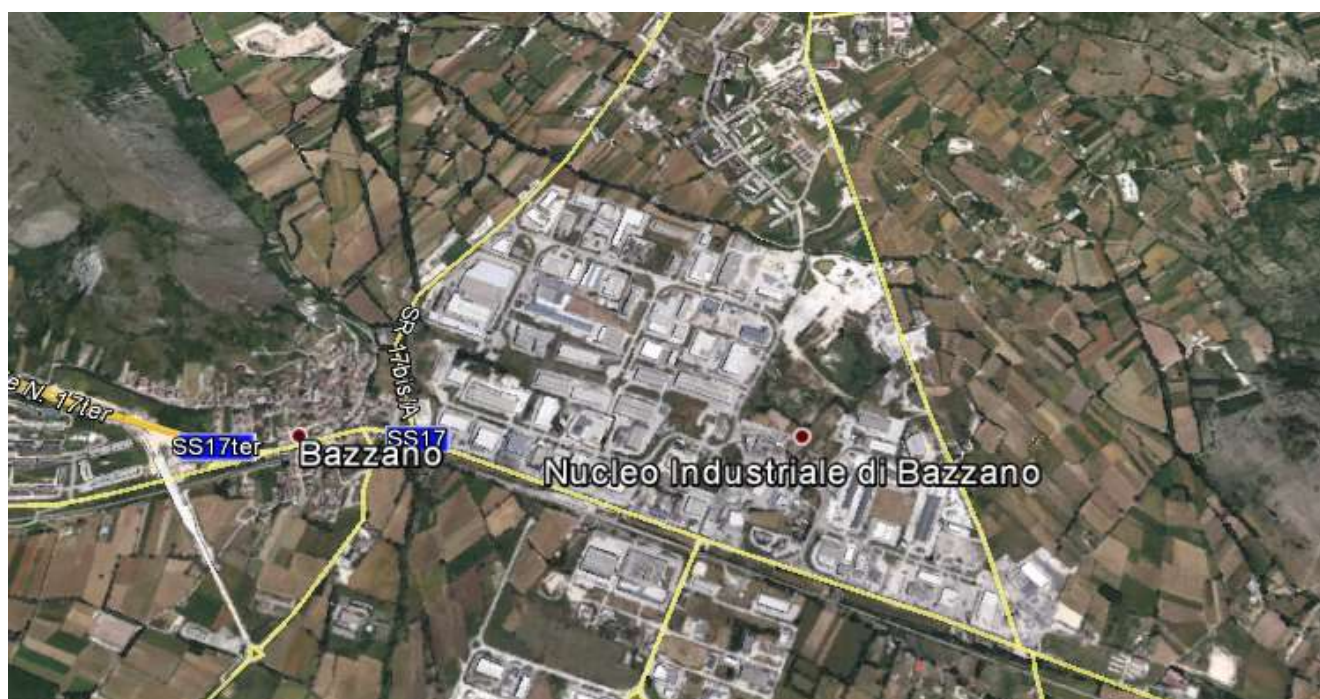
E-mail: info@gruppopalmerini.it



10

7. Inquadramento territoriale

Il sito produttivo è situato Regione Abruzzo, 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



Ufficio: Tel. **0862 445067** – Fax **0862 442359**

Capitale sociale € 46.800,00 interamente versato

Codice Fiscale n. 08254910584

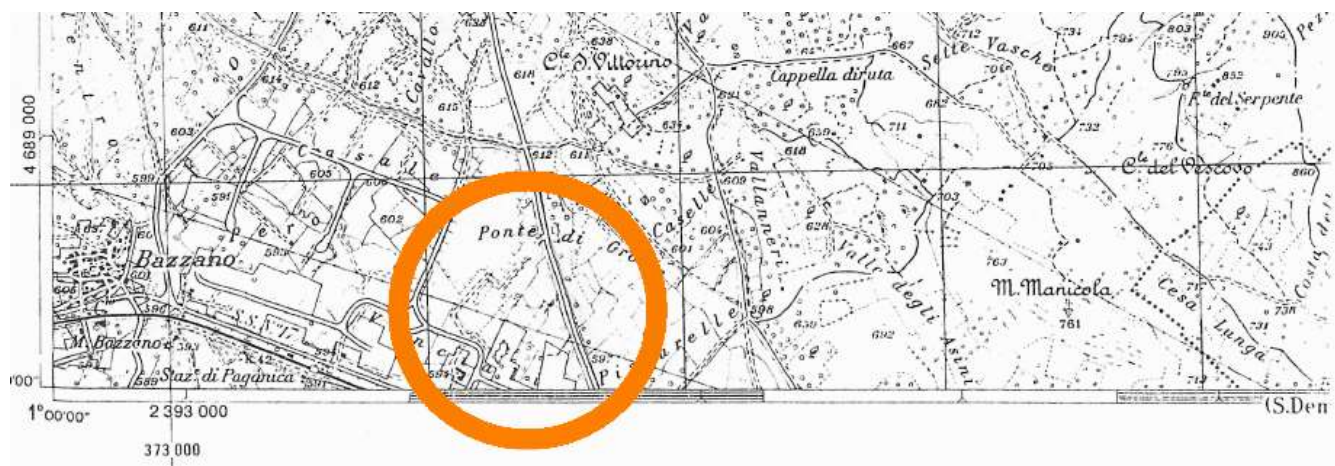
Partita IVA n. 01445230665

E-mail: info@gruppopalmerini.it



11

L'impianto occupa un'area 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 13.28.31 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.



Corografia

7.1 Descrizione Aree di Stabilimento



Vista satellitare dello 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



Ufficio: Tel. **0862 445067** – Fax **0862 442359**

Capitale sociale € 46.800.00 interamente versato

Codice Fiscale n. 08254910584

Partita IVA n. 01445230665

E-mail: info@gruppopalmerini.it



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.

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: 606 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.

8. 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 reimpresso 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.



Ufficio: Tel. **0862 445067** – Fax **0862 442359**

Capitale sociale € 46.800.00 interamente versato

Codice Fiscale n. 08254910584

Partita IVA n. 01445230665

E-mail: info@gruppopalmerini.it



13

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.

9. 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 con vaglio;
- 3) Gli Impianti di produzione dei conglomerati bituminosi MARINI M110 e NUGO ROCCHETTI;
- 4) Pala meccanica per la movimentazione.

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.

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.

10. Processi lavorativi eseguiti

Il conglomerato bituminoso scarificato da manti stradali esistenti, in genere risulta essere composto al 96% da breccia e per la parte restante da bitume. Al fine di produrre una materia prima che oltre che rispetti le caratteristiche previste sia di buona qualità, il processo ed il dosaggio degli ingredienti si articola nelle seguenti quantità percentuali di composizione delle diverse materie prime.



Ufficio: Tel. **0862 445067** – Fax **0862 442359**

Capitale sociale € 46.800.00 interamente versato

Codice Fiscale n. 08254910584

Partita IVA n. 01445230665

E-mail: info@gruppopalmerini.it



14

	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"	

Riguardo l'inerte impiegato, lo stesso 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. Riguardo il recupero del fresato d'asfalto, come già accennato, 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 2.000 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 (R5) per un quantitativo di 15.000 ton/anno;
- 7.6.3 b) realizzazione di rilevati e sottofondi stradali (previo test di cessione) per un quantitativo di 15.000 ton/anno.

Il quantitativo annuo di rifiuti che la scrivente intende recuperare a seguito dell'adeguamento dell'impianto alle norme tecniche previste dal D.M. n. 69/2018, ammonta a **30.000 t/a**;

Per l'attività di recupero rifiuti di cui al punto 7.6.3 lettera b) realizzazione di rilevati e sottofondi stradali, sarà utilizzato unicamente il *granulato di conglomerato bituminoso*. Non verranno gestiti materiali classificabili come rifiuto nei cicli produttivi.

Con l'istanza in oggetto si intende attuare l'operazione di cui al punto 7.6.3 lettera c) per 30.000 t/a, lasciando inalterati i quantitativi complessivi.



Ufficio: Tel. **0862 445067** – Fax **0862 442359**

Capitale sociale € 46.800.00 interamente versato

Codice Fiscale n. 08254910584

Partita IVA n. 01445230665

E-mail: info@gruppopalmerini.it



Non verranno utilizzati rifiuti nel ciclo produttivo di produzione del conglomerato bituminoso vergine. Quindi la COGEA intende realizzare i rilevati e sottofondi stradali utilizzando unicamente il *granulato di conglomerato bituminoso* derivante dall'attività di recupero di cui al punto 7.6.3 lettera c), facendo venir meno l'attività di recupero prevista al punto 7.6.3 lettera a) e b).

11. 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. |

Di seguito si riporta diagramma di flusso del processo in essere suddiviso per fasi.



Ufficio: Tel. **0862 445067** – Fax **0862 442359**

Capitale sociale € 46.800.00 interamente versato

Codice Fiscale n. 08254910584

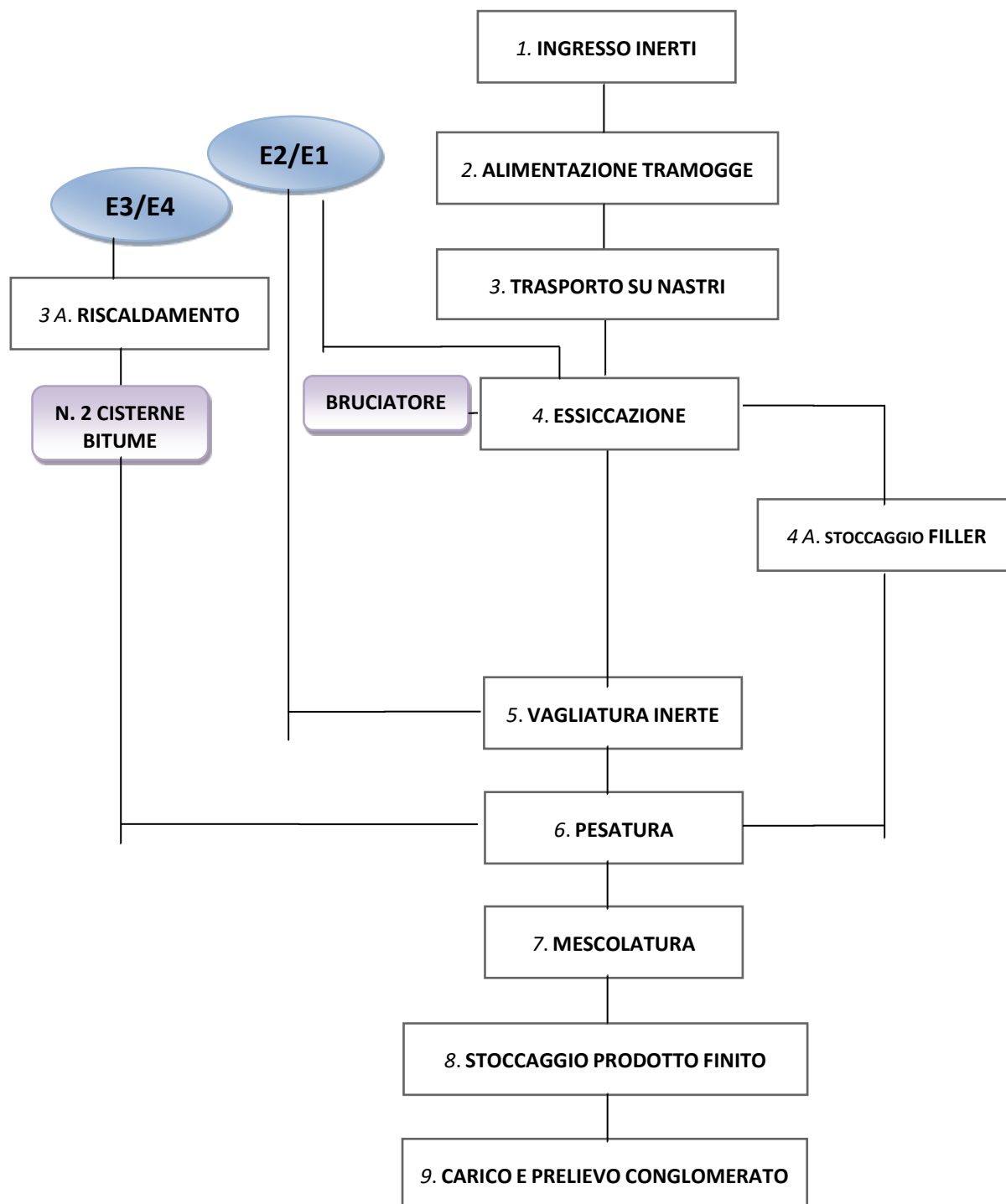
Partita IVA n. 01445230665

E-mail: info@gruppopalmerini.it



16

12. Schema di flusso del ciclo lavorativo suddiviso in fasi





Ufficio: Tel. **0862 445067** – Fax **0862 442359**

Capitale sociale € 46.800.00 interamente versato

Codice Fiscale n. 08254910584

Partita IVA n. 01445230665

E-mail: info@gruppopalmerini.it



17

13. 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 reimmesso 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.

14. Individuazione delle modifiche da attuare

Per il passaggio alla gestione prevista dal DM 69/2018 e quindi in End of Waste è necessario apportare **modifiche al lay out** di stabilimento ed al **ciclo produttivo**.

Il processo da attuare per l'applicazione dell'art. 184-ter, che la scrivente intende svolgere è riconducibile alla sola attività di recupero prevista di cui al DM 05/02/98 punto 7.6.3 lettera c):

7.6.3 Attività di recupero:

c) produzione di materiale per costruzioni stradali e piazzali industriali mediante selezione preventiva (macinazione, vagliatura, separazione delle frazioni indesiderate, eventuale miscelazione con materia inerte vergine) con eluato conforme al test di cessione secondo il metodo in allegato 3 al presente decreto [R5].

Il quantitativo annuo di rifiuti che la scrivente intende recuperare a seguito dell'adeguamento dell'impianto alle norme tecniche previste dal D.M. n. 69/2018, di cui alla lett.c) del DM 05/02/98 ammonterebbe a **30.000 t/a**.

Si specifica che non verranno utilizzati rifiuti nel ciclo produttivo di produzione del conglomerato bituminoso vergine. Quindi qualora la COGEA intende realizzare i rilevati e sottofondi stradali utilizzerà unicamente il *granulato di conglomerato bituminoso (MpS)* derivante dall'attività di recupero di cui al punto 7.6.3 lettera c), facendo venir meno l'attività di recupero prevista al punto 7.6.3 lettera a) e b).

Non verranno gestiti materiali classificabili come rifiuto nei cicli produttivi.



Ufficio: Tel. **0862 445067** – Fax **0862 442359**

Capitale sociale € 46.800.00 interamente versato

Codice Fiscale n. 08254910584

Partita IVA n. 01445230665

E-mail: info@gruppopalmerini.it



18

Riepilogando, in precedenza si era autorizzati per un quantitativo 15.000 t/a per l'attività di cui alla 7.6.3 lettera a) e 15.000 t/a per l'attività di cui al 7.6.3 lettera b), con l'istanza in oggetto si intende attuare l'operazione di cui al punto 7.6.3 lettera c) per 30.000 t/a, lasciando inalterati i quantitativi complessivi.

Il capannone in cui vengono realizzati i lotti ha una superficie di 606 mq (circa 20 X 30 metri) ed una volumetria di 6.000 mc (calcolando un'altezza massima del capannone= 10).

Tali spazi verranno divisi in:

- Lotto 1 S-O: superficie 250 mq, quantitativo massimo di stoccaggio 1.000 mc;
- Lotto 2 N-E: superficie 250 mq, quantitativo massimo di stoccaggio 1.000 mc;
- Area di carico scarico e deposito preliminare: superficie 106 mq centrale ai due lotti.

Ogni lotto avrà le seguenti dimensioni:

(Lunghezza 20 metri - larghezza 12,5 metri altezza massima cumulo 6 metri).

Per il calcolo delle volumetrie di ogni lotto è stata calcolata con base con forma di parallelepipedo alla base, su cui poggia superiormente una piramide.

Tronco di piramide con pendenza di 30° ed altezza pari a 7 m = 490 mc

Calcolando i Volumi del parallelepipedo (20 X 12,5 X 2 m) si ottengono = 500 mc

Area parallelepipedo + area piramide = 490 mc + 500 mc = 990 mc = 1000 mc lotto

I cumuli e l'area centrale saranno separati tramite barriere mobili anche in fase di accettazione.

L'area di deposito sarà suddivisa per 2 lotti così da assicurare la tracciabilità dei flussi.

Quantitativo massimo istantaneo (R13) area 106 mq quantitativo max 318 mc (h media 3 m - h max 4 m)

Quantitativo massimo annuo 30.000 t



Ufficio: Tel. **0862 445067** – Fax **0862 442359**

Capitale sociale € 46.800.00 interamente versato

Codice Fiscale n. 08254910584

Partita IVA n. 01445230665

E-mail: info@gruppopalmerini.it



19

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. All'entrata i controlli vengono effettuati sia **amministrativamente**, cioè riguardo la corretta classificazione con il Formulario Identificazione Rifiuto (FIR) e certificato di analisi, che **tecnicamente**, attraverso la verifica di controllo, 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)

b.1) Verifiche sui rifiuti in ingresso

Controlli sui rifiuti in ingresso all'impianto sono 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 EER 17.03.02 che investe tutte le parti del lotto ed impiega le capacità sensoriali umane o qualsiasi apparecchiatura non specializzata. I controlli visivi avvengono sia sul mezzo in pesa sia durante lo scarico in prossimità della piazzola di messa in riserva controllando la composizione dell'intero carico. Se l'esito dei controlli non è conforme, il carico viene respinto mentre, se è conforme, il carico è accumulato nel suo settore di messa in riserva, ovvero sotto tettoia nell'area centrale, tra i due cumuli.

FASE 3. Il CER 17.03.02 viene scaricato dal mezzo nell'area di messa in riserva situato tra i due lotti. In questa fase l'operatore controlla visivamente la conformità del materiale mentre effettua la deposizione del materiale a strati; Se necessario tale rifiuto può essere sottoposto ad opportune lavorazioni quali riduzione dimensionale, vagliatura attraverso l'impianto presente.

In tal caso il materiale viene caricato con la pala meccanica, immesso nell'impianto di frantumazione e vagliatura nel quale avviene la riduzione volumetrica.

L'impianto è formato martelli che frantumano il materiale riducendolo volumetricamente, lo vagliano e setacciano nella rete intercambiabile, che attualmente è a maglia 15 mm. Il materiale che non passa nel setaccio viene rinviato ad inizio ciclo fin quando tutto il carico non passa dal setaccio. Qualora sia presente estraneo questo viene raccolto e messo nell'area stoccaggio rifiuti.

Il fresato, dopo essere stato ridotto volumetricamente in uscita dall'impianto di frantumazione viene depositato direttamente dall'impianto, tramite nastro trasportatore all'interno di un piccolo fabbricato chiuso posto all'uscita dell'impianto. Tale fabbricato ha lo scopo di confinare l'eventuale polvere sollevata all'interno dello stesso evitando che si diffonda nell'ambiente.

L'impianto è in acciaio ed è composto da mulino a martelli Parisini MA 64 e Vaglio vibrante. E' di lunghezza 16,50 - larghezza 4,70 alimentato ad elettricità, con potenzialità di produzione dichiarata pari a 8 mc/h. Calcolando 8h al



Ufficio: Tel. **0862 445067** – Fax **0862 442359**

Capitale sociale € 46.800.00 interamente versato

Codice Fiscale n. 08254910584

Partita IVA n. 01445230665

E-mail: info@gruppopalmerini.it



20

giorno per 260 giorni anno, si prevede una potenzialità massima di produzione pari a 16.640 mc/anno. Anche se non si coprono interamente i quantitativi prefissati, è bene considerare che la maggior parte del fresato in entrata non necessita di tale riduzione volumetrica poiché risulta essere già conforme alla classificazione volumetrica prevista nell'Allegato 2 del DM 69/2018. In **allegato 1** viene riportata la relativa scheda tecnica.



Vista satellitare con indicate le parti principali dell'impianto di trattamento

Dal prefabbricato di deposito del materiale trattato, lo stesso viene caricato dalla pala meccanica e depositato sul cumulo del lotto in formazione situato all'interno della tettoia.

Quando il cumulo sta per raggiungere il quantitativo massimo istantaneo prestabilito (viene sempre lasciato un margine di circa il 10%) o anche prima, a seconda delle esigenze lavorative, e comunque mai superiore a 1000 mc per lotto, viene eseguita la campagna analitica. Quindi il materiale viene prelevato come da norma vigente e sottoposto alle analisi e prove previste ai punti b.2) e b.3) dell'allegato 1 del DM 69/2018.

Nell'attesa degli esiti delle verifiche analitiche il materiale, ancora rifiuto, rimane nel proprio settore di messa in riserva, senza aggiungervene ulteriore che dovesse arrivare in impianto. In caso di entrata di nuovi FIR di fresato, tali carichi saranno alloggiati nell'altro cumulo in formazione. I cumuli saranno opportunamente segnalati in modo che in caso di controlli sarà sempre facile individuare i diversi materiali (rifiuti in attesa di verifica al fine della definizione del lotto e rifiuto in ingresso ancora da verificare).

b.2) Verifiche sul granulato di conglomerato bituminoso

b.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 1000 m³;
- analisi eseguite da un laboratorio certificato;



Ufficio: Tel. **0862 445067** – Fax **0862 442359**

Capitale sociale € 46.800.00 interamente versato

Codice Fiscale n. 08254910584

Partita IVA n. 01445230665

E-mail: info@gruppopalmerini.it



21

- 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.

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

Specifiche:

- frequenza campionamento 1 campione ogni 1000 m³;
- analisi eseguite da un laboratorio certificato;
- 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

Tabella b.2.2

b.3) Caratteristiche prestazionali del granulato di conglomerato bituminoso.

Specifiche:

- Presenza di materie estranee: Max 1% in massa;
- Normativa di riferimento per la classificazione granulometrica: EN 933-1;
- Normativa di riferimento per la natura degli aggregati: EN 932-3.



Ufficio: Tel. **0862 445067** – Fax **0862 442359**

Capitale sociale € 46.800.00 interamente versato

Codice Fiscale n. 08254910584

Partita IVA n. 01445230665

E-mail: info@gruppopalmerini.it



FASE 4. Una volta accertato il rispetto dei requisiti chimico fisici a mezzo analisi chimica eseguita da laboratorio certificato secondo la UNI EN CEI ISO 17025, il conglomerato bituminoso è classificabile, ai sensi dell'art. 184-ter come **granulato di conglomerato bituminoso**, materia prima seconda. Come previsto da normativa, per ogni lotto di granulato di conglomerato bituminoso recuperato verrà redatta la dichiarazione di conformità (DDC) come da art.4 del D.M 69/2018, in cui saranno riportate le informazioni previste dal relativo modulo. La dichiarazione di conformità di conformità del lotto di granulato di conglomerato bituminoso verrà inviata all'autorità competente, Provincia dell'Aquila all'indirizzo (urp@cert.provincia.laquila.it) nonché al distretto ARTA competente (dist.laquila@pec.artaabruzzo.it).

La DDC verrà e conservata per 5 anni presso l'impianto. Verrà, inoltre prelevato e conservato un campione di granulato di conglomerato bituminoso e depositato in stabilimento, nell'area adibita allo stoccaggio dei lotti recuperati.

FASE 5. Il granulato, ormai materia prima seconda, viene caricato dalla pala meccanica dall'area di messa in riserva e depositato nell'area esterna, per poi, all'occorrenza essere reimmesso nel ciclo di produzione degli appositi impianti oppure utilizzato per rilevati e sottofondi stradali, oppure venduto tal quale.

L'area di deposito esterna di materia prima seconda è composta da un area avente una superficie pari a circa 560 mq, sulla quale calcolando un'altezza massima di 4 metri è possibile stabilire un quantitativo massimo stoccabile inferiore a 2.000 mc di Mps depositata.

Qualora il lotto non sia conforme verrà smaltito dalla ditta in appositi impianti autorizzati.

Il granulato di conglomerato bituminoso ottenuto viene introdotto a mezzo di tramoggia miscelatrice ed integrato con le opportune quantità di inerti vergini provenienti dall'essiccatore e di bitume caldo al fine di rigenerare l'impasto ed ottenere un impasto idoneo per la commercializzazione, in rapporto, genericamente si immette il 20% materiale riciclato 80 % vergine. All'uscita del ciclo produttivo la materia prima viene stoccata negli appositi stoccaggi per poi essere caricata e trasportata nei cantieri.



Ufficio: Tel. **0862 445067** – Fax **0862 442359**

Capitale sociale € 46.800.00 interamente versato

Codice Fiscale n. 08254910584

Partita IVA n. 01445230665

E-mail: info@gruppopalmerini.it



23

Elenco delle fasi del ciclo lavorativo in EoW

FASE 1) Il materiale viene scarificato nei vari cantieri e caricato per il trasporto

Il trasporto avviene con mezzi autorizzati al trasporto rifiuti dall'Albo Gestori Ambientali

FASE 2) Ingresso inerti

Il fresato di conglomerato bituminoso entra in stabilimento ed è sottoposto alle procedure di accettazione.

FASE 3) Verifiche in ingresso

Verifiche documentali attraverso verifica del FIR, della relativa analisi chimica, e della corretta autorizzazione del mezzo secondo l'Albo Gestori Ambientali.

FASE 4) Scarico in area di messa in riserva

Verifica sensoriale (visiva) della conformità del materiale. Qualora non sia conforme il carico viene respinto.

Possibilità di riduzione dimensionale con frantoio e vaglio.

FASE 4.1) *il materiale se necessario viene caricato con pala meccanica e scaricato nell'impianto di frantumazione per la riduzione volumetrica;*

FASE 4.2) *Il materiale ridotto volumetricamente viene caricato con la pala all'interno del fabbricato di scarico materiale frantumato e depositato sul relativo lotto.*

FASE 5) Verifiche sulla conformità del materiale

Raggiunta la volumetria prefissa vengono eseguite le verifiche previste (Amianto e IPA) e test di cessione, valutazione delle caratteristiche prestazionali. Qualora il materiale non sia conforme viene smaltito in idonei impianti

FASE 6) Cessazione della qualifica del rifiuto

La MpS viene scaricata nell'area esterna di Mps (560 mq).

Il materiale può essere commercializzato tal quale oppure immesso nell'impianto di produzione del conglomerato bituminoso.

Qualora il materiale sia conforme, altrimenti lo stesso lotto viene conferito in impianti idonei.

FASE 7) Possibilità di reimpiego nel ciclo produttivo

La materia prima seconda viene impiegata nelle percentuali indicate

FASE 8) Alimentazione tramogge;

Riempimento delle tramogge

FASE 9) Trasporto su nastri;

Trasporto inerti nell'essiccatore

FASE 10) Riscaldamento bitume;

Fino ad una temperatura di 150 °C

FASE 11) Essiccazione inerti;

Tramite bruciatore a metano

FASE 12) Stoccaggio filler;

Recuperato dal forno

FASE 13) Vagliatura inerte;

L'inerte viene scaricato dall'elevatore a tazze

FASE 14) Pesatura;



Ufficio: Tel. **0862 445067** – Fax **0862 442359**

Capitale sociale € 46.800.00 interamente versato

Codice Fiscale n. 08254910584

Partita IVA n. 01445230665

E-mail: info@gruppopalmerini.it



24

Del bitume, del filler e dell'inerte (comprensivo del fresato in materia prima seconda)

FASE 15) Mescolatura;

Durata 23 secondi circa (variabile)

FASE 16) Stoccaggio prodotto finito;

Nei silos (capacità 22 mc) tramite carrello

FASE 17) Carico e prelievo conglomerato



Ufficio: Tel. **0862 445067** – Fax **0862 442359**

Capitale sociale € 46.800.00 interamente versato

Codice Fiscale n. 08254910584

Partita IVA n. 01445230665

E-mail: info@gruppopalmerini.it



25

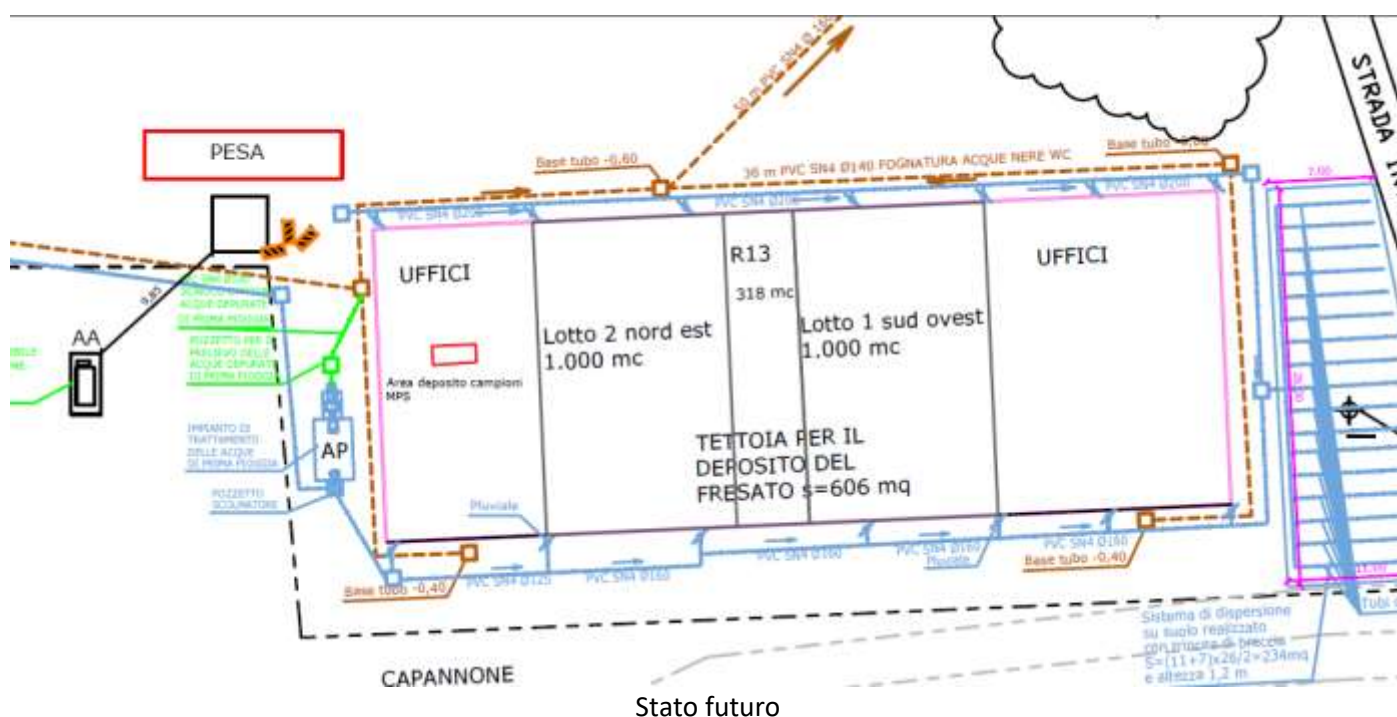
15. Modifica al lay out di stabilimento

Per l'allineamento con dettami del DM 69/2018 occorrerà apportare una leggera modifica al lay out di stabilimento. La modifica riguarda l'area di messa in riserva del conglomerato bituminoso, la quale verrà divisa in 2 parti lasciando inalterate le volumetrie e la superficie complessiva. Qualora sarà ritenuto necessario in occasione di particolari commesse verranno installati new jersey, blocchi, o reti per suddividere le aree.

Come previsto dallo stesso DM successivamente verrà indicata l'area adibita alla conservazione dei campioni di granulato di conglomerato bituminoso.

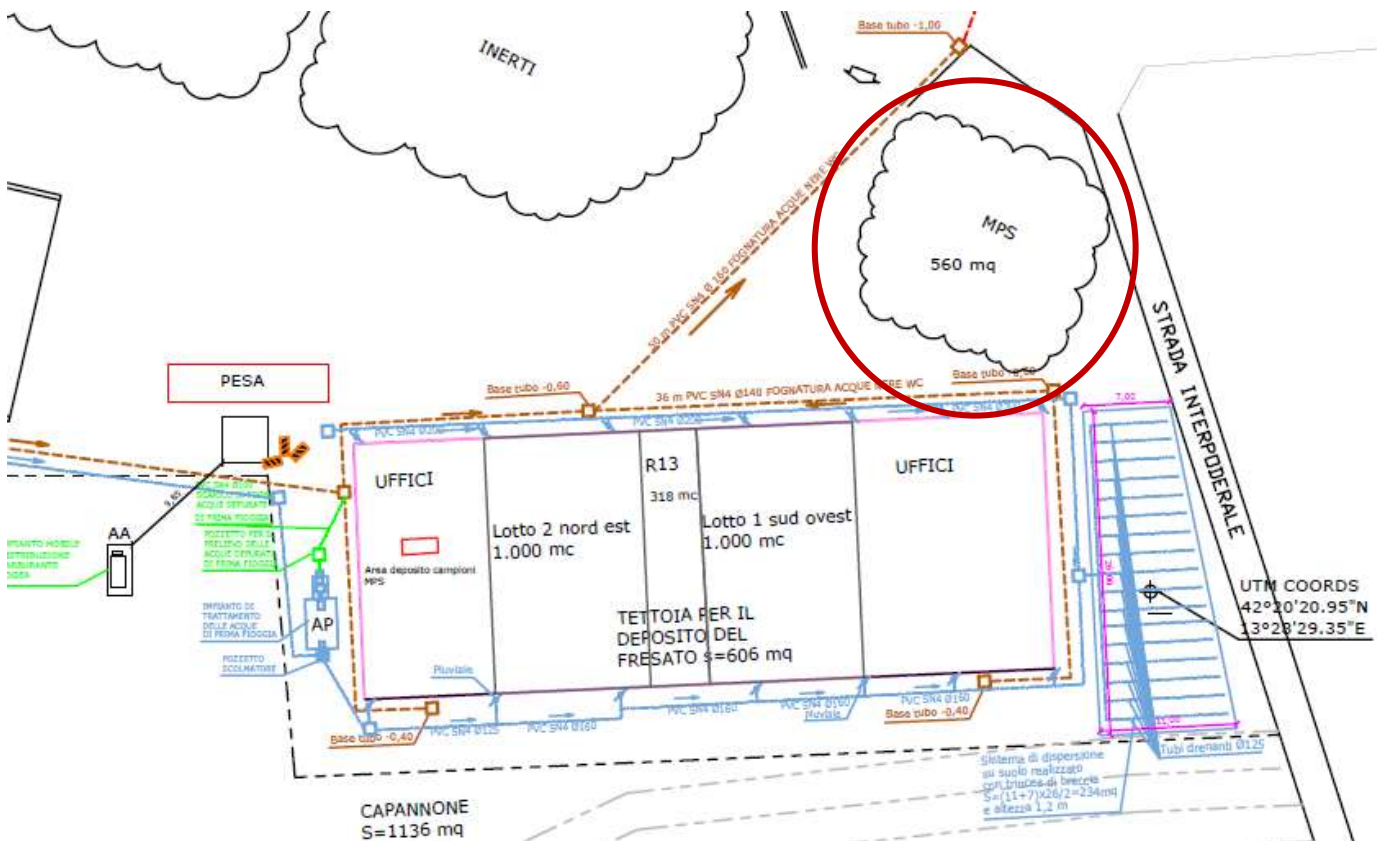
➤ Modifica area messa in riserva

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, di dimensioni 1.000 mc cadauno, 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.





➤ **Indicazione area deposito MPS**



Vista satellitare con indicazione dell'area di deposito MPS



Ufficio: Tel. **0862 445067** – Fax **0862 442359**

Capitale sociale € 46.800,00 interamente versato

Codice Fiscale n. 08254910584

Partita IVA n. 01445230665

E-mail: info@gruppopalmerini.it



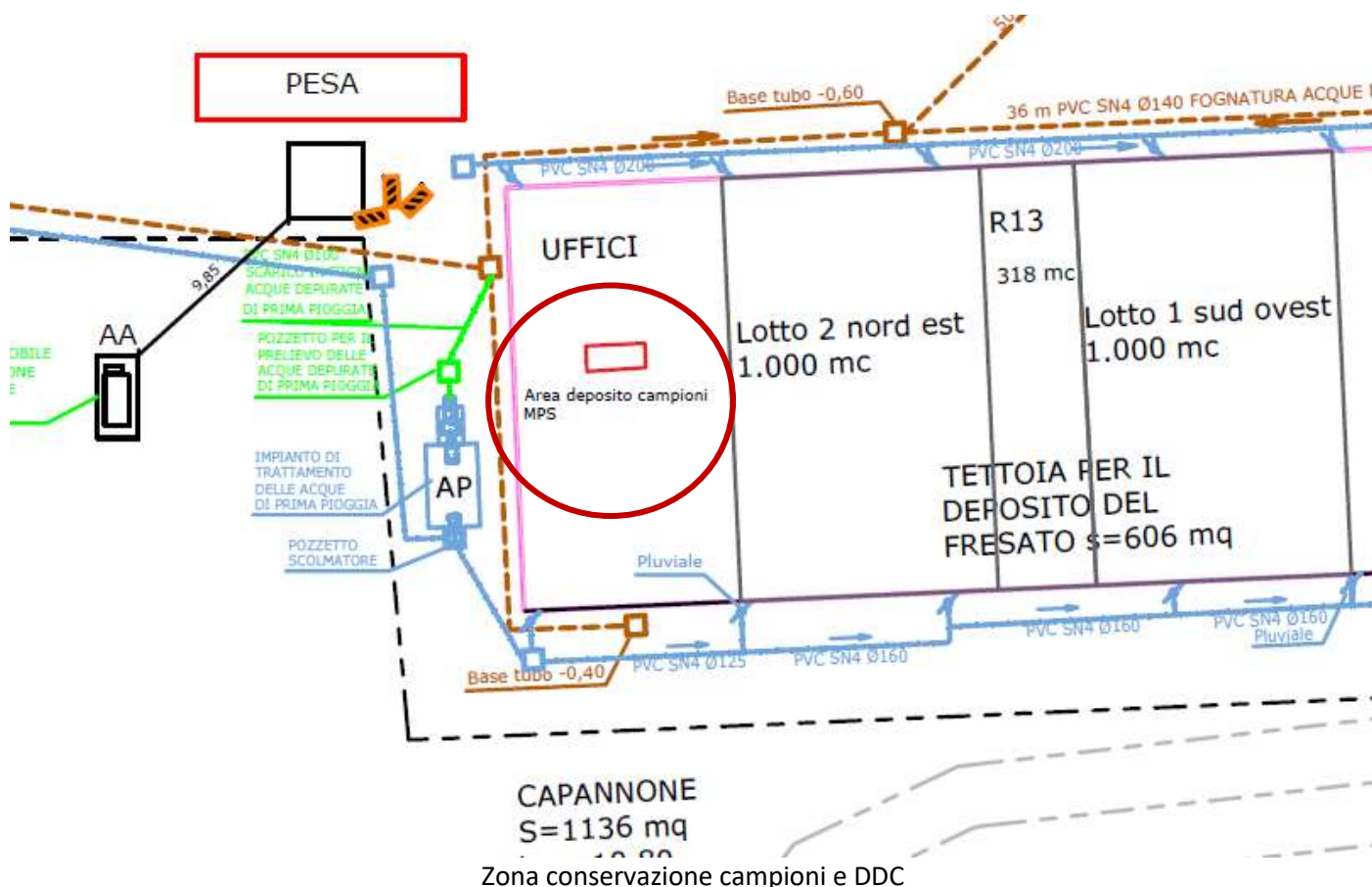
27

➤ Indicazione dell'area per l'area di 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.

Di seguito l'indicazione dell'area di conservazione.



In particolare i campioni saranno archiviati presso il Primo piano degli uffici situati a ridosso della del Lotto 2 Nord est, in cui sarà presente apposito armadio munito di serratura in cui i campioni saranno archiviati ed adeguatamente conservati.



Ufficio: Tel. **0862 445067** – Fax **0862 442359**

Capitale sociale € 46.800.00 interamente versato

Codice Fiscale n. 08254910584

Partita IVA n. 01445230665

E-mail: info@gruppopalmerini.it



28

Dichiarazione di conformità

Ai sensi degli Articoli 47 e 38 del D.P.R. 28 dicembre 2000, n. 445 alla fine di ogni lotto verrà redatta Dichiarazione Di Conformità (DDC) ai sensi dell'art. 4 del DM 69/2018, inserendo le informazioni previste nella Tabella 1 del DM 69/2018.

Tabella 1

CARATTERISTICHE DEL GRANULATO DI CONGLOMERATO	
Requisito	Categoria / valore
Classificazione granulometrica	D : <input type="checkbox"/> 8 <input type="checkbox"/> 12 <input type="checkbox"/> 14 <input type="checkbox"/> 16 <input type="checkbox"/> 20 <input type="checkbox"/> 32
Natura degli aggregati	<input type="checkbox"/> calcare <input type="checkbox"/> porfido <input type="checkbox"/> basalto <input type="checkbox"/> (altro)
Granulometria degli aggregati	Passante al setaccio 1,4 D: _____%
	Passante al setaccio D : _____%
	Passante al setaccio 2 mm: _____%
	Passante al setaccio 0,063 mm: _____%



Ufficio: Tel. **0862 445067** – Fax **0862 442359**

Capitale sociale € 46.800.00 interamente versato

Codice Fiscale n. 08254910584

Partita IVA n. 01445230665

E-mail: info@gruppopalmerini.it



29

17. EMISSIONI IN ATMOSFERA

Lo stabilimento ha autorizzati in AUA, quindi secondo QRE:

- | | |
|--|--------------|
| - n.2 camini provenienti dagli impianti produttivi | [E1 – E2], |
| - le emissioni diffuse | [ED], |
| - n.2 bruciatori degli impianti (uno per impianto) | [E3 – E4], |
| - n. 1 caldaia | [E5], |
| - n. 3 Robur per il riscaldamento degli ambienti | [E6, E7, E8] |

I punti di emissione da attenzionare risultano essere i camini E1 ed E2.

I restanti resteranno invariati rispetto a quanto autorizzato dal provvedimento AUA n. 36 del 09/03/2020.

Il sito della ditta CO.GE.A srl occupa una superficie totale di circa 13300 mq di cui un'area destinata al capannone (circa 1135 mq), un'area per l'officina (circa 330 mq), un'area all'impianto MARINI M110 – Punto di emissione E2 (circa 900 mq) ed un'area all'impianto NUGO ROCCHETTI RSA 130T – Punto di emissione E1 (circa 950 mq).

L'impianto MARINI M110, installato nell'anno 1980, sarà acceso 8 ore al giorno, 5 giorni alla settimana, 180 giorni l'anno ed è in grado di produrre:

QUANTITATIVO GIORNALIERO Potenziale (ton)	QUANTITATIVO ANNUO Potenziale (ton)
110 ton/h X 8h= 880	158.400

E' costituito dalle seguenti parti:

- n. 6 tramogge
- n. 4 nastri trasportatori
- cabina filtri
- forno cilindrico essiccatore alimentato a metano
- n. 2 elevatori
- silos di stoccaggio filler recuperato
- silos di stoccaggio filler acquistato
- vaglio vibrante
- n. 3 bilance
- mescolatore
- carrello
- silos di stoccaggio conglomerato

L'azienda ha a disposizione una pala meccanica per il carico del materiale inerte nelle tramogge.



Ufficio: Tel. **0862 445067** – Fax **0862 442359**

Capitale sociale € 46.800.00 interamente versato

Codice Fiscale n. 08254910584

Partita IVA n. 01445230665

E-mail: info@gruppopalmerini.it



30

RICHIESTA DI RIMODULAZIONE DELLA FREQUENZA ANALITICA QUADRO RIASSUNTIVO DELLE EMISSIONI E1 – E2

Preliminarmente è stato richiesto di poter applicare la ricerca degli inquinanti previsti nel D.Lgs. 152/06 sezione emissioni - trattandosi di MPS che viene immessa nel ciclo produttivo. Tutto ciò poiché, come illustrato in precedenza, i controlli del materiale verranno effettuati a monte, ed il materiale immesso nel ciclo produttivo non sarà riconducibile al novero dei rifiuti, trattandosi quindi di materia prima seconda. A tal riguardo è stata eseguita richiesta di applicabilità dei limiti e la ricerca degli inquinanti indicati nel D.Lgs. 152/06, nell'allegato 1 alla parte V. Infatti l'applicazione dei limiti di emissione previsti dal DM 05/02/98 negli impianti di produzione di conglomerato bituminoso non è richiesto a priori, ma valutato caso per caso, trattandosi, in questo caso di impianti in cui non vengono immessi rifiuti, ma materia prima seconda.

I controlli effettuati a monte sul materiale consistenti in:

- Verifica dell'analisi chimiche richieste per il conferimento in stabilimento che formeranno il lotto;
- Analisi di IPA e amianto.

Il D.Lgs. 152/06, nell'allegato 1 alla parte V prevede i limiti per le specifiche categorie di impianto quali:

(12) Impianti per la produzione o la fusione di miscele composte da bitumi o da catrami e prodotti minerali, compresi gli impianti per la preparazione di materiali da costruzione stradali a base di bitume e gli impianti per la produzione di pietrisco di catrame. I valori di emissione riportati nella tabella seguente si riferiscono ad un tenore, di ossigeno nell'effluente gassoso del 17%.

Inquinante	Valore di emissione (espresso come concentrazione)
Polveri	20 mg/Nm ³ per l'effluente gassoso proveniente dall'essiccatore a tamburo e dal miscelatore
Ossidi di zolfo	1700 mg/Nm ³

La proposta consisteva quindi di ricercare nei camini E1 ed E2 i seguenti inquinanti: Polveri totali, SO₂, NO_x, CO, COT. Tale richiesta è stata ritenuta non applicabile. A tal riguardo con la presente si richiede la rimodulazione della frequenza analitica di alcuni inquinanti ricercati in vista dell'implementazione del ciclo produttivo che prevede controlli eseguiti a monte. A riguardo si riportano le frequenze e le modalità di autocontrollo previste attualmente nella vigente AUA di stabilimento.

Emissioni convogliate:

- *relativamente ai punti di emissione E1 ed E2 eseguire n° 3 autocontrolli durante la marcia controllata;;*
- *eseguire autocontrolli con frequenza semestrale per i punti di emissione E1, E2 compatibilmente con le condizioni di funzionamento degli impianti;*
- *gli autocontrolli dovranno essere eseguiti utilizzando le seguenti metodiche, compatibilmente con le condizioni di funzionamento degli impianti:*



Ufficio: Tel. **0862 445067** – Fax **0862 442359**

Capitale sociale € 46.800.00 interamente versato

Codice Fiscale n. 08254910584

Partita IVA n. 01445230665

E-mail: info@gruppopalmerini.it



31

PARAMETRO	METODICA
Velocità e portata	UNI EN ISO 16911 – 1:2013
Polveri totali	UNI EN 13284 – 1:2017
NOx	UNI EN 14792:2017
CO	UNI EN 15058:2017
COT	UNI EN 12619:2013
SOx	UNI EN 14791:2017
HF	UNI EN D.M. 25/08/2000
HCl	UNI EN 1911:2010
PCDD+PCDF	UNI EN 1948:2006
Hg	UNI EN 13211:2003
IPA	UNI EN 1948-1:2006 + ISO 11338:2/2003

Con la presente si richiede di prendere in considerazione una rimodulazione della frequenza secondo quando di seguito riportato:

Parametro	Frequenza
Polveri Totali	Semestrale
NOx	Semestrale
CO	Semestrale
COT	Semestrale
SOx	Semestrale
HF	Annuale
HCl	Annuale
PCDD+PCDF	Biennale
Hg	Annuale
IPA	Biennale

Nel ciclo produttivo viene immesso bitume riscaldato a 130 – 150 °C, che stando alla relativa SDS lo stesso è classificato come un prodotto non pericoloso, come da CAS 8052-42-4 EINECS 232-490-9, n. Registrazione 01-2119480172-44-XXXX, il bitume utilizzato per la creazione di Asfalto viene definito come *“Combinazione molto complessa di idrocarburi organici ad alto peso molecolare, contenente una quantità relativamente elevata di idrocarburi con numero di atomi di carbonio prevalentemente superiore a C25 ed alti rapporti carbonio-idrogeno.”*



Ufficio: Tel. **0862 445067** – Fax **0862 442359**

Capitale sociale € 46.800.00 interamente versato

Codice Fiscale n. 08254910584

Partita IVA n. 01445230665

E-mail: info@gruppopalmerini.it



32

Si ricorda che nei punti di emissione E1 – E2 vengono confluite le emissioni derivate dagli inerti vergini provenienti da cave passanti per il cilindro di essiccazione in cui la fiamma, formata da un bruciatore a metano di portata nominale pari a 1390 Nmc/h, è a contatto diretto con il materiale mentre ruota nel cilindro, fino a portarlo ad una temperatura di circa 150 °C.

Successivamente tali inerti caldi si depositano nelle tazze dell'elevatore in cui vengono miscelati con granulato di conglomerato bituminoso in misura complessiva pari al massimo dal 10% in peso dell'inerte vergine, per un massimo di 15.000 t/anno complessive. Dopodiché viene aggiunto filler ed il bitume preriscaldato a 130/150 °C che viene spruzzato nel mescolatore.

Quindi il granulato di conglomerato bituminoso non entra a contatto diretto con la fiamma del bruciatore ma viene riscaldato indirettamente, entrando a contatto l'inerte riscaldato a 150°C e con il bitume 130 -150 °C.

Nella torre di mescolamento vengono scaricati gli altri ingredienti nelle porzioni richieste secondo le giù riportate proporzioni.

MARINI M110	
Ingredienti	Quantitativi annui potenziali e % ingredienti immessi
Inerte	Potenzialità impianto = 100 t/h di inerte 100 t/h X 8 h X 180 giorni = Max 144.000 t/anno Di materiale inerte vergine di cava
Granulati di basalto	Max 30% in peso dell'inerte immesso nel ciclo
Bitume	Max 5% in peso dell'inerte immesso nel ciclo
Granulato di conglomerato bituminoso	Max 10% in peso dell'inerte immesso nel ciclo per un max di 15.000 t/anno totali
Gas metano	Mc 900.720 anno
ROCCHIETTI RSA 130T	
Ingredienti	Quantitativi annui potenziali e % ingredienti immessi
Inerte	Potenzialità impianto = 118,75 t/h di inerte 118,75 t/h X 8 h X 180 giorni = Max 171.000 t/anno Di materiale inerte vergine di cava
Granulati di basalto	Max 30% in peso dell'inerte immesso nel ciclo
Bitume	Max 5% in peso dell'inerte immesso nel ciclo
Granulato di conglomerato bituminoso	Max 10% in peso dell'inerte immesso nel ciclo per un max di 15.000 t/anno totali
Gas metano	Mc 1.641.600 anno



Ufficio: Tel. **0862 445067** – Fax **0862 442359**

Capitale sociale € 46.800.00 interamente versato

Codice Fiscale n. 08254910584

Partita IVA n. 01445230665

E-mail: info@gruppopalmerini.it



Di seguito per comodità di lettura si riportano gli ulteriori punti di emissione convogliati presenti.

Punto di emissione	Denominazione/Modello	Potenzialità termica nominale focolare (kW)	Note
E3	Caldia Impianto Nugo Rocchetti/RS 38 Alimentato a metano	465 kW	Lett dd)
E4	Caldia Impianto Marini/RS 50 Alimentato a metano	465 kW	Lett dd)
E5	Caldia Bagno Officina/Junkers Bosh Alimentato a metano	24 kW	TITOLO III
E6	Robur/ GR1 18E Alimentato a metano riscaldamento locali interni	22,50 kW	TITOLO III
E7	Robur Alimentato a metano riscaldamento locali interni	22,50 kW	TITOLO III
E8	Robur Alimentato a metano, riscaldamento locali interni	22,50 kW	TITOLO III

Tutto il resto resterà invariato rispetto a quanto indicato nel Provvedimento AUA n. 36 del 09/03/2020.

18. Conclusioni

Secondo quanto illustrato nella presente relazione si ritiene che la modifica proposta determinerà miglioramenti nel rendimento ambientale complessivo dell'impianto.

In tutti gli altri comparti ambientali, alla luce delle considerazioni illustrate, non si prevede alcun incremento degli impatti.



Ufficio: Tel. **0862 445067** – Fax **0862 442359**

Capitale sociale € 46.800.00 interamente versato

Codice Fiscale n. 08254910584

Partita IVA n. 01445230665

E-mail: info@gruppopalmerini.it



34

APPENDICE 1

SCHEDA TECNICA ABBATTITORI

Technical data sheet	
Article :	1024041 series <i>PROGRESS</i>
Type of filtermedia :	KYS- needletelt NX/NX
Fibre :	m-Aramid, 100% NOMEX ®
fibre web	m-Aramid, 100% NOMEX ®
scrim	
Treatment :	BS041 singed, glazed
Weight [g/m²] :	400
EN 12127	
Air permeability [l/(dm²·min)] :	300
EN ISO 9237	
Thickness [mm] :	2,4
DIN 53655	
Tensile strength [daN/5cm],	
elongation at break [%] :	
vertical	60 25
ISO 13934-1 horizontal	100 25
Shrinkage [%] : at 200 °C	< 1
Kaysar factory specification 001, 10/02	
Heat resistance [°C]:	
permanent	200
peak	240

All technical data are approximate values. Normal tolerances and technical modifications are kept in reserve.

A. KAYSER GmbH & Co. KG TEXTILE FILTERMEDIEN Postfach 1011 D-37557 Eintrach 02.12.08
Tel. : +49 5561/7202-0 Fax : +49 5561/7902-2870 E-Mail : info@kaysar-textil.com <http://www.kaysar-textil.de>



Ufficio: Tel. 0862 445067 – Fax 0862 442359

Capitale sociale € 46.800.00 interamente versato

Codice Fiscale n. 08254910584

Partita IVA n. 01445230665

E-mail: info@gruppopalmerini.it



35

APPENDICE 2

SCHEDA TECNICA FRANTUMATORE

Istruzione n° 396	CARATTERISTICHE		4
	MULINO 64		MULINO 66
PRODUZIONE (1)	m ³ /ora 4 ÷ 8		6 ÷ 12
SEZIONE DI ALIMENTAZIONE: (2)			
- Bocca mulino	mm	240x440	240x670
- Bocca tramoggia	mm	480x440	480x670
- Minimo passaggio	mm	200x440	200x670
PEZZATURA MASSIMA DI ALIMENTAZIONE (3)	mm	120	120
Numero dei martelli (4)		4x4	4x6
Luci griglia (5)	mm	3x30	3x30
GIRI: (minimi-massimi)			
- per produzione media	giri/min	1000x1200	1000x1200
- per produzione fine	giri/min	1200x1400	1200x1400
PULEGGIA MULINO (a gole)			
- diametro primitivo	mm	300	300
PD ² del rotore	kg x m ²	73	87
TRASMISSIONI NORMALI			
- Cinghie trapezoidali SUPERTEXROPE			
- numero		3	5
- sezione		22x14 (C)	22x14 (C)
- sviluppo	mm	3520	3520
Per produzione media:			21243440
- giri macchina	giri/min	1100	1100
- giri motore	giri/min	1450	1450
- diametro puleggia motore	mm	225	225
- interasse	mm	1350	1350
Per produzione fine: (6)			
- giri macchina	giri/min	1350	1350
- giri motore	giri/min	1450	1450
- diametro puleggia motore	mm	280	280
- interasse	mm	1305	1305
MOTORE (4 poli - 50 periodi)	CV	20÷30	30÷50
PESO (escluso trasmissione e motore)	kg	1650	2200

NOTE: (1) Per materiali di media durezza aventi peso in mucchio di 1600 kg/m³, in pezzatura mista con alimentazione regolare ed ininterrotta, umidità inferiore al 2%.
La produzione varia dal minimo al massimo indicati, variando la luce della griglia dal minimo al massimo indicati; può inoltre variare in relazione alle caratteristiche di frantumabilità del materiale.