Irigom
INDUSTRIA RICICLAGGIO GOMMA

IRIGOM SRL
Industria Riciclaggio Gomma

S.S. Appia km 636+700
74016 MASSAFRA (TA) - ITALY

Telefono e Partita Iva
TEL +39 099 880 51 30
FAX +39 099 661 40 13
C.F./P.IVA: 01808530743

Web, Email & Pec
www.irigom.it
irigom@irigom.it
irigom@pec.irigom.it

Massafra (TA), 02 ottobre 2020

Prot.139/2020/ad

Spett.le **Comune di Taranto**
PEC: protocollo.comunetaranto@pec.rupar.puglia.it

Spett.le **SUAP Taranto**
PEC: suap.comunetaranto@pec.rupar.puglia.it

Spett.le **Regione Puglia**
Dipartimento Mobilità, Qualità Urbana, Opere Pubbliche e Paesaggio – Sezione Ciclo Rifiuti e Bonifica
PEC: serv.rifiutiebonifica@pec.rupar.puglia.it

Spett.le **Regione Puglia**
Dipartimento Mobilità, Qualità Urbana, Opere Pubbliche e Paesaggio – Sezione Tutela e Valorizzazione del Paesaggio
PEC: servizio.assettoterritorio@pec.rupar.puglia.it

Spett.le **ARPA Puglia** – *Dap Taranto*
PEC: dap.ta.arpapuglia@pec.rupar.puglia.it

Spett.le **ASL TA/1** – *Dipartimento di Prevenzione Servizio Igiene e Sanità Pubblica*
PEC: dipartprevenzione_sisp.asl.taranto@pec.rupar.puglia.it

Spett.le **Vigili del Fuoco** – *Comando Provinciale di Taranto*
PEC: com.taranto@cert.vigilfuoco.it

Spett.le **Consorzio ASI di Taranto**
PEC: protocolloasitaranto@pec.it

Spett.le **Agenzia delle Dogane e dei Monopoli**
Ufficio delle Dogane di Taranto
PEC: dogane.taranto@pec.adm.gov.it

Spett.le **Regione Puglia** – *Dipartimento Mobilità, Qualità Urbana Opere Pubbliche, Ecologia e Paesaggio –*
Sezione Autorizzazioni Ambientali
PEC: servizio.ecologia@pec.rupar.puglia.it

Oggetto: Istanza di Valutazione d'Impatto Ambientale (VIA) ai sensi dell'art.23, c.1, del D.Lgs. 152/2006 e dell'art.10, c.1, della L.R. 11/2001, come stabilito dall'art.27-bis, c.1, del D.Lgs. 152/2006 per il rilascio del Provvedimento Autorizzatorio Unico Regionale (PAUR) necessario alla realizzazione e all'esercizio del progetto di un "Impianto per lo stoccaggio, trattamento e recupero di rifiuti non pericolosi" denominato "RV (Recupero e Valorizzazione)" (codice IPPC 5.3.b.2 – 5.3.b.4) e sito in Taranto alla Via Ariosto, 2 nell'area industriale del Comune di Taranto all'interno della perimetrazione "Piccole e Medie imprese strada per Statte" del Consorzio ASI di Taranto.

Nota provinciale Prot. n.0024687/2020 del 03/09/2020 – Riscontro osservazioni ex art.27-bis, c.3, del D.Lgs. n.152/2006.

In riferimento a quanto in oggetto, con la presente, siamo a riscontrare nel merito le osservazioni dell'Autorità competente e dell'Agenzia regionale ed a trasmettere la documentazione e le informazioni aggiuntive richieste.

Gli allegati alla presente sono disponibili per il download al seguente link: https://drive.google.com/drive/folders/1DWphxOusUyPP43gtCVoJMgDnlVnVie5S?usp=sharing.

Distinti saluti.

IRIGOM S.r.l.
Presidente del C.d.A.
Avv. Stefano MONTANARO
(documento informatico firmato digitalmente ai sensi dell'art. 24 del D.Lgs. 82/2005 e ss.mm.ii.)

Allegati:

1. Istanza di Accertamento di Compatibilità Paesaggistica;
2. Istanza e documentazione di Valutazione di incidenza Ambientale (V.Inc.A);
3. Allegato 1-SIA "Studio di Impatto Ambientale" – Rev. 01 del 02/10/2020;
4. Allegato 2-SIA "Sintesi non tecnica dello Studio di Impatto Ambientale) – Rev. 01 del 02/10/2020;
5. Allegato 3-SIA "Avviso al pubblico" – Rev. 01 del 02/10/2020;
6. Allegato 1-AIA "Relazione tecnica" – Rev. 01 del 02/10/2020;
7. Allegato 4-AIA "Planimetria dell'impianto" – Rev. 01 del 02/10/2020;
8. Allegato 5-AIA "Planimetria dell'impianto con l'indicazione dei punti di emissione in atmosfera" – Rev. 01 del 02/10/2020;
9. Allegato 6-AIA "Planimetria dell'impianto con rete idrica con l'individuazione dei punti di ispezione alla rete e dei punti di scarico" – Rev. 01 del 02/10/2020;
10. Allegato 7-AIA "Planimetria dell'impianto con l'individuazione delle sorgenti sonore" – Rev. 01 del 02/10/2020;
11. Allegato 8-AIA "Planimetria aree deposito materie prime ed ausiliarie – prodotti intermedi – rifiuti" – Rev. 01 del 02/10/2020;
12. Allegato 9-AIA "Sintesi non tecnica" – Rev. 01 del 02/10/2020;
13. Allegato 10-AIA "Piano di Monitoraggio e Controllo (PMC)" – Rev. 01 del 02/10/2020;
14. Allegato 11-AIA "Relazione di verifica di conformità alle BAT di settore applicabili" – Rev. 01 del 02/10/2020;
15. Allegato 13-AIA "Analisi costi e benefici" – Rev. 01 del 02/10/2020;
16. Allegato 14-AIA "Schede AIA" – Rev. 01 del 02/10/2020;
17. Allegato 6-SIA "Studio sulle caratteristiche quali-quantitative delle sostanze emesse in atmosfera e Studio di ricaduta degli inquinanti emessi dagli impianti";
18. Schede tecniche dei sistemi di abbattimento delle emissioni convogliate in atmosfera (E1 ed E2);
19. Scheda tecnica del gruppo elettrogeno di emergenza;
20. Modello di "Registro delle giacenze";
21. Attestazione dell'avvenuto pagamento degli oneri istruttori relativi alla procedura di Accertamento di Compatibilità Paesaggistica;
22. Relazione di calcolo piastre carrabili tettoie T1, T2, T3;
23. Tavola A9b – Progetto: T1 - Area di deposito materiale sfuso e/o imballato Rev. 1 del 02/10/2020;
24. Tavola A10b – Progetto: T2 - Area di deposito materiale sfuso e/o imballato Rev. 1 del 02/10/2020;

25. Tavola A11b – Progetto: T2 - Area di deposito materiale sfuso e/o imballato Rev. 1 del 02/10/2020;
26. Titoli edilizi già rilasciati relativi all'immobile esistente;
27. Carta d'Identità n. CA88523FD, scadenza il 24/12/2029 (Avv. Stefano Montanaro);
28. Carta d'Identità n. CA92203GZ, scadenza il 30/04/2031 (Dott. Ing. Domenico Speciale);
29. Visura camerale rilasciata in data 31/08/2020 dalla CCIAA.

Osservazioni della Provincia di Taranto

Accertamento di Compatibilità Paesaggistica

Secondo quanto previsto dall'art.89 delle NTA del PPTR, gli interventi sottoposti alla normativa di VIA sono considerati di "rilevante trasformazione" e per questo è necessario attivare la procedura di Accertamento di Compatibilità Paesaggistica.

A tal fine, considerato che il progetto relativo all'impianto in questione è assoggettato alla procedura di Valutazione di Impatto Ambientale (VIA), il Proponente richiede all'Autorità Competente di attivare quindi la prevista procedura di Accertamento di Compatibilità Paesaggistica.

Considerando che trattasi di un nuovo insediamento produttivo, come previsto dalla L.R. n.20 del 07/10/2009 (*Norme per la pianificazione paesaggistica.*), la competenza al rilascio delle autorizzazioni in materia paesaggistica di cui all'art.146, c.6, del D.Lgs. n.42 del 22/01/2004 (*Codice dei beni culturali e del paesaggio, ai sensi dell'articolo 10 della legge 6 luglio 2002, n.137.*) e delle NTA del vigente Piano Paesaggistico è demandata alla Regione Puglia – Servizio Tutela e Valorizzazione del Paesaggio.

Si trasmette in allegato alla presente l'istanza di Accertamento di Compatibilità Paesaggistica per il progetto in questione, corredata della documentazione prevista dalla modulistica regionale.

Osservazioni ARPA

1 Piano di riutilizzo terre e rocce da scavo

Con riferimento alla richiesta di redazione del "Piano di utilizzo delle terre e rocce da scavo" ai sensi dell'art.9 del D.P.R. n.120 del 13/06/2017 (*Regolamento recante la disciplina semplificata della gestione delle terre e rocce da scavo, ai sensi dell'articolo 8 del decreto-legge 12 settembre 2014, n.133, convertito, con modificazioni, dalla legge 11 novembre 2014, n.164.*), si specifica che, come si evince dalle sezioni di progetto, essendo i volumi di scavo inferiori a 6.000 m^3, il Gestore in qualità di "produttore" procederà, ai sensi dell'art.21 dello stesso decreto, alla trasmissione per via telematica, almeno 15 giorni prima dell'inizio dei lavori di scavo, della dichiarazione sostitutiva di atto di notorietà resa ai sensi dell'art.47 del D.P.R. n.445 del 28/12/2000 (*Testo unico delle disposizioni legislative e regolamentari in materia di documentazione amministrativa.*) secondo il modello di cui all'allegato 6, al Comune di Taranto e all'ARPA Puglia-DAP Taranto, al fine di attestare la sussistenza delle condizioni previste dall'art.4 del D.P.R. n.120 del 13/06/2017.

Nella dichiarazione il produttore indicherà le quantità di terre e rocce da scavo destinate all'utilizzo come sottoprodotti, l'eventuale sito di deposito intermedio, il sito di destinazione, gli estremi delle autorizzazioni per la realizzazione delle opere e i tempi previsti per l'utilizzo, che non potranno comunque superare un anno dalla data di produzione delle terre e rocce da scavo, salvo il caso in cui l'opera nella quale le terre e rocce da scavo qualificate come sottoprodotti sono destinate ad essere utilizzate preveda un termine di esecuzione superiore.

2 Definizione dei flussi dei rifiuti in ingresso

Qui di seguito vengono definiti dettagliatamente i flussi dei rifiuti in ingresso, indicando quantità, tipologie e bacini di provenienza.

I rifiuti che saranno conferiti presso il nuovo impianto proverranno prioritariamente dalla Regione Puglia e in particolare da:

- raccolte differenziate svolte presso Enti pubblici (Amministrazioni comunali, ecc.);
- da insediamenti produttivi di tipo industriale e artigianale, civili e militari, da attività commerciali, di servizio, ecc.;
- da attività terze di recupero e trattamento rifiuti.

La provincia di Taranto sarà sicuramente il bacino principale ma, vista la posizione dell'impianto in progetto e la vicinanza alle strade statali 7, 100 e 106, i rifiuti potranno provenire anche dalle province di Brindisi e Bari e dalla vicina Regione Basilicata.

I rifiuti provenienti dalle raccolte differenziate, per mezzo di apposite attrezzature/macchinari, verranno selezionati, eventualmente compattati, imballati ed etichettati per essere successivamente inviati, tramite aziende terze di trasporto, presso le cartiere e/o gli impianti di recupero/riciclaggio finale (industrie della plastica, metallurgiche, del vetro e del legno) indicati dai consorzi di filiera del CONAI (COREPLA, COMIECO, CIAL e RICREA) se provenienti dal "ciclo urbano" ovvero venduti sul libero mercato (nazionale e internazionale) se provenienti dalle imprese dei vari settori produttivi.

Inoltre, il progetto prevede che il nuovo impianto possa accettare in ingresso tutte le tipologie di rifiuti plastici non pericolosi, che saranno selezionati per tipologia e secondo le loro caratteristiche avviati ai diversi processi di recupero. Pertanto, le plastiche idonee saranno selezionate e produrranno un granulo che, dopo aver perso la qualifica di rifiuto, sarà riutilizzato in aziende del settore della plastica. Invece, le plastiche non idonee e lo scarto non riciclabile dal processo di recupero di materia, in aggiunta ad alcuni scarti non recuperabili provenienti dalla linea di selezione da raccolta differenziata, saranno ulteriormente lavorati all'interno dell'impianto attraverso triturazione e vagliatura per essere avviati a recupero energetico (CSS rifiuto ai sensi della norma UNI EN 15359 o CSS-Combustibile End-of-Waste ai sensi del D.M. n.22 del 14/02/2013 ovvero combustibile alternativo ai tradizionali combustibili fossili) presso termovalorizzatori e/o cementerie autorizzate con le quali esistono già dei contratti consolidati da tempo.

Infine, si prevede di accettare in ingresso i Rifiuti da Apparecchiature Elettriche ed Elettroniche (RAEE) non pericolosi e appartenenti fondamentalmente ai raggruppamenti R2 (Grandi apparecchiature come ad esempio lavatrici, lavastoviglie, forni, ecc.) e R4 (IT e Consumer Electronics, apparecchi di illuminazione, altro come ad esempio computer, apparecchi informatici, telefoni, pannelli fotovoltaici) di cui all'Allegato 1 del D.M. n.185 del 25/09/2007 (*Istituzione e modalità di funzionamento del registro nazionale dei soggetti obbligati al finanziamento dei sistemi di gestione dei rifiuti di apparecchiature elettriche ed elettroniche (RAEE), costituzione e funzionamento di un centro di coordinamento per l'ottimizzazione delle attività di competenza dei sistemi collettivi e istituzione del comitato d'indirizzo sulla gestione dei RAEE, ai sensi degli articoli 13,*

comma 8, e 15, comma 4, del decreto legislativo 25 luglio 2005, n. 151.) e al D.Lgs. n.49 del 14/03/2014 *(Attuazione della direttiva 2012/19/UE sui rifiuti di apparecchiature elettriche ed elettroniche (RAEE)*. La raccolta di tali rifiuti viene gestita dal Centro di coordinamento RAEE mediante i sistemi collettivi (società, consorzi che operano senza finalità di lucro). Questa tipologia di rifiuti verrà trattata in impianto mediante una linea dedicata, sottoponendo il rifiuto ad un eventuale smontaggio, successiva frantumazione e selezione. Tale trattamento sarà finalizzato al recupero del 90-95% di tutte le frazioni ottenute.

La potenzialità dell'impianto dipende dalla tipologia/lavorabilità dei rifiuti in ingresso e dalle specifiche dei prodotti che si vogliono ottenere in uscita.

I rifiuti in ingresso all'impianto possono essere più o meno differenziati e in pezzatura variabile; l'impianto può anche accettare rifiuti già trattati da altri impianti che possono necessitare di una selezione/lavorazione leggera.

Per quanto sopra, si pone la potenzialità massima giornaliera di trattamento pari a 1.000 tonnellate; l'impianto è progettato per lavorare senza interruzioni 24 ore al giorno, potendo esprimere quindi una potenzialità massima annua di trattamento pari a 365.000 tonnellate.

Valutando il potenziale mercato di riferimento odierno dell'installazione, si prevede inizialmente di trattare un massimo di 150.000 tonnellate annue di rifiuti.

Si veda all'uopo la seguente tabella, già precedentemente riportata, dove per ogni operazione di recupero dei rifiuti non pericolosi sono riportate le quantità massime di stoccaggio istantaneo e di trattamento per le quali si chiede l'autorizzazione.

Operazione di recupero (All. C Parte IV D.Lgs. 152/2006)	Descrizione operazione	Tipologia rifiuto	Stoccaggio istantaneo massimo [t]	Trattamento giornaliero massimo [t/giorno]	Trattamento annuo massimo [t/anno]
R13	Messa in riserva di rifiuti (stoccaggio)	Non Pericoloso	9.665	–	–
R12	Selezione e cernita, eventuale riduzione volumetrica (triturazione e/o pressatura) di rifiuti per l'ottenimento di materiali selezionati e/o CSS	Non Pericoloso	–	1.000	150.000
R3	Recupero di rifiuti di carta e plastica per l'ottenimento di materiali che hanno cessato la qualifica di rifiuto (End of Waste)	Non Pericoloso			
	Recupero di rifiuti per l'ottenimento di CSS-C (End of Waste)				
R4	Recupero di rifiuti di metalli per l'ottenimento di materiali che hanno cessato la qualifica di rifiuto (End of Waste)	Non Pericoloso			

Tabella 2.1 – Operazioni di recupero, stoccaggio istantaneo e trattamento dell'installazione

Tenendo conto dei bacini di provenienza indicati sopra, si stima che le quantità di rifiuti in ingresso saranno distribuite presumibilmente in questo modo:

- raccolte differenziate: 40% del totale dei rifiuti in ingresso;
- insediamenti produttivi: 30% del totale dei rifiuti in ingresso;
- attività terze di recupero e trattamento rifiuti: 30% del totale dei rifiuti in ingresso.

3 Verifica di coerenza del progetto con il PUG del Comune di Taranto, con il Piano Regionale dei Trasporti e con il Piano Regionale Gestione dei Rifiuti Urbani (PRGRU)

Nell'Allegato 1-SIA Studio di Impatto Ambientale Rev.01 del 02/10/2020 si riporta una verifica di coerenza del progetto con il Documento Programmatico Preliminare (DPP) del redigendo PUG del Comune di Taranto (Paragrafo 1.3.3), con il Piano Regionale dei Trasporti (Paragrafo 1.3.16) e con il Piano Regionale Gestione dei Rifiuti Urbani (PRGRU) (Paragrafo 1.3.12).

4 Impatto sul clima

Lo Studio di Impatto Ambientale contiene già un'analisi dell'impatto del progetto sul clima con la valutazione della natura e dell'entità dell'emissione di CO_2 da parte dell'impianto in questione.

Nell'Allegato 1-SIA Studio di Impatto Ambientale Rev.01 del 02/10/2020 si riportano le misure di mitigazione relative all'emissione di CO_2 redatte secondo le indicazioni fornite dalle Norme Tecniche per la Redazione degli Studi di Impatto Ambientale (LINEE GUIDA | SNPA 28/2020).

5 Verifica della necessità di attivare il procedimento di Valutazione di Incidenza Ambientale

Il progetto in questione non ricade in nessuno dei Siti che costituiscono la rete Natura 2000, ma rientra nel buffer di 2.000 m del Sito di Importanza Comunitaria SIC IT9130004 "Mar Piccolo" pertanto, secondo quanto previsto dal Piano Regionale di Gestione dei Rifiuti Speciali della Regione Puglia (PRGRS): *"È necessario attivare la valutazione di incidenza nel caso in cui l'intervento ricada in area buffer di un sito SIC, ZPS, o ZSC ed acquisire il parere favorevole dall'Ente di gestione dell'area naturale protetta interessata dall'area buffer."*.

Il Proponente provvede in questa sede all'attivazione del procedimento di Valutazione di Incidenza Ambientale (V.Inc.A) integrando quanto necessario per verificare l'assenza di incidenza significativa negativa sui siti Natura 2000.

Ai sensi dell'art.10, c.3, del D.Lgs. n.152 del 03/04/2006 (*Norme in materia ambientale.*), la Valutazione di Incidenza Ambientale viene integrata nel procedimento di VIA, pertanto lo Studio di Impatto Ambientale, in

relazione ai contenuti, comprende quanto elencato nell'Allegato G previsto dall'art.5, c.4, al D.P.R. n.357 del 08/09/1997 (*Regolamento recante attuazione della direttiva 92/43/CEE relativa alla conservazione degli habitat naturali e seminaturali, nonché della flora e della fauna selvatiche*.), così come sostituito dall'art.6 del D.P.R. n.120 del 12/03/2003 (*Regolamento recante modifiche ed integrazioni al decreto del Presidente della Repubblica 8 settembre 1997, n.357, concernente attuazione della direttiva 92/43/CEE relativa alla conservazione degli habitat naturali e seminaturali, nonché della flora e della fauna selvatiche.*), per la relazione relativa alla valutazione di incidenza di piani e progetti.

6 Articolazione della documentazione presentata

Con riferimento alla documentazione inerente alla gestione dei rifiuti di cui al n.11 della tabella "Allegati" dell'Allegato 2 alla modulistica AIA, approvata dalla Regione Puglia con D.G.R. n.1388 del 19/09/2006 (*Decreto legislativo 18 febbraio 2005, n.59. Attuazione integrale della direttiva 96/61/CE relativa alla prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento. Individuazione della "Autorità competente". Attivazione delle procedure tecnico-amministrative connesse*.), in base a quanto disposto dall'art.6 della L.R. n.30 del 03/10/1986 (*D.P.R. 10 Settembre 1982, n.915. Smaltimento rifiuti. Norme integrative e di prima attuazione.*), considerando che il progetto è soggetto ad un parere di compatibilità ambientale con procedura di VIA e che per la gestione dei rifiuti è stata richiesta l'Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA), il Gestore/Proponente ritiene di aver affrontato diffusamente quanto indicato dall'elenco di cui all'allegato A della sopra citata legge regionale.

Si precisa che per la redazione dello Studio di Impatto Ambientale è stato rispettato quanto indicato dall'Allegato VII *"Contenuti dello Studio di impatto ambientale di cui all'articolo 22"* alla parte Seconda del D.Lgs. 152/2006 e che per la redazione della Relazione AIA sono state rispettate le *"Linee guida per la redazione della relazione tecnica"* allegate alla D.G.R. 1388/2006.

Ad ogni buon conto, in relazione a quanto disposto dall'art.6 della L.R. 30/1986, nella tabella riportata qui di seguito sono indicati i contenuti di cui all'Allegato A della L.R. 30/1986 con il relativo riferimento alla documentazione trasmessa dal Gestore/Proponente.

N.	Rif. Allegato A della L.R. 30/1986	Rif. Documentazione trasmessa dal Gestore
1.00	RELAZIONE GENERALE E SUA ARTICOLAZIONE	
1.01	Considerazioni di base del progetto	Allegato 1-AIA Relazione tecnica - Par. 0.2 e 2.1
1.02	Indicazione dei processi tecnologici o comunque delle attività che danno luogo alle tipologie dei rifiuti da smaltire	Allegato 1-AIA Relazione tecnica - Par. 2.1.1 I rifiuti vengono avviati esclusivamente a recupero

N.	Rif. Allegato A della L.R. 30/1986	Rif. Documentazione trasmessa dal Gestore
1.03	Individuazione qualitativa e quantitativa dei rifiuti da smaltire	Allegato 1-AIA Relazione tecnica - Par. 2.1.1 e 2.1.2 I rifiuti vengono avviati esclusivamente a recupero
1.04	Indicazione dei produttori dei rifiuti in riferimento ai tipi ed alle qualità	Allegato 1-AIA Relazione tecnica - Par. 2.1.1
1.05	Metodo di trattamento da adottare ed esposizione delle ragioni	Allegato 1-AIA Relazione tecnica - Par. 2.2
1.06	Ricerche ed indagini effettuate per la scelta della area ove localizzare l'impianto	Allegato 1-AIA Relazione tecnica - Par. 1.4 Allegato 1-SIA-A1 Tabella Localizzazione impiantistica
1.07	Eventuali opere necessarie per la sistemazione dell'area interessata dall' impianto	Allegato 1-SIA Studio di Impatto Ambientale Par. 2.5
1.08	Esigenze in ordine alla eliminazione dei rifiuti solidi, liquidi e gassosi.	Allegato 1-AIA Relazione tecnica - Par. 2.1.5 e 2.2
1.09	Piano per la bonifica e il recupero delle aree interessate dopo la chiusura dell'impianto; progetto per la realizzazione delle opere, analisi dei costi ed indicazione dei mezzi di finanziamento.	Allegato 1-AIA Relazione tecnica - Par. 2.25
1.10	Ogni altra utile informazione e notizia.	Documentazione AIA e VIA
2.00	ANALISI DI IMPATTO AMBIENTALE E SUA ARTICOLAZIONE	
2.01	Situazione generale dell'ambiente interessato dall'impianto.	Allegato 1-AIA Relazione tecnica – Capitolo 1
2.02	Individuazione di possibili effetti negativi sullo ambiente fisico e biologico e sulla salute ed igiene pubblica.	Allegato 1-SIA Studio di Impatto Ambientale Capitolo 4
2.03	Misure da adottare per evitare, compensare o ridurre gli effetti negativi sull' ambiente, per eliminare ogni possibilità di inquinamento, anche per quanto concerne l'inquinamento da rumore, le esalazioni dannose o moleste e lo sviluppo di larve, ratti e insetti.	Allegato 1-SIA Studio di Impatto Ambientale Capitolo 4
2.04	Esame di compatibilità tra il progetto proposto ed i piani e le norme in materia di ambiente, assetto urbano e di utilizzazione del suolo relativamente all'area interessata, con riferimento anche alla esigenza di evitare, ove possibile, l'attraversamento di centri abitati da parte di veicoli adibiti al trasporto di rifiuti.	Allegato 1-AIA Relazione tecnica – Capitolo 1
2.05	Ogni altra utile informazione e notizia.	Documentazione AIA e VIA
3.00	ELABORATI TECNICI	
3.01	Schema quantificato e dettagliato dell'impianto e suo dimensionamento	Allegato 1-AIA Relazione tecnica – Par. 2.2
3.02	Disegni dell'impianto in scala 1:50	Allegato 4-AIA
3.03	Disegni esecutivi architettonici e strutturali per gli edifici di contenimento dei macchinari in scala 1: 50.	Vedi Tavole di progetto
3.04	Disegni in pianta e sezione dei particolari più significativi in scala adeguata	Vedi Tavole di progetto

N.	Rif. Allegato A della L.R. 30/1986	Rif. Documentazione trasmessa dal Gestore
3.05	Schemi funzionali	Allegato 1-AIA Relazione tecnica – Par. 2.2
3.06	Disegni di installazione dei macchinari	Vedi Tavole di progetto Allegato 4-AIA
3.07	Schemi quantificati dei sistemi di regolazione, supervisione e controllo e loro dimensionamento.	Allegato 1-AIA Relazione tecnica – Par. 2.2 e 2.11
3.08	Specifiche dettagliate del macchinario, dei sistemi di regolazione, supervisione e controllo e di quanto altro occorra per la realizzazione dell'opera dello impianto.	Allegato 1-AIA Relazione tecnica – Par. 2.2 e 2.11
3.09	Elenco dettagliato dei macchinari, apparecchiature e loro accessori nonché degli strumenti di misura, regolazione e controllo e loro accessori	Allegato 1-AIA Relazione tecnica – Par. 2.11 e 2.12
3.10	Ogni altra utile informazione	Documentazione AIA e VIA

7 Riferimenti fra Relazione tecnica e Piano di Monitoraggio e Controllo

Nella rev.01 dell'All.1-AIA "Relazione Tecnica" e dell'All.10-AIA "Piano di Monitoraggio e Controllo (PMC)" tutti i riferimenti indicati nella richiesta ARPA sono stati corretti.

8 Recapito finale delle acque meteoriche di prima pioggia e delle acque di lavaggio delle aree esterne

Il Proponente/Gestore nell'elaborazione del progetto ha previsto la separazione delle acque meteoriche di prima pioggia da quelle successive (cd. di seconda pioggia) in ossequio a quanto previsto dall'art.9, c.1, del R.R. n.26 del 09/12/2013 (*"Disciplina delle acque meteoriche di dilavamento e di prima pioggia" (attuazione dell'art.113 del Dl.gs. n. 152/06 e ss.mm. ed ii.*) e, previ opportuni trattamenti, la loro immissione nella condotta della fognatura bianca del Consorzio ASI, appositamente predisposta.

Secondo quanto previsto dall'art.11 del R.R. 26/2013 le acque meteoriche di prima pioggia e di lavaggio delle aree esterne *"sono recapitate secondo il seguente ordine preferenziale:*

a. rete fognaria nera, nel rispetto delle prescrizioni regolamentari del Soggetto Gestore per scarichi di tipo industriale e previa valutazione della compatibilità qualitativa e quantitativa del sistema fognario / depurativo;

b. acque superficiali compresi i corpi idrici artificiali;

c. corsi d'acqua episodici, naturali ed artificiali, suolo e strati superficiali del sottosuolo, qualora l'Autorità competente accerti l'impossibilità tecnica o l'eccessiva onerosità, di utilizzare i recapiti precedentemente elencati.",

pertanto, in prima battuta, la fognatura bianca non sembrerebbe inclusa fra i recapiti ammessi.

Al riguardo, però, si evidenzia che il successivo c.5 dell'art.15 (*Soggetti tenuti alla presentazione della comunicazione e della domanda di autorizzazione*) dello stesso regolamento regionale prevede l'immissione in pubblica fognatura sia delle acque di prima pioggia e lavaggio delle aree esterne che delle acque di seconda pioggia, con la richiesta di autorizzazione all'Ente gestore della fognatura.

Pertanto, appare possibile l'immissione in fognatura bianca del Consorzio ASI delle acque meteoriche sia di prima che di seconda pioggia, idoneamente separate al fine di sottoporle ad opportuni trattamenti che le rendano conformi per l'immissione in fognatura.

Inoltre, si fa presente che, secondo quanto riportato al punto 3.8.1 (*Recapito delle acque di prima pioggia e di lavaggio delle aree esterne*) delle *"Linee guida per la redazione dei regolamenti di attuazione del PTA"* allegate alla Delibera del Consiglio Regionale n.230 del 20/10/2009 (*Delibera del Consiglio Regionale di approvazione del PTA con i relativi emendamenti alle linee guida allegate*.), *le acque di prima pioggia e di lavaggio sono recapitate secondo il seguente ordine:*

a) *rete fognaria, nel rispetto delle prescrizioni delle norme regolamentari del gestore dell'Ente Gestore;*
b) *corpo idrico superficiale;*
c) *qualora l'autorità competente accerti l'impossibilità o l'eccessiva onerosità di utilizzare i recapiti elencati, sul suolo o negli strati superficiali del sottosuolo.*

Pertanto, anche il PTA sembra consentire lo scarico prioritario in fognatura delle acque meteoriche di prima pioggia e ancor più nel caso in questione appare ammesso lo scarico delle acque meteoriche di prima pioggia trattate nella fogna bianca appositamente predisposta dal Consorzio ASI.

A tal riguardo, si richiede al Consorzio ASI di esprimere il proprio parere di competenza, dovendo rilasciare in qualità di Soggetto Gestore l'autorizzazione all'immissione in fognatura nel corso del procedimento istruttorio avviato dal Proponente/Gestore.

9 Acque di lavaggio mezzi e attrezzature

Le acque reflue provenienti dalla stazione di lavaggio mezzi e attrezzature non possono essere assimilate alle acque reflue domestiche, non rientrando in alcuna delle attività elencate all'art.3 del R.R. n.26 del 12/12/2011 (*Disciplina degli scarichi di acque reflue domestiche o assimilate alle domestiche di insediamenti di consistenza inferiore ai 2.000 A.E., ad esclusione degli scarichi già regolamentati dal S.I.I. [D.Lgs.n.152/2006, art.100 - comma 3]*.), e pertanto tali acque prima dello scarico nella fognatura nera saranno assoggettate a controlli di tipo analitico al fine di verificare il rispetto dei limiti allo scarico in fognatura come previsti dalla Tabella 3 dell'Allegato 5 alla parte III del D.Lgs. 152/2006.

A tal fine, sarà realizzato un pozzetto di campionamento denominato "P3" (punto di campionamento delle acque reflue da lavaggio mezzi e attrezzature trattate) prima dello scarico in fognatura "S2" (Scarico delle acque reflue assimilate alle domestiche e delle acque reflue da lavaggio mezzi e attrezzature trattate nella pubblica condotta di fogna nera - AQP S.p.A.).

Si veda, a tal proposito, l'Allegato 6-AIA "Planimetria dell'impianto con rete idrica con l'individuazione dei punti di ispezione alla rete e dei punti di scarico" (Rev.01 del 02/10/2020).

10 Conformità alla Circolare MATTM/DG per i rifiuti e l'inquinamento prot. 1121 del 21/01/2019 "Linee guida per la gestione operativa degli stoccaggi negli impianti di gestione dei rifiuti e per la prevenzione dei rischi"

Qui di seguito viene eseguita una disamina del grado di recepimento nel progetto delle indicazioni contenute nella Circolare MATTM/DG prot.1121 del 21/01/2019 (*Linee guida per la gestione operativa degli stoccaggi negli impianti di gestione dei rifiuti e per la prevenzione dei rischi*.) per quanto applicabile all'impianto in questione.

10.1 Prescrizioni generali da richiamare negli atti autorizzativi

10.1.1 Ubicazione degli impianti

L'impianto non è ubicato in aree esondabili, instabili e alluvionabili, comprese nelle fasce A e B, corrispondenti alle classi di rischio molto elevato ed elevato, individuato nel piano di assetto idrogeologico, adottati ai sensi degli artt.67 e 68 del D.Lgs. 152/2006.

L'impianto è ubicato in zona industriale, in accordo ai requisiti di compatibilità ambientale e in base alla disponibilità di un'adeguata rete viaria di collegamento, nel rispetto dei vincoli d'uso del territorio previsti dalle specifiche norme di settore.

10.1.2 Organizzazione e requisiti generali degli impianti in cui vengono effettuati stoccaggi di rifiuti

L'impianto possiede specifici requisiti di tipo tecnico-organizzativo, atti a garantire che le operazioni, con particolare riferimento a quelle di stoccaggio, avvengano nel rispetto delle misure di sicurezza.

La gestione dei rifiuti verrà effettuata da personale edotto del rischio rappresentato dalla loro movimentazione e informato della eventuale pericolosità dei rifiuti; durante le operazioni gli addetti disporranno di idonei dispositivi di protezione individuale (DPI) in base al rischio valutato.

In via generale, le aree distinte previste all'interno dell'impianto sono le seguenti:

- area dotata di una struttura ad uso **ufficio** per gli addetti alla gestione, in cui sono situati i servizi igienici per il personale;
- **area di ricezione dei rifiuti**, destinata alle operazioni di identificazione del soggetto conferitore ed alle operazioni obbligatorie di pesatura/misura per verifica dei quantitativi di rifiuti effettivamente conferiti;
- **area destinata allo stoccaggio dei rifiuti,** suddivisi per categorie omogenee e identificati da apposita cartellonistica, adeguata per i quantitativi di rifiuti gestiti, e dotata di copertura e di superficie pavimentata impermeabile con una pendenza tale da convogliare gli eventuali liquidi in pozzetti di raccolta a tenuta (ad

esempio per le aree di stoccaggio dei RAEE depositati all'interno del capannone); nessun rifiuto sarà stoccato all'aperto se non in idonei contenitori ed imballaggi opportunamente protetti dagli agenti atmosferici;

- **locale chiuso attrezzato** costituito da un capannone destinato al trattamento dei rifiuti, dotato di opportuni sistemi di aspirazione e trattamento dell'aria;
- adeguata **viabilità interna** per un'agevole movimentazione, anche in caso di emergenza;
- idonea **recinzione lungo tutto il perimetro**, opportunamente provvista di barriera esterna di protezione ambientale (lato sud in corrispondenza con la S.S. 7), da realizzare in genere con siepi e alberature atte a limitare l'impatto visivo.

Si specifica che all'interno dello stabilimento NON saranno conferiti:

- rifiuti pericolosi;
- rifiuti fermentescibili;
- rifiuti infiammabili;
- rifiuti allo stato liquido.

In tutte le aree, a seguito di valutazione del rischio di incendio, saranno adottate le misure di prevenzione e di protezione necessarie, individuate dal datore di lavoro in conformità alle disposizioni vigenti.

In impianto è stata individuata **un'area d'emergenza** (individuata negli elaborati grafici con il numero 16), di dimensioni contenute, separata dalle aree operative dell'impianto, la quale sarà dotata degli opportuni presidi di sicurezza (idonei mezzi estinguenti e materiali assorbenti) e adeguata cartellonistica di segnalazione e delimitazione (conformemente a quanto scritto nel successivo Capitolo 21).

Le aree interessate dallo scarico, dalla movimentazione, dallo stoccaggio e dalle soste operative dei mezzi che intervengono a qualsiasi titolo sul rifiuto, saranno impermeabilizzate e realizzate in modo tale da garantire la salvaguardia delle acque di falda e da facilitare la ripresa di possibili sversamenti.

Le aree pavimentate saranno in grado di sopportare i carichi statici e dinamici derivanti dall'esercizio, saranno sottoposte a periodico controllo e a regolare manutenzione al fine di garantire nel tempo l'impermeabilità o l'integrità delle relative superfici.

Le aree di impianto saranno impermeabilizzate mediante realizzazione di pavimentazione in calcestruzzo industriale mentre le aree di transito saranno pavimentate con conglomerato bituminoso.

Le eventuali operazioni di lavaggio di mezzi e attrezzature saranno effettuate presso la sezione di lavaggio appositamente attrezzata e le relative acque reflue saranno opportunamente trattate ed avviate allo scarico in fogna nel rispetto dei valori limiti imposti dalla normativa vigente ovvero dal gestore della condotta.

Le aree utilizzate per lo stoccaggio dei rifiuti saranno adeguatamente contrassegnate al fine di rendere nota la natura dei rifiuti (si ribadisce che non saranno conferiti rifiuti pericolosi) e saranno apposte tabelle riportanti le norme di comportamento del personale addetto alle operazioni di stoccaggio; inoltre tali aree saranno opportunamente protette dall'intrusione delle acque meteoriche esterne; si precisa che i rifiuti stoccati non saranno soggetti a dilavamento da parte delle acque piovane.

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

Le operazioni di stoccaggio effettuate in stabilimento saranno unicamente quelle di messa in riserva (R13).

I contenitori di rifiuti saranno opportunamente contrassegnati con etichette e/o targhe riportanti la relativa sigla di identificazione.

I recipienti fissi e mobili devono essere provvisti di:

a) idonee chiusure per impedire la fuoriuscita del contenuto;

b) accessori e dispositivi atti ad effettuare in condizioni di sicurezza le operazioni di riempimento e svuotamento;

c) mezzi di presa per rendere sicure ed agevoli le operazioni di movimentazione.

Per il serbatoio rimovibile di gasolio si farà riferimento alle specifiche regole tecniche di prevenzione incendi.

10.1.3 Impianti tecnologici e sistemi di protezione e sicurezza ambientale

In impianto saranno previsti:

- **impianto di videosorveglianza**, preferibilmente con presidio h24;
- **impianti e dispositivi di protezione attiva antincendio**, tra cui si annoverano anche i sistemi di rivelazione e allarme incendio;
- **impianto di aspirazione e trattamento dell'aria** afferente ai locali in cui si effettuano specifiche operazioni di trattamento sui rifiuti;
- **impianto per l'approvvigionamento e la distribuzione interna di acqua** per servizi igienici, lavaggio piazzali, mezzi, attrezzature e contenitori;
- **sistemi di convogliamento delle acque meteoriche** dotati di pozzetti per il drenaggio, vasche di raccolta e di decantazione, muniti di separatori per oli, e di separazione delle acque di prima pioggia, adeguatamente dimensionati;
- **sistema di raccolta e di trattamento dei reflui**, conformemente a quanto previsto dalla normativa vigente in materia ambientale e sanitaria;
- **impianto di illuminazione, anche di sicurezza, interna ed esterna**, realizzato in conformità alle norme vigenti;
- **riscaldamento del locale ad uso ufficio** realizzato in conformità alle normative vigenti;
- **allacciamento alla rete telefonica**;
- **impianto di produzione di acqua calda** per i servizi igienici.

10.2 Modalità di gestione

In fase di esercizio, la responsabilità della gestione operativa dell'impianto sarà affidata ad un direttore tecnico, opportunamente formato e in possesso dei necessari requisiti quali la laurea o il diploma in discipline tecnico-scientifiche (secondo quanto previsto dalla L.R. 30/1986 oltre che dalla Circolare MATTM/DG prot.1121 del

21/01/2019), a cui spettano i compiti di controllo a partire dalla fase di accettazione dei carichi nell'impianto, fino alla fase di trasporto all'eventuale successivo impianto di destinazione.

Il direttore tecnico sarà presente in impianto durante l'orario di operatività dello stesso, assicurando ovvero collaborando con il responsabile del servizio di prevenzione e protezione (laddove tali figure non dovessero essere coincidenti) affinché nella gestione operativa delle attività presso l'impianto sia data attuazione a tutte le disposizioni di sicurezza previste dalla norma specifica di settore.

In caso di motivati impedimenti alla presenza continua, il direttore tecnico potrà avvalersi, per lo svolgimento delle proprie funzioni, anche di singoli responsabili, purché gli stessi siano in possesso delle conoscenze e dei requisiti allo svolgimento dell'incarico e ne sia garantito comunque il controllo.

10.2.1 Modalità e accorgimenti operativi e gestionali

In particolare, deve essere assicurata la verifica di quanto segue:

- prima della ricezione dei rifiuti all'impianto sarà verificata l'accettabilità degli stessi mediante le seguenti procedure:
  - acquisizione del relativo formulario di identificazione e, laddove prevista, di idonea certificazione analitica riportante le caratteristiche chimico-fisiche dei rifiuti;
  - qualora si tratti di rifiuti non pericolosi per cui l'Allegato D alla Parte Quarta del D.Lgs. 152/2006 preveda un codice dell'EER "voce a specchio" di analogo rifiuto pericoloso, lo stesso potrà essere accettato solo previa verifica della "non pericolosità". Qualora la verifica di accettabilità sia effettuata anche mediante analisi, la stessa deve essere eseguita per ogni conferimento di partite di rifiuti ad eccezione di quelle che provengono continuativamente da un ciclo tecnologico ben definito e conosciuto (singolo produttore); nel qual caso la verifica deve essere eseguita ad ogni variazione significativa del ciclo di origine o comunque con cadenza almeno annuale, salvo che nell'atto autorizzativo non sia specificata una cadenza superiore.
- in ingresso all'impianto saranno accettati solo i carichi compatibili con la capacità autorizzata in termini di trattamento e stoccaggio;
- sarà comunicato, nei casi previsti, alla Provincia di Taranto l'eventuale respingimento del carico di rifiuti entro e non oltre 24 ore, trasmettendo fotocopia del formulario di identificazione;
- le operazioni di scarico e di stoccaggio dei rifiuti saranno condotte in modo da evitare emissioni diffuse;
- la movimentazione e lo stoccaggio dei rifiuti saranno effettuate in condizioni di sicurezza, evitando:
  - la dispersione di eventuale materiale pulverulento conferito (i rifiuti conferiti non saranno di tipo polverulento);
  - l'inquinamento di aria, acqua, suolo e sottosuolo, ed ogni danno a flora e fauna;
  - per quanto possibile, rumori ed eventuali molestie olfattive;
  - di produrre degrado ambientale e paesaggistico;
  - il mancato rispetto delle norme igienico-sanitarie;

- ogni danno o pericolo per la salute, l'incolumità, il benessere e la sicurezza della collettività;

– saranno adottate tutte le cautele per impedire la dispersione di polveri; al riguardo i contenitori in deposito (rifiuti) in attesa di trattamento, saranno mantenuti chiusi;

– in caso di sversamenti accidentali la pulizia delle superfici interessate sarà eseguita immediatamente, per quanto possibile a secco e/o con idonei materiali inerti assorbenti, qualora si tratti rispettivamente di materiali solidi o polverulenti o liquidi. I materiali derivanti dalle operazioni di pulizia dovranno essere adeguatamente smaltiti nel rispetto delle disposizioni di legge;

– i registri di carico e scarico saranno tenuti in conformità a quanto stabilito dall'art.190 del D.Lgs. 152/2006 e nel rispetto delle indicazioni del competente Ente gestore del catasto;

– i rifiuti da sottoporre ad eventuale trattamento all'interno dell'impianto, ovvero da avviare ad impianti terzi, saranno contraddistinti da un codice dell'EER, in base alla provenienza e alle caratteristiche del rifiuto stesso e saranno stoccati per categorie omogenee nelle rispettive aree dedicate dell'impianto, nel rispetto delle prescrizioni di legge e delle modalità indicate negli atti autorizzativi (si fa presente che in impianto saranno conferiti esclusivamente rifiuti non pericolosi allo stato solido e pertanto, anche un eventuale loro contatto accidentale non potrà dare origine a reazioni incontrollate o causare incidenti);

– nella fase di abbancamento dei rifiuti nelle aree dedicate dell'impianto, non saranno comunque effettuate miscelazioni;

– lo stoccaggio dei rifiuti in cumuli avverrà all'interno del capannone e al di sotto di tettoie; in relazione alla tipologia dei rifiuti e al fine di garantirne la stabilità, le altezze di abbancamento saranno inferiori a 4 metri. Si precisa che ai fini della sicurezza, le aree di stoccaggio sotto tettoia saranno delimitate su tre lati con muri di contenimento di spessore adeguato di altezza pari a 5 metri;

– le superfici scolanti saranno mantenute in idonee condizioni di pulizia, tali da limitare l'inquinamento delle acque meteoriche e delle acque di lavaggio delle aree esterne;

– sarà effettuata, semestralmente, la periodica pulizia/manutenzione dei manufatti di sedimentazione e di disoleazione e della rete di raccolta delle acque meteoriche;

– la viabilità e la relativa segnaletica all'interno dell'impianto sarà adeguatamente mantenuta, e la circolazione opportunamente regolamentata;

– gli accessi a tutte le aree di stoccaggio saranno sempre mantenuti sgomberi, in modo tale da agevolare le movimentazioni;

– la recinzione e la barriera esterna di protezione ambientale saranno adeguatamente manutenute, avendo cura di tagliare le erbe infestanti e di rimuovere eventuali rifiuti accumulati per effetto eolico o anche altre cause;

– i macchinari, gli impianti e mezzi d'opera saranno in possesso delle certificazioni di legge e oggetto di periodica manutenzione secondo le cadenze prescritte;

– gli impianti fissi di spegnimento dell'incendio saranno manutenuti a regola d'arte;

- il personale operativo nell'impianto sarà formato e dotato delle attrezzature e dei sistemi di protezione specifici in base alle lavorazioni svolte;
- tutti gli impianti saranno oggetto di verifica e controllo periodico, per assicurarne la piena efficienza.

A tal riguardo, con riferimento alle tempistiche di stoccaggio dei rifiuti e alla loro successiva destinazione, si precisa che:

- i rifiuti non pericolosi sui quali viene operata la messa in riserva (R13) saranno destinati ad impianti di recupero di terzi entro 12 (dodici) mesi dalla data di accettazione nell'impianto; la stessa tempistica sarà applicata nel caso di avvio a recupero all'interno dell'impianto;
- i rifiuti in uscita dall'impianto, accompagnati dal formulario di identificazione, saranno conferiti a soggetti autorizzati per il recupero o lo smaltimento finale, possibilmente escludendo ulteriori passaggi ad impianti di stoccaggio, se non strettamente collegati agli impianti di recupero di cui ai punti da R1 a R12 dell'Allegato C relativo alla Parte Quarta del D.Lgs. 152/2006 o agli impianti di smaltimento di cui ai punti da D1 a D14 dell'Allegato B relativo alla Parte Quarta del D.Lgs. 152/2006. Per impianto strettamente collegato si intende un impianto dal quale, per motivi tecnico/commerciali, devono necessariamente transitare i rifiuti perché gli stessi possano accedere all'impianto di recupero/smaltimento finale.

10.2.2 Gestione delle emergenze

Qualora dovesse verificarsi un incidente, ovvero un incendio, saranno avviate con la massima tempestività tutte le attività previste nel piano di emergenza appositamente redatto.

Ai sensi dell'art.26-bis del D.L. n.113 del 04/10/2018 (*Disposizioni urgenti in materia di protezione internazionale e immigrazione, sicurezza pubblica, nonché misure per la funzionalità del Ministero dell'interno e l'organizzazione e il funzionamento dell'Agenzia nazionale per l'amministrazione e la destinazione dei beni sequestrati e confiscati alla criminalità organizzata.*), come convertito con modificazioni dalla L. n.132 del 01/12/2018, il Gestore predisporrà uno specifico **piano di emergenza interna**, da riesaminare e se necessario aggiornare secondo le cadenze ivi specificate, allo scopo di:

- controllare e circoscrivere gli incidenti in modo da minimizzarne gli effetti e limitarne i danni per la salute umana, per l'ambiente e per i beni;
- mettere in atto le misure necessarie per proteggere la salute umana e l'ambiente dalle conseguenze di incidenti rilevanti;
- informare adeguatamente i lavoratori e i servizi di emergenza e le autorità locali competenti;
- provvedere al ripristino e al disinquinamento dell'ambiente dopo un incidente rilevante.

Inoltre, il Gestore trasmetterà al Prefetto di Taranto le necessarie informazioni per l'elaborazione del piano di emergenza esterna agli impianti.

11 Revisione delle pavimentazioni delle tettoie

11.1 Realizzazione di canalizzazioni delle aree di stoccaggio

Con riferimento a quanto riportato al punto 5.2 della Circolare del MATTM n.1121 del 21/01/2019 (*Linee guida per la gestione operativa degli stoccaggi negli impianti di gestione dei rifiuti e per la prevenzione dei rischi*.) e con riferimento alla disamina della stessa circolare riportata al precedente paragrafo 10.1.2, le pavimentazioni delle aree deposito di rifiuti sotto tettoia T1, T2, T3, *"saranno opportunamente protette dall'azione delle acque meteoriche esterne*"; lo stesso dicasi per le pavimentazioni dei capannoni C1 e C2.

Pertanto, come riportato nell'elaborato grafico Allegato 6-AIA Rev.01 del 02/10/2020, sono stati già previsti dei pozzetti con griglia in ghisa sferoidale costruita secondo le norme UNI EN124, classe di resistenza D400, ubicati a distanze adeguate che, tramite opportune pendenze della pavimentazione del piazzale esterno, saranno in grado di captare le acque meteoriche, successivamente convogliate nella rete delle acque di pioggia per essere avviate agli opportuni trattamenti prima dello scarico finale.

11.2 Particolari costruttivi

Si trasmettono in allegato le revisioni degli elaborati grafici indicati qui di seguito e contenenti il particolare costruttivo della stratigrafia della pavimentazione delle aree di stoccaggio da realizzare al di sotto delle tettoie in progetto:

- Tavola A9b – "Progetto: T1 - Area di deposito materiale sfuso e/o imballato Rev.1 del 02/10/2020";
- Tavola A10b – "Progetto: T2 - Area di deposito materiale sfuso e/o imballato Rev.1 del 02/10/2020".

L'elaborato **"Relazione di calcolo piastre carrabili tettoie T1, T2, T3"** riporta il dimensionamento della pavimentazione industriale delle aree di stoccaggio da realizzare, eseguito in conformità alla NTC 2018, CNR DT 211/2014.

Infine, si precisa che le aree interne ai capannoni dedicate allo stoccaggio e al trattamento dei rifiuti sono già realizzate in calcestruzzo industriale e pertanto, prima dell'installazione dei vari impianti, si procederà ad una verifica della pavimentazione esistente, integrando eventualmente la stessa ad esempio con appositi pilastrini in calcestruzzo e/o con piastre in acciaio in corrispondenza dei sostegni di macchine ed attrezzature fisse al fine di distribuire i carichi statici dovuti agli impianti stessi.

12 Definizione dell'Operazione R13

Si rimanda a quanto descritto al paragrafo 2.1.5.1 della rev.01 dell'All.1-AIA "Relazione Tecnica".

Tale paragrafo, per comodità di lettura, viene anche riportato di seguito.

Paragrafo 2.1.5.1 della Relazione AIA – MODIFICATO:

R13 - Messa in riserva di rifiuti per sottoporli a una delle operazioni indicate nei punti da R1 a R12 (escluso il deposito temporaneo, prima della raccolta, nel luogo in cui sono prodotti)

L'operazione di recupero R13 (messa in riserva) di rifiuti non pericolosi è da considerarsi come l'insieme delle operazioni finalizzate allo svolgimento delle attività di recupero indicate nei punti da R1 a R12 e rientra, ai sensi dell'art. 183, c. 1, lett. aa) del D.Lgs. 152/2006, nella definizione di "stoccaggio".

Le operazioni di messa in riserva saranno effettuate nelle aree indicate nella seguente tabella:

Rifiuti in ingresso	Area	Tipologia di rifiuti
Rifiuti non pericolosi	Tettoia T1	Carta e cartone, plastica, CSS
Rifiuti non pericolosi	Tettoia T2	Plastica e gomma, CSS, RAEE, Metalli
Rifiuti non pericolosi	Tettoia T3	Vetro, lattine, legno, rifiuti ingombranti, plastica, metalli, scarti di lavorazione e altri rifiuti
Rifiuti non pericolosi	Area A	Metalli, Vetro, RAEE, scarti di lavorazione e altri rifiuti
Rifiuti non pericolosi	Aree B	Plastica, carta e cartone, multimateriale, RAEE ed altri rifiuti

Tabella 12.1 – Aree di effettuazione dell'operazione di recupero R13

13 Definizione delle verifiche sulla gestione di carta e cartone in relazione alle norme tecniche

Si rimanda a quanto descritto al paragrafo 2.1.5.3 della rev.01 dell'All.1-AIA "Relazione Tecnica".

Tale paragrafo, per comodità di lettura, viene anche riportato di seguito.

Paragrafo 2.1.5.3 della Relazione AIA – MODIFICATO:

R3 - Riciclo/recupero delle sostanze organiche non utilizzate come solventi

L'art.8 del D.Lgs. n.116 del 03/09/2020 (*Attuazione della direttiva (UE) 2018/851 che modifica la direttiva 2008/98/CE relativa ai rifiuti e attuazione della direttiva (UE) 2018/852 che modifica la direttiva 1994/62/CE sugli imballaggi e i rifiuti di imballaggio.*) definisce l'operazione di recupero R3 come il *"Riciclaggio/recupero delle sostanze organiche non utilizzate come solventi (comprese le operazioni di compostaggio e altre trasformazioni biologiche. (**)*

(**) sono compresi la preparazione per il riutilizzo, la gassificazione e la pirolisi che utilizzano i componenti come sostanze chimiche e il recupero di materia organica sotto forma di riempimento.".

Le operazioni di recupero (R3) di rifiuti non pericolosi destinati al riciclo saranno realizzate esclusivamente all'interno dei capannoni C1 e C2, in aree dedicate, mediante l'utilizzo di apposite attrezzature. Nel caso specifico, le operazioni di recupero consisteranno nella selezione, nell'eliminazione di impurezze e di eventuali materiali contaminati e nel compattamento dei materiali trattati; a tal fine l'impianto in progetto sarà dotato di

idoneo sistema di compattazione per la carta, il cartone e i prodotti in carta e di idoneo sistema per l'eventuale filmatura del CSS-C.

Gli scarti provenienti dalle operazioni di recupero saranno depositati nell'area A *"Area di deposito materiale in attrezzature scarrabili e/o altri idonei contenitori"*.

Per una descrizione dettagliata della produzione dell'End of Waste tramite l'operazione di recupero R3, si rimanda a quanto descritto al capitolo 7 della rev.01 dell'All.10-AIA "Piano di Monitoraggio e Controllo (PMC)".

Di seguito si descrivono le operazioni di recupero R3 che saranno effettuate in impianto.

Produzione di Combustibile Solido Secondario (CSS-C)

Il CSS è definito come un combustibile solido ottenuto – ovvero lavorato, omogeneizzato e migliorato a una qualità che può essere oggetto di accordi specifici tra produttore e utilizzatore – da rifiuti non pericolosi, preparato per essere avviato a recupero di energia in impianti di incenerimento o co-incenerimento.

Nello specifico, i CSS sono quindi prodotti a partire da rifiuti unicamente non pericolosi e non più economicamente riciclabili derivanti da raccolte differenziate svolte presso Enti pubblici (Amministrazioni comunali, ecc.), da insediamenti produttivi di tipo industriale e artigianale, civili e militari, da attività commerciali, di servizio, da attività di recupero.

Il triturato di rifiuti non pericolosi prodotto dalla Linea 2 dell'impianto della IRIGOM S.r.l. viene classificato come CSS (qualificato ancora come rifiuto, avente codice CER 191210) secondo quanto stabilito della norma **UNI EN 15359 "Combustibili solidi secondari - Classificazione e specifiche"**.

La UNI EN 15359 – tradotta dal CTI in lingua italiana – prevede la classificazione dei CSS in base a tre parametri:

- il potere calorifico inferiore (indice del valore energetico e quindi economico);
- il contenuto di cloro (indice del grado di aggressività sugli impianti);
- il contenuto di mercurio (indice della rilevanza dell'impatto ambientale).

Per ciascuno dei parametri sono identificate le specifiche classi di valori e, quindi, ogni lotto di produzione è univocamente determinato da una terna di valori corrispondenti alle classi in cui ricadono i parametri.

Ciascun CSS è quindi classificato da una terna di numeri (es. PCI: 2, Cl: 3, Hg: 2 - in breve 2.3.2) corrispondenti alle classi in cui cadono:

- la media del valore del PCI espresso come MJ/kg (tal quale);
- la media del valore del contenuto di cloro espresso come % (sostanza secca);
- la mediana e l'80° percentile del valore del contenuto di mercurio, espresso come mg/MJ (tal quale): la classe più alta tra la classe riferita alla mediana e la classe riferita all'80° percentile determina la classe del combustibile.

Tale classificazione fornisce all'utilizzatore un'informazione immediata e chiara del combustibile.

Tuttavia, dal momento che la sola classificazione non è sufficiente per l'utilizzatore, la UNI EN 15359 impone l'obbligo di fornire una descrizione più dettagliata del combustibile.

Per tale ragione devono essere fornite le specifiche dei CSS, attraverso la determinazione analitica di diversi parametri fisico-chimici (parametri da fornire obbligatoriamente).

Le operazioni di campionamento ai fini della classificazione secondo la UNI EN 15359 sono effettuate ai sensi della UNI EN 15442 (metodi di campionamento), la UNI EN 15443 (preparazione del campione per l'analisi di laboratorio) e la UNI EN 15413 (campione di analisi).

Un lotto di produzione di CSS che rispecchia anche le caratteristiche chimico-fisiche dettagliatamente definite dal D.M. n.22 del 14/02/2013, **cessa di essere qualificato come rifiuto** con l'emissione, da parte del Gestore, della **dichiarazione di conformità** di cui all'art.8 dello stesso decreto.

Il D.M. n.22 del 14/02/2013 stabilisce, nel rispetto degli standard di tutela ambientale e della salute, le precise condizioni alle quali alcune tipologie di CSS cessano di essere rifiuti speciali e sono da considerare, a tutti gli effetti, un prodotto (la cosiddetta "End of Waste" nella terminologia della Direttiva 2008/98/CE in materia di rifiuti).

In particolare, il decreto stabilisce le seguenti condizioni:

- Definisce puntualmente (Allegato 2) quali tipologie di rifiuti speciali non pericolosi non possono essere usati per produrre CSS-Combustibile (CSS-C).
- Impone che gli impianti per la produzione di CSS-C (articolo 5) siano autorizzati in procedura ordinaria o ai sensi del Titolo III-bis "L'autorizzazione integrata ambientale", e dotati di certificazione di qualità ambientale secondo la norma UNI EN 15358. La IRIGOM S.r.l. intende estendere le certificazioni di cui è già in possesso secondo le norme UNI EN ISO 14001 (Sistema di gestione ambientale), UNI EN ISO 9001 (sistema di gestione della qualità) e UNI EN 15358 (Sistema di gestione della qualità per la produzione di CSS).
- Definisce le caratteristiche di classificazione del CSS-combustibile (Allegato 1) e, in particolare, i valori di specificazione per i parametri chimico-fisici.
- Regola anche il deposito, la movimentazione e il trasporto dei combustibili solidi secondari oggetto della disciplina.
- Definisce i contenuti della comunicazione annuale, da effettuarsi entro il 30 aprile di ogni anno, mediante la quale il produttore del CSS-Combustibile comunica i dettagli relativi alla produzione annuale all'autorità competente e agli altri enti previsti dal provvedimento di A.I.A. nei casi di obbligo di comunicazione.

Il Gestore è tenuto a rispettare tutte le condizioni e le disposizioni tecnico-gestionali previste dal D.M. n.22 del 14/02/2013.

In particolare, le informazioni di cui alla comunicazione annuale saranno fornite anche in sede di reporting annuale sull'attuazione del PMC e le certificazioni analitiche saranno conservate per almeno 5 anni.

Il CSS prodotto, eventualmente imballato, viene stoccato all'interno delle aree indicate in planimetria con le sigle T1 e T2 (quindi in aree coperte e confinate) in maniera separata e distinta dal resto dei rifiuti gestiti in impianto, anche mediante l'utilizzo di setti separatori.

Le certificazioni analitiche relativi alla verifica dei vari lotti di produzione di CSS in conformità alla norma UNI EN 15359 e del D.M. n.22 del 14/02/2013 vengono conservati presso l'installazione e resi disponibili, su richiesta, agli Enti competenti.

Si specifica che l'operazione di recupero dei rifiuti non pericolosi per l'ottenimento del CSS-Combustibile viene classificata come operazione R3 *"Riciclaggio/recupero delle sostanze organiche non utilizzate come solventi (comprese le operazioni di compostaggio e altre trasformazioni biologiche)"* dell'Allegato C alla Parte Quarta del D.Lgs. n.152 del 03/04/2006.

Prodotto	Inquinanti o parametri da monitorare	Metodologia di monitoraggio (misura diretta continua o discontinua)	Espressione dei risultati del monitoraggio (unità di misura, concentrazioni e portate di massa)	Metodo di analisi	Frequenza autocontrollo/Soggetto responsabile del monitoraggio	Note
CSS-C	Parametri previsti per la classificazione del CSS-C ai sensi del D.M. n.22 del 14/02/2013. Altri parametri eventualmente previsti dalle specifiche concordate con il destinatario del materiale (ad es. cementerie).	Misura diretta discontinua	Secondo quanto previsto dai metodi di analisi per ogni singolo parametro da monitorare	Secondo quanto previsto dai metodi di analisi per ogni singolo parametro da monitorare relativi alla produzione di CSS ai sensi della UNI EN 15359.	Analisi chimico-fisica per ogni sottolotto di CSS-C prodotto secondo la tempistica indicata dal D.M. n.22 del 14/02/2013. / Gestore	Archiviazione su supporto informatico

Tabella 13.1 – CSS-C (End of Waste)

<u>Produzione di carta e cartone (End of Waste)</u>

Per quanto concerne l'operazione di recupero di rifiuti in carta e cartone, oltre al rispetto delle condizioni "generali" EoW stabilite dall'articolo 6, paragrafo 1, della Direttiva 98/2008/CE, i criteri specifici da soddisfare ai sensi dell'articolo 184-ter del Decreto Legislativo n.152 del 03/04/2006, sono dettati dalla norma **UNI EN 643** ***"Carta e cartone – Lista europea delle qualità unificate di carta e cartone da riciclare"***.

In particolare, tale norma specifica le caratteristiche qualitative che devono possedere carta e cartone per poter essere, appunto, riciclate presso apposite attività produttive quali le cartiere.

La carta da riciclare può contenere aliquote di materiali assolutamente "*non paper (componenti non cartacei, ovvero materiali estranei, impurezze)*" o comunque relativamente "*unwanted (materiali indesiderati)*", la cui determinazione quantitativa deve necessariamente tener conto proprio di questo riferimento normativo.

La UNI EN 643 identifica 95 differenti qualità di carta da riciclare più comunemente commercializzate nell'Unione Europea e utilizzate per la produzione di nuova carta e cartone (c.d. carta e cartone riciclati); tale elenco, pur essendo completo, non è da considerarsi esaustivo.

Nella sua ultima edizione, risalente al 2014, la norma identifica per ogni tipologia di carta e cartone da riciclare delle tolleranze in termini di materiali non cartacei e di totale di materiali indesiderati.

Al fine di individuare i componenti non cartacei, è necessario partire dalla definizione di carta e cartone da riciclare data dalla UNI EN 643. Essa definisce la carta e cartone da riciclare quale: *"carta e cartone a base di fibre naturali idonei per il riciclaggio e costituiti da:*

- *carta e cartone di qualsiasi forma;*
- *prodotti costituiti in modo predominante da carta e cartone, che possono includere altri costituenti che non possono essere rimossi mediante separazione a secco, quali rivestimenti e laminati, rilegature a spirale, etc."*.

Sono invece definiti come materiali indesiderati l'insieme di "*componenti non cartacei*", le "*carte e cartoni pregiudizievoli per la produzione*", le "*carte e cartoni non secondo la definizione di qualità*" e, se applicabile alla specifica classe, i "*prodotti cartacei non idonei per la disinchiostrazione*".

Nella definizione di carta e cartone da riciclare la norma include sia il materiale carta e cartone in qualsiasi forma (fogli, bobine, sfridi di lavorazione, ecc.), sia oggetti finiti i quali possono includere altri materiali diversi da carta e cartone (imballaggi, libri, riviste, tubi, ecc.).

Per essere inclusi nella definizione di carta da riciclare i prodotti costituti da più materiali devono essere composti in prevalenza (ovvero > 50% in peso) da carta e cartone.

La norma in questione definisce poi i componenti non cartacei quei materiali "*estranei*" alla carta e cartone da riciclare, ovvero che non sono "*parti costituenti*" del prodotto e che possono essere separati a secco.

La norma prevede 5 gruppi di qualità che identificano livelli di qualità diverse secondo tipologie di carta e cartone da avviare a riciclo con eventuali soglie limite alla quantità di materiale non cartaceo che è costituente del materiale:

- **Gruppo 1**: Qualità ordinarie (carte, cartoni, riviste, carta grafica da disinchiostrare, di qualità ordinaria);
- **Gruppo 2**: Qualità medie (giornali, rifili, pagine libro, di qualità media);
- **Gruppo 3**: Qualità superiori (refili poco colorati, archivio, moduli continui, carta bianca e giornali, di qualità superiore);
- **Gruppo 4**: Qualità kraft (rifili di cartone, Kraft usato, sacchi Kraft, di qualità Kraft);
- **Gruppo 5**: Qualità speciali (Etichette flessibili utilizzate da carte resistenti ad umido senza altri materiali inutilizzabili).

Nella valutazione qualitativa della tipologia di carta da riciclare è quindi necessario confrontare le tolleranze relative ai componenti non cartacei e il totale dei materiali indesiderati rispetto alla loro effettiva presenza nel materiale oggetto di valutazione, togliendo dal computo quei materiali non cartacei che sono costituenti non predominanti di carta e cartone.

A titolo di esempio quindi, il sacchetto di plastica o il pezzo di legno è da conteggiare tra i materiali estranei, mentre la finestrella di plastica del sacchetto del pane o il nastro adesivo che chiude uno scatolone non devono essere conteggiati.

In sostanza, le soglie di massima ammissibilità di materiali estranei alla carta indicate dalla norma UNI EN 643 sono variabili dallo 0,25 al 3% in funzione delle diverse tipologie di carta da riciclare.

Le attuali tecnologie disponibili ad oggi e che saranno utilizzate nel sistema di selezione della IRIGOM S.r.l. sono in grado di allontanare i materiali estranei che transitano sulla linea tramite l'utilizzo di separatori balistici.

I materiali intimamente connessi con carta e cartone (spirali, strato plastico dei laminati multimateriale, finestrelle di plastica delle buste, ecc.) saranno più efficientemente rimossi nelle fasi successive alla selezione presso impianti terzi, che avverranno ad esempio nel *pulper* di cartiera, tramite aggiunta di acqua.

Il 24 settembre 2020 il Ministero dell'Ambiente ha firmato il nuovo regolamento attuativo del D.Lgs. 152/2006 che disciplina la cessazione della qualifica di rifiuto (End of Waste) da carta e cartone.

Il provvedimento detta i criteri e i requisiti specifici nel rispetto dei quali i rifiuti di carta e cartone, all'esito di operazioni di recupero "effettuate esclusivamente in conformità" alle disposizioni della norma UNI EN 643, cessano di essere qualificati come tali ai sensi e per gli effetti dell'articolo 184-ter del D.Lgs. 152/2006. A tal fine, la carta e cartone recuperati, nel rispetto dei requisiti di qualità stabiliti dall'allegato 1 del regolamento (oltre ai valori limite della norma UNI EN 643, viene fissato un valore limite pari allo 0,1% in peso per i rifiuti organici), possono essere utilizzati, ai sensi di quanto disposto dall'allegato 2, "nella manifattura di carta e cartone ad opera dell'industria cartaria oppure in altre industrie che li utilizzano come materia prima". Il provvedimento, in attesa della pubblicazione in GU, è già stato notificato in via preventiva alla Commissione UE in quanto "regola tecnica".

Per quanto attiene i controlli sui rifiuti in ingresso, la IRIGOM S.r.l. effettuerà controlli visivi su ogni carico in ingresso e controlli analitici (almeno una volta l'anno per ogni conferitore) sui parametri indicati dal DM 24/09/2020.

Al fine di verificare la conformità del materiale prodotto agli standard qualitativi previsti dalla norma UNI EN 643 e dal DM 24/09/2020, la IRIGOM S.r.l. provvederà semestralmente ad una verifica qualitativa della carta e cartone in uscita dall'impianto e comunque secondo le tempistiche e i termini concordati con le attività produttive (ad es. cartiere) finali.

Tale verifica qualitativa consisterà in un'analisi merceologica che dimostri che la presenza di componenti non cartacei (qualsiasi materiale estraneo che non è parte costituente del prodotto e che può essere rimosso mediante separazione a secco, come ad esempio metallo, materia plastica, vetro, tessili, legno sabbia e materiale da costruzione, materiali sintetici) sia in percentuali non superiori al 3% e che il totale di materiale indesiderato (materiale non adatto alla produzione di carta e cartone) sia in percentuale non superiore al 3%.

Inoltre, ai sensi del nuovo DM del 24 settembre 2020, il contenuto di rifiuti organici compresi alimenti deve essere inferiore allo 0,1% in peso.

La carta e cartone da riciclare non deve contenere materiali proibiti: qualsiasi materiale che rappresenti un pericolo per la salute, sicurezza e l'ambiente, quali rifiuti medici, prodotti per l'igiene personale contaminati, rifiuti pericolosi, rifiuti organici compresi alimenti, bitume, polveri tossiche e simili.

Riassumendo, ai sensi del nuovo DM, la carta e cartone da riciclare devono risultare conformi ai requisiti indicati nella seguente tabella:

Parametri	Unità di misura	Valori limite
Materiali proibiti escluso i rifiuti organici e alimenti	-	norma UNI EN 643
Rifiuti organici compresi alimenti	% in peso	< 0,1
Componenti non cartacei	% in peso	norma UNI EN 643

Prodotto	Inquinanti o parametri da monitorare	Metodologia di monitoraggio (misura diretta continua o discontinua)	Espressione dei risultati del monitoraggio (unità di misura, concentrazioni e portate di massa)	Metodo di analisi	Frequenza autocontrollo/Soggetto responsabile del monitoraggio	Note
Carta e cartone	Materiali indesiderati e composizione di carta e cartone. Saranno valutati altri parametri eventualmente previsti dalle specifiche concordate con il destinatario del materiale (ad es. cartiere).	Misura diretta discontinua	Analisi merceologica: assenza di materiali proibiti; % di componenti non cartacei; % di rifiuti organici compreso alimenti	UNI EN 643 DM 24/09/2020	Semestrale e comunque al variare delle caratteristiche di qualità dei rifiuti in ingresso / Gestore	Archiviazione su supporto informatico

Tabella 13.2 – Carta e cartone (End of Waste)

Produzione di granulo in plastica (End of Waste)

Nell'ambito dei rifiuti costituiti da materie plastiche, sono diverse le tipologie che possono rientrare in questi residui derivanti da pre o post consumo, e quindi ricadere nel ciclo del riciclaggio/recupero degli stessi.

In particolar modo, tutti gli imballaggi in plastica possono essere riciclati per dare vita a nuovi imballaggi o ad altri articoli diversi in materiale plastico.

Il recupero di materiale plastico può però venire esteso anche ad altri tipi di rifiuti, di natura diversa dagli imballaggi, quali scarti, refili, ecc., provenienti dalla lavorazione delle materie plastiche in generale.

Le specifiche da rispettare dipendono dal tipo di polimero oggetto di recupero e dal prodotto finale che si vuole ottenere.

Infatti, è utile precisare che le modalità di recupero dei vari polimeri variano al variare degli stessi (ad esempio, il polietilene (PE) potenzialmente può essere "riestruso all'infinito").

I criteri da soddisfare ai sensi dell'articolo 184-ter del Decreto Legislativo n.152 del 03/04/2006, in mancanza di legislazione specifica, sono dettati dalla norma tecnica **UNI 10667 "Materie plastiche prime-secondarie"**, nelle sue 16 parti, nella quale sono definiti i requisiti e i metodi di prova da applicare sulle materie plastiche destinate ad essere riutilizzate.

Le parti contemplate, per tipologia di polimero, dalla UNI 10667 sono le seguenti:

- **UNI 10667-1** *"Materie plastiche di riciclo - generalità"*;
- **UNI 10667-2** *"Polietilene destinato ad impieghi diversi, proveniente dal riciclo di residui industriali e/o materiali da pre e/o post consumo"*;
- **UNI 10667-3** *"Polipropilene proveniente da residui industriali e/o da materiali da post consumo destinato ad impieghi diversi"*;
- **UNI 10667-4** *"Polivinilcloruro proveniente da contenitori per liquidi, destinato ad impieghi diversi"*;
- **UNI 10667-5** *"Polivinilcloruro proveniente da applicazioni plastificate diverse destinato ad impieghi diversi"*;
- **UNI 10667-6** *"Polivinilcloruro proveniente da serramenti, destinato ad impieghi diversi"*;
- **UNI 10667-7** *"Polietilentereftalato proveniente da post-consumo destinato alla produzione di fibre"*;
- **UNI 10667-8** *"Polietilentereftalato proveniente da post-consumo destinato alla produzione di corpi cavi"*;
- **UNI 10667-9** *"Polietilentereftalato proveniente da post-consumo destinato alla produzione di lastre e foglie"*;
- **UNI 10667-10** *"Polistirene proveniente da post-consumo destinato ad impieghi diversi"*;
- **UNI 10667-11** *"Polietilene e copolimeri provenienti da foglie e film per agricoltura destinati ad impieghi diversi"*;

- **UNI 10667-12** *"Polistirene espanso proveniente da residui industriali e/o da post consumo destinato ad impieghi diversi"*;
- **UNI 10667-13** *"Cariche ottenute da macinazione di scarti industriali e/o da post consumo di compositi di materiale plastico termoindurente rinforzato proveniente da BMC ed SMC"*;
- **UNI 10667-14** *"Miscele di materiali polimerici di riciclo e di altri materiali a base cellulosica di riciclo da utilizzarsi come aggregati nelle malte cementizie"*;
- **UNI 10667-15** *"Polietilentereftalato proveniente da post-consumo, scarti industriali e residui da riciclo meccanico, destinato al riciclo chimico per depolimerizzazione"*;
- **UNI 10667-16** *"Miscele di materie plastiche eterogenee a base di poliolefine provenienti da residui industriali e/o da materiali da post consumo destinate a processi di estrusione e/o per stampaggio ad iniezione"*.

Per ciascuna sottosezione della norma, al fine di effettuare la verifica di conformità, è necessario fornire le seguenti informazioni:

- Composizione;
- Requisiti.

Per *"Composizione"* si intende la percentuale delle sostanze che compongono il polimero, oltre al polimero stesso (impurezze, cariche e pigmenti, altri polimeri diversi).

Analizzando, quindi, le varie sottosezioni della norma per i singoli polimeri, le composizioni sono:

- UNI 10667-2 – "Composizione": Il polietilene di riciclo in forma di granuli, scaglie, densificati, agglomerati e/o polvere deve essere composto da:
  - una matrice polimerica, costituita da polietilene in quantità maggiore o uguale al 90%;
  - altri materiali (in quantità nel loro complesso minore o uguale al 10%) quali: cariche, pigmenti, additivi; impurità in quantità tali da non compromettere le caratteristiche di lavorabilità del R PE; polimeri compatibili con la matrice polimerica;
- UNI 10667-3 – "Composizione": Il granulo di polipropilene rigenerato (di riciclo) deve essere composto da:

  Tipo a):
  - una matrice polimerica, costituita da polipropilene in quantità maggiore o uguale al 90%;
  - altri materiali (in quantità nel loro complesso minore o uguale al 10%) quali: cariche, pigmenti, additivi; impurità in quantità e qualità tali da non compromettere le caratteristiche di lavorabilità del R PP; polimeri compatibili con la matrice;

  Tipo b):
  - una matrice polimerica, composta da polipropilene nella quantità dichiarata dal produttore nella scheda del materiale;
  - cariche (per le quali deve essere riportata la tipologia e la quantità);

- altri materiali quali: pigmenti e additivi; impurità in quantità e qualità tali da non compromettere le caratteristiche di lavorabilità del R PP; polimeri compatibili con la matrice;

- UNI 10667-4 – “Composizione”: Il polivinilcloruro rigenerato (di riciclo) da contenitori per liquidi deve essere composto da una o più delle seguenti frazioni:
  - una matrice polimerica, costituita da PVC nella quantità considerata nel prospetto 1 della presente sottosezione;
  - altri materiali quali: additivi e pigmenti; impurità (per esempio poliolefine, PET) in quantità e di qualità tali da non compromettere le caratteristiche di lavorabilità del R PVC;
- UNI 10667-5 – “Composizione”: Il polivinilcloruro rigenerato (di riciclo) deve essere composto da:
  - una matrice polimerica, costituita da PVC-P proveniente dal riciclaggio di scarti industriali (da produttori e/o da assemblatori) e/o da prodotti a fine utilizzo;
  - altri materiali quali: cariche, additivi e pigmenti; impurità in quantità e di qualità tali da non compromettere le caratteristiche di lavorabilità del R PVC-P;
- UNI 10667-6 – “Composizione”: Il granulo di polivinilcloruro rigenerato (o di riciclo), di granulometria prestabilita e definita nei prospetti 1 e 2 della presente sottosezione, deve essere composto da una o più delle seguenti frazioni:
  - o una matrice polimerica, costituita da PVC proveniente dal riciclaggio di materiali di scarto industriale (da produttori di profilati e/o da assemblatori), materiale post consumo (da recupero di serramenti in PVC installati in edifici);
  - altri materiali quali: cariche, pigmenti, additivi necessari alla trasformazione; impurità in quantità tali da non compromettere le caratteristiche di lavorabilità;
  - esenzione da residui di guarnizioni e da contaminazioni metalliche e/o vetrose;
- UNI 10667-7 – “Composizione”: Il polietilentereftalato rigenerato (di riciclo) deve essere composto da una o più delle seguenti frazioni:
  - una matrice polimerica così costituita: PET (nella quantità considerata nel prospetto 1 della presente sottosezione) proveniente dal riciclaggio di materiali di cui alla UNI 10667-1;
  - altri materiali quali: poliolefine nella misura del 2% max sul totale, PVC nella misura di 50 ppm max, materiali infusibili o infusi in quantità tali da dar luogo a perdite di carico minori o uguali a quelle riportate nel prospetto 1 della presente sottosezione;
- UNI 10667-8 – “Composizione”: Ai fini della presente norma sono state individuate le seguenti tipologie di R PET: R PET trasparente, R PET opaco. Il polietilentereftalato rigenerato (di riciclo) deve essere composto da una o più delle seguenti frazioni:
  - una matrice polimerica così costituita: PET proveniente dal riciclaggio di materiali di cui alla UNI 10667-1;

- altri materiali quali: poliolefine nella quantità massima sul totale rispettivamente di 50 ppm per R PET trasparente e di 1000 ppm per R PET opaco, PVC nella misura di 50 ppm max, per entrambe le tipologie;

– UNI 10667-9 – Ai fini della presente norma sono state individuate le seguenti tipologie di R PET: R PET trasparente, R PET opaco. Il polietilentereftalato rigenerato (di riciclo) deve essere composto da:
  - una matrice polimerica così costituita: PET proveniente dal riciclaggio di materiali di cui alla UNI 10667-1;
  - altri materiali quali: materiali infusibili o infusi nella misura del 2% max sul totale; poliolefine nella quantità massima sul totale rispettivamente di 1000 ppm per R PET trasparente e di 10000 ppm per R PET opaco, PVC nella misura di 150 ppm max, per entrambe le tipologie;

– UNI 10667-10 – "Composizione": Il granulo di polistirene omopolimero "cristallo" sia trasparente che colorato rigenerato (di riciclo) deve essere composto da:

  Tipo a):
  - una matrice polimerica, costituita da polistirene omopolimero cristallo;
  - cariche, pigmenti ed additivi;
  - impurità in quantità tali da non compromettere le caratteristiche di lavorabilità (come carta, alluminio, inerti, poliolefine, PVC, PET);
  - polimeri compatibili con la matrice stirenica;

  Tipo b):
  - una matrice polimerica, costituita da copolimero, polistirene/polibutadiene;
  - cariche, pigmenti ed additivi;
  - Impurità in quantità tali da non compromettere le caratteristiche di lavorabilità e le proprietà meccaniche come carta, alluminio, inerti, poliolefine, PVC, PET;
  - polimeri compatibili con la matrice stirenica;

– UNI 10667-11 – "Composizione": Il granulo di polietilene rigenerato (di riciclo) deve essere composto da:
  - una matrice polimerica, costituita da polietilene (polietilene a bassa densità, polietilene lineare a bassa densità, polietilene lineare a media densità, polietilene ad alta densità) e suoi copolimeri (etilen-vinilacetato, etilen-butilacrilato, polietilene ionomerico) e polimeri compatibili in quantità maggiore o uguale al 94%;
  - altri materiali (in quantità nel loro complesso minore o uguale al 6%) quali polimeri parzialmente compatibili (polipropilene e suoi copolimeri, polivinilalcol, poliammide, etilen-vinilalcol); cariche, pigmenti e additivi, impurità in quantità tali da non compromettere le caratteristiche di lavorabilità dell'R PE;

– UNI 10667-12 – "Composizione": Tipologie del polistirene espanso di riciclo:

  Tipo A – R PS-E C:

- Il polistirene espanso compattato di riciclo di tipo A ottenuto dalla frantumazione di imballaggi e contenitori e materiali per edilizia, sottoposti successivamente a forte compressione o all'azione termica per ottenerne l'addensamento, è composto da:
  - una matrice polimerica, costituita da polistirene in quantità maggiore o uguale al 98% in peso;
  - altri materiali (in quantità nel loro complesso minore o uguale al 2% in peso) quali cariche, pigmenti ed additivi; impurità in quantità tali da non compromettere le caratteristiche di lavorabilità dell'R PS-E C (per esempio carta, alluminio, inerti, poliolefine, PVC, PET); polimeri compatibili con la matrice stirenica;

Tipo B – R PS-E M:

- Il polistirene espanso di riciclo macinato tipo B, ottenuto dalla frantumazione di imballaggi e contenitori e di materiali per edilizia macinati successivamente a granulometria controllata, è composto da:
  - una matrice polimerica, costituita da polistirene in quantità dipendente dalla destinazione d'uso finale (vedere prospetti 2 e 3 della presente sottosezione);
  - altri materiali in quantità dipendente dalla destinazione d'uso finale (vedere prospetti 2 e 3 della presente sottosezione) quali: cariche, pigmenti ed additivi; impurità in quantità tali da non compromettere le caratteristiche di lavorabilità e le proprietà meccaniche dell'R PS-E M (per esempio carta, alluminio, inerti, poliolefine, PVC, PET); polimeri compatibili con la matrice stirenica;

Tipo C – R PS-E T:

- Il polistirene espanso di riciclo tagliato a piccoli pezzi di tipo C, ottenuto da imballaggi e contenitori o materiali per edilizia sottoposti al taglio a filo caldo, è composto da:
  - una matrice polimerica, costituita da polistirene in quantità maggiore o uguale al 96% in peso;
  - altri materiali (in quantità nel loro complesso minore o uguale al 4% in peso) quali: cariche, pigmenti ed additivi; impurità tali da non compromettere la destinazione d'uso finale, polimeri compatibili con la matrice stirenica;
- UNI 10667-13 – "Composizione": La carica proveniente dal riciclo di scarti di lavorazione e/o post consumo deve essere composta da:
  - una parte organica contenente polimeri termoindurenti reticolati, nei cui reticoli vi può essere l'inclusione di uno o più polimeri termoplastici antiritiro e di additivi tecnologici vari. La parte organica deve essere compresa fra il 10% e il 40%;
  - cariche minerali di cui le principali sono: calcio carbonato, alumine triidrate, silicati, quarzi, talchi;
  - miscele di queste in quantità variabile fra 0% e 70% in massa;
  - fibre di vetro in quantità compresa tra il 5% e 65% in massa.
- UNI 10667-14 – "Composizione": Le mescole R-PMIX-CEM devono essere costituite da una frazione polimerica eterogenea maggiore o uguale all'84% in peso e da altri materiali (comprese le cariche, gli additivi e pigmenti) per un peso minore del 16%;

- UNI 10667-15 – “Composizione”: Ai fini della presente norma è stata individuata la seguente tipologia di R PET: R PET trasparente, colorato, opaco amorfo e/o cristallizzato. Il polietilentereftalato proveniente da scarti e residui di riciclo meccanico, manufatti post-consumo e sfridi produttivi deve essere composto da una o più delle seguenti frazioni:
  - una frazione polimerica, così costituita: PET proveniente dal riciclaggio di materiali di cui alla UNI 10667-1, nella quantità minima dell’84%;
  - altri materiali, quali: poliolefine, PE LD, PE LLD, PE HD, PP; PVC; contaminazioni residue: derivati cellulosici (carta, cartoncino, cartoni, etichette), legno e gomma; metalli ed inerti;
  - fibre di vetro in quantità compresa tra il 5% e 65% in massa;
- UNI 10667-16 – “Composizione”: Le miscele di materie plastiche eterogenee sono costituite da una frazione polimerica di materie plastiche a base di poliolefine (contenenti eventuali cariche minerali, additivi e pigmenti in esse intrinsecamente amalgamati) in percentuale maggiore o uguale all’85%, riferita al campione secco, e da una frazione costituita da altre materie plastiche e/o da altri materiali.

Per quanto riguarda, invece, i “Requisiti” è fondamentale rispettare le caratteristiche chimico-fisiche, come riportate nelle schede tecniche per ciascun polimero; non sono, invece, da considerarsi con altrettanto rilievo le caratteristiche fisico-meccaniche, in quanto queste ultime sono intrinseche al prodotto finito, piuttosto che del rifiuto proveniente da pre o post consumo, rifiuto che, nella maggior parte dei casi, sembra essere sottoposto a lavorazioni finalizzate alla cessazione della qualifica di rifiuto (talvolta in più step).

Infatti, nei casi ove vengano richieste, ad esempio, le caratteristiche di *“Resistenza all’urto Izod”* o *“Resistenza all’urto Charpy”* nei materiali in PE ottenuti per *“stampaggio ad iniezione”*, oppure le *“caratteristiche meccaniche a trazione”* (carico a snervamento, carico a rottura, allungamento a rottura) nei materiali in PE ottenuti per *“Estrusione profili e tubi”*, appare evidente come questi test, strettamente fisici, possano riferirsi esclusivamente al prodotto finito da immettere sul mercato.

In altri termini, le suddette caratteristiche non vanno considerate (in una logica di concreto e più possibile recupero in senso ambientale e tecnico-economico) alla stregua di requisiti da rispettare per un materiale che deve essere sottoposto ad ulteriori lavorazioni (ad esempio: un granulo o una scaglia) per l’ottenimento, appunto, del prodotto finale.

Il prodotto finito ottenuto dalla granulazione dei rifiuti, conforme alle specifiche UNIPLAST-UNI 10667 e a quelle per la realizzazione di prodotti in plastica nelle forme usualmente commercializzate, debitamente rigettato su pallets in big-bags, sarà avviato mediante autotrasportatori terzi presso idonei impianti (industria delle materie plastiche) per la produzione di semilavorati e/o manufatti in plastica nelle forme usualmente commercializzate.

Al fine di verificare la conformità del materiale agli standard qualitativi previsti dalla norma UNIPLAST-UNI 10667, la IRIGOM S.r.l. provvederà ad una verifica qualitativa delle materie plastiche in uscita, almeno una volta all’anno e comunque secondo le tempistiche e i termini concordati con le attività produttive finali.

La verifica consisterà in un’analisi merceologica e/o chimico-fisica finalizzata alla conferma delle caratteristiche sopra elencate, per ogni tipologia di polimero.

Prodotto	Inquinanti o parametri da monitorare	Metodologia di monitoraggio (misura diretta continua o discontinua)	Espressione dei risultati del monitoraggio (unità di misura, concentrazioni e portate di massa)	Metodo di analisi	Frequenza autocontrollo/Soggetto responsabile del monitoraggio	Note
Materie plastiche	Parametri previsti per la classificazione di ciascun polimero secondo quanto previsto dalla norma UNIPLAST-UNI 10667 Altri parametri eventualmente previsti dalle specifiche concordate con il destinatario del materiale (ad es. cementerie).	Misura diretta discontinua	Secondo quanto previsto dai metodi di analisi per ogni singolo parametro da monitorare	Secondo quanto previsto dai metodi di prova previsti dalla norma UNIPLAST-UNI 10667	Annuale / Gestore	Archiviazione su supporto informatico

Tabella 13.3 – Materie plastiche (End of Waste)

Nella tabella che segue sono riassunte le tipologie dei rifiuti da trattare e le aree dell'impianto in cui saranno effettuate le operazioni di recupero R3.

Rifiuti in ingresso	Area	Trattamento	Materiali in uscita
Rifiuti non pericolosi	Capannone C1	Selezione e cernita, pressatura	Carta (End of Waste)
Rifiuti non pericolosi	Capannone C1	Selezione e cernita, triturazione, eventuale pressatura e filmatura	CSS-C (End of Waste)
Rifiuti non pericolosi	Capannone C2	Lavaggio, selezione e cernita, triturazione e granulazione	Granulo in materie plastiche (End of Waste)

Tabella 13.4 – Aree di effettuazione dell'operazione di recupero R3

14 Definizione delle verifiche sulla gestione dei metalli relazione alle norme tecniche

Si rimanda a quanto descritto al paragrafo 2.1.5.4 della rev.01 dell'All.1-AIA "Relazione Tecnica".

Tale paragrafo, per comodità di lettura, viene anche riportato di seguito.

Paragrafo 2.1.5.4 della Relazione AIA – MODIFICATO:

R4 - Riciclo/recupero dei metalli o dei composti metallici

L'art.8 del D.Lgs. n.116 del 03/09/2020 (*Attuazione della direttiva (UE) 2018/851 che modifica la direttiva 2008/98/CE relativa ai rifiuti e attuazione della direttiva (UE) 2018/852 che modifica la direttiva 1994/62/CE sugli imballaggi e i rifiuti di imballaggio.*) definisce l'operazione di recupero R4 come il *"Riciclaggio/recupero dei metalli e dei composti metallici (***).*

(***) è compresa la preparazione per il riutilizzo.".

Per l'attività di recupero dei rifiuti non pericolosi (R4), nel caso specifico, la IRIGOM S.r.l. effettuerà mediante l'utilizzo delle attrezzature elencate nel seguito della trattazione le operazioni di trattamento (triturazione), previa selezione e cernita, dei metalli così da ottenere per questi la cessazione della qualifica di rifiuto (End of Waste).

Gli scarti provenienti dalle operazioni di recupero saranno depositati nell'area A *"Area di deposito materiale in attrezzature scarrabili e/o altri idonei contenitori"*.

Inoltre, per definire le corrispondenze con le specifiche delle materie prime secondarie prodotte dall'attività di recupero di tali tipologie la ditta provvederà periodicamente ad eseguire le verifiche di propria competenza, così come stabilito nel proprio sistema di gestione della qualità.

Si rimanda a quanto descritto al capitolo 7 della rev.01 dell'All.10-AIA "Piano di Monitoraggio e Controllo (PMC)".

Produzione di materiale metallico (End of Waste)

Relativamente all'operazione di recupero di rifiuti metallici, oltre al rispetto delle condizioni "generali" EoW stabilite dall'articolo 6, paragrafo 1, della Direttiva 98/2008/CE, i criteri specifici da soddisfare ai sensi dell'articolo 184-ter del Decreto Legislativo n.152 del 03/04/2006, sono stabiliti dal **Regolamento del Consiglio dell'Unione europea 333/2011/Ue**, che stabilisce i *"criteri che determinano quando alcuni tipi di rottami metallici cessano di essere considerati rifiuti ai sensi della direttiva 2008/98/Ce"*.

Tale regolamento è stato il primo provvedimento con cui l'Ue, in attuazione dell'articolo 6 della direttiva 2008/98/Ce, ha deciso di stabilire dei criteri specifici "End of Waste" per una singola tipologia di rifiuti.

Il provvedimento, in particolare, stabilisce i criteri applicabili ai rottami di ferro, acciaio e alluminio, inclusi i rottami di leghe di alluminio, finalizzati a garantire che i rottami derivanti da un'operazione di recupero soddisfino i requisiti tecnici dell'industria metallurgica, siano conformi alla legislazione e alle norme vigenti applicabili ai prodotti e non comportino ripercussioni generali negative sull'ambiente o sulla salute umana.

L'articolo 3 del regolamento riguarda i **rottami di ferro e acciaio** (cioè i *"rottami metallici costituiti principalmente da ferro e acciaio"*) e stabilisce che questi cessano di essere considerati rifiuti allorquando, all'atto della cessione dal "**produttore**" (cioè *"il detentore che cede ad un altro detentore rottami che per la prima volta hanno cessato di essere considerati rifiuti"*) ad un altro "**detentore**" (cioè *"la persona fisica o giuridica che è in possesso dei rottami"*), sono contemporaneamente soddisfatte le seguenti condizioni (gli obblighi di monitoraggio da parte di *"personale qualificato" — cioè "personale che, per esperienza o formazione, possiede le competenze per controllare e valutare le caratteristiche dei rottami"* - sono evidenziati in corsivo):

Rifiuti utilizzati nell'operazione di recupero:

1) sono rifiuti contenenti ferro o acciaio recuperabile. *Controlli di accettazione effettuati a vista di tutti i rifiuti pervenuti e dei documenti che li accompagnano*;
2) non sono rifiuti costituiti da limatura, scaglie e polveri contenenti fluidi quali oli o emulsioni oleose, o da fusti e contenitori che contengono o hanno contenuto oli o vernici, tranne le apparecchiature provenienti da veicoli fuori uso. *Controlli di accettazione effettuati a vista di tutti i rifiuti pervenuti e dei documenti che li accompagnano*.

Processi e tecniche di trattamento:

1) sono stati separati alla fonte o durante la raccolta e mantenuti divisi, oppure sottoposti a trattamento in entrata per la separazione dei rottami di ferro e acciaio dagli elementi non metallici e non ferrosi.
2) sono stati sottoposti a tutti i trattamenti meccanici (taglio, cesoiatura, frantumazione o granulazione, selezione, separazione, pulizia, disinquinamento, svuotamento) necessari per prepararli all'utilizzo diretto nelle acciaierie e nelle fonderie.
3) non sono previsti rifiuti contenenti elementi pericolosi e pertanto non sono previsti processi e tecniche di trattamento particolari.

Qualità dei rottami ottenuti dall'operazione di recupero:

1) sono suddivisi per categorie per poter essere utilizzati direttamente nelle acciaierie e nelle fonderie. *Classificazione di ogni partita*;
2) la quantità totale di materiali estranei (sterili) è $\leq 2\%$ in peso. *Controllo visivo di ogni partita, con analisi di alcuni campioni rappresentativi almeno ogni 6 mesi*;
3) non contengono ossido di ferro "in eccesso". *Controllo visivo*;
4) non presentano "a occhio nudo" quantità non trascurabili di oli, emulsioni oleose, lubrificanti e grassi. *Controllo visivo di ogni partita, prestando attenzione ai possibili gocciolamenti*;
5) non presentano valori di radioattività tali da necessitare un intervento ai sensi della normativa in materia. *Monitoraggio di ogni partita, corredata da un certificato stilato secondo le norme nazionali e internazionali*;
6) non presentano alcuna delle caratteristiche di pericolo stabilite dalla direttiva 2008/98/Ce, rispettano i limiti di concentrazione fissati dalla decisione 2000/532/Ce (Catalogo europeo dei rifiuti — EER) e non superano

i valori di cui all'allegato IV del regolamento 850/2004/Ce (Inquinanti organici persistenti – Pop). La disposizione non vale per le caratteristiche dei singoli elementi presenti nelle leghe di ferro e acciaio. *Controllo visivo di ogni partita. Nel caso di dubbio, ulteriori misure di monitoraggio come campionamento e analisi*;

7) non contengono alcun contenitore che possa causare un'esplosione in fornace. C*ontrollo visivo di ogni partita*.

Si consideri che ai sensi dello stesso regolamento Ue:

- per "**partita**" si intende *"un lotto di rottami destinato ad essere spedito da un produttore ad un altro detentore e che può essere contenuto in una o più unità di trasporto, ad esempio contenitori"*;
- per "**controllo visivo**" si intende *"il controllo dei rottami che investe tutte le parti di una partita e impiega le capacità sensoriali umane o qualsiasi apparecchiatura non specializzata"*.

L'articolo 4 si riferisce ai **rottami di alluminio** (cioè i *"rottami metallici costituiti principalmente da alluminio e leghe di alluminio"*) e stabilisce che questi cessano di essere considerati rifiuti allorquando all'atto della cessione dal produttore ad un altro detentore, sono contemporaneamente soddisfatte le seguenti condizioni:

I rifiuti utilizzati nell'operazione di recupero:

1) sono rifiuti contenenti alluminio o leghe di alluminio recuperabili. Non sono stati utilizzati rifiuti pericolosi (a meno che si dimostri che sono stati applicati i processi e le tecniche di trattamento previste dallo stesso regolamento al fine di eliminare tutte le caratteristiche di pericolo). *Controlli di accettazione effettuati a vista di tutti i rifiuti pervenuti e dei documenti che li accompagnano*;
2) non sono rifiuti costituiti da limatura, scaglie e polveri contenenti fluidi quali oli o emulsioni oleose, o da fusti e contenitori che contengono o hanno contenuto oli o vernici, tranne le apparecchiature provenienti da veicoli fuori uso. *Controlli di accettazione effettuati a vista di tutti i rifiuti pervenuti e dei documenti che li accompagnano*.

Processi e tecniche di trattamento:

1) sono stati separati alla fonte o durante la raccolta e mantenuti divisi, oppure sottoposti a trattamento in entrata per separare i rottami di alluminio dagli elementi non metallici e non di alluminio;
2) sono stati sottoposti a tutti i trattamenti meccanici (taglio, frantumazione, selezione, pulizia, disinquinamento, ecc. necessari per preparali all'utilizzo diretto;
3) non sono previsti rifiuti contenenti elementi pericolosi e pertanto non sono previsti processi e tecniche di trattamento particolari.

Qualità dei rottami ottenuti dall'operazione di recupero

1) sono suddivisi per categorie per poter essere utilizzati direttamente mediante raffinazione o rifusione. *Classificazione di ogni partita*;

2) la quantità totale di materiali estranei (sterili) è ≤ 5% in peso oppure la resa del metallo è ≥ 90% *Verifica da parte del produttore della conformità. Controllo visivo di ogni partita, con analisi di alcuni campioni rappresentativi di ogni categoria di rottami almeno ogni 6 mesi*;
3) non contengono poliviniclorurо (PVC) sotto forma di rivestimenti, vernici, materie plastiche *Controllo visivo*;
4) sono esenti "alla vista" da quantità non trascurabili di oli, emulsioni oleose, lubrificanti o grassi. *Controllo visivo di ogni partita, prestando attenzione ai possibili gocciolamenti*;
5) non presentano valori di radioattività tali da necessitare un intervento ai sensi della normativa in materia monitoraggio di ogni partita, *corredata da un certificato stilato secondo le norme nazionali e internazionali*;
6) non presentano alcuna delle caratteristiche di pericolo stabilite dalla direttiva 2008/98/Ce, rispettano i limiti di concentrazione fissati dalla decisione 2000/532/Ce (Catalogo europeo dei rifiuti — Cer) e non superano i valori di cui all'allegato IV del regolamento 850/2004/Ce (Inquinanti organici persistenti – Pop). La disposizione non vale per le caratteristiche dei singoli elementi presenti nelle leghe. *Controllo visivo di ogni partita. Nel caso di dubbio, ulteriori misure di monitoraggio come campionamento e analisi*;
7) non contengono alcun contenitore che possa causare un'esplosione in fornace. *Controllo visivo di ogni partita*.

Oltre a quanto stabilito in materia di criteri relativi a rifiuti, trattamenti e materiali ottenuti, il regolamento 333/2011 subordina la cessazione della qualifica di rifiuti dei rottami metallici al rispetto di ulteriori prescrizioni:

1. l'articolo 5 stabilisce l'obbligo del produttore (o dell'importatore, cioè "*qualsiasi persona fisica o giuridica stabilità nell'Ue che introduce nel suo territorio doganale rottami che hanno cessato di essere considerati rifiuti*") di stilare — se si vuole in formato elettronico — una **dichiarazione di conformità** per ciascuna partita di rottami, sulla base del modello contenuto nell'allegato III del provvedimento. L'originale del documento va trasmesso al detentore successivo della partita di rottami, mentre una copia deve essere conservata per almeno 5 anni dalla data del rilascio.

2. l'articolo 6 stabilisce l'obbligo del produttore di applicare un **sistema di gestione della qualità** atto a dimostrare la conformità ai criteri previsti dal provvedimento. Il sistema deve documentare tutta una serie di procedimenti riguardanti le varie fasi della procedura, come il controllo di accettazione dei rifiuti, il monitoraggio dei trattamenti e della qualità dei rottami recuperati, le osservazioni dei clienti, la formazione del personale, gli obblighi specifici di monitoraggio disposti dalla disciplina. L'importatore deve esigere che i suoi fornitori applichino un sistema di gestione della qualità che soddisfi gli stessi requisiti di cui sopra, e sia stato controllato da un verificatore esterno indipendente. Se uno dei trattamenti previsti dal regolamento è stato effettuato da un detentore precedente, il produttore è inoltre obbligato ad assicurarsi che il fornitore applichi un sistema di gestione della qualità conforme a quanto stabilito dal regolamento. La conformità del sistema deve essere **accertata** con cadenza triennale da un organismo accreditato preposto alla valutazione della conformità

nel rispetto del regolamento 765/2008/Ce (commercializzazione dei prodotti), o da qualsiasi altro verificatore ambientale accreditato o abilitato a norme del regolamento 1221/2009/Ce "EMAS".

Prodotto	Inquinanti o parametri da monitorare	Metodologia di monitoraggio (misura diretta continua o discontinua)	Espressione dei risultati del monitoraggio (unità di misura, concentrazioni e portate di massa)	Metodo di analisi	Frequenza autocontrollo/ Soggetto responsabile del monitoraggio	Note
Materiale metallico	Parametri previsti per ciascun metallo dal Regolamento del Consiglio dell'Unione europea 333/2011/Ue. Altri parametri eventualmente previsti dalle specifiche concordate con il destinatario del materiale (ad es. fonderie).	Misura diretta discontinua	Secondo quanto previsto dai metodi di analisi per ogni singolo parametro da monitorare	Secondo quanto previsto dai metodi di analisi per ogni singolo parametro da monitorare relativo a ciascuna tipologia di metallo in conformità al Regolamento del Consiglio dell'Unione europea 333/2011/Ue. / Gestore	Secondo le frequenze previste dal Regolamento del Consiglio dell'Unione europea 333/2011/Ue. / Gestore	Archiviazione dei referti analitici (qualora necessari) su supporto informatico. Il Gestore, per ciascun lotto di rottami metallici destinato ad essere spedito ad un altro detentore, emette una dichiarazione e ne conserva copia per 5 anni; il Gestore, inoltre, adotta un sistema di gestione della qualità che rispetti i criteri di cui all'articolo 6 del Regolamento del Consiglio dell'Unione europea 333/2011/Ue.

Tabella 14.1– Materiale metallico (End of Waste)

Si riportano nella tabella che segue i dati specifici relativi all'attività di recupero:

Rifiuti in ingresso	Area	Trattamento	Materiali in uscita
Rifiuti non pericolosi costituiti da metalli e RAEE	Capannone C1	Selezione e cernita, triturazione	Metalli (End of Waste)

Tabella 14.2 – Aree di effettuazione dell'operazione di recupero R4

15 Definizione delle tipologie di contenitori dei rifiuti e delle materie prime

In tutte le aree dedicate al deposito di materiali, comprese le tettoie T1, T2, T3, non vi sarà mai commistione di materiali aventi stessa qualifica, natura e stato (sfuso/imballato).

Infatti, premesso che trattasi in ogni caso di materiali solidi non polverulenti e non pericolosi, i rifiuti in ingresso (che non hanno subito ancora trattamento) saranno stoccati in maniera separata e distinta dai rifiuti in uscita (che hanno subito trattamento) e dai prodotti (EoW) mediante idonei setti di separazione mobili ed apposita cartellonistica di identificazione.

Allo stesso modo, laddove è previsto il deposito di materiale sfuso e/o imballato, anche in caso di materiale della stessa tipologia (ad esempio plastica), il deposito avverrà in maniera separata.

L'area di deposito indicata con la sigla T3 non sarà dedicata all'operazione di recupero R12.

Per l'aggiornamento delle tabelle 2.4 e 2.5 della Relazione tecnica AIA si vedano i paragrafi 2.1.5.1 e 2.1.5.2 nella rev.01 dell'All.1-AIA "Relazione Tecnica".

16 Verifiche analitiche sui rifiuti

Relativamente alle verifiche analitiche a cui sottoporre i rifiuti e al grado di rispondenza/adozione alle "*Linee guida sulla classificazione dei rifiuti*", approvate con Delibera del Consiglio SNPA n.61/2019, nonché alla Comunicazione CE *"Orientamenti tecnici sulla classificazione dei rifiuti"* (2018/GUCE C 124/01), si specifica quanto segue.

Le Linee Guida SNPA individuano, al capitolo 2, un approccio metodologico per la classificazione dei rifiuti. Sia per quanto riguarda la classificazione dei rifiuti sia per la valutazione della pericolosità dei rifiuti in ingresso, in uscita e di propria produzione (produttore iniziale), le indicazioni contenute nelle Linee Guida saranno pienamente adottate.

A tal proposito, al paragrafo 6.6.2 della rev.01 dell'All.10-AIA "Piano di Monitoraggio e Controllo (PMC)" si riportano gli schemi sintetici delle procedure da adottare.

Risultano applicate, di conseguenza, le indicazioni della Comunicazione CE riguardo alla corretta interpretazione e applicazione della pertinente normativa UE sulla classificazione dei rifiuti, specificando che saranno sempre confrontate, secondo quanto indicato nella stessa comunicazione, la direttiva quadro sui rifiuti (Direttiva 2008/98/CE) e l'elenco dei rifiuti (Decisione 2000/532/CE).

Per quanto attiene la valutazione delle singole caratteristiche di pericolo (Capitolo 4 delle Linee Guida SNPA e Allegato 3 della Comunicazione CE), premesso che saranno gestiti in impianto esclusivamente rifiuti non pericolosi, nel caso di codici dell'EER a specchio o dei rifiuti pericolosi di scarto e di propria produzione, una volta individuate una o più sostanze che possano potenzialmente determinare una caratteristica di pericolo al rifiuto stesso (confrontando anche il Regolamento (CE) n.1272/2008 e sue successive modifiche ed integrazioni), sarà richiesto al Laboratorio che effettuerà le analisi la valutazione di tali sostanze. A tal proposito, si specifica che, anche ai fini di una consulenza sulla procedura per la valutazione della pericolosità del rifiuto, la IRIGOM S.r.l. si impegna ad utilizzare laboratori accreditati secondo la norma UNI CEI EN ISO/IEC 17025:2018.

17 Informazioni di dettaglio sui RAEE

In merito alla rispondenza dell'impianto e delle modalità di gestione a quanto previsto in materia di trattamento dei RAEE dal D.Lgs. 49/2014, come modificato dal D.Lgs. n.118 del 03/09/2020 (*Attuazione degli articoli 2 e 3 della direttiva (Ue) 2018/849, che modificano le direttive 2006/66/Ce relative a pile e accumulatori e ai rifiuti di pile e accumulatori e 2012/19/Ue sui rifiuti di apparecchiature elettriche ed elettroniche.*), si specifica che il Gestore intende effettuare una modifica delle linee produttive previste all'interno del capannone C1, introducendo una linea dedicata proprio al trattamento di questa tipologia di rifiuti.

Infatti, la situazione economica e le condizioni lavorative sono fortemente cambiate in questi ultimi mesi a seguito dell'intervenuta emergenza epidemiologica da COVID-19. In generale l'attuale orientamento, vivamente raccomandato anche dai vari Consorzi deputati alla gestione in Italia della raccolta differenziata dei rifiuti (ad esempio COREPLA), è quello di favorire e incentivare i sistemi automatici di selezione a discapito dei manuali, per questioni legate alla sicurezza del lavoro (riducendo fortemente il rischio di esposizione dei lavoratori al COVID-19, ad esempio per contatto con eventuali materiali infetti) e alla continuità produttiva (in questo modo infatti sono evitate le sospensioni lavorative e quindi produttive che si sono verificate negli ultimi tempi).

Per questo motivo e per le sopravvenute condizioni del mercato, rispetto a quanto previsto in sede di domanda di PAUR, si è deciso di:

- eliminare la selezione manuale della linea produttiva dedicata alla selezione dei rifiuti da raccolta differenziata;
- rendere più performante la linea di produzione del combustibile solido secondario, soprattutto nelle fasi di selezione e separazione automatiche dei rifiuti (ottimizzando quindi le già previste attrezzature per la separazione balistica, ottica, magnetica e/o a induzione), in modo da rendere tale linea idonea anche alla gestione dei rifiuti da raccolta differenziata;
- introdurre una linea dedicata esclusivamente al trattamento dei Rifiuti da Apparecchiature Elettriche ed Elettroniche (RAEE), in sostituzione della linea di selezione eliminata.

Per maggiori dettagli si rimanda al paragrafo 2.2 della rev.01 dell'All.1-AIA "Relazione Tecnica" e alle rev.01 del 02/10/2020 di tutti gli elaborati tecnici allegati alla presente.

Di seguito, in risposta a quanto richiesto da ARPA Puglia, si disamina la rispondenza dell'impianto alle disposizioni del D.Lgs. 49/2014, fermo restando che il rispetto della normativa di settore e l'applicazione delle migliori tecniche disponibili nell'ambito dello stoccaggio e del trattamento dei rifiuti implica l'applicazione di buona parte delle disposizioni previste dallo stesso decreto.

Innanzitutto, ai sensi dell'art.19, c.5, del D.Lgs. 49/2014, il Gestore si impegna ad annotare su apposita sezione del registro di carico/scarico di cui all'art.190, c.1, del D.Lgs. 152/2006, il peso dei RAEE, in entrata (input) e il peso dei RAEE, i materiali e le sostanze, ovvero il peso dei prodotti e dei materiali effettivamente recuperati in uscita (output) dall'impianto. Il Gestore comunicherà annualmente i dati relativi ai quantitativi di RAEE

gestiti tramite il Modello unico di dichiarazione ambientale e tali dati saranno riportati anche in sede di reporting annuale sull'attuazione del PMC.

Si precisa che i RAEE in ingresso all'impianto saranno tutti non pericolosi e appartenenti ai raggruppamenti R2 (Grandi apparecchiature come ad esempio lavatrici, lavastoviglie, forni, ecc.) e R4 (IT e Consumer Electronics, apparecchi di illuminazione, altro come ad esempio computer, apparecchi informatici, telefoni, pannelli fotovoltaici) di cui all'Allegato 1 del D.M. n.185 del 25/09/2007 (*Istituzione e modalità di funzionamento del registro nazionale dei soggetti obbligati al finanziamento dei sistemi di gestione dei rifiuti di apparecchiature elettriche ed elettroniche (RAEE), costituzione e funzionamento di un centro di coordinamento per l'ottimizzazione delle attività di competenza dei sistemi collettivi e istituzione del comitato d'indirizzo sulla gestione dei RAEE, ai sensi degli articoli 13, comma 8, e 15, comma 4, del decreto legislativo 25 luglio 2005, n. 151*.).

Affinché le modalità di gestione dei RAEE in impianto siano svolte in conformità a quanto indicato dall'Allegato VII del D.Lgs. 49/2014, le operazioni di movimentazione, trattamento e stoccaggio di tali rifiuti saranno effettuate da personale qualificato ed adeguatamente addestrato a tal fine, che sia in grado di evitare rilasci nell'ambiente e di adottare tempestivamente procedure di emergenza in caso di incidenti.

I materiali da sottoporre a trattamento saranno caratterizzati e separati per singola tipologia al fine di identificare la specifica metodologia di trattamento.

L'impianto, come già specificato, sarà dotato di rivelatore di radioattività dei rifiuti in ingresso, del tipo portatile.

Per lo stoccaggio dei rifiuti saranno adottati tutti gli accorgimenti previsti dal punto 3 dell'Allegato VII del D.Lgs. 49/2014 ovvero:

- lo stoccaggio dei pezzi smontati e dei rifiuti sarà realizzato in modo da non modificarne le caratteristiche compromettendone il successivo recupero;
- i recipienti fissi e mobili, comprese le vasche ed i bacini utilizzati per lo stoccaggio dei rifiuti, possiederanno adeguati requisiti di resistenza in relazione alle proprietà chimico-fisiche ed alle caratteristiche di pericolosità dei rifiuti stessi;
- gli eventuali serbatoi contenenti i rifiuti liquidi pericolosi saranno provvisti di opportuni dispositivi antitraboccamento e di dispositivi di contenimento;
- gli eventuali contenitori dei fluidi volatili devono essere a tenuta stagna e mantenuti in condizioni di temperatura controllata;
- sui recipienti fissi e mobili sarà apposta idonea etichettatura con l'indicazione del rifiuto stoccato;
- saranno adottate tutte le cautele per impedire la formazione degli odori e la dispersione di aerosol e di polveri;
- lo stoccaggio delle apparecchiature già sottoposte alla messa in sicurezza avverrà nelle aree indicate in planimetria con le sigle B5, T2 ed A, in modo distinto per ciascuna tipologia di trattamento a cui le apparecchiature sono destinate, anche a mezzo di separatori mobili.

Nell'area indicata in planimetria con la sigla G saranno effettuate le operazioni di messa in sicurezza dei RAEE, secondo quanto indicato al punto 4 dell'Allegato VII del D.Lgs. 49/2014.

Le sostanze e i componenti rinvenienti dalle operazioni di messa in sicurezza e non recuperabili nelle linee di produzione dell'impianto, saranno gestiti conformemente a quanto previsto per gli altri rifiuti di scarto in uscita dall'impianto (nuovo produttore) ovvero in deposito temporaneo secondo il criterio temporale: i rifiuti saranno raccolti ed avviati alle operazioni di recupero o di smaltimento finale presso impianti terzi di gestione rifiuti con cadenza almeno trimestrale, indipendentemente dalle quantità in deposito, ai sensi dell'articolo 183, comma 1, lettera bb) del D.Lgs. 152/2006.

Inoltre, nell'area indicata con la sigla H in planimetria, saranno effettuate le operazioni di smontaggio dei pezzi riutilizzabili.

Tutte le aree all'interno del capannone C1 dedicate al conferimento, allo stoccaggio dei RAEE dismessi, di messa in sicurezza e di stoccaggio delle componenti ambientalmente critiche saranno provviste di superfici impermeabili con pendenze tali da convogliare gli eventuali liquidi in appositi pozzetti di raccolta.

Gli eventuali liquidi accumulatisi saranno smaltiti come rifiuto ed avviati presso impianti terzi per il recupero o lo smaltimento finale.

18 Verifica sui codici XX.XX.99 e altri rifiuti da autorizzare

Si concorda con le valutazioni di ARPA circa l'elenco dei rifiuti da gestire e, pertanto, in questa sede si rinuncia ai rifiuti aventi codice dell'EER xx.xx.99 e ai rifiuti aventi codici dell'EER 02.02.03, 10.13.11, 16.01.22, 20.03.03.

Invece, si ritiene che il codice dell'EER 16.03.06 – rifiuti organici diversi da quelli di cui alla voce 16.03.05 – sia perfettamente compatibile col processo di trattamento in progetto. Tale codice fa parte del sotto-capitolo 16.03 – prodotti fuori specifica e prodotti inutilizzati. Con tale codice vengono classificati, nel caso specifico, i prodotti fuori specifica e i prodotti inutilizzati delle filiere produttive della gomma e delle plastiche poiché rifiuti di origine organica. Tali rifiuti sono idonei per essere valorizzati nel progetto proposto attraverso il riciclo, se possibile, o in seconda alternativa il recupero energetico (produzione di CSS), in quanto sono generalmente caratterizzati da un elevato potere calorifico.

A seguito dell'entrata in vigore del D.Lgs. n.118 del 03/09/2020 si chiede di inserire tra i rifiuti che sarà possibile accettare in ingresso in impianto, il nuovo codice EER 07.02.18 "scarti di gomma", rifiuto proveniente dalla produzione, formulazione, fornitura ed uso di plastiche, gomme sintetiche e fibre artificiali (sottocapitolo 07.02).

19 Definizione dell'operazione R12

Si specifica che non si intende effettuare le operazioni di miscelazione sui rifiuti gestiti in impianto. A tal proposito si rimanda al paragrafo 2.1.5.2 della rev.01 dell'All.1-AIA "Relazione Tecnica", nel quale viene descritta in maniera corretta l'operazione di recupero R12 che sarà effettuata in impianto.

Tale paragrafo, per comodità di lettura, viene anche riportato di seguito.

Paragrafo 2.1.5.2 della Relazione AIA - MODIFICATO

R12 - Scambio di rifiuti per sottoporli a una delle operazioni indicate da R1 a R11

Conformemente a quanto stabilito dal D.Lgs. n.205 del 03/12/2010 (*Disposizioni di attuazione della direttiva 2008/98/CE del Parlamento europeo e del Consiglio del 19 novembre 2008 relativa ai rifiuti e che abroga alcune direttive*), nella definizione dell'operazione di recupero R12 (Scambio di rifiuti per sottoporli a una delle operazioni indicate da R1 a R11) sono comprese tutte le possibili operazioni preliminari precedenti al recupero, incluso il pretrattamento come, tra l'altro, la selezione e cernita, la frammentazione, la compattazione, la triturazione, la miscelazione, il condizionamento, il ricondizionamento, la separazione e il raggruppamento prima di una delle successive operazioni finali indicate da R1 ad R11.

Nell'ambito dell'operazione di recupero R12, in impianto saranno effettuate le seguenti attività:

- selezione e cernita;
- adeguamento volumetrico.

La selezione e cernita è eseguita al fine di separare e recuperare le frazioni riciclabili o riutilizzabili per singola filiera di recupero, come i materiali di imballaggio in carta, cartone, plastica, metalli, legno, vetro ed altri tipi di materiali. Tale attività potrà essere eseguita manualmente e/o in maniera automatica mediante l'utilizzo di specifiche attrezzature (quali ad esempio selettori ottici, magnetici, balistici).

L'adeguamento volumetrico viene svolto per i rifiuti allo stato solido "non polverulenti" (quali ad esempio imballaggi in plastica, carta, tessili, ecc.) mediante triturazione e/o pressatura. Tali operazioni sono eseguite al fine di razionalizzare le operazioni di stoccaggio e di migliorare la densità reale dei rifiuti prima di avviarli a recupero, ottimizzando i volumi da stoccare e trasportare.

Per una descrizione dettagliata delle linee produttive e delle attrezzature utilizzate si rimanda al paragrafo 2.2. dell'Allegato 1-AIA "Relazione tecnica" – Rev.01 del 02/10/2020.

Rifiuti in ingresso	Area	Trattamento	Rifiuti in uscita
Rifiuti non pericolosi	Capannone C1	Selezione e cernita, pressatura	Carta e cartone, plastica, lattine, vetro, metalli ferrosi e non ferrosi, legno
Rifiuti non pericolosi	Capannone C1	Selezione e cernita, triturazione, eventuale pressatura e filmatura	CSS, RAEE

Tabella 19.1 – Aree di effettuazione dell'operazione di recupero R12

20 Cessazione della qualifica di rifiuto per carta e cartone e plastica

Con riferimento alla cessazione della qualifica di rifiuto (EoW) da ottenersi mediante operazioni [R3] e/o [R4], per le quali il Gestore/Proponente richiede l'autorizzazione, nel rispetto di quanto previsto dell'art.184-ter, c.3, del D.Lgs. 152/2006, non essendo emanate norme comunitarie per "carta e cartone" e "materie plastiche", si esegue una disamina delle indicazioni riportate nelle linee guida del SNPA approvate con Delibera di Consiglio n.62/20 (cfr. da pag. 11 a pag. 25), dato che i rottami metallici sono normati dal Regolamento 333/2011/CE mentre il CSS dal D.M. Ambiente 14 febbraio 2013 n.22.

Pertanto, qui di seguito viene riportata una tabella con le "condizioni" di cui al citato art.184-ter e i riferimenti alla documentazione presentata dal Gestore/Proponente per il rispetto di tali condizioni con lo schema proposto dalle Linee guida del SNPA di cui innanzi.

20.1 Carta e Cartone

Si specifica che per la compilazione della tabella riportata qui di seguito, il gestore ha tenuto conto dello Schema di decreto recante disciplina della cessazione della qualifica di rifiuto (End of Waste) da carta e cartone.

Previsioni normative di cui all'art. 184 ter del d.lgs. n. 152/06 e s.m.i.		Valutazione degli elementi contenuti nell'istanza	Descrizione e Riferimenti alla documentazione
CONDIZIONI	**a) La sostanza o l'oggetto è destinato/a a essere utilizzata/o per scopi specifici**	*1. Descrizione dell'uso previsto (ad es. processo, funzione, ecc.) Descrizione della materia prima o oggetto sostituita*	Rif. Allegato 1-AIA "Relazione tecnica" Paragrafo 2.2. Il recupero della carta rientra nelle attività di gestione dei rifiuti che alimentano e valorizzano la circolarità di un'economia sostenibile per l'ambiente. Eseguendo la raccolta differenziata in maniera efficace con il processo di selezione dell'impianto è possibile re-immettere nel processo produttivo il materiale cartaceo di scarto. Per produrre la carta è necessario l'uso di fibre di cellulosa ottenute tramite un processo chimico complesso a cui sono sottoposti i materiali naturali, in particolare il legno. L'utilizzo di carta riciclata fornisce le fibre di cellulosa necessarie a creare nuova carta e questo consente di contrastare l'impatto ambientale ed economico: - riduzione dell'uso di fibra vergine e delle emissioni legate alla sua produzione; - meno emissioni correlate ai consumi elettrici e idrici; - diminuzione delle quantità di rifiuti conferiti in discarica. Dalla carta riciclata è possibile ottenere anche carta, cartone o fibre di cellulosa da impiegare nella bioedilizia; essa rappresenta una risorsa inestimabile, in particolare in Italia, dove le materie prime non sono poi così abbondanti.

Previsioni normative di cui all'art. 184 ter del d.lgs. n. 152/06 e s.m.i.		Valutazione degli elementi contenuti nell'istanza	Descrizione e Riferimenti alla documentazione
		2. Descrizione delle caratteristiche prestazionali della sostanza/oggetto che cessa la qualifica di rifiuto. Confrontandole con quelle della materia prima o oggetto nel caso in cui la stessa sia sostituita (vedi anche condizione c)	Il processo di selezione della carta e cartone proveniente dalle raccolte differenziate effettuate nei Comuni (rifiuti urbani) e da attività commerciali, artigianali, industriali e terziarie (rifiuti speciali) produce la cosiddetta carta da macero (Carta e cartone End of Waste) che è composta da fibre di cellulosa utilizzate come fattore produttivo (input) nella produzione industriale della carta riciclata.
	b) esiste un mercato o una domanda per tale sostanza od oggetto	*1. Descrizione del mercato o della domanda esistenti per la sostanza/oggetto che cessa la qualifica di rifiuto anche in relazione al mercato attuale della materia prima/oggetto.*	In Italia dagli impianti di selezione della carta e cartone escono circa 6,6 milioni di tonnellate di materia (Carta e Cartone End of Waste) conforme alle norme di settore (c.d. "carta da macero"). Di questo materiale, 4,7 milioni di tonnellate vanno alle cartiere italiane, il resto, pari a circa 1,9 milioni di tonnellate, viene esportato prevalentemente nel sud-est asiatico.
		2. Descrizione di eventuali accordi con gli utilizzatori, allegando, ad esempio, i seguenti documenti: *I. contratti commerciali, lettere di intenti, ordini ecc.* *II. Esistenza di altri produttori dell'End of Waste oggetto di istanza, che hanno già un mercato o domanda;* *III. Prodotto da recupero assimilabile ad una materia prima che ha già un mercato esistente e consolidato.*	In Italia sono presenti circa 600 stabilimenti in tutta Italia che si occupano del recupero/riciclo di carta e cartone (End of Waste). Il mercato della carta e cartone avviati a recupero è consolidato da alcuni decenni in quanto questi materiali sono stati fra i primi oggetto di riciclo. Gli obbiettivi di raccolta differenziata stabiliti anche dalla normativa per i comuni contribuiscono al flusso di rifiuti da avviare a selezione come quello in progetto. Nonostante il valore della carta da macero abbia raggiunto minimi storici, con un crollo dei prezzi a partire da agosto 2017 per effetto delle politiche economiche attuate dalla Cina, l'Italia, da circa 10 anni, è un esportatore netto di quei quantitativi di carta da macero (Carta e Cartone End of Waste) che nel sistema economico nazionale rappresentano un "surplus pari a 1,5 milioni di tonnellate nel 2018. L'export è quindi un elemento fondamentale dell'intera filiera, investendo nella selezione accurata del materiale come l'impianto proposto è in grado di fare.
		3. Descrizioni delle tempistiche di stoccaggio del prodotto/oggetto: deve essere presentata una valutazione del tempo di stoccaggio della sostanza/oggetto con riferimento alla sua eventuale degradazione e perdita delle caratteristiche di prodotto	In relazione alla degradazione di carta e cartone si assume un tempo massimo pari a 6 mesi per il deposito di carta e cartone prima di essere avviato alle industrie della carta.
	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	*1. Descrizione della legislazione di prodotto che può essere applicata, quali ad esempio:* *I. Norme tecniche di prodotto internazionali riconosciute nell'UE* *II. Norme tecniche di prodotto europee/nazionali*	Allegato 10-AIA "Piano di Monitoraggio e Controllo (PMC)" Paragrafo 7.2 "Carta e cartone (End of Waste)". UNI EN 643:2014 "Carta e cartone - Lista europea delle qualità unificate di carta e cartone da riciclare".

Previsioni normative di cui all'art. 184 ter del d.lgs. n. 152/06 e s.m.i.		Valutazione degli elementi contenuti nell'istanza	Descrizione e Riferimenti alla documentazione
	Conformità a standard tecnici	*III. Normative nazionali specifiche (es. norma sui fertilizzanti, biometano, etc…) o di altri Stati Membri* *IV. Criteri EoW nazionali* *V. Criteri EoW caso per caso nazionali o di altri Stati membri validati dalle Autorità competenti* *VI. Standard privati (accordi specifici con gli utilizzatori)* *Laddove previsto e applicabile, è richiesta la registrazione REACH.*	La norma definisce le classi di carta e cartone per il riciclaggio utilizzati come materia prima per il riciclaggio nella manifattura di prodotti a base di carta e di cartone nell'industria cartaria. La norma specifica inoltre le tolleranze per i materiali indesiderati in aggiunta alla composizione di carta e cartone per il riciclaggio. I materiali inutilizzabili (materiali proibiti e indesiderati) sono chiaramente definiti. Per la tipologia di prodotti carta e cartone da macero non è richiesta la registrazione REACH. Il 24 settembre 2020 il Ministero dell'Ambiente ha firmato il nuovo regolamento attuativo del D.Lgs. 152/2006 che disciplina la cessazione della qualifica di rifiuto (End of Waste) da carta e cartone. Il provvedimento detta i criteri e i requisiti specifici nel rispetto dei quali i rifiuti di carta e cartone, all'esito di operazioni di recupero "effettuate esclusivamente in conformità" alle disposizioni della norma UNI EN 643, cessano di essere qualificati come tali ai sensi e per gli effetti dell'articolo 184-ter del D.Lgs. 152/2006. A tal fine, la carta e cartone recuperati, nel rispetto dei requisiti di qualità stabiliti dall'allegato 1 del regolamento (oltre ai valori limite della norma UNI EN 643, viene fissato un valore limite pari allo 0,1% in peso per i rifiuti organici), possono essere utilizzati, ai sensi di quanto disposto dall'allegato 2, "nella manifattura di carta e cartone ad opera dell'industria cartaria oppure in altre industrie che li utilizzano come materia prima". Il provvedimento, in attesa della pubblicazione in GU, è già stato notificato in via preventiva alla Commissione UE in quanto "regola tecnica".
		2. Documenti che dimostrino la rispondenza della sostanza/oggetto che cessa la qualifica di rifiuto con gli standard tecnici e confronto, ove possibile, degli stessi con quelli riferiti alla materia prima sostituita (risultati analitici se esistenti o altra documentazione anche bibliografica).	Rif. Allegato 10-AIA "Piano di Monitoraggio e Controllo (PMC)" Paragrafo 7.2 "Carta e cartone (End of Waste)".
		3. In caso di attività sperimentale di recupero per la cessazione della qualifica di rifiuto fornire una dettagliata descrizione dei test e delle procedure sperimentali da eseguire durante la sperimentazione per definire gli standard tecnici.	Non si tratta di attività sperimentale.
	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	*1. Devono essere indicati gli standard ambientali eventualmente presenti nella norma tecnica di riferimento, di cui alla condizione sugli standard tecnici, che la sostanza o l'oggetto che cessa la qualifica di rifiuto deve rispettare, per ciascun utilizzo*	UNI EN 643:2014 "Carta e cartone - Lista europea delle qualità unificate di carta e cartone da riciclare".

Previsioni normative di cui all'art. 184 ter del d.lgs. n. 152/06 e s.m.i.		Valutazione degli elementi contenuti nell'istanza	Descrizione e Riferimenti alla documentazione
	Conformità a standard ambientali	*2. Qualora gli standard tecnici non contengano indicazioni sugli standard ambientali, devono essere indicati gli standard ambientali che la sostanza o l'oggetto che cessa la qualifica di rifiuto deve rispettare, per ciascun utilizzo.*	Analisi secondo quanto previsto dall'Allegato 1 Sub-allegato 1 del D.M. Ambiente 05/02/1998 per la verifica dei seguenti parametri: - formaldeide < 0,1% in peso; - fenolo < 0,1% in peso; - PCB + PCT < 25 ppm; - rifiuti organici compresi alimenti <0,1% in peso.
		3. Qualora la tipologia di rifiuti trattati possa comportare rischi diretti sulla salute umana (ad esempio presenza di patogeni), devono essere definiti degli standard sanitari (ad esempio microbiologici) per la sostanza o l'oggetto che cessa la qualifica di rifiuto.	La carta e cartone come rifiuti provenienti dalla raccolta differenziata e come rifiuti speciali conferiti non comportano rischi diretti sulla salute umana.
		4. Per definire gli standard ambientali, in caso di attività sperimentale di recupero per la cessazione della qualifica di rifiuto, fornire una dettagliata descrizione delle procedure sperimentali e dei test da eseguire durante la sperimentazione.	Non si tratta di attività sperimentale.
	d) l'utilizzo della sostanza o dell'oggetto non porterà a impatti complessivi negativi sull'ambiente o sulla salute umana	*Deve essere fornita documentazione atta a dimostrare che la sostanza o l'oggetto che cessa la qualifica di rifiuto non comporti impatti complessivi negativi sull'ambiente o sulla salute umana rispetto alla materia prima. Ad esempio potranno essere valutate, in modo alternativo:* *1. Descrizioni qualitative/quantitative degli impatti ambientali sull'ambiente e sulla salute legate all'utilizzo della sostanza o dell'oggetto che cessa la qualifica di rifiuto anche in base a dati di letteratura*	Il processo di selezione della carta e cartone non comporta impatti significativi sulle componenti ambientali. Gli impatti sono ascrivibili al funzionamento stesso dell'impianto di selezione pertanto minimi impatti sull'aria e sul rumore che sono ampiamente compensati dalla carta e cartone da macero (End of Waste) che avviati all'industria cartaria forniscono le fibre di cellulosa necessarie alla realizzazione di nuova carta. Questo consente di contrastare l'impatto ambientale ed economico: - riduzione dell'uso di fibra vergine e delle emissioni legate alla sua produzione; - meno emissioni correlate ai consumi elettrici e idrici; - diminuzione delle quantità di rifiuti conferiti in discarica.
		2. La valutazione di tali impatti è effettuata attraverso il confronto delle caratteristiche ambientali e, se necessario, sanitarie della sostanza o dell'oggetto che cessa la qualifica di rifiuto con quelle della materia prima che viene sostituita (Non-Waste comparator)	Le caratteristiche ambientali della carta da macero sono simili a quelli della carta intesa come materia prima vergine. La carta da macero sostituisce il legno utilizzato nell'estrazione delle fibre di cellulosa per la produzione di nuova carta. I processi di riciclo alterano le proprietà meccaniche e chimiche delle fibre. Mentre una parte di queste viene persa nel processo di trasformazione, le fibre utilizzate possono essere riciclate fino a 7 volte, dopodiché la resa si riduce, poiché le fibre si accorciano e si indeboliscono. Il riciclo riduce l'impatto sull'ambiente in quanto è un rifiuto che non viene conferito in discarica ma è da specificare che il processo di riciclaggio della carta produce scarti che devono essere gestiti come rifiuti.

Previsioni normative di cui all'art. 184 ter del d.lgs. n. 152/06 e s.m.i.		Valutazione degli elementi contenuti nell'istanza	Descrizione e Riferimenti alla documentazione
			I residui dei materiali separati dalle fibre di cellulosa nel pulper e i fanghi residui dalla lavorazione della carta sono assimilabili ai rifiuti urbani. Potrebbero essere destinati alla termovalorizzazione nei pochi impianti di recupero esistenti. I componenti principali della carta sono materie prime naturali, rinnovabili, riciclabili e compostabili pertanto, il riciclo della carta efficace contribuisce al contenimento delle emissioni di CO_2. Difatti il riciclo della carta consente di evitare il taglio degli alberi che rimuovendo il carbonio dall'aria e riducendo l'emissione di gas serra ed evitando effetti negativi sul clima; inoltre evitando di tagliare gli alberi il carbonio viene trattenuto più a lungo fuori dall'atmosfera, poiché rimane conservato nel legno e nei prodotti cartari.
		3. Utilizzo di limiti derivanti da normative nazionali o europee esistenti, quando applicabili.	UNI EN 643:2014 "Carta e cartone - Lista europea delle qualità unificate di carta e cartone da riciclare".
		4. Qualora non ci siano informazioni sufficienti sulle caratteristiche della materia prima valutare gli impatti sull'ambiente e sulla salute legati all'utilizzo della sostanza o dell'oggetto che cessa la qualifica di rifiuto attraverso un'analisi di rischio in base agli specifici utilizzi in relazione ai comparti ambientali Qualora l'utilizzo della sostanza o dell'oggetto che cessa la qualifica di rifiuto possa presentare impatti sulla salute devono essere valutati i parametri di processo e, se necessario, gli standard sanitari (ad esempio microbiologici) da applicare rispettivamente nel corso del processo e sulla sostanza o oggetto ottenuto.	L'utilizzo della carta e cartone da macero che cessano la qualifica di rifiuto non presentano impatti diretti sulla salute.
CRITERI	**a) Materiali di rifiuto in entrata ammissibili ai fini dell'operazione di recupero**	*Devono essere descritte le tipologie provenienza dei rifiuti da ammettere nell'impianto, i relativi codici EER evidenziando la compatibilità per la produzione della sostanza o dell'oggetto che cessa la qualifica di rifiuto sia dal punto di vista tecnico-prestazionale che ambientale, in funzione dell'uso.*	Per la produzione di carta e cartone recuperati saranno ammessi i seguenti rifiuti: a) 15 01 01 imballaggi di carta e cartone; b) 15 01 05 imballaggi compositi; c) 15 01 06 imballaggi in materiali misti; d) 20 01 01 carta e cartone; e) 19 12 01 carta e cartone prodotti dal trattamento meccanico dei rifiuti provenienti dalla raccolta differenziata di rifiuti urbani e speciali; f) 03 03 08 scarti della selezione di carta e cartone destinati ad essere riciclati, limitatamente ai rifiuti provenienti dalle attività di trasformazione dei prodotti a base cellulosica. Come evidenziato nell'elenco riportato al Capitolo X non è stata chiesta l'autorizzazione per codici XXYY99.
		Ai fini della verifica della conformità andranno valutate le caratteristiche chimico fisiche e merceologiche dei rifiuti ammessi al processo di recupero anche con riferimento alle	La carta e cartone recuperati dovranno risultare conformi ai requisiti indicati nella seguente tabella:

Previsioni normative di cui all'art. 184 ter del d.lgs. n. 152/06 e s.m.i.		Valutazione degli elementi contenuti nell'istanza	Descrizione e Riferimenti alla documentazione
		potenziali sostanze inquinanti presenti sulla base del processo di provenienza, tenendo conto dei requisiti finali (standard tecnici ed ambientali) che devono essere posseduti dalla sostanza o oggetto che cessa la qualifica di rifiuto.	- materiali proibiti escluso i rifiuti organici e alimenti come da norma UNI EN 643; - rifiuti organici compresi alimenti < 0,1% in peso; - componenti non cartacei come da norma UNI EN 643.
	b) Processi e tecniche di trattamento consentiti	*Devono essere descritti dettagliatamente i processi e le tecniche di trattamento finalizzati alla produzione della sostanza o dell'oggetto che cessa la qualifica di rifiuto. La descrizione deve includere gli eventuali parametri di processo che devono essere monitorati al fine di garantire il raggiungimento degli standard tecnici ed ambientali da parte della sostanza o dell'oggetto che cessa la qualifica di rifiuto.*	Rif. Allegato 1-AIA "Relazione tecnica" Paragrafo 2.2. Rif. Allegato 10-AIA "Piano di Monitoraggio e Controllo (PMC)" Paragrafo 7.2 "Carta e cartone (End of Waste)".
	c) Criteri di qualità per i materiali di cui è cessata la qualifica di rifiuto ottenuti dall'operazione di recupero in linea con le norme di prodotto applicabili, compresi i valori limite per le sostanze inquinanti, se necessario	*Devono essere descritte le specifiche tecniche ed ambientali (vedi anche condizione c e d) che la sostanza o l'oggetto che cessa la qualifica di rifiuto dovrà rispettare.*	Rif. Allegato 10-AIA "Piano di Monitoraggio e Controllo (PMC)" Paragrafo 7.2 "Carta e cartone (End of Waste)". Rif. UNI EN 643:2014 "Carta e cartone - Lista europea delle qualità unificate di carta e cartone da riciclare".
	d) Requisiti affinché i sistemi di gestione dimostrino il rispetto dei criteri relativi alla cessazione della qualifica di rifiuto, compresi il controllo della qualità, l'automonitoraggio e l'accreditamento, se del caso	*Deve essere descritto il sistema di gestione che deve contenere tutti gli elementi atti a certificare la cessazione della qualifica di rifiuto, ovverosia le condizioni e i criteri sopra riportati e deve essere descritta la documentazione del suddetto sistema (ad esempio check list, report periodici ecc.) che evidenzi che per ogni lotto siano rispettate le condizioni e i criteri di cessazione della qualifica di rifiuto*	Il Gestore provvederà a certificare quanto descritto nel Paragrafo 2.2 dell'Allegato 1-AIA Relazione tecnica e nel Paragrafo 7.2 "Carta e cartone (End of Waste) dell'Allegato 10-AIA "Piano di Monitoraggio e Controllo (PMC)" mediante integrazione nella Certificazione di Qualità secondo la Norma UNI EN ISO 9001:2015.
	e) Un requisito relativo alla dichiarazione di conformità	*Deve essere presentato il modello della dichiarazione di conformità, ai sensi degli articoli 47 e 38 del D.P.R. 28 dicembre 2000, n. 445, che deve contenere tutte le informazioni tali che per ogni lotto sia attestato il rispetto delle condizioni e dei criteri sopra riportati per la cessazione della qualifica di rifiuto. La scheda di conformità allegata dovrà contenere le seguenti sezioni minime:* *1. Ragione sociale del produttore* *2. Caratteristiche della sostanza/oggetto che cessa la qualifica di rifiuto* *3. La quantificazione del lotto di riferimento* *4. Rapporti analitici di prova per il rispetto degli standard tecnici, ambientali e sanitari, ove previsti.*	Il Gestore rilascerà, per ogni lotto di produzione, una dichiarazione di conformità conforme al modello di cui all'Allegato 3 al DM 24/09/2020.

20.2 Materie plastiche

Previsioni normative di cui all'art. 184 ter del d.lgs. n. 152/06 e s.m.i.		Valutazione degli elementi contenuti nell'istanza	Descrizione e Riferimenti alla documentazione
CONDIZIONI	**a) La sostanza o l'oggetto è destinato/a a essere utilizzata/o per scopi specifici**	*1. Descrizione dell'uso previsto (ad es. processo, funzione, ecc.) Descrizione della materia prima o oggetto sostituita*	Rif. Allegato 1-AIA "Relazione tecnica" Paragrafo 2.2. I granuli di plastica riciclata si ottengono da un processo di trattamento successivo al recupero di materiale plastico. Gli scarti di plastica industriale vengono recuperati e dopo essere stati selezionati vengono triturati, deferrizzati per essere successivamente immessi negli impianti di estrusione da cui si ottiene il granulo. La norma UNI 10667-1:2017 "Materie plastiche prime-secondarie - Parte 1: Generalità su materie plastiche prime secondarie e sottoprodotti di materie plastiche" classifica le materie plastiche prime-secondarie ottenute da recupero e riciclo di rifiuti di plastica e si riferisce ai sottoprodotti di materie plastiche.
		2. Descrizione delle caratteristiche prestazionali della sostanza/oggetto che cessa la qualifica di rifiuto. Confrontandole con quelle della materia prima o oggetto nel caso in cui la stessa sia sostituita (vedi anche condizione c)	Il processo di selezione delle materie plastiche plastica provenienti dalle raccolte differenziate effettuate nei Comuni (rifiuti urbani) e da attività commerciali, artigianali, industriali e terziarie (rifiuti speciali) produce diverse tipologie di plastiche che opportunamente trattate danno origine al granulo di plastica (End of Waste) il quale può essere utilizzato per la produzione industriale di manufatti o semilavorati in plastica. Il polietilene PE è la più comune fra le materie plastiche. La sua resistenza e versatilità ne fa la materia prima utilizzata per la produzione di imballaggi, complementi di arredo, tubazioni e molto altro. Un uso classico del polietilene è la fabbricazione tramite processo di estrusione e successive lavorazioni, dei sacchetti comunemente detti "di plastica". Il polipropilene PP è un polimero termoplastico che ha un'enorme varietà di usi ed è contraddistinto da una estrema versatilità. È caratterizzato da una forte resistenza e da un levato carico di rottura e questo gli permette di sopportare forti pressioni prima di arrivare a un cedimento strutturale; inoltre ha una bassa densità e una buona resistenza termica all'abrasione. Il polipropilene ha conosciuto un grande successo nell'industria della plastica per realizzare molti oggetti di uso comune, dagli zerbini e le moquette fino agli scolapasta e rappresenta un materiale ottimale per la produzione di oggetti per l'arredamento.
	b) esiste un mercato o una domanda per tale sostanza od oggetto	*1. Descrizione del mercato o della domanda esistenti per la sostanza/oggetto che cessa la qualifica di rifiuto anche in relazione al mercato attuale della materia prima/oggetto.*	La raccolta differenziata e il riciclo di rifiuti plastici sono in continuo aumento nonostante la crisi economica e l'instabilità del mercato generata dalle politiche sull'importazione di rifiuti attuata dal governo cinese. La raccolta di materie plastiche è passata da 27,1 milioni di tonnellate del 2016 a 29,1 milioni di tonnellate del 2018, mentre il volume avviato a riciclo è cresciuto del +12% toccando 9,4 milioni di tonnellate. Dei rifiuti in plastica raccolti nel 2018, il 32,5% è stato rigenerato per via meccanica, il 42,6% è stato destinato a recupero energetico, mentre il 24,9% è stato conferito in discarica. Inoltre, bisogna sottolineare che se si confronta la situazione attuale con quella del 2006, a fronte di una

Previsioni normative di cui all'art. 184 ter del d.lgs. n. 152/06 e s.m.i.		Valutazione degli elementi contenuti nell'istanza	Descrizione e Riferimenti alla documentazione
			raccolta aumentata del +19%, il riciclo meccanico è raddoppiato, il recupero energetico è cresciuto del +77%, mentre lo smaltimento in discarica è diminuito del -44%. Limitando l'analisi ai soli rifiuti da imballaggio, nel 2018 la raccolta si è attestata su 17,8 milioni di tonnellate, il 42% delle quali è stata riciclata per via meccanica e il 39% mediante recupero energetico, mentre la discarica ha inciso per il 18,5%. La situazione a livello europeo è eterogenea in quanto Repubblica Ceca, Olanda, Spagna riciclano per via meccanica oltre il 50% dei rifiuti da imballaggio in plastica seguono Italia, Germania, Regno Unito e Paesi scandinavi che riciclano tra il 40% e il 50% mentre Francia, Grecia, Ungheria e Finlandia non arrivano al 30% del riciclo.
		2. Descrizione di eventuali accordi con gli utilizzatori, allegando, ad esempio, i seguenti documenti: *I. contratti commerciali, lettere di intenti, ordini ecc.* *II. Esistenza di altri produttori dell'end of waste oggetto di istanza, che hanno già un mercato o domanda;* *III. Prodotto da recupero assimilabile ad una materia prima che ha già un mercato esistente e consolidato.*	In Italia sono presenti circa 33 impianti/Centri di Selezione della plastica che consentono di selezionare fino a 15 flussi omogenei da avviare a riciclo supportati dai 996 "Centri Comprensoriali" che fungono da piattaforma logistica di conferimento e di pressatura (con o senza pre-pulizia e/o selezione della raccolta "multi materiale". I centri di selezione ricevono un corrispettivo per ogni tonnellata di materiale processato che è nettamente maggiore per i materiali avviabili a riciclo rispetto a quelli destinati a recupero energetico. Nella maggior parte dei casi, tali rifiuti passano per i Centri Comprensoriali che fanno un lavoro intermedio: tolgono dal multimateriale l'acciaio, l'alluminio, il tetrapak, il vetro, ma lasciano insieme tutte le plastiche, che confezionano in una balla unica, chiamata CIT. Questo CIT non è immediatamente riciclabile (perché formato da tanti polimeri diversi), ma deve sottostare a una nuova selezione, all'interno di un impianto di selezione, per separare le diverse tipologie di plastiche.
		3. Descrizioni delle tempistiche di stoccaggio del prodotto/oggetto: deve essere presentata una valutazione del tempo di stoccaggio della sostanza/oggetto con riferimento alla sua eventuale degradazione e perdita delle caratteristiche di prodotto	In relazione alla degradazione delle materie plastiche si assume un tempo massimo pari 12 mesi per il deposito del granulo di plastica prima di essere avviato alle industrie delle materie plastiche.
	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 **Conformità a standard tecnici**	*1. Descrizione della legislazione di prodotto che può essere applicata, quali ad esempio:* *I. Norme tecniche di prodotto internazionali riconosciute nell'UE* *II. Norme tecniche di prodotto europee/nazionali* *III. Normative nazionali specifiche (es. norma sui fertilizzanti, biometano, etc…) o di altri Stati Membri* *IV. Criteri EoW nazionali* *V. Criteri EoW caso per caso nazionali o di altri Stati membri validati dalle Autorità competenti* *VI. Standard privati (accordi specifici con gli utilizzatori)*	Rif. Norme UNIPLAST UNI 10667. La commissione tecnica Uniplast, Ente Italiano di Unificazione nelle Materie Plastiche, nel 2017 ha pubblicato la norma nazionale UNI 10667-1:2017 "Materie plastiche prime-secondarie - Parte 1: Generalità su materie plastiche prime secondarie e sottoprodotti di materie plastiche" la quale classifica le materie plastiche prime-secondarie ottenute da recupero e riciclo di rifiuti di plastica e si riferisce ai sottoprodotti di materie plastiche. La nuova norma introduce aggiornamenti e precisazioni per il settore del recupero delle materie plastiche fra i materiali che, a seguito di trattamenti di recupero di rifiuti plastici pre e/o post consumo, cessano di essere rifiuti e portano alla produzione di materie plastiche prime-secondarie e i sottoprodotti di materie plastiche; materiali che, non essendo oggetto

Previsioni normative di cui all'art. 184 ter del d.lgs. n. 152/06 e s.m.i.		Valutazione degli elementi contenuti nell'istanza	Descrizione e Riferimenti alla documentazione
		Laddove previsto e applicabile, è richiesta la registrazione REACH.	di pre-consumo e derivando dal ciclo di produzione, non sono sottoposti a tale disciplina. Il granulo di plastica non è soggetto a registrazione secondo il capoverso 9) dell'articolo 2 Capitolo I, del Decreto del Parlamento Europeo e del Consiglio (CE) n. 1907/2006 (REACH).
		2. Documenti che dimostrino la rispondenza della sostanza/oggetto che cessa la qualifica di rifiuto con gli standard tecnici e confronto, ove possibile, degli stessi con quelli riferiti alla materia prima sostituita (risultati analitici se esistenti o altra documentazione anche bibliografica).	Rif. Allegato 10-AIA "Piano di Monitoraggio e Controllo (PMC)" Paragrafo 7.3 "Granulo in plastica (End of Waste)".
		3. In caso di attività sperimentale di recupero per la cessazione della qualifica di rifiuto fornire una dettagliata descrizione dei test e delle procedure sperimentali da eseguire durante la sperimentazione per definire gli standard tecnici.	Non si tratta di attività sperimentale.
	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 **Conformità a standard ambientali**	*1. Devono essere indicati gli standard ambientali eventualmente presenti nella norma tecnica di riferimento, di cui alla condizione sugli standard tecnici, che la sostanza o l'oggetto che cessa la qualifica di rifiuto deve rispettare, per ciascun utilizzo*	Norme UNIPLAST UNI 10667.
		2. Qualora gli standard tecnici non contengano indicazioni sugli standard ambientali, devono essere indicati gli standard ambientali che la sostanza o l'oggetto che cessa la qualifica di rifiuto deve rispettare, per ciascun utilizzo.	Norme UNIPLAST UNI 10667.
		3. Qualora la tipologia di rifiuti trattati possa comportare rischi diretti sulla salute umana (ad esempio presenza di patogeni), devono essere definiti degli standard sanitari (ad esempio microbiologici) per la sostanza o l'oggetto che cessa la qualifica di rifiuto.	Le materie plastiche provenienti dalla raccolta differenziata effettuata dai comuni come rifiuti urbani o da imprese artigiane e industrie come rifiuti speciali non comportano rischi diretti sulla salute umana.
		4. Per definire gli standard ambientali, in caso di attività sperimentale di recupero per la cessazione della qualifica di rifiuto, fornire una dettagliata descrizione delle procedure sperimentali e dei test da eseguire durante la sperimentazione.	Non si tratta di attività sperimentale.
	d) l'utilizzo della sostanza o dell'oggetto non porterà a impatti complessivi negativi sull'ambiente o sulla salute umana	*Deve essere fornita documentazione atta a dimostrare che la sostanza o l'oggetto che cessa la qualifica di rifiuto non comporti impatti complessivi negativi sull'ambiente o sulla salute umana rispetto alla materia prima. Ad esempio potranno essere valutate, in modo alternativo:* *1. Descrizioni qualitative/quantitative degli impatti ambientali sull'ambiente e sulla salute legate all'utilizzo della sostanza o dell'oggetto che cessa la qualifica di rifiuto anche in base a dati di letteratura*	Rif. Allegato 1-SIA "Studio di Impatto Ambientale" Capitolo 4. Il processo di selezione della plastica non comporta impatti significativi sulle componenti ambientali. Gli impatti sono ascrivibili al funzionamento stesso degli impianti di selezione, di lavaggio e di granulazione; pertanto, i minimi impatti sull'aria e sul rumore sono ampiamente compensati dalla produzione del granulo di plastica (End of Waste) che avviato all'industria delle materie plastiche consente la produzione di nuovi manufatti e/o semilavorati, riducendo gli impatti, ambientale ed economico:

Previsioni normative di cui all'art. 184 ter del d.lgs. n. 152/06 e s.m.i.		Valutazione degli elementi contenuti nell'istanza	Descrizione e Riferimenti alla documentazione
			• riduzione dell'uso di prodotti petroliferi per la produzione di polimeri vergini e riduzione delle emissioni legate alla loro produzione; • riduzioni delle emissioni correlate ai consumi elettrici e idrici; • diminuzione delle quantità di rifiuti conferiti in discarica.
		2. La valutazione di tali impatti è effettuata attraverso il confronto delle caratteristiche ambientali e, se necessario, sanitarie della sostanza o dell'oggetto che cessa la qualifica di rifiuto con quelle della materia prima che viene sostituita (Non-Waste comparator)	Le caratteristiche ambientali dei granuli delle materie plastiche sono analoghe a quelle del granulo in plastica vergine.
		3. Utilizzo di limiti derivanti da normative nazionali o europee esistenti, quando applicabili.	Norme UNIPLAST UNI 10667.
		4. Qualora non ci siano informazioni sufficienti sulle caratteristiche della materia prima valutare gli impatti sull'ambiente e sulla salute legati all'utilizzo della sostanza o dell'oggetto che cessa la qualifica di rifiuto attraverso un'analisi di rischio in base agli specifici utilizzi in relazione ai comparti ambientali Qualora l'utilizzo della sostanza o dell'oggetto che cessa la qualifica di rifiuto possa presentare impatti sulla salute devono essere valutati i parametri di processo e, se necessario, gli standard sanitari (ad esempio microbiologici) da applicare rispettivamente nel corso del processo e sulla sostanza o oggetto ottenuto.	L'utilizzo del granulo di plastica che ha cessato la qualifica di rifiuto non presenta impatti sulla salute.
CRITERI	**a) Materiali di rifiuto in entrata ammissibili ai fini dell'operazione di recupero**	*Devono essere descritte le tipologie provenienza dei rifiuti da ammettere nell'impianto, i relativi codici EER evidenziando la compatibilità per la produzione della sostanza o dell'oggetto che cessa la qualifica di rifiuto sia dal punto di vista tecnico-prestazionale che ambientale, in funzione dell'uso.*	Per la produzione di granulo di plastica saranno ammessi in impianto: - rifiuti di plastica; - imballaggi usati in plastica compresi i contenitori per liquidi, con esclusione dei contenitori per fitofarmaci e per presidi medico-chirurgici - Sfridi, scarti, polveri e rifiuti di materie plastiche e fibre sintetiche. Qui di seguito sono elencati in maniera non esaustiva i possibili codici EER conferibili: [020104] Rifiuti plastici (ad esclusione degli imballaggi); [150102] Imballaggi di plastica; [170203] Plastica; [200139] Plastica; [191204] Plastica e gomma; [120105] Limatura e trucioli di materiali plastici; [160119] Plastica. Come evidenziato nell'elenco riportato al Capitolo X non è stata chiesta l'autorizzazione per codici XXYY99.

Previsioni normative di cui all'art. 184 ter del d.lgs. n. 152/06 e s.m.i.		Valutazione degli elementi contenuti nell'istanza	Descrizione e Riferimenti alla documentazione
		Ai fini della verifica della conformità andranno valutate le caratteristiche chimico fisiche e merceologiche dei rifiuti ammessi al processo di recupero anche con riferimento alle potenziali sostanze inquinanti presenti sulla base del processo di provenienza, tenendo conto dei requisiti finali (standard tecnici ed ambientali) che devono essere posseduti dalla sostanza o oggetto che cessa la qualifica di rifiuto.	Il granulo di plastica che ha cessato la qualifica di rifiuto dovrà essere conforme ai requisiti imposti dalle Norme UNIPLAST UNI 10667. Non è consentito l'uso di plastiche contenenti i seguenti additivi: - difenileteri polibromurati, difenili polibromurati, cloroparaffine con catena composta da 10-13 atomi di Carbonio e tenore di Cloro >50% in peso; - composti organostannici, ftalati, etossilati, alchilfenoli e loro derivati.
	b) Processi e tecniche di trattamento consentiti	*Devono essere descritti dettagliatamente i processi e le tecniche di trattamento finalizzati alla produzione della sostanza o dell'oggetto che cessa la qualifica di rifiuto. La descrizione deve includere gli eventuali parametri di processo che devono essere monitorati al fine di garantire il raggiungimento degli standard tecnici ed ambientali da parte della sostanza o dell'oggetto che cessa la qualifica di rifiuto.*	Cfr. Allegato 1-AIA relazione tecnica Paragrafo 2.2. Cfr. Allegato 10-AIA "Piano di Monitoraggio e Controllo (PMC)" Paragrafo 7.3 "Granulo di plastica (End of Waste)".
	c) Criteri di qualità per i materiali di cui è cessata la qualifica di rifiuto ottenuti dall'operazione di recupero in linea con le norme di prodotto applicabili, compresi i valori limite per le sostanze inquinanti, se necessario	*Devono essere descritte le specifiche tecniche ed ambientali (vedi anche condizione c e d) che la sostanza o l'oggetto che cessa la qualifica di rifiuto dovrà rispettare.*	Cfr. Allegato 10-AIA "Piano di Monitoraggio e Controllo (PMC)" Paragrafo 7.3 "Granulo di plastica (End of Waste)". Norme UNIPLAST UNI 10667.
	d) Requisiti affinché i sistemi di gestione dimostrino il rispetto dei criteri relativi alla cessazione della qualifica di rifiuto, compresi il controllo della qualità, l'automonitoraggio e l'accreditamento, se del caso	*Deve essere descritto il sistema di gestione che deve contenere tutti gli elementi atti a certificare la cessazione della qualifica di rifiuto, ovverosia le condizioni e i criteri sopra riportati e deve essere descritta la documentazione del suddetto sistema (ad esempio check list, report periodici ecc.) che evidenzi che per ogni lotto siano rispettate le condizioni e i criteri di cessazione della qualifica di rifiuto*	Il Gestore provvederà a certificare quanto descritto nel Paragrafo 2.2 dell'Allegato 1-AIA relazione tecnica e nel Paragrafo 7.3 "Granulo di plastica (End of Waste) dello "Allegato 10-AIA "Piano di Monitoraggio e Controllo (PMC)" mediante integrazione nella Certificazione di Qualità secondo la Norma UNI EN ISO 9001:2015.
	e) Un requisito relativo alla dichiarazione di conformità	*Deve essere presentato il modello della dichiarazione di conformità, ai sensi degli articoli 47 e 38 del D.P.R. 28 dicembre 2000, n. 445, che deve contenere tutte le informazioni tali che per ogni lotto sia attestato il rispetto delle condizioni e dei criteri sopra riportati per la cessazione della qualifica di rifiuto. La scheda di conformità allegata dovrà contenere le seguenti sezioni minime:* *1. Ragione sociale del produttore* *2. Caratteristiche della sostanza/oggetto che cessa la qualifica di rifiuto* *3. La quantificazione del lotto di riferimento*	Il Gestore rilascerà, per ogni lotto di produzione, una dichiarazione di conformità del tutto analoga ai modelli utilizzati per il CSS-C e la carta (Allegato 4 al D.M. n.22 del 14/02/2013 e Allegato 3 al DM 24/09/2020)

Previsioni normative di cui all'art. 184 ter del d.lgs. n. 152/06 e s.m.i.		Valutazione degli elementi contenuti nell'istanza	Descrizione e Riferimenti alla documentazione
		4. Rapporti analitici di prova per il rispetto degli standard tecnici, ambientali e sanitari, ove previsti.	

21 Gestione di anomalie radiometriche

In merito alla corretta gestione di eventuali anomalie radiometriche derivanti da automezzi interessati da rifiuti contaminati, si prende atto che il D.Lgs. n.230 del 17/03/1995 è stato abrogato dal D.Lgs. n.101 del 31/07/2020 e quest'ultimo risulta applicabile all'impianto in progetto in particolare negli artt.70, 71, 72 e 187, mentre il D.Lgs. 49/2014 fa riferimento ai controlli radiometrici al p.to 2.2. dell'Allegato VII.

In ottemperanza a tali riferimenti normativi ed a quanto indicato da ARPA si specifica quanto segue:

- La IRIGOM S.r.l. nominerà un esperto di radioprotezione di secondo o terzo grado, compreso negli elenchi di cui all'art.129 del D.Lgs. n.101 del 31/07/2020. La lettera di incarico all'esperto di radioprotezione e la relativa dichiarazione di accettazione da parte dell'incaricato saranno trasmesse prima dell'avvio dell'attività e saranno conservate in impianto ed esibite, su richiesta, agli Organi di vigilanza. Il Gestore provvederà inoltre alla formazione del personale ai sensi dell'art.70 dello stesso decreto.
- Sarà predisposta apposita procedura operativa, redatta dall'esperto di radioprotezione, secondo quanto indicato dall'art.72 del D.Lgs. n.101 del 31/07/2020 ovvero:
  - Innanzitutto l'esperto di radioprotezione redigerà una volta all'anno l'attestazione di avvenuta sorveglianza radiometrica, nella quale sarà riportata una verifica di buon funzionamento dello strumento di misura utilizzato.
  - In attesa dell'emanazione del decreto del Ministero dello sviluppo economico di cui al comma 3 dell'art.72, la procedura esplicherà le modalità esecutive della sorveglianza radiometrica, individuate secondo norme di buona tecnica.
  - Sarà specificato l'elenco dei prodotti in metallo oggetto della sorveglianza radiometrica ovvero i codici dell'EER soggetti a controllo.
  - Saranno indicati i contenuti della formazione da impartire al personale dipendente, per il riconoscimento delle più comuni tipologie di sorgenti radioattive, ed al personale addetto alla sorveglianza radiometrica, per l'ottimale svolgimento delle specifiche mansioni.

Nei casi in cui le misure radiometriche indichino la presenza di sorgenti o comunque livelli anomali di radioattività, il Gestore adotterà le misure idonee ad evitare il rischio di esposizione delle persone e di contaminazione dell'ambiente e ne darà immediata comunicazione al Prefetto, all'ASL, al Comando dei Vigili del Fuoco di Taranto, alla Regione Puglia e all'ARPA Puglia. Il Prefetto, in relazione al livello del rischio

rilevato dagli organi destinatari delle comunicazioni, ne darà comunicazione all'ISIN (Ispettorato Nazionale per la Sicurezza Nucleare e la Radioprotezione).

- L'attrezzatura da utilizzare per il controllo radiometrico dei carichi in ingresso sarà uno strumento radiometrico portatile basato su unità di lettura RadEye SX e rivelatore NaI(Tl) da 2"x2" con asta di prolunga fissa di circa 2 metri, appositamente studiato per tale tipo di controllo.
- Le caratteristiche tecniche saranno le seguenti:
  - Sensibilità: 1400 cps/µGy/h (Cs-137) a norma UNI 10897-2016;
  - Sensibilità di misura: 0,01 µGy/h;
  - Range di misura: 0,01 µGy/h – 100 mGy/h;
  - Range di Energia: 18 keV – 1,5 MeV;
  - Calibrazione presso centro accreditato, con rilascio di certificato di calibrazione come da Norma UNI 10897-2016.
- Se il controllo radiometrico dovesse segnalare un'anomalia, oltre alle procedure di segnalazione alle autorità competenti, sempre sotto la supervisione dell'esperto di radioprotezione, sarà posta in atto una delle seguenti procedure:
  - se i rifiuti contengono solo radionuclidi con tempo di dimezzamento inferiore a settantacinque giorni, si effettuerà lo scarico nell'apposita area di emergenza individuata in planimetria con il numero 16 per tenerli ivi depositati per un tempo sufficiente a ridurre la concentrazione a meno di 1 Bq/g (o, fino a quando il livello di radioattività non presenta più un'anomalia del fondo), quindi si procederà al trattamento dei rifiuti tal quali con le modalità ordinarie dello stabilimento;
  - se i rifiuti contengono radionuclidi con tempo di dimezzamento superiore a settantacinque giorni, saranno informate le autorità competenti (richiedendo ove necessario tramite il Prefetto l'ausilio delle strutture di protezione civile, per misure idonee ad evitare l'aggravamento del rischio per i lavoratori e la popolazione) per avviare le idonee procedure volte ad identificare da un lato le responsabilità dell'improprio conferimento e dall'altro le procedure da porre in essere per la corretta gestione di tali materiali.

L'area di emergenza (individuata in planimetria con il numero 16) sarà di dimensioni contenute, separata dalle aree operative dell'impianto e sarà dotata degli opportuni presidi di sicurezza (idonei mezzi estinguenti e materiali assorbenti) e adeguata cartellonistica di segnalazione e delimitazione.

22 Definizione delle verifiche analitiche sui rifiuti rivenienti dal trattamento emissioni aventi codice a specchio (19.12.12)

Per quanto attiene la gestione del rifiuto costituito dalle polveri abbattute dal ciclone e dal filtro a maniche dei sistemi di trattamento delle emissioni, al quale si è deciso di attribuire la codifica EER 19.12.12, si specifica

che tutti i rifiuti prodotti dall'impianto (rifiuti di propria produzione – Produttore iniziale), prima di essere avviati alle successive operazioni di recupero/smaltimento, saranno caratterizzati e classificati (frequenza almeno annuale). In particolare, i rifiuti pericolosi o con codice specchio saranno analizzati e caratterizzati per la verifica della pericolosità, così come indicato nel Piano di Monitoraggio e Controllo.

In questa sede si chiede l'autorizzazione a poter avviare al recupero interno i rifiuti di produzione in qualità di produttore iniziale, laddove tali rifiuti abbiano codifica EER e caratteristiche fisico-chimiche compatibili con le lavorazioni dell'impianto stesso.

23 Rimozione riferimenti documento «Integrated Pollution Prevention and Control Reference Document on Best Available Techniques for the Waste Treatments Industries August 2006»

Si specifica che il riferimento alle BAT superate richiamate al paragrafo 6.1 della Relazione tecnica AIA è un refuso.

Relativamente al confronto tra il funzionamento dell'installazione (Impianto IPPC) in oggetto e le tecniche descritte nelle conclusioni sulle BAT applicabili, ci si riferisce a quanto riportato dalla Decisione della Commissione Europea n.2018/1147/Ue del 10/08/2018 (*Decisione che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (Bat) per il trattamento dei rifiuti, ai sensi della direttiva 2010/75/Ue del Parlamento europeo e del Consiglio.*).

Nell'elaborato Allegato 11-AIA *"Relazione di verifica di conformità alle BAT di settore applicabili"* (Rev. 00 del 17/02/2020), allegato alla documentazione AIA, per ciascuna BAT viene indicata l'applicabilità a quanto attinente allo stabilimento in questione.

Si rimanda comunque al paragrafo 6.1 della rev.01 dell'All.1-AIA "Relazione Tecnica".

Tale paragrafo, per comodità di lettura, viene anche riportato di seguito.

Paragrafo 6.1 della Relazione AIA - MODIFICATO

Emissioni in atmosfera

Come già specificato nel precedente paragrafo 4.1, all'interno dello stabilimento sono presenti emissioni di tipo convogliato, mentre le emissioni diffuse dovute esclusivamente alle operazioni di carico, scarico e movimentazione dei rifiuti sono di lieve entità.

Le emissioni in atmosfera derivanti dall'attività degli impianti previsti in progetto sono essenzialmente **emissioni convogliate** costituite da:

- polveri generate dalle operazioni di selezione, cernita e adeguamento volumetrico dei rifiuti finalizzato al recupero - Capannone C1;
- polveri e COV generati dalle operazioni di valorizzazione delle materie plastiche (estrusione) - Capannone C2.

All’interno del capannone C1 sarà installato un impianto di aspirazione e trattamento aria asservito alle linee produttive ivi previste.

In corrispondenza delle bocche di carico delle macchine trituratrici, dei nastri trasportatori (in particolare quando sono presenti salti di materiale), delle presse, dei vagli balistici e su tutti quei punti ove si generano emissioni si procederà alla loro captazione.

Pertanto l’aria aspirata, mista a polveri, sarà avviata al sistema di trattamento ubicato all’esterno del capannone, prima dell’immissione in atmosfera.

Per tale sistema di abbattimento il costruttore garantisce un rendimento di abbattimento pari al 99%.

I rifiuti generati dal sistema di abbattimento delle emissioni rivenienti dalle lavorazioni del capannone C1, costituiti come indicato nella **Scheda E – Emissioni in atmosfera** da:

- polveri abbattute dal ciclone (nel big-bag) e dal filtro a maniche (all’interno dell’apposito contenitore), classificate con il codice EER 19.12.12 e gestite come rifiuto in deposito temporaneo ovvero prese in carico dall’impianto stesso, previa caratterizzazione, classificazione e verifica della non pericolosità da effettuarsi secondo le indicazioni contenute nel PMC;
- elementi filtranti costituiti in tessuto (maniche), sostituiti all’interno del gruppo filtrante, classificati con il codice EER 15.02.03 e gestite come rifiuto in deposito temporaneo.

Analogamente, all’interno del capannone C2 sarà installato un impianto di aspirazione e trattamento aria asservito alla linea di recupero delle materie plastiche.

A tal fine sarà garantita l’aspirazione a bordo macchine estrusori dei fumi prodotti dai processi di estrusione dei materiali plastici.

La captazione dei fumi avverrà tramite opportune cappe di aspirazione posizionate sopra ai punti di emissione.

Dalle cappe, tramite tubazioni, si provvederà a trasportare i fumi all’esterno del capannone per provvedere al trattamento degli stessi, prima dell’immissione in atmosfera.

Per tale sistema di abbattimento il costruttore garantisce un rendimento di abbattimento pari al 99%.

I rifiuti generati dal sistema di abbattimento delle emissioni rivenienti dalle lavorazioni del capanno C2, costituiti come indicati nella **Scheda E – Emissioni in atmosfera** da:

- polveri abbattute dal filtro elettrostatico (all’interno dell’apposito contenitore), classificate con il codice EER 19.12.12 e gestite come rifiuto in deposito temporaneo ovvero prese in carico dall’impianto stesso, previa caratterizzazione, classificazione e verifica della non pericolosità da effettuarsi secondo le indicazioni contenute nel PMC;
- filtri in materiale sintetico sostituiti nel prefiltro del filtro elettrostatico e carboni attivi esausti sostituiti all’interno del gruppo filtrante classificati con il codice EER 15.02.03 e gestiti come rifiuto in deposito temporaneo.

Al fine di verificare il rispetto dei limiti di legge e/o autorizzativi, il sistema di monitoraggio delle emissioni sarà di tipo discontinuo con campionamenti e analisi eseguite da laboratori esterni con le modalità indicate nella Scheda E e nel PMC.

Ad ogni buon conto in stabilimento saranno adottate le tecniche di cui alla Decisione della Commissione Europea n.2018/1147/Ue del 10/08/2018, in particolare:

- riduzione al minimo delle distanze di movimentazione;
- evitare la movimentazione dei rifiuti durante condizioni metereologiche di forte ventosità;
- utilizzo di idonei sistemi di copertura dei cassoni scarrabili;
- idonea posizione di carico/scarico;
- adozione di adeguate velocità di movimentazione;
- localizzazione delle aree di stoccaggio in modo tale da eliminare o minimizzare la doppia movimentazione all'interno dell'impianto;
- sistemi informatici di controllo del quantitativo di rifiuto istantaneamente presente all'interno dell'impianto;
- stoccaggio del rifiuto in funzione delle sue caratteristiche (stato fisico) in modo da evitare problemi di incompatibilità.

All'uopo si rimanda a quanto riportato nella **Scheda E – Emissioni in atmosfera** ed a quanto descritto al precedente paragrafo 4.1.

24 Studio sulle caratteristiche degli inquinanti emessi in atmosfera e studio sulla ricaduta degli inquinanti

Si trasmette in allegato uno studio a firma di un chimico abilitato sulle caratteristiche quali-quantitative delle sostanze emesse in atmosfera nonché uno studio di ricaduta degli inquinanti emessi dagli impianti effettuato mediante sistema di modelli CALMET-CALPUFF.

Si riportano qui di seguito le schede tecniche dei sistemi di abbattimento previsti in relazione alle emissioni convogliate in atmosfera aventi codice E1 ed E2.

Si riporta qui di seguito la scheda tecniche del gruppo elettrogeno di emergenza.

Con riferimento alle emissioni diffuse, si specifica che non possono essere identificate tali emissioni direttamente riconducibili ai processi produttivi svolti in stabilimento per le ragioni elencate qui di seguito:

- i rifiuti non pericolosi provenienti da raccolte differenziate urbane e industriali NON saranno di tipo polverulento;

- i rifiuti e i materiali che hanno cessato la qualifica di rifiuto verranno stoccati al di sotto di tettoie pavimentate circondate su tre lati con muratura alta 5 metri o all'interno dei capannoni ove avvengono anche le operazioni di trattamento o in idonei contenitori e/o imballaggi;
- i rifiuti saranno lavorati attraverso un processo di trattamento il quale prevede diversi punti di captazione delle polveri e abbattimento con sistemi ad alta efficienza (vicina al 99%) e trasporti di tipo pneumatico;
- i rifiuti avviati a deposito temporaneo saranno stoccati in idonei contenitori e/o imballaggi, prima del conferimento presso impianti terzi per il recupero/smaltimento finale;
- i nastri trasportatori presenti lungo le linee produttive saranno presenti unicamente all'interno dei capannoni con diversi punti di captazione delle polveri con successivo trasferimento ai sistemi di abbattimento.

Inoltre, le operazioni di carico/scarico e di movimentazione dei rifiuti e dei materiali che hanno cessato la qualifica di rifiuto potrebbero dare origine ad emissioni diffuse trascurabili e non quantificabili, in quanto non derivanti direttamente dal ciclo di produzione effettuato in stabilimento. Difatti, occorre tenere presente il contesto in cui è ubicato l'impianto, ovvero l'area industriale di Taranto ed in particolare il complesso siderurgico ArcelorMittal (ex ILVA), adiacente allo stabilimento in questione, il quale, nonostante la recente copertura dei parchi minerari, è una notevole fonte di emissione di polveri.

Inoltre, lungo il lato sud dell'impianto corre a poca distanza la Strada Statale 7 "Appia" che con l'intenso traffico stradale è anch'essa fonte di polveri, soprattutto di particolato PM10 e PM2,5 derivanti in particolare dai processi di combustione.

Pertanto, l'eventuale emissione diffusa di polveri dovuta al transito di mezzi in ingresso e uscita dell'impianto e per le movimentazioni interne non è di fatto quantificabile, essendo nettamente dominante l'emissione di origine esterna allo stabilimento.

Pertanto, il Proponente/Gestore, oltre al rispetto delle BAT di settore applicabili (cfr. Allegato 11-AIA *"Relazione di verifica di conformità alle BAT di settore applicabili"* con specifico riferimento all'applicabilità della BAT 14d di cui alla Decisione 10 agosto 2018, n. 2018/1147/Ue), procederà ad attuare le seguenti misure di prevenzione e mitigazione:

- utilizzo di macchine rispondenti alle normative vigenti e sottoposte periodicamente alle operazioni di manutenzione previste con verifica dei gas di scarico;
- durante le operazioni di carico del materiale sfuso, riduzione delle altezze di carico all'interno del cassone dei mezzi;
- limitazione delle velocità di transito a 20 km/h all'interno delle aree transitabili;
- movimentazione del materiale all'interno di cassoni con copertura e/o all'interno di imballaggi;
- ottimizzazione dei carichi di rifiuti e materiali in ingresso e in uscita al fine di ridurre il numero dei trasporti;

- riduzione al minimo delle operazioni di movimentazione dei rifiuti dalle aree di stoccaggio alle aree di trattamento e viceversa mediante specifiche procedure di gestione anche implementate nell'ambito del sistema di gestione della qualità ISO 9001:2015;
- esecuzione periodica di pulizia per l'asportazione di polveri dalle aree scoperte transitabili e delle aree di stoccaggio mediante spazzatrice industriale con sistema ad umido (cfr. Allegato 11-AIA *"Relazione di verifica di conformità alle BAT di settore applicabili"* con specifico riferimento all'applicabilità della BAT 14g di cui alla Decisione 10 agosto 2018, n. 2018/1147/Ue).

25 Aggiornamento Schede AIA

In merito alle richieste di informazioni/chiarimenti circa le Schede AIA, si specifica quanto segue:

- Nella Scheda A sono state erroneamente riportate le date di inizio attività e ultimo ampliamento o ristrutturazione riferite all'ultima attività svoltasi sul lotto, prima dell'acquisizione da parte della IRIGOM S.r.l. Si allega pertanto la rev.01 della Scheda A dell'All.14-AIA "Schede AIA", riportante l'indicazione "nuova installazione".
- La Tab.C1 della Scheda C riporta informazioni circa le materie prime utilizzate in stabilimento e fra queste si è convenuto di inserire i rifiuti che è possibile gestire in impianto. Pertanto, le modalità di stoccaggio, in questo caso, coincidono con quelle indicate per le aree di messa in riserva (Cfr. Relazione Tecnica ed elaborati grafici AIA).
- Si conferma che, sia nelle aree interne sia nelle aree esterne dello stabilimento, <u>non sono previste emissioni diffuse e fuggitive</u>, se non quelle strettamente legate alla movimentazione, carico e scarico dei rifiuti che sono di lieve entità e quindi trascurabili nonché difficilmente valutabili. Si specifica che tali emissioni potrebbero generarsi prevalentemente all'interno dei capannoni, laddove sono comunque previsti dei sistemi di aspirazione e convogliamento delle polveri.

Ad ogni buon conto, si allega alla presente la rev.01 di tutte le schede di cui all'All.14-AIA "Schede AIA".

26 Aggiornamento Piano di Monitoraggio e Controllo

Si allega alla presente la rev.01 dell'All.10-AIA "Piano di Monitoraggio e Controllo (PMC)", nel quale sono recepite le indicazioni riportate sul parere ARPA, e il modello "Registro delle giacenze".