



GIUNTA REGIONALE

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

**Giudizio n° 2633 del 15/03/2016**

**Prot n°2016 230463 del 11/09/2015**

**Ditta proponente** Med Srl

**Oggetto** Realizzazione di nuovo impianto di trattamento rifiuti speciali pericolosi e non pericolosi mediante operazioni di tipo R1, R3, R4 e R13.

**Comune dell'intervento** NOTARESCO **Località** S.S. n. 553 - Zona Ind.le Pianura Vomano

**Tipo procedimento** VALUTAZIONE IMPATTO AMBIENTALE ai sensi degli artt. 23 e ss. del D.Lgs. N° 152/2006 e ss.mm.ii.

**Tipologia progettuale** All.to III, del D.Lgvo 152/2006, lett.m)

**Presenti** (in seconda convocazione)

**Direttore** avv. C. Gerardis (Presidente)

**Dirigente Servizio Tutela Val. Paesaggio e VIA** ing. D. Longhi

**Dirigente Servizio Governo del Territorio**

arch. B. Celupica 

**Dirigente Politica energetica, Qualità dell'aria**

dott. D. Melchiorre (delegato)

**Dirigente Servizio Politiche del Territorio**

**Dirigente Politiche Forestali:**

**Dirigente Servizio Affari Giuridici e Legali**

dott. W. Gariani 

**Segretario Gen. Autorità Bacino**

**Direttore ARTA**

dott.ssa Di Croce (delegata)

**Dirigente Servizio Rifiuti:**

dott. F. Gerardini

**Dirigente delegato della Provincia.**

**Dirigente Genio Civile AQ-TE**

**Dirigente Genio Civile CH-PE**

**Esperti esterni in materia ambientale**

arch. Chiavaroli

arch. T. Di Biase



**Relazione istruttoria**

Vedi sintesi allegata

Istruttore

Leonardo Gattuso







GIUNTA REGIONALE

Preso atto della documentazione tecnica trasmessa dalla ditta Med Srl

per l'intervento avente per oggetto:

Realizzazione di nuovo impianto di trattamento rifiuti speciali pericolosi e non pericolosi mediante operazioni di tipo R1, R3, R4 e R13.

da realizzarsi nel Comune di NOTARESCO

**IL COMITATO CCR-VIA**

Sentita la relazione istruttoria predisposta dall'Ufficio

Intervengono per la ditta il legale rappresentante De Dominicis Daniele e i responsabili del progetto, De Dominicis Enrico e Tarantella Massimo i quali riferiscono che L'edificio industriale è dotato di una guardiania che è abitata da una famiglia ed è quella a cui si riferisce l'avv. nella nota inviata all'ARTA e al Comune di Notaresco. Dall'estratto di P.R.G. l'area dell'abitazione ricade in zona industriale. La ditta chiarisce che nello studio d'impatto acustico si è tenuto conto della presenza di questa abitazione.

**ESPRIME IL SEGUENTE PARERE**

**DI RINVIO PER LE MOTIVAZIONI SEGUENTI**

1. Lo studio previsionale di impatto acustico deve essere redatto adottando gli schemi di calcolo di cui alla norma UNI EN 12354-4, integrandolo come segue:

- Occorre utilizzare per la simulazione i dati di potenza sonora delle apparecchiature, fornendo evidenza della provenienza dei valori utilizzati (se dati di letteratura citare la fonti, se dati desunti da schede tecniche deve essere allegata la scheda)

- Chiarire se il fabbricato "ex casa del custode" è interdetto, o meno, all'uso abitativo;

- Indicare in modo più chiaro quali sono i ricettori potenzialmente disturbati individuati nelle valutazioni post operam;

2. Piano di utilizzo delle terre rocce da scavo ex DM 161/2012;

3. Verifica dell'interferenza con la falda delle due previste vasche per lo stoccaggio dei rifiuti e dettagli tecnici;

4. Verifica dei criteri localizzativo riferita alla casa "ex custode" (LR 45/2007);

5. Relazione circa le precedenti attività svolte nel capannone e relative date di dismissione delle stesse;

6. Nuovo studio di ricaduta degli inquinanti che deve essere basato su misurazioni della qualità dell'aria ante-operam e dati meteo rappresentativi; le modalità di elaborazione dello studio e di esecuzione dei monitoraggi devono essere concordati con Arta Abruzzo.

I presenti si esprimono all'unanimità

avv. C. Gerardis (Presidente)

ing. D. Longhi

arch. B. Celupica

dott. W. Gariani

dott. D. Melchiorre (delegato)

dott. F. Gerardini

dott.ssa Di Croce (delegata)





GIUNTA REGIONALE

arch. Chiavaroli *Chiavaroli*  
arch. T. Di Biase *Di Biase*

De Iulis *De Iulis* (segretario verbalizzante)

Il presente atto è definitivo e nei confronti dello stesso è ammesso ricorso giurisdizionale al TAR entro il termine di 60 gg o il ricorso straordinario al capo dello Stato entro il termine di 120 gg. Il giudizio viene reso fatti salvi i diritti di terzi e l'accettazione della proprietà o disponibilità delle aree o immobili a cura del soggetto deputato.



*De Iulis*



**Dipartimento Opere Pubbliche, Governo del Territorio e Politiche Ambientali  
Servizio Valutazione Ambientale**

Progetto soggetto a: **Valutazione di Impatto Ambientale - V.I.A.**

<b>Oggetto dell'intervento:</b>	<b>Realizzazione di un nuovo impianto di trattamento rifiuti speciali pericolosi e non pericolosi, mediante operazioni di tipo R1, R3, R4 e R13, per il recupero di metalli ferrosi e non ferrosi da veicoli fuori uso non contenenti liquidi né altre componenti pericolose e altri rifiuti metallici (Progetto CARE)</b>
<b>Descrizione del progetto:</b>	<b>L'obiettivo del progetto (che viene denominato dai proponenti "Progetto CARE") è quella di realizzare un impianto per il recupero di metalli ferrosi e non ferrosi, in particolare destinato al trattamento di carcasse bonificate di autoveicoli a fine vita e di pacchi carrozzeria, attraverso la loro lavorazione meccanica e un complementare processo termochimico di recupero anche dello scarto non metallico ottenuto, cosiddetto fluff.</b>
<b>Azienda Proponente:</b>	<b>MED srl con sede legale a Tortoreto (TE) in via Michelangelo, 3.</b>

**Localizzazione del progetto**

**Comune:** Notaresco - Zona Industriale Pianura Vomano – Strada Provinciale n. 553 - N.C.E.U. foglio n. 38, particelle n. 315, 323 e 37 sub 12.  
**Provincia:** TERAMO  
**Altri Comuni interessati:**

**Definizione procedura**

L'intervento e' sottoposto alla procedura di A.I.A. ai sensi del D.lgs.152/06 e ss. mm. e ii.:	Si
L'intervento è sottoposto a Valutazione d'Incidenza Ambientale (VINCA):	No
L'intervento VINCA è di competenza regionale? :	No
La procedura prevede il N.O.BB.AA. :	Si
L'intervento NOBBAA è di competenza regionale?:	No
Ricade in un'area protetta:	No
E' un'area sottoposta a vincolo paesaggistico ai sensi del D.Lgs. 42/2004:	Si
art. 142 del D.Lgs. 42/04:	
Categoria degli allegati III e IV:	lett. m) All.III D.Lgs 152/2006 e smi (con contestuale AIA punto 5.1, All. I, D.Lgs. 59/2005)

**Referenti della Direzione**

Il Dirigente del Servizio ing. Domenico Longhi

Titolare Istruttoria VIA: ing. Serafino Martini

Assistente tecnico: geom. Leonardo Gattuso





**Dipartimento Opere Pubbliche, Governo del Territorio e Politiche Ambientali  
Servizio Valutazione Ambientale**

Oggetto: Realizzazione di un nuovo impianto di trattamento rifiuti speciali pericolosi e non pericolosi, mediante operazioni di tipo R1, R3, R4 e R13 (Progetto CARE)

Pag. 2

Proponente: MED srl

## PUBBLICAZIONE

Sito internet in data 09.09.2015 – quotidiano Il Messaggero Abruzzo del 31.08.2015 – richiesta di pubblicazione Albo pretorio del comune di Notaresco e della Provincia di Teramo 31.08.2015.

## ATTI DI SOPSPENSIONE

1. MED Srl: nota del 30.09.2015 – (riattivazione con nota del 01.10.2015)
2. MED Srl: nota del 06.10.2015- (riattivazione con nota del 07.10.2015)

## ELENCO ELABORATI

Si rinvia alla documentazione pubblicata sul sito internet dello Sportello Ambiente

<http://sra.regione.abruzzo.it>. In particolare si richiama lo Studio di Impatto Ambientale (nel seguito SIA) con i relativi allegati prodotti in fase di avvio del procedimento e pubblicati nella sez. "Elaborati VIA". Il preventivo realizzazione opere, la "sintesi non tecnica", le "note di pubblicazione al comune di Notaresco e alla provincia di Teramo" e la "lettera di accompagnamento bonifico oneri" prodotti come integrazione e pubblicati nella sez. "Integrazioni".

## ONERI ISTRUTTORI

Sono stati versati gli oneri in base al preventivo di investimento allegato al progetto.

## PREMESSA

L'obiettivo del progetto (che viene denominato dai proponenti "Progetto CARE") è quella di realizzare un impianto per il recupero di metalli ferrosi e non ferrosi, in particolare destinato al trattamento di carcasse bonificate di autoveicoli a fine vita e di pacchi carrozzeria, attraverso la loro lavorazione meccanica e un complementare processo termochimico di recupero anche dello scarto non metallico ottenuto, cosiddetto fluff.

Tale materiale, come si legge nello SIA, in base alla sua composizione chimica, può essere classificato come rifiuto pericoloso (CER 191003\*) o non pericoloso (CER 191004). La ditta si è posta nella condizione più prudentiale (considerando quindi il rifiuto come pericoloso) sottoponendo il progetto alla procedura di VIA, in quanto rientrante tra le tipologie di cui alla lett. m) dell'All. III del D.Lgs. 152/2006.

L'attività, tuttavia, è ricompresa anche tra quelle di cui alla lett. zb dell'All. IV al D.Lgs. 152/2006, nonché soggetta alla procedura di AIA in quanto rientrante tra gli impianti di cui punto 5.1, All. I, D.Lgs. 59/2005).

In particolare il progetto "CaRe", come si legge nello SIA "... obiettivo l'abbattimento dell'impatto ambientale, attraverso le già descritte Fasi del ciclo produttivo punta a minimizzare la quantità e la pericolosità dei rifiuti da avviare a smaltimento, massimizzando nel contempo il recupero di metalli riciclabili. Il processo di pirolisi, a fronte di un ingresso di circa 11.500 tonnellate/anno di fluff, produce una quantità di char, rifiuto non pericoloso, stimata in circa 4.500 tonnellate/anno, con una riduzione in peso di quasi due terzi dei rifiuti normalmente prodotta da un impianto tradizionale. La quantità di rifiuti da avviare a smaltimento è poi ulteriormente ridotta mediante il recupero dei metalli contenuti nel char, stimati in una percentuale tra il 18% ed il 21% del peso, attraverso la quale si prevede di recuperare una quantità media di metalli stimata in circa 740 tonnellate/anno e quindi di avviare a smaltimento una quantità media di char stimata in circa 3.760 tonnellate/anno. Si precisa che il char ottenuto al termine della Fase III del ciclo produttivo CaRe ha un Potere Calorifico Inferiore molto contenuto, stimato in circa 4.500 KJ/Kg.

Il Dirigente del Servizio  
ing. Domenico Longhi

Titolare Istruttoria VIA:  
ing. Serafino Martini

Assistente tecnico:  
geom. Leonardo Gattuso





**Dipartimento Opere Pubbliche, Governo del Territorio e Politiche Ambientali  
Servizio Valutazione Ambientale**

Oggetto: Realizzazione di un nuovo impianto di trattamento rifiuti speciali pericolosi e non pericolosi, mediante operazioni di tipo R1, R3, R4 e R13 (Progetto CARE)

Pag. 3

Proponente: MED srl

*Risulta evidente quindi che, per quanto attiene la produzione di rifiuti, un impianto tradizionale per il recupero dei metalli produce un impatto ambientale molto più marcato rispetto a quello previsto dal progetto CaRe.*

Il progetto si colloca, come si legge nello Studio di Impatto Ambientale (SIA), all'interno di un più ampio complesso industriale recuperando una porzione di un opificio industriale esistente attualmente in disuso avente una superficie complessiva di circa mq 15.495, divisa in circa mq 8.675 di superficie esterna e circa mq 6.820 di superficie coperta, all'interno del quale saranno svolte la quasi totalità delle attività di trattamento degli autoveicoli, di recupero dei metalli ferrosi e non ferrosi (v.si allegati A.2 e A.3).

L'indicata area di progetto è sita all'interno del territorio del Comune di Notaresco (TE), Strada

Provinciale n. 553 ed è identificata nel N.C.E.U. di detto Comune al foglio n. 38, particelle n. 315, 323 e 37 sub 12.

Dal P.R.G. vigente l'area è compresa nella zona industriale artigianale del Comune di Notaresco che classifica il sito in esame tra le zone produttive **D1.b - Insediamenti produttivi di recente formazione.**

## QUADRO PROGRAMMATICO

*Nello SIA l'area di progetto è esaminata rispetto al quadro programmatico di riferimento riferendo quanto segue:*

**Piano Regolatore Generale (PRG)** - l'area ricade in zona "D1.b-Insediamenti produttivi di recente formazione"

**Piano Regionale Paesistico (PRP)** - l'area ricade in zona "B1" - Ambito Fluviale 8- Fiumi Vomano e Tordino.

**Vincolo Idrogeologico** - non interessata

**Parchi, Aree Protette, SIC e ZPS** - non interessata

**Vincolo Archeologico** - non interessata

**PAI**- assenza di pericolosità e rischio

**PSDA** - assenza di pericolosità

**Vincolo Paesaggistico** - Art. 142 - lett. c) del D. Lgs. 42/2004 (Fiume Vomano)

**Piano Regionale Gestione Rifiuti (L.R. 45/2007 - pag. 6 SIA)** - viene effettuata la verifica sia in riferimento ai criteri localizzativi degli "impianti di trattamento fisico" sia degli "impianti di termovalorizzazione". Si rinvia ai contenuti delle tabelle riportate nello SIA.

**Piano Regionale per la Tutela della Qualità dell'Aria** - Zona di mantenimento: considerata la tipologia di impianto trova in particolare applicazione la misura MD7 (pag. 256 dello SIA).

**Stato di Qualità delle acque superficiali (pag. 282 dello SIA)** - nello SIA si legge: "al fine di caratterizzare le condizioni di qualità delle acque superficiali si è fatto riferimento ai dati contenuti nel Piano di Tutela delle Acque della Regione Abruzzo, i quali sono stati rilevati mediante monitoraggio effettuato in numero 5 stazioni di prelievo ubicate lungo il corso del Fiume Vomano".

Il Dirigente del Servizio  
ing. Domenico Longhi

Titolare Istruttoria VIA:  
ing. Serafino Martini

Assistente tecnico:  
geom. Leonardo Caltuso





**Dipartimento Opere Pubbliche, Governo del Territorio e Politiche Ambientali  
Servizio Valutazione Ambientale**

Oggetto: Realizzazione di un nuovo impianto di trattamento rifiuti speciali pericolosi e non pericolosi, mediante operazioni di tipo R1, R3, R4 e R13 (Progetto CARE)

Pag. 4

Proponente: MED srl

## QUADRO PROGETTUALE

### SITO PRODUTTIVO

*Il progetto CaRe prevede la riconversione di una porzione di uno stabilimento produttivo esistente, attualmente in disuso, all'interno del quale saranno collocati tutti gli impianti descritti nei successivi paragrafi e saranno condotte tutte le attività del ciclo del progetto.*

*Tale porzione di fabbricato industriale presenta una superficie complessiva di circa mq 15.495, divisa in circa mq 8.675 di superficie esterna e circa mq 6.820 di superficie coperta e, per poter ospitare il progetto CaRe dovranno essere realizzati al suo interno delle opere civili volte ad adattare la conformazione dell'immobile alle esigenze operative del ciclo produttivo del progetto.*

*Le principali opere civili previste dal progetto CaRe per l'adattamento della precisata porzione di immobile industriale sono dettagliatamente descritte nel punto 3.1 dello SIA (pagina 52). E' inoltre prevista la realizzazione ex novo di locali uffici e servizi. Tali locali occuperanno una superficie complessiva di circa 840 mq, distribuiti su due piani, di cui circa mq. 580 di nuova edificazione e circa 260 mq esistenti, e saranno in parte interposti tra i due padiglioni dell'opificio ed in parte posizionati a nord dell'opificio.*

*Infine, è prevista la realizzazione di due fosse di stoccaggio dedicate al deposito dei materiali ferrosi post triturazione e del fluff aventi entrambe una profondità di circa 4 mt ed una superficie rispettivamente di circa 110 mq e 84 mq.*

*Nello SIA non è specificato l'utilizzo delle terre e rocce derivanti dallo scavo per la realizzazione delle due fosse sopra descritte.*

*L'indicata area di progetto è sita nel del territorio del Comune di Notaresco (TE), Strada*

*Provinciale n. 553 ed è identificata nel N.C.E.U. di detto Comune al foglio n. 38, particelle n. 315, 323 e 37 sub 12.*

*Lo stabilimento produttivo è composto dalle seguenti porzioni principali:*

- a) reparto ricezione, stoccaggio, movimentazione pacchi carrozzeria ed altri rifiuti metallici;*
- b) reparto frantumazione e recupero metalli;*
- c) reparto stoccaggio proler e stoccaggio metalli non ferrosi;*
- d) reparto impianto recupero energetico, locale quadri, locale termico olio diatermico, locale turbina;*
- e) reparto di selezione e recupero della componente metallica del residuo solido generato della fase di separazione termochimica;*
- f) reparto deposito temporaneo rifiuti;*
- g) locale uffici e servizi;*

Il Dirigente del Servizio  
ing. Domenico Longhi

Titolare Istruttoria VIA:  
ing. Serafino Martini

Assistente tecnico:  
geom. Leonardo Gattuso





**Dipartimento Opere Pubbliche, Governo del Territorio e Politiche Ambientali  
Servizio Valutazione Ambientale**

Oggetto: Realizzazione di un nuovo impianto di trattamento rifiuti speciali pericolosi e non pericolosi, mediante operazioni di tipo R1, R3, R4 e R13 (Progetto CARE)

Pag. 5

Proponente: MED srl

## COMPONENTI IMPIANTISTICHE

1. Impianto di triturazione, frantumazione, selezione e separazione degli autoveicoli bonificati e degli altri rifiuti metallici.

*Di seguito si elencano le aree e le attrezzature utilizzate per il trattamento degli autoveicoli bonificati per la cui descrizione di dettaglio si rinvia allo SIA.*

- A. n. 1 area di stoccaggio pacchi carrozzeria ed altri rifiuti metallici;
- B. n. 1 trituratore bialbero THOR WD 280/20;
- C. n. 1 sistema di stoccaggio dei materiali post triturazione;
- D. n. 1 carro ponte;
- E. n. 1 mulino a martelli Flex 1100 – 250 kW completo di nastro di carico e canale di estrazione;
- F. n. 1 cabina fonoassorbente per mulino a martelli Flex 1100;
- G. n. 1 magnete powersense 1000 Panizzolo;
- H. n. 1 serie di nastri trasportatori in gomma a terna di rulli larghi 800 mm di varie lunghezze;
- I. n. 1 separatore SNF 1050 N4 – medio grosso;
- J. n. 1 separatore Aeraulico;
- K. n. 1 macinatore Ares 1800 1x160 kW;
- L. n. 1 mulino a martelli seire Flex 500 – 90 kW;
- M. n. 2 nastri trasportatori in gomma in conca, larghi 300 mm e lunghezze variabili;
- N. n. 1 puleggia magnetica per nastro largo 300 mm realizzato in magneti permanenti;
- O. n. 1 separatore SNF da 550 PF con vibrotrasportatore;
- P. n. 1 impianto di aspirazione mulino Flex 500;
- Q. n. 1 impianto di aspirazione mulino Flex 1100;
- R. n. 1 sistema di stoccaggio degli residui di lavorazione del carbone di pirolisi;
- S. n. 2 quadri elettrici di gestione e controllo;
- T. n. 2 caricatori industriali ditta Solmec serie EXP 50ZE.

2. Impianto separazione termochimica e valorizzazione energetica del residuo di trattamento degli autoveicoli bonificati.

*La soluzione tecnologica adottata per la fase di separazione termochimica prevede l'impiego di uno specifico impianto pirolitico, denominato Pyroboiler, costituito nelle sue parti fondamentali da un reattore a pirolisi pura in tamburo rotante a scambio indiretto, da una camera di combustione multifuel e da un sistema di generazione di energia elettrica basato sul ciclo Rankine a fluido organico, cosiddetto ORC. Rinviando la descrizione di dettaglio allo SIA, l'impianto Pyroboiler sarà costituito dalle seguenti componenti principali:*

Il Dirigente del servizio  
ing. Domenico Longhi

Titolare Istruttoria VIA:  
ing. Serafino Martini

Assistente tecnico:  
geom. Leonardo Gattuso





**Dipartimento Opere Pubbliche, Governo del Territorio e Politiche Ambientali  
Servizio Valutazione Ambientale**

Oggetto: Realizzazione di un nuovo impianto di trattamento rifiuti speciali pericolosi e non pericolosi, mediante operazioni di tipo R1, R3, R4 e R13 (Progetto CARE)

Pag. 6

Proponente: MED srl

- A. n. 1 sistema di stoccaggio del Fluff;
- B. n. 1 reattore Pyroboiler;
- C. n. 2 recuperatori di calore ad olio diatermico rispettivamente ad alta e bassa temperatura;
- D. n. 1 turbogeneratore per la generazione di energia elettrica basato sul ciclo Rankine organico;
- E. impianto di trattamento fumi;
- F. n. 1 sistema di dissipazione del calore;
- G. n. 1 sistema di trasporto e stoccaggio carbone di pirolisi;
- H. n. 1 sistema di controllo e supervisione;
- I. n. 1 carro semovente elettrico radiocomandato per la movimentazione di cassoni scarrabili in ambienti ristretti.

## RIFIUTI TRATTATI

La materia prima utilizzata in ingresso sono i c.d. "pacchi carrozzeria" identificati ai sensi dell'allegato D, alla Parte Quarta del D.Lgs. 152/06 con il codice CER 16 01 06 "veicoli fuori uso, non contenenti liquidi né altre componenti pericolose". Al fine di dotare il progetto di una maggiore flessibilità operativa e gestionale, il progetto prevede di poter recuperare oltre ai richiamati pacchi carrozzeria anche una serie di altri rifiuti metallici, ferrosi e non, provenienti da ambiti esterni al settore degli autoveicoli.

Per i rifiuti trattati si fa riferimento alla tabella riportata a pag. 85, dove è stato riportato un quadro complessivo della potenzialità massima di recupero dell'impianto e della capacità istantanea di stoccaggio e per ciascuna categoria di rifiuti è stata precisata:

- la provenienza (esterna o interna allo stabilimento);
- l'operazioni di recupero
- la quantità annua massima trattata;
- la capacità istantanea di stoccaggio in R13.

Codice CER	Descrizione categoria	Provenienza	Operazioni recupero	Capacità massima annua di recupero	Capacità massima istantanea di stoccaggio (op. R13)
16 01 06 16 01 18 16 01 22	Veicoli fuori uso e loro parti	Esterna	R13 - R4		
10 02 10 12 01 01 12 01 02 15 01 04 16 01 17 17 04 05 19 01 02 19 10 01 19 12 02 12 01 99 <sup>3</sup>	Rifiuti di ferro, acciaio e ghisa	Esterna	R13 - R4		
11 05 01 12 01 03 12 01 04 15 01 04 17 04 01 17 04 02 17 04 03 17 04 04 17 04 06 17 04 07 19 10 02 19 12 03 20 01 40	Rifiuti di metalli non ferrosi e loro leghe	Esterna	R13 - R4	Operazione R4: 45.000 ton/anno	ca 3.100 m <sup>3</sup> ca 2.700 ton
19 10 03 <sup>4</sup> 19 10 04	Fluff - frazione leggera e polveri	Interna	R13 - R3	Operazione R3: 11.500 ton/anno	ca 310 m <sup>3</sup> ca 70 ton
19 01 18	Carbone di pirolisi	Interna	R13 - R4	Operazione R4: 4.500 ton/anno	ca 80 m <sup>3</sup> ca 18 ton
19 01 99	Pyrogas prodotto presso l'impianto <sup>5</sup>	Interna	R1	Operazione R1: 4.960.000 Nm <sup>3</sup> /anno	

Il Dirigente del Servizio  
ing. Domenico Longhi

Titolare Istruttoria VIA:  
ing. Serafino Martini

Assistente tecnico:  
geom. Leonardo Galuso





**Dipartimento Opere Pubbliche, Governo del Territorio e Politiche Ambientali  
Servizio Valutazione Ambientale**

Oggetto: Realizzazione di un nuovo impianto di trattamento rifiuti speciali pericolosi e non pericolosi, mediante operazioni di tipo R1, R3, R4 e R13 (Progetto CARE)

Pag. 7

Proponente: MED srl

In riferimento alla potenzialità di **45.000 ton/anno** sopra riportata, nello SIA la ditta chiarisce "che l'obiettivo primario del progetto è quello di recuperare metalli dal trattamento di pacchi carrozzeria bonificati; tuttavia, al fine di fornire maggiore flessibilità operativa al progetto, è altresì prevista la possibilità di trattare anche altri rifiuti metallici come rubricati nella tabella sopra riportata. A riguardo si precisa che gli altri rifiuti metallici rivestono un ruolo residuale e/o sostitutivo rispetto all'utilizzo dei pacchi carrozzeria (CER 16 01 06) ed infatti saranno recuperati solo nella circostanze in cui: a. non sia possibile reperire 45.000 tonnellate annue di pacchi carrozzeria; b. a causa di problemi tecnici eccezionali non sia possibile proseguire con il trattamento dei pacchi carrozzeria"

Nell'elaborato "Allegato G1" sono riportati i rifiuti trattati e le relative aree di stoccaggio.

OPERAZIONE DI MESSA IN RISERVA R13 (Rifiuti da trattare)											
Area di stoccaggio	Codice CER	Descrizione categoria	Provenienza (interna/ esterna allo stabilimento)	Capacità massima istantanea di stoccaggio	Modalità di stoccaggio	Tempi di permanenza					
MR1 MR2	16 01 06 16 01 18 16 01 22	Veicoli fuori uso e loro parti	Esterna	3.100 m <sup>3</sup> ca 2.700 ton	in cumuli parzialmente confinati	450 ore (Salvo condizioni particolari, es. manutenzione, fermo impianto, ecc.)					
	MR3	10 02 10 12 01 01 12 01 02 15 01 04 16 01 17 17 04 05 19 01 02 19 10 01 19 12 02 12 01 99 <sup>3</sup>	Rifiuti di ferro, acciaio e ghisa				Esterna				
MR4		11 05 01 12 01 03 12 01 04 15 01 04 17 04 01 17 04 02 17 04 03 17 04 04 17 04 06 17 04 07 19 10 02 19 12 03 20 01 40	Rifiuti di metalli non ferrosi o loro leghe				Esterna				
		MR5	19 10 03 19 10 04				Fluff - frazione leggera e polveri	interna	310 m <sup>3</sup> ca 70 ton	in cumuli confinati	48 ore (Salvo condizioni particolari, es. manutenzione, fermo impianto, ecc.)
			MR6				19 01 18	Carbone di pirolisi	interna	80 m <sup>3</sup> ca 18 ton	In cassoni scarrabili



Il Dirigente del Servizio  
ing. Domenico Longhi

Titolare Istruttoria VIA:  
ing. Serafino Martini

Assistente tecnico:  
geom. Leonardo Gattuso



**Dipartimento Opere Pubbliche, Governo del Territorio e Politiche Ambientali  
Servizio Valutazione Ambientale**

Oggetto: Realizzazione di un nuovo impianto di trattamento rifiuti speciali pericolosi e non pericolosi, mediante operazioni di tipo R1, R3, R4 e R13 (Progetto CARE)

Pag. 8

Proponente: MED srl

DEPOSITO TEMPORANEO (rifiuti prodotti presso lo stabilimento)					
Area di stoccaggio	Codice CER	Descrizione	Capacità massima istantanea di stoccaggio	Modalità di stoccaggio	Tempi di permanenza
DT1	12 01 02	Polveri e particolato di materiali ferrosi	20 m <sup>3</sup>	In big bag	Max tre mesi
DT2	12 01 04	Polveri e particolato di materiali non ferrosi		In big bag	Max tre mesi
DT3	13 02 05*	scarti di olio minerale per motori, ingranaggi e lubrificazione, non clorurati	400 litri	Fusti	Max tre mesi
DT4	13 01 10*	oli minerali per circuiti idraulici, non clorurati	800 litri	Fusti	Max tre mesi
DT5	13 03 07*	oli minerali isolanti e termoconduttori non clorurati	15 m <sup>3</sup>	Fusti	Max tre mesi
DT6	19 01 05*	residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi	30 m <sup>3</sup>	In big bag	Max tre mesi
DT7	19 01 18	rifiuti della pirolisi, diversi da quelli di cui alla voce 190117	80 m <sup>3</sup> ca 18 ton	In cassoni scarrabili se carbone non polverulento	Max tre mesi
			90 m <sup>3</sup> ca 20 ton	In silos o big bags se carbone polverulento	
DT8	16 01 04*	Pacchi carrozzerie che in fase di recupero sono risultati non conformi	10 m <sup>3</sup>	Area pavimentata in cumuli confinati	Max tre mesi

## CICLO PRODUTTIVO

Nello SIA si riferisce che le attività previste non comprendono in alcun modo le attività inerenti la demolizione degli autoveicoli, che arrivano all'impianto una volta bonificati e rimosse le parti riutilizzabili.

Nello SIA si forniscono precisazioni sul potenziale bacino di approvvigionamento dei richiamati pacchi carrozzeria. Da una ricerca condotta dalla ditta MED Srl, in funzione del raggio di approvvigionamento, sono stati calcolati i quantitativi presunti di pacchi carrozzeria potenzialmente conferibili presso l'impianto e riportati una tabella (pag 84 SIA), dalla quale si evince che in un raggio di 100 km sono presenti 83 autodemolitori con una disponibilità di pacchi carrozzeria pari a 83.000 t/a.

Si precisa ancora che tutte le fasi del ciclo produttivo, tutte svolte completamente all'interno del fabbricato industriale, lavorano in congiunzione le une con le altre e che si svolgeranno ininterrottamente dal lunedì alla domenica, 24 ore al giorno, distribuite su tre turni di 8 ore l'uno, per circa 333 giorni all'anno.

Nello SIA il ciclo produttivo è suddiviso in tre principali fasi di lavorazione oltre ad una prefase.



Il Dirigente del Servizio  
ing. Domenico Longhi

Titolare Istruttoria VIA:  
ing. Serafino Martini

Assistente tecnico:  
geom. Leonarda Gattuso



**Dipartimento Opere Pubbliche, Governo del Territorio e Politiche Ambientali**  
**Servizio Valutazione Ambientale**

Oggetto: Realizzazione di un nuovo impianto di trattamento rifiuti speciali pericolosi e non pericolosi, mediante operazioni di tipo R1, R3, R4 e R13 (Progetto CARE)

Pag. 9

Proponente: MED srl

### Fase preliminare

*Ricezione, pesatura, controllo e messa in riserva dei rifiuti.*

### Fase I.

*Riduzione, selezione e recupero delle componenti metalliche riciclabili, comprendente l'acquisizione dei rifiuti metallici, la loro messa in riserva (R13), e le attività di triturazione, frantumazione e recupero metalli (R4).*

*Attraverso questa prima fase di selezione si riferisce che è possibile recuperare*

- metalli ferrosi (proler), per una quantità stimata di circa il 75% e 80% del peso dei pacchi carrozzeria in ingresso, con una produzione complessiva di circa 28.000 tonnellate/anno;
- metalli non ferrosi, per un valore complessivo di circa 5.500 t/a;

*Entrambi saranno avviati alla vendita come Materie Prime Seconde*

*La restante componente non riciclabile, cosiddetto fluff, per una percentuale compresa tra il 20% e il 25% del peso dei pacchi carrozzeria in ingresso, (circa 11.500 t/a) è trattata con una fase di macinazione ed è quindi avviata alla seconda fase del ciclo produttivo.*

### Fase II.

*Separazione termochimica della porzione non riciclabile prodotta dalle attività di riduzione, selezione e recupero e contestuale valorizzazione energetica della componente non riciclabile, comprendente la messa in riserva del fluff prodotto nella Fase I (R13), la sua pirolisi (R3) e la valorizzazione energetica del pyrogas prodotto dal processo di pirolisi (R1), volta alla produzione dell'energia elettrica destinata principalmente a soddisfare gli autoconsumi interni.*

### Fase III.

*Selezione e recupero della componente metallica del residuo solido generato della fase di separazione termochimica, comprendente la messa in riserva del carbone di pirolisi, c.d. char, (R13), le attività di frantumazione e recupero dei metalli (R4), il deposito temporaneo dei residui di carbone di pirolisi demetallizzati e dei residui di filtrazione dei fumi e dell'aria aspirata dal mulino a martelli FLEX1100 ed il loro smaltimento secondo norma di legge.*

*Con tale fase si prevede di poter recuperare in quantitativo di 600 t/a di metalli ferrosi e di 140 t/a di metalli non ferrosi.*

*Di seguito si riporta lo schema dell'attività di gestione dei rifiuti che saranno condotte come riportato a pag. 140 dello SIA, precisando che, come riportato nello stesso SIA, è esposta la sola ipotesi in cui tutte le circa 45.000 tonnellate in ingresso siano costituite da veicoli o da pacchi carrozzeria bonificati.*

*Si segnala che in più punti dello SIA si riporta quanto segue: "Si precisa che, sia i dati sull'impiego dei sistemi impiantistici, sia quelli relativi alla quantità di rifiuti da trattare pur essendo stati forniti allo scrivente dalla direzione della MED srl, sono dichiarati come il risultato di stime e, pertanto, potranno subire modificazioni in base a molteplici fattori tecnici ed economici." Per un maggior dettaglio delle fasi si rinvia comunque a quanto illustrato nello SIA. Infine, in relazione allo stoccaggio del fluff nei casi di fermo impianto di generazione, nello SIA si chiarisce che la capacità della vasca (310 mc) consente di mantenere operativo l'impianto di riduzione, selezione e recupero da pacchi carrozzeria per circa ulteriori 49 ore. Qualora però*

Il Dirigente del Servizio  
ing. Domenico Longhi

Titolare Istruttoria VIA:  
ing. Serafino Martini

Assistente tecnico:  
geom. Leonardo Gattuso





**Dipartimento Opere Pubbliche, Governo del Territorio e Politiche Ambientali  
Servizio Valutazione Ambientale**

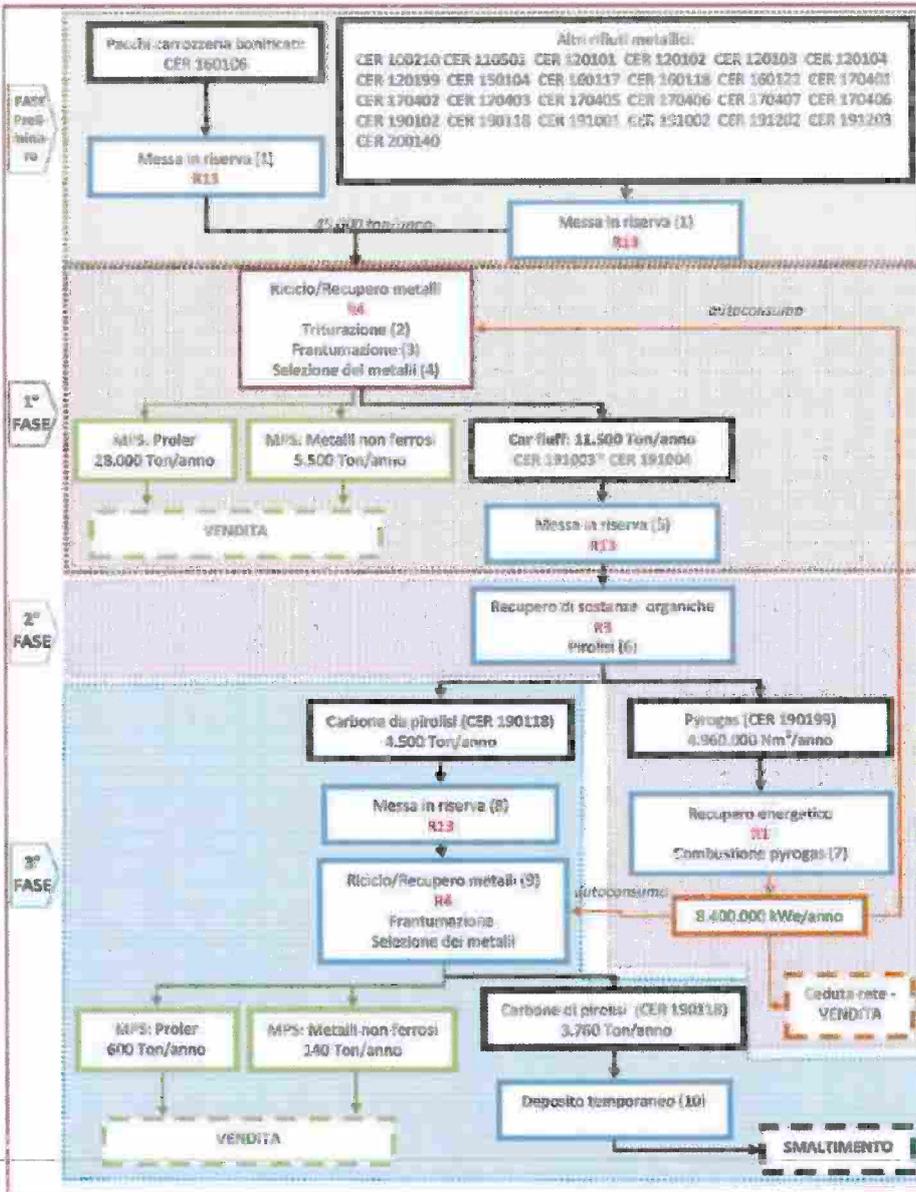
**Oggetto:** Realizzazione di un nuovo impianto di trattamento rifiuti speciali pericolosi e non pericolosi, mediante operazioni di tipo R1, R3, R4 e R13 (Progetto CARE)

Pag. 10

**Proponente:** MED srl

l'impianto Pyroboiler non sia stato messo nuovamente in funzione entro tale termine, ovvero entro il riempimento della vasca di stoccaggio, si riferisce che sarà perseguita una delle seguenti alternative opzioni:

1. l'alimentazione dell'impianto di riduzione, selezione e recupero sarà modificata, sostituendo i pacchi carrozzeria con altri rifiuti metallici il cui trattamento non causa la produzione del fluff;
2. l'impianto di riduzione, selezione e recupero continuerà a trattare pacchi carrozzeria e il fluff prodotto in eccesso sarà avviato allo smaltimento con mezzi gommati, facendo ricorso a ditte specializzate e nel rispetto della normativa vigente.
3. l'impianto di riduzione, selezione e recupero sarà messo in stato di fermo.



**COMPOSIZIONE DEL FLUFF E DEL CHAR**

Il fluff si caratterizza principalmente per l'elevata eterogeneità dei materiali che lo compongono (materie plastiche, gomma, gomma-piuma, tessuti, fibre, vetri,

metalli, altri inerti, nonché sostanze pericolose come idrocarburi e PCB) e delle sue caratteristiche di base (pezzatura e umidità).

Allo scopo di fornire un quadro più preciso della sua composizione, delle caratteristiche merceologiche e delle qualità chimico-fisiche, nello SIA si riportano (pag. 78) i risultati degli studi del 2006 condotti dai ricercatori Nourredine M. ed Aragonne, ed impiegati dall'ENEA quale base per lo sviluppo della relazione pubblicata nel 2011 ed intitolata "Il recupero energetico dei residui da autodemolizione"

Per quanto riguarda invece le caratteristiche del char (carbone di pirolisi) la ditta nello SIA propone i risultati di un'analisi condotta dall'APAT/ARPA. Dalle analisi condotte "si prevede che il char ottenuto possa risultare

Il Dirigente del Servizio ing. Domenico Longhi	Titolare Istruttoria VIA: ing. Serafino Martini	Assistente tecnico: geom. Leonardo Gattuso	
---	--	---	--



Oggetto: Realizzazione di un nuovo impianto di trattamento rifiuti speciali pericolosi e non pericolosi, mediante operazioni di tipo R1, R3, R4 e R13 (Progetto CARE) Pag. 11

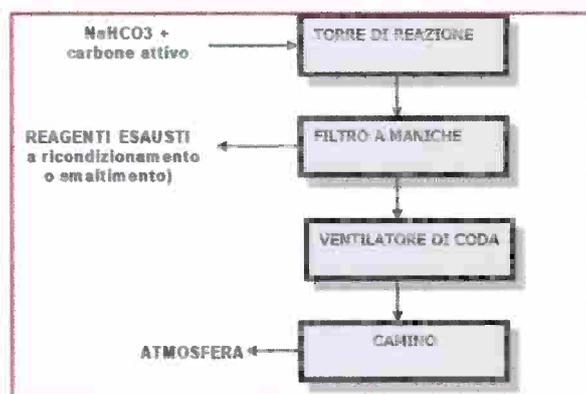
Proponente: MED srl

conforme ai criteri di ammissibilità in discarica per rifiuti non pericolosi e non si esclude la possibilità che possa essere anche impiegato in processi di recupero quali ad esempio realizzazione di sottofondi stradali. In tal senso si precisa altresì che quanto esposto dovrà essere comunque confermato attraverso i necessari test di caratterizzazione del rifiuto, come richiesto dalla normativa vigente.”

#### TRATTAMENTO DEI FUMI DA COMBUSTIONE

I fumi prodotti dalla combustione del pyrogas, dopo essere transitati attraverso il circuito di recupero di calore a bassa temperatura, sono avviati verso il sistema di trattamento dei fumi, mediante il quale è abbattuta la concentrazione di inquinanti presenti. Nello SIA (pag. 108) sono indicate le principali componenti dei fumi di combustione, prima del passaggio all'interno del sistema di trattamento, basato sulla tecnologia a secco.

Il sistema è composto dei seguenti stadi di filtrazione, come da schema riportato a pag. 108 dello SIA:



#### ENERGIA ELETTRICA/TERMICA PRODOTTA E CONSUMATA

L'energia termica ottenuta nel processo di recupero del calore è convogliata a mezzo dei due richiamati circuiti ad olio diatermico all'interno di un turbogeneratore.

Nello SIA si riferisce che, a fronte di una potenza elettrica attiva lorda di 1.156 kW, è prevista una produzione lorda di energia elettrica di **1.050 kWh**, che sarà impiegata principalmente in autoconsumo per alimentare il fabbisogno energetico dell'intero ciclo produttivo.

Infatti tutte le attrezzature impiantistiche sono ad alimentazione elettrica e dal bilancio energetico contenuto nello SIA emerge una sovrapproduzione di energia elettrica pari a circa 574.500 kWh annui, per i quali è prevista la cessione all'esterno dello stabilimento attraverso l'immissione nella rete elettrica di proprietà

di Enel Distribuzione Spa; la connessione consentirà anche di acquistare energia elettrica nei casi necessità (per es. nel caso in cui il sistema generazione dell'impianto sia in stato di fermo).

Per quanto attiene l'energia termica prodotta, nello SIA si afferma che “non è previsto al momento alcuna modalità di valorizzazione ad eccezione del suo uso quale supporto per la climatizzazione dello stabilimento, pertanto l'energia termica in eccesso sarà smaltita attraverso l'impiego di dissipatori di calore ad aria.”

Il Dirigente del Servizio  
ing. Domenico Longhi

Titolare Istruttoria VIA:  
ing. Serafino Martini

Assistente tecnico:  
geom. Leonardo Gattuso





**Dipartimento Opere Pubbliche, Governo del Territorio e Politiche Ambientali  
Servizio Valutazione Ambientale**

Oggetto: Realizzazione di un nuovo impianto di trattamento rifiuti speciali pericolosi e non pericolosi, mediante operazioni di tipo R1, R3, R4 e R13 (Progetto CARE)

Pag. 12

Proponente: MED srl

### CICLO DELLE ACQUE

**Approvvigionamento idrico:** Il ciclo produttivo dell'impianto non prevede in alcuna sua fase l'impiego diretto di acqua. Gli unici consumi idrici, per i quali è previsto l'allaccio alla rete idrica locale, nello SIA si riporta che sono ascrivibili a:

- reintegri annuali previsti per i sistemi di raffreddamento a ciclo chiuso del carbone di pirolisi e della turbina ORC, per circa 20 mc/anno;
- usi igienici dedicati al personale di linea ed a quello amministrativo, per circa 800 mc.

Tali consumi, come si legge nello SIA, sono soddisfatti mediante allacciamento alla rete idrica locale.

**Scarichi industriali:** (vedasi anche tav. D4-int) Il ciclo produttivo non richiede un impiego diretto di acqua, pertanto non è prevista la produzione di alcun refluo industriale.

Per la gestione di eventuali sversamenti, verrà realizzata presso l'area di ricezione e stoccaggio di rifiuti all'interno del capannone una pavimentazione cementizia impermeabile dotata di adeguate pendenze e cordoli atti a contenere eventuali sversamenti ed a favorirne la raccolta ricorrendo ad appositi "Spill Kit" (vedi a pag. 132 dello SIA).

**Scarichi acque meteoriche:** Il piazzale esterno, delle dimensioni di circa 5.500 mq, sarà utilizzato per la movimentazione, il transito e la pesa dei trasporti gommati, nonché per il parcheggio per gli autoveicoli del personale. Nello SIA viene Le acque meteoriche insistenti sul tale piazzale saranno regimentate mediante un sistema di raccolta attraverso griglie in ghisa e reticoli con collettori in PVC e, prima del loro scarico, sono convogliate ad un impianto di trattamento delle acque di prima pioggia dotato di un filtro deoliatore statico.

**Scarichi acque domestiche:** nello SIA si legge "il fabbricato all'interno del quale è prevista l'installazione dell'impianto CaRe è provvisto di tre locali che ospitano i servizi igienici a disposizione sia del personale di linea impiegato per la gestione ed il controllo dei macchinari, sia del personale amministrativo. Gli scarichi relativi a tali servizi saranno allacciati alla rete fognaria esistente mediante l'allaccio già presente sull'immobile, giusta autorizzazione rilasciata dal Comune di Notaresco in data 27/03/2003, prot. n. 2343/2003".

### EMISSIONI IN ATMOSFERA

Il ciclo produttivo prevede quattro punti di emissioni convogliate:

#### **Punto E1 connesso all'attività di valorizzazione energetica condotta nella Fase II:**

presenta diametro di 750 mm, posto a 11 metri di altezza a valle del filtro a maniche connesso al sistema di trattamento dei fumi di combustione del pyrogas.

Nello SIA si riferisce che presenta un volume nominale massimo di emissioni stimato in 11.620 Nmc/ora e massimo, garantito dalla società produttrice dell'impianto Pyroboiler, di 15.000 Nmc/ora. Prendendo come riferimento tale volume massimo nello SIA (cui si rinvia - pag. 137), si riporta un bilancio dei flussi di massa e delle concentrazioni degli inquinanti.

Il Dirigente del Servizio  
ing. Domenico Longhi

Titolare Istruttoria VIA:  
ing. Serafino Martini

Assistente tecnico:  
geom. Leonardo Gattuso





Oggetto: Realizzazione di un nuovo impianto di trattamento rifiuti speciali pericolosi e non pericolosi, mediante operazioni di tipo R1, R3, R4 e R13 (Progetto CARE)

Pag. 13

Proponente: MED srl

**Punto E2 connesso all'attività di frantumazione dei rottami metallici condotta nella Fase I:**

presenta un diametro di 750 mm, posto a circa 11 metri di altezza a valle del filtro a maniche connesso al sistema di aspirazione delle polveri integrato con il mulino a martelli FLEX 1100.

Nello SIA si riferisce che presenta un volume di emissioni stimato in massimo 25.000 Nmc/ora. In base alla fase di lavorazione, l'inquinante rinvenibile in tali emissioni è costituito dalle polveri derivanti dalla macinazione dei rottami metallici, per le quali è prevista una concentrazione non superiore ai 10 mg/Nm<sup>3</sup> ed un flusso di massa pari a 0,25 kg/ora.

**Punto E3 connesso all'attività di frantumazione del char condotta nella Fase III:**

presenta un diametro di 750 mm posto a circa 11 metri di altezza a valle del filtro a maniche connesso al sistema di aspirazione delle polveri integrato con il mulino a martelli FLEX 500.

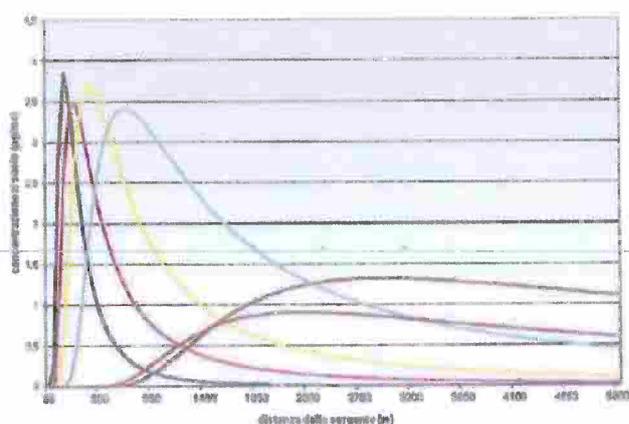
Nello SIA si riferisce che presenta un volume di emissioni stimato in 25.000 Nmc/ora. L'unico inquinante rinvenibile in tali emissioni è costituito dalle polveri derivanti dalla macinazione dei char, per le quali è prevista una concentrazione non superiore ai 10 mg/Nmc ed un flusso di massa pari a 0,25 Kg/ora.

**Punto E4 connesso allo stoccaggio del bicarbonato di sodio all'interno del silos:**

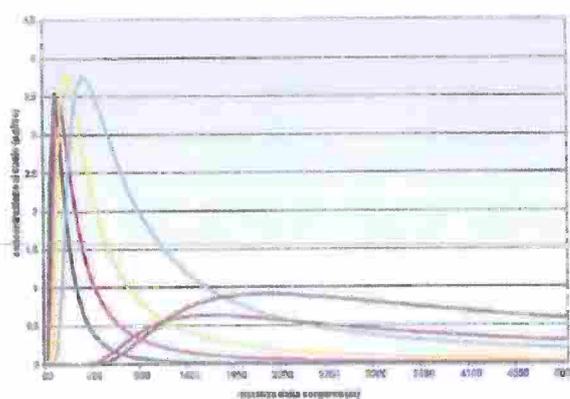
trattasi di uno sfiato derivante dalla fase di carico del bicarbonato di sodio all'interno del silos. Nello SIA si riferisce che per tale sfiato non è possibile caratterizzare uno stato di regime, cioè fornire un'indicazione sul flusso di massa, in quanto non esiste una portata caratteristica dell'efflusso.

Allo SIA viene allegata (All. E3 cui si rinvia) lo "Studio previsionale di ricaduta degli inquinanti", condotto con il metodo di Pasquill-Gifford: di seguito si riportano i grafici che descrivono le concentrazioni di ricaduta come riportati nel suddetto studio

Bava di vento



Brezza



Il Dirigente del Servizio  
ing. Domenico Longhi

Titolare Istruttoria VIA:  
ing. Serafino Martini

Assistente tecnico:  
geom. Leonardo Galasso

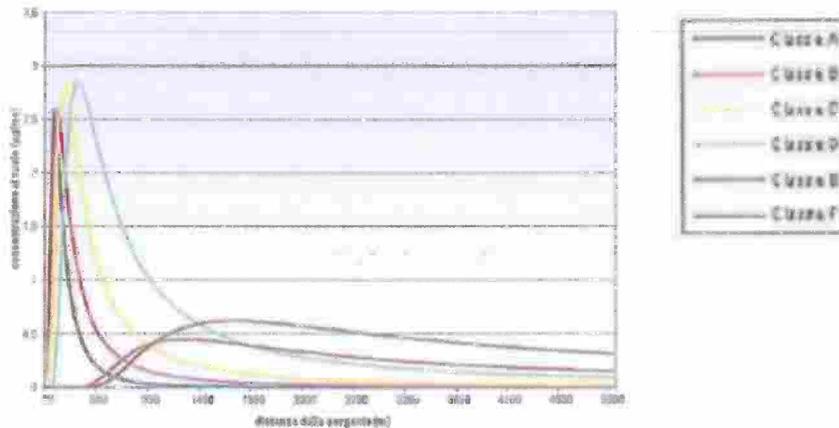




Oggetto: Realizzazione di un nuovo impianto di trattamento rifiuti speciali pericolosi e non pericolosi, mediante operazioni di tipo R1, R3, R4 e R13 (Progetto CARE)

Pag. 14

Proponente: MED srl



Le conclusioni di tale studio riferiscono che le concentrazioni di inquinanti risultano essere inferiori ai parametri imposti dalla vigente normativa sulla qualità dell'aria; inoltre si riporta che i punti di maggior ricaduta sono prossimi allo stabilimento (200-300 m) e non interessano alcun agglomerato urbano né punti sensibili.

#### EMISSIONI SONORE

Le principali attività sono svolte al coperto, all'interno dello stabilimento industriale esistente. Ai fini della caratterizzazione delle emissioni acustiche viene allegata la Valutazione Previsionale di Impatto Acustico cui si rinvia (vedasi all. F.1).

#### TRAFFICO E VIABILITA'

Nello SIA si legge: "Il progetto CaRe prevede il transito di circa 8 autoarticolati al giorno per la movimentazione sia dei materiali in ingresso che di quelli in uscita dallo stabilimento, i quali per il loro transito si avvarranno principalmente di due importanti arterie di comunicazione stradale, in quanto l'area di progetto è localizzata a ridosso della Strada Provinciale 553, a circa 850 m dalla strada statale 150 ed a circa 6 Km dal casello di Roseto dell'Autostrada Adriatica A14".

#### IDROGEOLOGIA

Si rinvia ai contenuti delle relative relazioni specialistiche (All. A.5).

Si ritiene opportuno comunque segnalare che nella Relazione Idrogeologica si riferisce che, dalle analisi chimiche di laboratorio effettuate, per i campioni di terreno prelevati non è stato rilevato alcun superamento delle concentrazioni relativamente ai parametri ricercati, mentre dai rapporti di prova relativi alle acque di falda, è stato rilevato il superamento delle concentrazioni della soglia di contaminazione del piombo solo in corrispondenza del piezometro Pz1.

In riferimento a tale aspetto (superamento della concentrazione della soglia di contaminazione del piombo), la ditta nell'ambito delle precisazioni fornite (ns prot. n. 11442 del 19.01.2016) riferisce: " la MED Srl in data 02.11.2015 ha provveduto a realizzare un nuovo campionamento di acqua dal piezometro S1, le cui analisi, contenute nel rapporto di prova 2114646-001 di seguito riportato, oltre a confermare i valori dio soglia per tutti gli altri elementi di valutazione, hanno evidenziato un valore del piombo come Pg inferiore a 2 ng/l e quindi molto al di sotto del valore di soglia di 10 ng/l".

Il Dirigente del Servizio  
ing. Domenico Longhi

Titolare Istruttoria VIA:  
ing. Serafino Martini

Assistente tecnico:  
geom. Leonardo Gattuso





**Dipartimento Opere Pubbliche, Governo del Territorio e Politiche Ambientali  
Servizio Valutazione Ambientale**

Oggetto: Realizzazione di un nuovo impianto di trattamento rifiuti speciali pericolosi e non pericolosi, mediante operazioni di tipo R1, R3, R4 e R13 (Progetto CARE)

Pag. 15

Proponente: MED srl

### PIANO DI MONITORAGGIO

Il piano di monitoraggio proposto prevede:

- i controlli gestionali ed operativi relativi alle componenti impiantistiche
- il monitoraggio delle emissioni nei comparti ambientali aria, acque, suolo;
- il monitoraggio ambientale nelle aree circostanti gli impianti.

In particolare nello SIA (cui si rinvia) sono fornite le tabelle esplicative dei parametri monitorati in relazione a:

- materie prime e combustibili
- risorse idriche
- emissioni in atmosfera (controlli in continuo e discontinuo)
- emissioni diffuse e fuggitive
- gestione rifiuti in ingresso
- emissioni acustiche
- sistemi di misura
- parametri di processo
- aree di stoccaggio

### RISCHIO INCIDENTI

Nello SIA si riferisce che "l'attività non è ricompresa tra le attività a rischio rilevante soggette a notifica ai sensi dell'art. 8 del D.Lgs. 334/99 (cosiddetta "Normativa Seveso"), poiché allo stato attuale non si prevede la presenza di sostanze pericolose in quantità uguali o superiori a quelle indicate nell'allegato 1, parti 1 e 2, colonna 3 del suddetto decreto."

Il Dirigente del Servizio  
ing. Domenico Longhi

Titolare Istruttoria VIA:  
ing. Serafino Martini

Assistente tecnico:  
geom. Leonardo Gattuso





**Dipartimento Opere Pubbliche, Governo del Territorio e Politiche Ambientali  
Servizio Valutazione Ambientale**

Oggetto: Realizzazione di un nuovo impianto di trattamento rifiuti speciali pericolosi e non pericolosi, mediante operazioni di tipo R1, R3, R4 e R13 (Progetto CARE)

Pag. 16

Proponente: MED srl

## VALUTAZIONE IMPATTI – MITIGAZIONI - ALTERNATIVE

### VALUTAZIONE DEGLI IMPATTI

Nello SIA sono state esaminate le singole matrici ambientali e valutati e gli impatti conseguenti alla realizzazione dell'opera in base ad un metodologia di classificazione relativa alla loro significatività. Dalle analisi effettuate nello SIA si riferisce che le attività, sia in fase di cantiere che di esercizio, comportano "impatti negativi non sensibili" ed in alcuni casi anche positivi.

### MISURE DI MITIGAZIONE

Le misure di mitigazione previste nello SIA sono così riassumibili:

- utilizzo di un sistema di trattamento degli effluenti gassosi prodotti dalla combustione del pyrogas;
- utilizzo di sistemi per l'abbattimento delle polveri generate dai mulini;
- impiego di impianti e di mezzi di movimentazione alimentati da soli motori elettrici;
- svolgimento all'interno dello stabilimento delle principali attività del ciclo produttivo;
- ovest e nord e di una fascia verde con altezza superiore a 4 metri sul fronte est;
- utilizzo di un ciclo produttivo che non prevede l'impiego diretto di risorse idriche;
- Utilizzo di due sistemi di trattamento delle emissioni prodotte dagli impianti di aspirazione dei mulini FLEX 1100 e FLEX 500 che prevede l'abbattimento delle polveri per mezzo di un filtro a maniche su ogni impianto di aspirazione.

### ALTERNATIVE (pag237)

Nello SIA vengono analizzate le principali alternative dal punto di vista:

- strategico/gestionale, in relazione all'utilizzo di un sistema tradizionale con l'esclusione in sostanza delle attività comprese nelle Fasi II e III del ciclo;
- localizzativi, che tuttavia hanno dato esito negativo in quanto altre aree di impianto si sono rilevate meno idonee rispetto a quella prescelta che è invece vicina a importanti vie di comunicazione stradale e prossima ad altri insediamenti industriali operanti nel settore del recupero;
- impiantistico, che hanno evidenziato, tra l'altro, come la pirolisi, oggi risulta la tecnologia in grado di fornire i migliori risultati sia in termini di performance energetica ed in termini di tutela dell'ambiente;
- alternativa zero, non percorribile in quanto il recupero di materia, e nel caso specifico quello di metalli è un'attività essere necessariamente perseguita in quanto richiesta da precise disposizioni di legge.

### OSSERVAZIONI

Nei termini di legge non sono pervenute osservazioni.

Per gli eventuali approfondimenti si rimanda alle specifiche relazioni inserite nello "SIA" ed alle specifiche competenze presenti in Comitato.

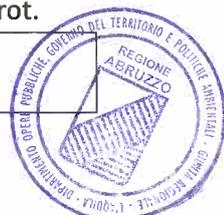
In fase istruttoria si sono riscontrate le seguenti discordanze/inesattezze:

1. Nell'allegato A.6 – Certificati di analisi terreno e falda acquifera, risulta che sia il terreno, sia la falda acquifera NON rispettano i parametri di legge per quanto attiene il livello di piombo come Pb contenuto nell'acqua del piezometro S1campionata il 31.03.2015 (16,88 ng/l contro un valore di soglia di 10 ng/l). Comunque, la MED Srl, come risulta dal documento "precisazioni" – ns prot.

Il Dirigente del Servizio  
ing. Domenico Longhi

Titolare Istruttoria VIA:  
ing. Serafino Martini

Assistente tecnico:  
geom. Leonardo Abruzzo





**Dipartimento Opere Pubbliche, Governo del Territorio e Politiche Ambientali**  
**Servizio Valutazione Ambientale**

Oggetto: Realizzazione di un nuovo impianto di trattamento rifiuti speciali pericolosi e non pericolosi, mediante operazioni di tipo R1, R3, R4 e R13 (Progetto CARE) Pag. 17

Proponente: MED srl

RA/1142 del 19.01.2016- in data 02.11.2015 ha provveduto a realizzare un nuovo campionamento di acqua dal piezometro S1, le cui analisi hanno evidenziato un valore del Piombo come Pb inferiore a 2 ng/l.

2. Le quantità di materie prime seconde da avviare a vendita (600 t di Proler e 140 t di materiali non ferrosi) riportati nello schema nell'allegato "G1" non corrispondono a quelli riportati nello schema a pag. 140 dello SIA, a pag. 57 della SNT e a pag. 2 dell'allegato "B2 - schema di flusso e schema a blocchi delle attività di gestione rifiuti". Lo stesso vale per le materie prime seconde riferite al quantitativo annuo massimo di carbone di pirolisi pari a 3.760 t. Nel predetto documento "precisazioni" viene specificato di tenere in considerazione quale versione ufficiale e definitiva del richiamato -Schema a blocchi quantificato dello smaltimento/recupero- quello contenuto all'interno dell'allegato - G1 Planimetria Area Gestione e stoccaggio Rifiuti"

Inquadramento territoriale. E' stato erroneamente indicata la distanza dell'opificio dal fiume Vomano maggiore di 150 m. Nel richiamato documento "precisazioni" risulta che la porzione di opificio di proprietà della MED è ubicata ad una distanza di 103,5 mt. Dal F. Vomano. Pertanto in riferimento al D. Lgs 42/2004 va attivata la procedura prevista dall'art. 146 del predetto D. Lgs.

Il Dirigente del Servizio ing. Domenico Longhi

Titolare Istruttoria VIA: ing. Serafino Martini

Assistente tecnico: geom. Leonardo Gattuso

Il Dirigente del Servizio  
ing. Domenico Longhi

Titolare Istruttoria VIA:  
ing. Serafino Martini

Assistente tecnico:  
geom. Leonardo Gattuso

