

**ARPAE**

**Agenzia regionale per la prevenzione, l'ambiente e l'energia  
dell'Emilia - Romagna**

\* \* \*

**Atti amministrativi**

Determinazione dirigenziale	n. DET-AMB-2022-6431 del 16/12/2022
Oggetto	Modifica dell'autorizzazione ai sensi dell'art. 208 del D.Lgs. 152/2006 rilasciata alla ditta S.A.BA.R. SpA per l'impianto sito in Via Levata n. 64, nei comuni di Novellara e di Cadelbosco di Sopra, relativa alla modifica e riorganizzazione dell'attività di gestione rifiuti, inclusiva di cessazione della qualifica di rifiuti ai sensi dell'art.184-ter del D. Lgs. 152/2006, e di aggiornamento ai requisiti del D.M. 188/2020.
Proposta	n. PDET-AMB-2022-6751 del 15/12/2022
Struttura adottante	Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Reggio Emilia
Dirigente adottante	RICHARD FERRARI

Questo giorno sedici DICEMBRE 2022 presso la sede di P.zza Gioberti, 4, 42121 Reggio Emilia, il Responsabile del Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Reggio Emilia, RICHARD FERRARI, determina quanto segue.

Pratica ARPAE n. 18933/2022

Modifica dell'autorizzazione ai sensi dell'art. 208 del D.Lgs. 152/2006 rilasciata alla ditta S.A.B.A.R. SpA per l'impianto sito in Via Levata n. 64, nei comuni di Novellara e di Cadelbosco di Sopra, relativa alla modifica e riorganizzazione dell'attività di gestione rifiuti, inclusiva di cessazione della qualifica di rifiuti ai sensi dell'art.184-ter del D. Lgs. 152/2006, e di aggiornamento ai requisiti del D.M. 188/2020.

## II DIRIGENTE

### Visti:

- l'art. 16 comma 2 della legge regionale n. 13/2015 il quale stabilisce che le funzioni di autorizzazione nelle materie previste all'articolo 14, comma 1, lettere a), b), c), d) ed e), già esercitate dalle Province in base alla legge regionale, sono esercitate attraverso l'Agenzia regionale per la prevenzione, l'ambiente e l'energia (ARPAE);
- le Deliberazioni della Giunta Regionale n. 2173/2015 che approva l'assetto organizzativo dell'Agenzia e n. 2230/2015 che stabilisce la decorrenza dell'esercizio delle funzioni della medesima dal 1° gennaio 2016, ed altresì i successivi atti inerenti l'organizzazione di ARPAE;
- il D. Lgs. 152/2006 e le successive norme in materia ambientale;
- la L. R. n. 4 del 6 marzo 2007, recante "Adeguamenti normativi in materia ambientale";
- la Circolare del Ministero Ambiente n. 1121 del 21/01/2019 "Linee guida per la gestione operativa degli stoccaggi negli impianti di gestione rifiuti e per la prevenzione dei rischi";
- la D.G.R. n.1053/2003 "Direttiva concernente indirizzi per l'applicazione del D. Lgs. 11 maggio 1999 n.152 come modificato dal D.Lgs. 18 agosto 2000 n. 258 in materia di tutela delle acque dall'inquinamento";
- la D.G.R. n. 286/2005 "Direttiva concernente indirizzi per la gestione delle acque di prima pioggia e di lavaggio da aree esterne (art. 39, D. Lgs. 11 maggio 1999, n. 152)";
- la D.G.R. n. 1860/2006 "Linee guida di indirizzo per gestione acque meteoriche di dilavamento e acque di prima pioggia in attuazione della Deliberazione G.R. n. 286 del 14/2/2005";
- Decreto del Presidente del Consiglio dei Ministri 14 novembre 1997 - Determinazione dei valori limite delle sorgenti sonore;
- la Legge n. 447/1995 "Legge quadro sull'inquinamento acustico" e s.m.i.;
- il D.M. Ambiente 16 marzo 1998 "Inquinamento acustico - Rilevamento e misurazione - Attuazione dell'articolo 3, comma 1, lettera c), legge 26 ottobre 1995, n. 447";
- la L.R. n. 15/2001 "Disposizioni in materia di inquinamento acustico";
- la Legge n. 132/2018, art. 26 bis;
- Circolare del Ministero dell'ambiente n. 74199 del 24/09/2020 in materia di biomasse combustibili;

**Visto** in particolare l'art. 184 ter del D.Lgs. 152/2006 "Cessazione della qualifica di rifiuto";

**Tenuto conto** delle le linee guida SNPA approvate con delibera n.67/2020 del 06.02.2020 ed aggiornate con successiva Delibera n. 41 del 23/02/2022, per l'applicazione della disciplina End of Waste, di cui all'art.184-ter comma 3 del D.Lgs.152/2006;

**Tenuto conto anche** della "Guida ai rifiuti e alle sostanze recuperate" ECHA-2010-GF-01-IT, riferibile all'articolo 2, paragrafo 7, lettera d) del Regolamento REACH;

**Premesso che** la Ditta SABAR SPA, per lo stabilimento di Via Levata n. 46, è autorizzata ad eseguire attività di gestione rifiuti con le seguenti precedenti autorizzazioni di seguito elencate:

- autorizzazione ai sensi dell'art. 208 del D. Lgs. 152/2006 rilasciata dalla Provincia di Reggio Emilia alla ditta S.A.BA.R. SpA con sede legale in Comune di Novellara in Via Levata n. 64, con atto n. 43431 in data 7/8/2015 per la gestione dell'impianto sito in Comune di Novellara in Via Levata n. 64 e in Comune di Cadelbosco Sopra, relativa alla gestione rifiuti
- la determina dirigenziale n. DET-AMB-2016-1465 del 16/5/2016 rilasciata da ARPAE - SAC alla ditta S.A.BA.R. SpA relativa alla realizzazione di condotta di scarico dedicata ed esclusiva all'impianto di gestione rifiuti ("Polo Tecnologico") recapitante in pubblica fognatura depurata, modifica logistica di gestione rifiuti esercitata nell'esistente "capannone per la valorizzazione della frazione secca" ed altro;
- la determina dirigenziale n. DET-AMB-2016-1806 del 13/06/2016 rilasciata da ARPAE - SAC alla Ditta S.A.BA.R. SpA con cui si sostituisce l'allegato alla citata autorizzazione n. DET-AMB-2016-1465 del 16/5/2016, con il nuovo allegato denominato 1B, relativo alle tipologie e quantitativi di rifiuti autorizzati;
- la determina dirigenziale n. DET-AMB-2017-1577 del 24/03/2017 rilasciata da ARPAE - SAC alla Ditta S.A.BA.R. SpA relativa alla rimodulazione dell'attività R13 e R3 dei rifiuti di origine legnosa, autorizzando l'esercizio dell'operazione R3 nella piazzola S12B, sita nella parte dell'impianto ("Polo Tecnologico") di S.A.BA.R. spa ubicato in territorio comunale di Cadelbosco di Sopra;
- la determina dirigenziale n. DET-AMB-2017-4621 del 04/09/2017 rilasciata da ARPAE - SAC alla Ditta S.A.BA.R. SpA relativa alla all'impianto di recupero R3 del Polo Tecnologico di S.A.BA.R. spa" svolta principalmente nella Piazzola S12 sita in comune di Cadelbosco Sopra, con aumento delle tonnellate complessive destinate al recupero R3; installazione di un vaglio decarbonatore all'interno del "capannone per la valorizzazione della frazione secca". Inversione delle attività precedentemente svolte nell'area occupata dalla piazzola S10a con quelle della piazzola S10b della "Piattaforma ecologica". Istanza sottoposta a screening conclusasi con l'esclusione dalla procedura di VIA dell'intervento proposto dalla Ditta, come approvato con D.G.R. n.1162 del 02/08/2017.
- la determina dirigenziale n. DET-AMB-2018-4028 del 03/08/2018 rilasciata da ARPAE - SAC alla Ditta S.A.BA.R. SpA inerente la modifica della suddetta autorizzazione, relativamente alla modifica alla operazione R3 della linea della carta e alla operazione R13 nella Piattaforma ecologica aumentando i quantitativi in stoccaggio, con conseguente rimodulazione di alcune Piazzole in particolare della piazzola S10b, della Piazzola S10a e Piazzola S9, completamento della piazzola S12. Inserimento di alcuni nuovi rifiuti urbani e speciali non pericolosi. Introduzione nell'operazione R12 degli pneumatici. Installazione di nuovo sistema di disoleazione e relative infrastrutture.
- la determina dirigenziale n. DET-AMB-2018-6151 del 26/11/2018 rilasciata da ARPAE - SAC alla Ditta S.A.BA.R. SpA relativamente alla modifica alla operazione R12 con aumento dei quantitativi da 10.000 Ton/anno a 15.000 ton/anno, senza modificare i quantitativi già autorizzati per lo stoccaggio istantaneo.
- la determina dirigenziale n. DET-AMB-2019-3723 del 05/08/2019 rilasciata da ARPAE - SAC alla Ditta S.A.BA.R. SpA relativamente a modifica di alcune operazioni di recupero.
- la determina dirigenziale n. DET-AMB-2020-5198 del 30/10/2020 rilasciata da ARPAE - SAC alla Ditta S.A.BA.R. SpA, relativamente a modifica delle operazioni R12 ed R13 di recupero rifiuti non pericolosi, con realizzazione di nuovo piazzale e tettoia ed altre modifiche alla gestione rifiuti.
- la determina dirigenziale n. DET-AMB-2020-5242 del 02/11/2020 rilasciata da ARPAE - SAC alla Ditta S.A.BA.R. SpA, relativamente a sostituzione allegato 1, per rettifica, della determina n. DET-AMB-2020-5198 del 30/10/2020.

**Vista** la domanda di modifica dell'autorizzazione ai sensi dell' art. 208 del D.Lgs. 152/2006, (domanda assunta la protocollo di ARPAE ai n. 75606-75607-75608-75610-75611 del 05/05/2022), presentata dalla ditta S.A.BA.R. SpA per l'impianto sito in Via Levata n. 64, nei comuni di Novellara e Cadelbosco di Sopra, relativa alla modifica dell'attività di gestione rifiuti, con cessazione della qualifica di rifiuti ai sensi dell'art.184-ter dello stesso D.Lgs. 152/2006, inclusiva anche di documentazione relativa ad aggiornamento ai requisiti del D.M.188/2020 "*Regolamento recante disciplina della cessazione della qualifica di rifiuto (End of*

Waste) da carta e cartone - Attuazione articolo 184-ter, comma 2, D. Lgs 152/2006”, (istanza di aggiornamento acquisita al protocollo di Arpae al n. 110140 14/07/2021), i cui contenuti sono stati ricompresi nella domanda di modifica di cui trattasi e vista l’ulteriore successiva documentazione trasmessa dalla ditta e le integrazioni fornite a seguito della Conferenza di Servizi del 26/06/2022, acquisite al protocollo di Arpae al n. 106794 del 28/06/2022, al n.118656 del 18/07/2022, al n. 152263-15268 del 19/09/2022, al n. 160062 del 30/09/2022, al n. 165358 del 10/10/2022 e al n. 188429-33-35-39 del 16/06/2022;

**Preso atto che** alla domanda è unita documentazione relativa ai titoli abilitativi edilizi di competenza del Comune di Novellara relativi a “Permesso di costruire (PdC) della tettoia delle plastiche rigide” e la documentazione relativa alla “SCIA per l’installazione dei nuovi muri prefabbricati in c.a. e il riposizionamento di quelli attuali, presentati al Comune di Novellara” ed altresì la ditta ha presentato comunicazione di SCIA di variante al Comune di Cadelbosco di Sopra relativa a modifiche strutturali al Permesso di Costruire rilasciato dal Comune di Cadelbosco di Sopra n. 20/008 del 22/10/2020 inerente la realizzazione della tettoia, con inserimento di sistemi di controventamento alla medesima tettoia, e realizzazione di condotta interrata per allontanamento delle acque, acquisita al n. 188429-33-35-39 del 16/06/2022;

**Preso atto altresì che** la documentazione presentata dalla Ditta per l’istanza di modifica si compone di:

Domanda e Relazione tecnica;

Allegato 1 - Quadro riassuntivo delle operazioni di recupero e smaltimento;

Allegato 2 – Schede trituratori Doppstadt AK 640, Doppstadt DW 3060, CMG N60;

Valutazione previsionale di impatto acustico;

Piano di monitoraggio odorigeno;

Relazione geometria e stabilità dei cumuli;

Protocollo End of Waste Cippato biocombustibile (documento gestionale, procedura operativa);

Protocollo End of Waste Ammendanti (documento gestionale, procedura operativa);

Protocollo End of Waste Biomassa filtrante, con approfondimenti acquisito al pg.160062 del 30/09/2022 (documento gestionale, procedura operativa);

Estratto registro produzione

Specifiche biomassa filtrante

Registrazione EMAS:

Certificato ISO 14001;

Certificato ISO 9001 esteso a validità di applicazione ai sensi del D.M. 188/2020;

Determina n. 23824/2021 di non assoggettabilità alla VIA;

Permesso di Costruire per realizzazione di strutture metalliche a protezione dell’impianto di triturazione plastiche (posizionato all’esterno del capannone dedicato alla frazione secca dei rifiuti), presentato al Comune di Novellara;

SCIA per installazione nuovi muri prefabbricati in c.a. autoportanti con altezza fino a 5 m (tipo Paver) che verranno posizionati sulla pavimentazione in calcestruzzo preesistente e riposizionamento di quelli attuali, a modifica dell’attuale posizione e conformazione/geometrie delle aree/piazzole, presentata al Comune di Novellara;

SCIA di variante per modifiche strutturali al Permesso di Costruire rilasciato dal Comune di Cadelbosco di Sopra n. 20/008 del 22/10/2020 inerente la realizzazione della tettoia, con modifica alla tettoia, inserendo sistemi di controventamento sia sui lati lunghi che sulle testate. Rispetto a quanto previsto nel progetto originale, la pavimentazione interna verrà realizzata con un displuvio centrale che allontanerà le acque reflue industriali prodotte al di sotto della tettoia verso i lati lunghi del fabbricato, su cui verranno realizzate due canalette di raccolta che intercettano le suddette acque convogliandole ad un pozzetto collocato all’esterno della struttura (anziché all’interno come previsto) per poi essere rilanciate alla vasca delle acque reflue, così come era già previsto originariamente. Inoltre si prevede di tombare il tratto lato strada da D a F del canale

posando una condotta sotterranea al fine di migliorare la viabilità di accesso alle aree , e le necessarie manovre in sicurezza;

Documentazione inerente l'aggiornamento ai sensi del D.M. 188/2020 per la produzione di carta e cartone, in precedenza trasmessa dalla ditta apposita istanza, in atti Arpae al prot.al n. 110140 14/07/2021;

Tav. 1 - Inquadramento cartografico – estratto di CTR, acquisita al protocollo al n. 75607 del 05/05/2022;

Tav. 2a - Inquadramento urbanistico – estratto del PSC di Novellara, datata Aprile 2022 acquisita al protocollo al n. 75607 del 05/05/2022;

Tav. 2b - Inquadramento urbanistico – estratto del PSC di Cadelbosco di Sopra, datata Aprile 2022 acquisita al protocollo al n. 75607 del 05/05/2022;

Tav. 3 - Planimetria generale REV 1, indicazione dei punti di emissione, datata Agosto 2022, acquisita al protocollo al n. 152268 del 19/09/2022;

Tav. 4a - Planimetria con indicazione delle piazzole adibite alla gestione dei rifiuti nella configurazione transitoria (fase 1), datata Agosto 2022 acquisita al protocollo al n.152268 del 19/09/2022;

Tav. 4b - Planimetria con indicazione delle piazzole adibite alla gestione dei rifiuti nella configurazione finale di progetto (fase 2), datata Agosto 2022 acquisita al protocollo al n.152268 del 19/09/2022;

Tav. 5 - Planimetria generale con sistema di gestione delle acque, datata Aprile 2022 acquisita al protocollo al n. 75608 del 05/05/2022,

Tav. 6a - Planimetria di dettaglio capannone frazione secca, datata Agosto 2022 acquisita al protocollo al n.152268 del 19/09/2022;

Tav. 6b - Planimetria di dettaglio piazzola plastica e ingombranti, datata Agosto 2022 acquisita al protocollo al n.152268 del 19/09/2022;

Tav. 6c - Planimetria di dettaglio piattaforma ecologica, datata Agosto 2022 acquisita al protocollo al n.152268 del 19/09/2022;

Tav. 6d - Planimetria di dettaglio piazzola S12, datata Agosto 2022 acquisita al protocollo al n.152268 del 19/09/2022;

Tav. 6e - Planimetria di dettaglio Tettoia S13, datata Agosto 2022 acquisita al protocollo al n.152268 del 19/09/2022.

Tali planimetrie sono le planimetrie di riferimento per il presente atto.

**Preso atto che** complessivamente nella domanda e relativa documentazione si illustra che:

L'impianto di gestione rifiuti si estende su una superficie che ricade in parte nel territorio comunale di Novellara ed in parte nel confinante territorio del comune Cadelbosco di Sopra. L'attività si svolge su varie macro-aree impiantistiche così denominate:

1. Capannone frazione secca (Novellara)
2. Piattaforma ecologica (Novellara)
3. Piazzale recupero legno (Cadelbosco)
4. Tettoia area cadelbosco (Cadelbosco)

Tali macro-aree sono a loro volta distinte secondo la seguente articolazione:

Zona = aree capannone frazione secca (Novellara)

Piazzola = aree piattaforma ecologica (Novellara);

Piazzola = aree piazzale recupero legno (Cadelbosco)

Tettoia = tettoia area cadelbosco (Cadelbosco)

Le **modifiche** proposte dalla Ditta sono di seguito riassunte:

La Ditta intende riorganizzare le aree a disposizione dove svolge le attività di recupero e smaltimento e prevede una fase transitoria al fine attuare tale riorganizzazione. La Ditta ha fornito spiegazione e planimetrie indicanti la configurazione dell'impianto nelle due fasi previste: fase transitoria (fase 1) e fase definitiva (fase 2) e tempistiche di attuazione.

La Ditta prevede nella fase 1 la costruzione della tettoia S13, e dal collaudo della tettoia seguirà una fase transitoria in cui verranno installate le separazioni (realizzazione muri) delle aree di gestione rifiuti e verranno trasferiti i cassoni per il deposito temporaneo dei rifiuti prodotti dalla selezione (dall'area S10a all'area S13). Terminato l'allestimento della tettoia, il trituratore mobile e i conferimenti di rifiuti dedicati alla linea R12 di selezione e riduzione volumetrica saranno trasferiti dall'area S10a all'area S13.

Per la fase 2, si prevede, dall'operatività della tettoia S13, che l'area S10 verrà ridotta per ampliare l'area S5c di gestione delle plastiche rigide, quindi la fase 2 inizierà da quando la tettoia sarà completata. La fase dello stato di progetto finale, verrà raggiunta al completamento dell'allestimento di tutte le aree/zone/piazzole interessate dalla riorganizzazione impiantistica. La ditta prevede tempistiche per la fase 1 e completamento della fase 2 con assetto definitivo, e si impegna a dare comunicazione della avvenuta realizzazione. Durante la fase transitoria le operazioni di recupero rifiuti nell'impianto non saranno sospese in modo da poter garantire la continuità del servizio.

Oltre alle modifiche degli assetti organizzativi delle aree ove si svolgono le attività, si prevedono variazioni dei quantitativi introduzione ed eliminazioni di Codici EER, introduzione di macchine ed attrezzature per specifiche linee produttive, e l'inquadramento dell'attività anche rispetto alla produzione di prodotti End of Waste, coerentemente alle vigenti disposizioni dell'art. 184 ter del D. Lgs. 152/2006, come indicato nelle descrizioni sotto riportate.

A seguito delle modifiche introdotte, pertanto, la configurazione delle operazioni di gestione rifiuti svolte dalla ditta nel Polo Tecnologico di Novellara e Cadelbosco di Sopra sono le seguenti:

### **OPERAZIONE R3**

L'operazione R3 viene svolta nelle sotto indicate aree dell'impianto:

**zona A** capannone frazione secca R3 carta e cartone

**zona D** capannone frazione secca R3 polistirolo

**Piazzola S5c** R3 plastica

**Piazzola S12** R3 legno e relativo stoccaggio funzionale con operazione di messa in riserva R13

Le modifiche proposte prevedono l'aumento del quantitativo trattato giornalmente che passa da **480 t/g a 960 t/g** e quello relativo alle tonnellate complessive al recupero **R3** da 120.000 t/a a **200.000 t/a** per l'operazione R3 legno.

**R3 Legno:** vengono introdotti di nuovi codici EER e ampliamento delle linee di produzione di cippati biocombustibili e di trattamento finalizzato alla produzione di ammendante. Sono previste inoltre le nuove linee di produzione di ammendante compostato verde, e biomassa filtrante.

**R3 Carta e cartone:** inserimento codice EER 191201 ed adeguamento al DM. 188/2020.

**R3 Plastica:** vengono introdotte una serie di modifiche impiantistiche alla linea R3/R12 plastiche rigide nell'area S5c. L'operazione R3 della Plastica, autorizzata già da anni, è attiva per la produzione di "Polistirolo", ma non è ancora stata attivata per la produzione di prodotti EoW derivanti dal recupero delle "plastiche rigide", pertanto se ne prevede la riorganizzazione ai fini della sua attivazione.

### **Operazione R3 RIFIUTI LEGNOSI per la produzione di cippato biocombustibile, ammendante e biomassa filtrante**

La modifica introdotta dalla ditta prevede l'aumento da 1 a 2 linee di triturazione e vagliatura. La presenza contemporanea di due trituratori veloci e due vagli permette ottimizzare le operazioni di recupero potendo lavorare contemporaneamente su due linee di produzione.

Schema – Variazione linee di lavorazione con operazione R3 per la filiera LEGNO

OPERAZIONE R3 quantitativi totali per la filiera: R3 LEGNO		Potenzialità oraria (tonnellate all'ora)	Potenzialità giornaliera (8 ore/giorno)
Scenario autorizzato	Linea triturazione e vagliatura	60 t	480 t

Scenario in progetto	Linea triturazione e vagliatura 1 Linea triturazione e vagliatura 2	60 t 60 t	960 t
----------------------	--	--------------	-------

Con le due linee di triturazione e vagliatura la potenzialità impiantistica massima giornaliera per l'operazione **R3 LEGNO** sarà pari ad un massimo di **120 t/h x 8 h = 960 ton/giorno**, restando fermo che comunque tale quantitativo rappresenta la potenzialità massima giornaliera per tutte le 3 filiere di recupero con operazione R3 (carta, plastica, legno).

Giorni lavorativi: **300**

Ore giornaliere lavorative: **8 ore/giorno**

Potenzialità trattamento massima giornaliera: **960 ton/giorno**

Potenzialità trattamento massima annua: **180.000 ton/anno**, pari a **225.000 mc/anno**

Non è previsto un aumento delle ore e delle giornate lavorative rispetto a quanto già autorizzato.

I rifiuti legnosi in ingresso sono distinti in vari cumuli in base alla linea produttiva specifica a cui sono destinati:

- Cumuli potature: destinati alla produzione di “cippato verde” e “ammendanti”,
- Cumulo di cortecce: destinato alla produzione di ammendanti,
- Cumulo dei tronchi e ceppi: destinato alla produzione di “cippato bianco”, “biomassa filtrante” e “ammendanti”,
- Cumulo di residui di falegnameria: destinato alla produzione di “cippato bianco”,
- Cumulo di bancali: destinato alla produzione di “cippato di bancali”,
- Cumulo di legno da sgrigliatori o da selezionare: destinato alla produzione di “cippato verde” e “ammendanti” a seguito delle preventive operazioni R12.

Ogni cumulo si trova in un'area del piazzale dedicata esclusivamente a tale stoccaggio così come riportato nella planimetria “Allegato 4b-Planimetria di dettaglio piazzole gestione rifiuti configurazione di progetto fase 2” e nella planimetria di dettaglio “Allegato 6d-Planimetria di dettaglio Piazzola S12”.

I cumuli di rifiuti legnosi in ingresso avranno un'altezza massima di abbancamento di 4 metri.

Per la determinazione dei lotti delle tipologie di materiali con un ciclo di lavorazione rapida consistente in selezione, triturazione e vagliatura (cippati biocombustibile, biomassa filtrante e ammendante non compostato) si è valutato di seguire il criterio del “lotto dinamico” così come previsto anche dalle linee guida SNPA. Ogni lotto sarà composto da un quantitativo non superiore a 5.000 t e il periodo di formazione del lotto è correlato ai quantitativi di rifiuti in ingresso destinati alle varie linee di produzione, aumentando o diminuendo il periodo temporale di formazione del lotto. In specifico si prevedono i seguenti periodi temporali massimi di formazione del lotto: per il cippato verde con un periodo di 2 mesi e la frequenza minima di analisi sarà semestrale; per il Cippato bianco con un periodo di 6 mesi e la frequenza minima di analisi sarà semestrale; Per il Cippato da bancale con un periodo di 6 mesi e la frequenza minima di analisi sarà semestrale; per l'Ammendante vegetale semplice non compostato con un periodo di 1 mese e la frequenza minima di analisi sarà semestrale; per la Biomassa filtrante con un periodo di 6 mesi e la frequenza minima di analisi sarà semestrale.

L'ammendante compostato verde, avendo un ciclo produttivo differente, che comprende anche la fase di maturazione, è gestito con il sistema del lotto chiuso, ovvero ogni ciclo di maturazione corrisponde ad un lotto con periodo temporale di sua formazione pari a 90 giorni, quantitativo massimo del lotto fino a 3.000 tonnellate e frequenza minima di analisi pari alla formazione di ciascun lotto.

L'operazione di compostaggio (R3) che dà origine ai due prodotti “Ammendante vegetale semplice non compostato” e “Ammendante compostato verde”, sarà effettuata per **quantitativo inferiore a 75 tonnellate/giorno**.

### **Operazione R3 LEGNO, per la produzione di “CIPPATO BIOCOMBUSTIBILE”**

La produzione di biomassa combustibile/cippato biocombustibile viene suddivisa su tre linee distinte così denominate:

- a. linea di produzione “CIPPATO VERDE”

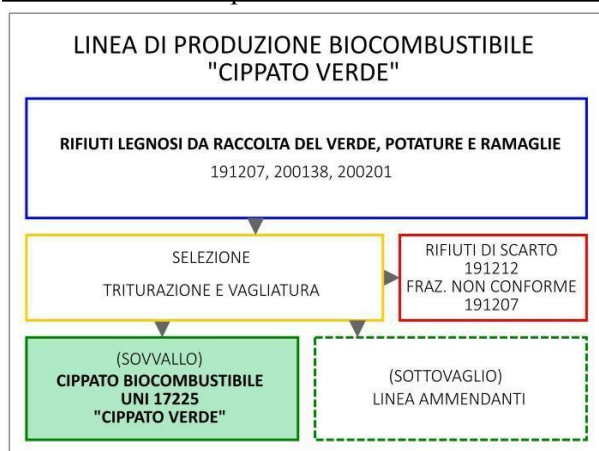
b. linea di produzione “CIPPATO BIANCO”

c. linea di produzione “CIPPATO DI BANCALE”

con riferimento alla descrizione più dettagliata delle linee di produzione, che è riportata più sotto, si precisa che nell’operazione R3 LEGNO finalizzata alla produzione di cippato biocombustibile viene anche gestito il rifiuto individuato al codice 191207 proveniente dall’operazione R12 del codice EER 190901 (rifiuti solidi prodotti dai processi di filtrazione e vaglio primari – legno separato da sgrigliatori) che viene ammesso all’impianto come rifiuto di legno raccolto dagli sgrigliatori, delle centrali idroelettriche e delle dighe. Tale rifiuto individuato al codice EER 190901 (rifiuti solidi prodotti dai processi di filtrazione e vaglio primari – legno separato da sgrigliatori) viene ammesso all’impianto come rifiuto di legno raccolto dagli sgrigliatori, delle centrali idroelettriche e delle dighe. Tale rifiuto (EER 190901) sarà gestito nell’area dedicata alle operazioni R12 per essere sottoposto ad un’accurata cernita prima di essere recuperato nel ciclo dell’operazione R3. Il rifiuto effettivamente recuperabile, ovvero solo le ramaglie pulite raccolte dagli sgrigliatori, saranno avviate alla linea di recupero R3 con il codice 191207, mentre lo scarto sarà inviato ad impianti esterni. Considerato che vengono selezionate per l’operazione R3 solo le frazioni di legnose cernite, in termini di qualità si considerano alla stregua delle altre ramaglie provenienti dalla raccolta del verde. In particolare per quanto riguarda il legno dagli sgrigliatori, nella linea cippato verde/ammendanti, si prevede una percentuale di utilizzo di materiali proveniente dalla selezione R12 di tale rifiuto per un range da 0 a 5% in massa rispetto al quantitativo di potature/ramaglie.

Inoltre va precisato che il rifiuto (EER 200138) sarà costituito da legno da raccolta differenziata limitatamente a potature/ramaglie/tronchi/ceppi, tenendo conto però che la frazione di ramaglie e potature saranno la componente principale dei rifiuti legnosi gestiti per tale operazione.

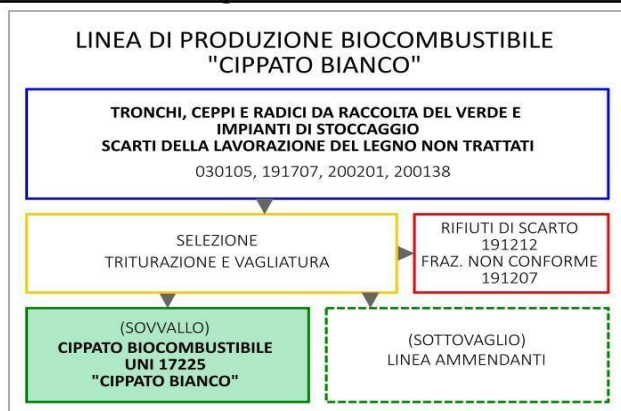
a. Schema linea di produzione “CIPPATO VERDE”



Nella linea di produzione denominata CIPPATO VERDE saranno avviati a recupero rifiuti di legno verde come a ramaglie, potature e cortecce. Il conferimento dei rifiuti in ingresso sarà effettuato direttamente nella Piazzola S12 nelle aree di pertinenza a seconda del tipo di rifiuto. I rifiuti legnosi in ingresso saranno stoccati in cumulo e successivamente subiscono un trattamento che consiste in: selezione manuale o meccanica (con ragno) per l’asportazione di eventuali impurità; frantumazione con i trituratori veloci AK (eventualmente preceduta da frantumazione con trituratore lento in caso di materiale di grosse dimensioni); vagliatura; deposito in cumulo del cippato di legno rispondente alle norme tecniche sui biocombustibili; deposito temporaneo degli scarti della selezione in cassone; il sottovaglio viene avviato alle linee di produzione ammendanti.



**b. Schema linea di produzione "CIPPATO BIANCO"**

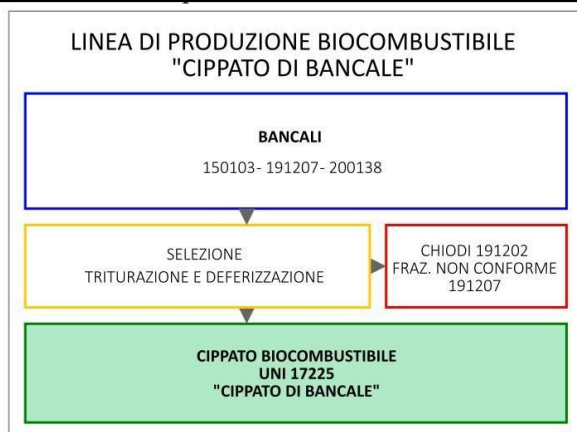


Il conferimento dei rifiuti in ingresso all'operazione R3 sarà effettuato nella Piazzola S12 nelle aree dedicate al conferimento di tali rifiuti. I rifiuti legnosi in ingresso saranno stoccati in cumulo e successivamente subiscono un trattamento che consiste in: selezione manuale o meccanica (con ragno) per l'asportazione di eventuali impurità-triturazione con i trituratoro veloci AK preceduta da frantumazione con il tritratore lento per i tronchi e ceppi-vagliatura-deposito in cumulo del cippato di legno rispondente alle norme tecniche sui biocombustibili-deposito temporaneo degli scarti della selezione in cassone-il sottovaglio viene avviato alle linee di produzione ammendanti.

In questa linea di produzione del CIPPATO BIANCO saranno trattati rifiuti legnosi come tronchi e ceppi di alberi e scarti di falegnameria o segheria consistenti esclusivamente in legno vergine non trattato chimicamente. Gli scarti di falegnameria (EER 030105) sono conformi alla tipologia 4 per provenienza (4.1) e caratteristiche (4.2) oltre che conformi a quanto disposto delle norme tecniche UNI EN ISO 17225.

Per quanto riguarda il rifiuto costituito individuato al codice EER 030105, previsto tra i rifiuti in ingresso nella linea di produzione del "cippato bianco" per i controlli in ingresso e le omologhe, oltre a quanto già specificato nella procedura operativa (Protocollo EoW Cippato biocombustibile) si precisa che gli scarti di segheria e falegnameria saranno costituiti da materiali legnosi vergini non sottoposti ad alcun tipo di trattamento (incollaggio, verniciatura, trattamenti di preservazione ecc.). Per la fornitura di materiale viene richiesta ai produttori di rifiuto la presentazione di un'analisi di classificazione come rifiuto non pericoloso nonché la compilazione della scheda descrittiva in cui il produttore dichiara la provenienza del rifiuto, il ciclo di lavorazione e l'assenza di contaminazioni.

**c. Schema linea di produzione "CIPPATO DI BANCALE"**



I rifiuti legnosi in ingresso vengono stoccati in cumulo e successivamente subiscono un trattamento che consiste in: selezione manuale o meccanica (con ragno) per l'asportazione di eventuali impurità; triturazione con frantumatore veloce AK dotato di deferrizzatore per la separazione dei chiodi; deposito in cumulo del cippato di legno rispondente alle norme tecniche sui biocombustibili; deposito temporaneo degli scarti della selezione in cassone.

In questa linea di produzione biocombustibile del CIPPATO DI BANCALE saranno gestiti solo bancali non verniciati e non sporchi di oli, vernici o altre sostanze, identificati dai codici EER 150103, 191207 e 200138. I bancali sono considerati anche dalle Norme tecniche per l'utilizzazione dei rifiuti come combustibili (DM Ambiente 5 febbraio 1998 Allegato 2 Suballegato 1 Tipologia 4) come "Rifiuti della lavorazione del legno e affini non trattati. Tali rifiuti saranno conformi alla tipologia 4 per provenienza (4.1) e caratteristiche (4.2) oltre che conformi a quanto disposto dalle norme tecniche UNI EN ISO 17225.

Corrispondenza del prodotto End of Waste "Cippato Biocombustibile" ai criteri stabiliti all'art.184-ter del D.Lgs 152/06 e alle linee guida SNPA per l'applicazione della disciplina EoW

La Ditta ha predisposto, all'interno dei Sistemi di Gestione già in uso (ISO 14001 ed EMAS) procedure che tengono conto delle seguenti norme per il processo di cessazione di qualifica del rifiuto:

- Art. 184-ter del D.Lgs. 152/2006 "Cessazione della qualifica di rifiuto"
- "Linee guida per l'applicazione della disciplina End of Waste" - Delibera del Consiglio SNPA del 06/02/2020 Doc. n. 62/20
- UNI EN ISO 17225 "Biocombustibili solidi - Specifiche e classificazione del combustibile" Parte 1 - Requisiti generali, parte 4 - Definizione delle classi di cippato di legno e parte 9/2021.
- D.Lgs. 152/2006 parte V allegato X Sezione 4 Caratteristiche delle biomasse combustibili e relative condizioni di utilizzo.

Predisponendo, quindi, per ogni prodotto generato dalle operazioni R3 la procedura operativa di gestione: "Protocollo di gestione delle operazioni di recupero R3 finalizzato alla produzione di "cippato biocombustibile"

Le varietà di cippati biocombustibili prodotti da S.A.BA.R. trovano applicazione per uso industriale secondo la norma di riferimento UNI 17225-9:2021 che definisce il cippato e trucioli di legno per uso industriale. È consentito inoltre l'impiego dei medesimi materiali anche per centrali con potenza inferiore a 5MW secondo le specifiche indicate dalla UNI 17225-4:2021. I cippati di S.A.BA.R. sono e saranno utilizzati in ambito industriale, indicativamente per impianti superiori a 1,5 MW; pertanto, le norme di riferimento saranno sia la 17225-4 che la 17225-9 nella versione aggiornata del 2021. I materiali in ingresso, in base all'origine e provenienza definita dalla ISO 17225-1 i sono così catalogati:

CIPPATO VERDE UNI 17225-4 1.1.3 Tronchi - 1.1.4 Residui di potatura UNI 17225-9 1.1 Legno da arboricoltura, silvicoltura e altro legno vagine,

CIPPATO BIANCO UNI 17225-4 1.1.3 Tronchi - 1.1.4 Residui di potatura - 1.2.1 Residui di legno non trattato chimicamente UNI 17225-9 1.1 Legno da arboricoltura, silvicoltura e altro legno vagine - 1.2.1 Residui di legno non trattato chimicamente,

CIPPATO DI BANCALE UNI 17225-4 1.3.1 Legno usato non trattato chimicamente UNI 17225-9 1.3.1 Legno usato non trattato chimicamente In base alla provenienza i cippati biocombustibili potranno essere così classificati,

CIPPATO VERDE UNI 17225-4 A1, A2, B1, B2 in funzione dei parametri rilevati UNI 17225-9 I1, I2, I3, I4 in funzione dei parametri rilevati,

CIPPATO BIANCO UNI 17225-4 A1, A2, B1, B2 in funzione dei parametri rilevati UNI 17225-9 I1, I2, I3, I4 in funzione dei parametri rilevati,

CIPPATO DI BANCALE UNI 17225-4 B2 UNI 17225-9 I3, I4 in funzione dei parametri rilevati.

La Ditta precisa inoltre che la biomassa EoW prodotta non rientra nella classificazione di sostanza pericolosa ai sensi del Regolamento CLP e pertanto non risulta soggetta agli obblighi connessi con l'attuazione del Reg. CE/1272/2008 e s.m.i. Inoltre, fa presente che la produzione del prodotto finito avviene mediante trattamenti meccanici, che quindi, in quanto tali, non prevedono l'introduzione di ulteriori e diverse sostanze chimiche

pericolose. La biomassa così prodotta può essere considerata come sostanza non pericolosa ai sensi del Regolamento CLP e pertanto non risulti soggetta agli obblighi connessi con l'attuazione di tale Regolamento. Relativamente all'applicazione del REACH - Reg. UE/1907/2006 e s.m.i., la biomassa prodotta nelle varie tipologie sopra descritte, si può considerare alla stregua di una "sostanza presente in natura", in quanto viene prodotta con soli trattamenti di tipo meccanico, a partire da rifiuti in ingresso che costituiscono essi stessi materiali presenti in natura e rientra tra le esenzioni dall'obbligo di registrazione a norma dell'articolo 2, comma 7, lettera b) dello stesso Regolamento, così come specificato nel punto 8 Allegato V.

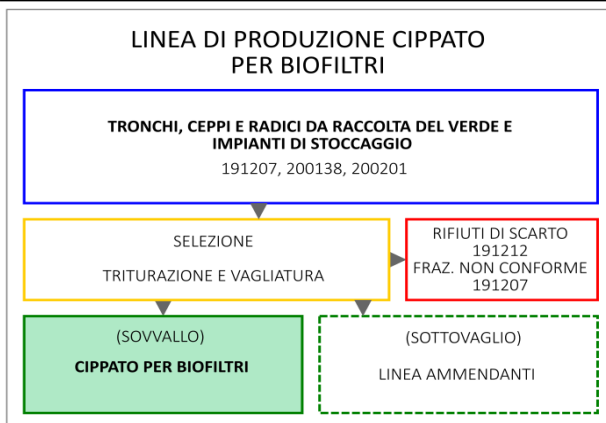
### **Operazione R3 LEGNO per la produzione di BIOMASSA FILTRANTE**

La produzione di biomassa filtrante per gli allestimenti di biofiltri consiste nella triturazione e vagliatura di rifiuti legnosi per la produzione di un cippato di legno vergine di pezzatura variabili a seconda delle specifiche richieste. La modalità di trattamento è la medesima di quella effettuata per la produzione di cippato biocombustibile. In questa linea saranno trattati rifiuti legnosi come tronchi, ceppi e zocche di alberi, tronchi, ceppi e zocche di alberi (200201, 200138, 191207). I rifiuti legnosi in ingresso saranno stoccati in cumulo e successivamente subiscono il seguente trattamento: selezione manuale o meccanica (con ragno) per l'asportazione di eventuali impurità; - frantumazione con trituratore lento a cui può seguire ulteriore triturazione con il trituratore veloce a seconda della pezzatura desiderata; - vagliatura; - deposito in cumulo del cippato di legno per biofiltri- deposito temporaneo degli scarti della selezione in cassone.

Se il cippato prodotto risulta non conforme all'utilizzo come biomassa filtrante, può essere destinato alla linea biocombustibile come "cippato bianco".

Il cippato per biofiltri viene successivamente venduto ad aziende specializzate nella produzione e installazione di letti filtranti. Per tale tipologia di prodotto ad oggi non sono disponibili norme tecniche riguardanti la produzione di biomassa filtrante, e quindi i requisiti previsti sono quindi quelli previsti dalle schede tecniche dell'acquirente, che la ditta ha fornito, con particolare riferimento alla verifica analitica dei livelli di impurezze (spec. Sfridi plastici) e delle concentrazioni di metalli pesanti (rif. alcuni parametri del D.lgs n.75/2010), al fine di garantire la conformità del prodotto finale.

### **schema LINEA DI PRODUZIONE LEGNO BIOMASSA FILTRANTE**



Il cippato per biofiltri viene successivamente venduto ad aziende specializzate nella produzione e installazione di letti filtranti.

### **Corrispondenza del progetto di produzione End of Waste Biomassa Filtrante ai criteri stabiliti all'art.184-ter del D.Lgs 152/06 e alle linee guida SNPA per l'applicazione della disciplina EoW**

La Ditta ha predisposto, la procedura OPERATIVA di gestione: "Protocollo di gestione delle operazioni di recupero r3 finalizzato alla produzione di "biomassa filtrante, destinata alla produzione di biofiltri" che va ad implementare i Sistemi di Gestione già in uso (ISO 14001 ed EMAS), che tiene conto delle seguenti norme per il processo di cessazione di qualifica del rifiuto, come sopra indicato:

- Art. 184-ter del D.Lgs. 152/2006 “Cessazione della qualifica di rifiuto”
- “Linee guida per l’applicazione della disciplina End of Waste” - Delibera del Consiglio SNPA del 06/02/2020 Doc. n. 62/20

Verificato che ad oggi non sono disponibili norme tecniche riguardanti la produzione di biomassa filtrante, la ditta ha fornito un documento di specifica ditta del settore, che si dichiara interessata all’acquisto della biomassa filtrante prodotta dalla Ditta SABAR SpA, ed ove sono indicate le caratteristiche tecniche di tale prodotto.

**Operazione R3 LEGNO per la produzione di AMMENDANTE VEGETALE SEMPLICE NON COMPOSTATO e AMMENDANTE COMPOSTATO VERDE**

Per elaborare il processo di cessazione di qualifica del rifiuto, sono presi a riferimento le seguenti norme e documenti:

- Art. 184-ter del D.Lgs 152/2006 “Cessazione della qualifica di rifiuto”
- “Linee guida per l’applicazione della disciplina End of Waste” - Delibera del Consiglio SNPA del 06/02/2020 Doc. n. 62/20
- D.Lgs. 75/2010 e s.m.i. “Riordino e revisione della disciplina in materia di fertilizzanti, a norma dell’articolo 13 della legge 7 luglio 2009, n. 88”

La produzione di ammendante verrà suddivisa su due linee distinte:

1. linea di produzione Ammendante vegetale semplice non compostato (esistente)
2. linea di produzione Ammendante compostato verde (nuova)

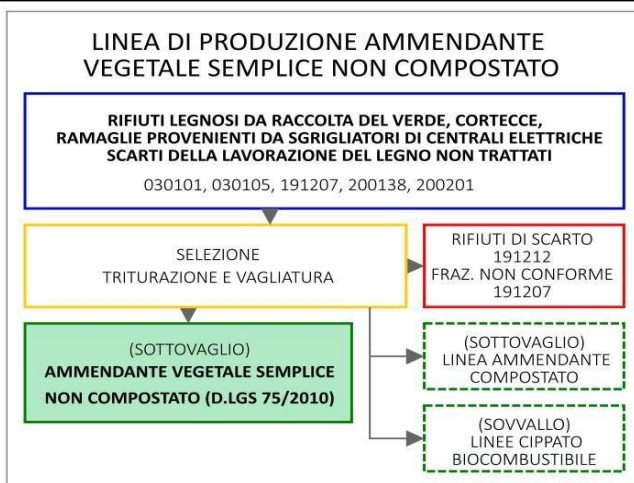
I sottovagli delle linee di produzione del “Cippato verde”, “Cippato bianco”, “Cippato per biofiltri” vanno a produrre l’Ammendante vegetale semplice non compostato, che a sua volta può venire impiegato per la produzione di Ammendante compostato verde.

Le cortecce EER 030101 saranno trattate a parte solo nelle linee per la produzione di ammendanti.

L’operazione di compostaggio che dà origine ai due prodotti “Ammendante vegetale semplice non compostato” e “Ammendante compostato verde”, come sotto più descritti, sarà effettuata per quantitativo inferiore alle 75 tonnellate/giorno.

S.A.B.A.R. è iscritta al Registro dei Fabbrianti di fertilizzanti e Registro dei fertilizzanti del MIPAAF per quanto riguarda l’ammendante vegetale semplice non compostato, successivamente all’ottenimento dell’autorizzazione a produrre ammendante compostato verde anche questo verrà registrato presso l’elenco del Ministero.

**1. Schema LINEA DI PRODUZIONE “AMMENDANTE VEGETALE SEMPLICE NON COMPOSTATO”**

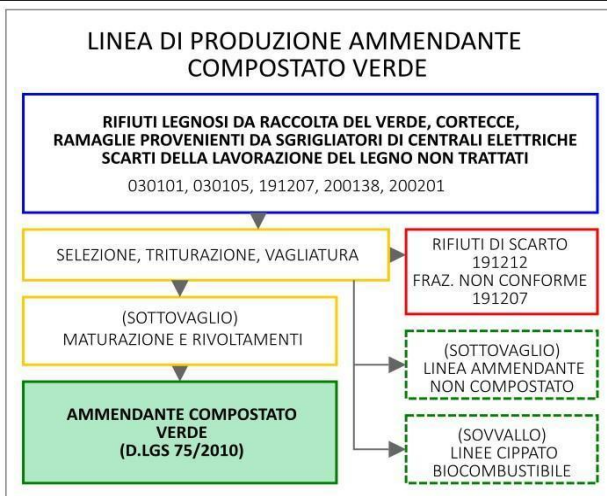


I rifiuti legnosi in ingresso saranno stoccati in cumulo nelle aree dedicate e successivamente subiscono un trattamento consistente in: selezione manuale o meccanica (con ragno) per l’asportazione di eventuali

impurità; triturazione con frantumatore veloce AK (eventualmente preceduta da frantumazione con il DW in caso di materiale di grosse dimensioni); vagliatura; deposito in cumulo del sottovaglio classificato come “Ammendante vegetale semplice non compostato” conforme al D. Lgs. 75/2010; deposito temporaneo degli scarti della selezione in cassone; il sovvaglio è recuperato nella linea di produzione del cippato.

E’ previsto l’utilizzo dei rifiuti identificati ai codici EER 200201 e 191207, cortecce (030101); rifiuti della lavorazione del legno non trattati (030105); legno da raccolta differenziata limitatamente a potature/ramaglie/tronchi/ceppi (EER 200138) tenendo conto però che anche per la produzione di ammendante, semplice e compostato, la frazione di ramaglie e potature saranno la componente principale dei rifiuti legnosi gestiti per tale operazione, come anche già previsto per la produzione di legno biocombustibile.

## 2. Schema LINEA DI PRODUZIONE “AMMENDANTE COMPOSTATO VERDE”



Il conferimento dei rifiuti in ingresso avviene direttamente nella piazzola S12, le successive fasi di triturazione e vagliatura sono le medesime effettuate per la produzione dei cippati e dell’ammendante non compostato, consistenti quindi in: selezione manuale o meccanica (con ragno) per l’asportazione di eventuali impurità; triturazione con frantumatore veloce AK (eventualmente preceduta da frantumazione con il DW in caso di materiale di grosse dimensioni); vagliatura; deposito in cumulo del sottovaglio.

Per la conduzione del processo di compostaggio in cumulo all’aperto, la miscela è costituita prevalentemente da residui legnosi e da residui erbacei. Una miscela così costituita presenta un contenuto di umidità pari a circa il 50-60%, valore ritenuto ottimale ai fini dell’avvio immediato del processo biologico. Il materiale adeguatamente triturato, vagliato e miscelato, già in possesso della qualifica di ammendante non compostato verde, sarà caricato con la pala meccanica e trasferito nell’ area dedicata alla maturazione della biomassa. L’area compostaggio, ricavata nel piazzale recupero legno esistente, nella piazzola S12, avrà una superficie dedicata di 800 m<sup>2</sup> con una potenzialità massima di stoccaggio in cumulo di 3.200 t. La biomassa, sistemata in cumulo a sezione trapezoidale, sarà avviata al processo di stabilizzazione biologica per una durata non inferiore ai 90 giorni. Durante il periodo di stabilizzazione il materiale necessita di periodici rivoltamenti. Il numero di rivoltamenti per ciclo di compostaggio varia da un minimo di 3 ad un massimo di 6. L’intervallo tra un rivoltamento e il successivo varia da 15 a 30 giorni circa. La misura di temperatura e dell’ossigeno verrà eseguita una volta a settimana. Per ciascun cumulo sono eseguite almeno sei misure lungo lo sviluppo in orizzontale dello stesso. Dopo 90 giorni di processo il materiale avrà subito un calo fisiologico di circa il 50% in peso (peso specifico in questa fase 0,7 t/mc) e si presenterà come un terriccio scuro e asciutto. La produzione massima si attesterà su quattro cicli completi di maturazione di 90 giorni, quindi un massimo di 4 lotti/anno. Il compost prima dell’invio ai destinatari sarà sottoposto all’operazione di vagliatura meccanica finale per rimuovere le parti legnose più grossolane rimaste.

Ciascun lotto di produzione sarà sottoposto ad analisi ai fini della verifica del rispetto dei requisiti richiesti dall'Allegato 2 del D.Lgs. 75/2010. Qualora dall'analisi emerga il mancato rispetto di uno dei parametri previsti nella tabella 4 dall'Allegato 2 del D.Lgs 75/2010 il lotto viene rimesso in lavorazione all'interno dell'impianto e adeguatamente riprocessato in funzione dell'anomalia riscontrata. Se dall'analisi emerge il mancato rispetto dei limiti ammessi per il contenuto di metalli pesanti, il lotto sarà classificato come rifiuto.

E' previsto l'utilizzo dei rifiuti identificati ai codici EER 200201 e 191207, cortecce (030101); rifiuti della lavorazione del legno non trattati (030105); legno da raccolta differenziata limitatamente a potature/ramaglie/tronchi/ceppi (EER 200138) tenendo conto però che anche per la produzione di ammendante, semplice e compostato, la frazione di ramaglie e potature saranno la componente principale dei rifiuti legnosi gestiti per tale operazione, come anche già previsto per la produzione di legno biocombustibile. Come più sopra detto per il cippato biocombustibile, viene anche gestito il rifiuto individuato al codice 191207 proveniente dall'operazione R12 del codice EER 190901 (rifiuti solidi prodotti dai processi di filtrazione e vaglio primari – legno separato da sgrigliatori) che viene ammesso all'impianto come rifiuto di legno raccolto dagli sgrigliatori, delle centrali idroelettriche e delle dighe. Tale rifiuto (EER 190901) sarà gestito nell'area dedicata alle operazioni R12 per essere sottoposto ad un'accurata cernita prima di essere recuperato nel ciclo dell'operazione R3. Il rifiuto effettivamente recuperabile, ovvero solo le ramaglie pulite raccolte dagli sgrigliatori, saranno avviate alla linea di recupero R3 con il codice 191207, mentre lo scarto sarà inviato ad impianti esterni. Considerato che vengono selezionate per l'operazione R3 solo le frazioni di legnose cernite, in termini di qualità si considerano alla stregua delle altre ramaglie provenienti dalla raccolta del verde. In particolare per quanto riguarda il legno dagli sgrigliatori, nella linea cippato verde/ammendanti, si prevede una percentuale di utilizzo di materiali proveniente dalla selezione R12 di tale rifiuto per un range da 0 a 5% in massa rispetto al quantitativo di potature/ramaglie.

Inoltre va precisato che il rifiuto (EER 200138) sarà costituito da legno da raccolta differenziata limitatamente a potature/ramaglie/tronchi/ceppi.

Per quanto riguarda il rifiuto costituito individuato al codice EER 030105, previsto tra i rifiuti in ingresso nella linea di produzione del "cippato bianco" per i controlli in ingresso e le omologhe, oltre a quanto già specificato nella procedura operativa (Protocollo EoW Cippato biocombustibile) si precisa che gli scarti di segheria e falegnameria saranno costituiti da materiali legnosi vergini non sottoposti ad alcun tipo di trattamento (incollaggio, verniciatura, trattamenti di preservazione ecc.). Per la fornitura di materiale viene richiesta ai produttori di rifiuto la presentazione di un'analisi di classificazione come rifiuto non pericoloso nonché la compilazione della scheda descrittiva in cui il produttore dichiara la provenienza del rifiuto, il ciclo di lavorazione e l'assenza di contaminazioni.

Corrispondenza del prodotto End of Waste "Ammendante vegetale semplice non compostato" e "Ammendante compostato verde" ai criteri stabiliti all'art.184-ter del D.Lgs 152/06 e alle linee guida SNPA per l'applicazione della disciplina EoW

La ditta ha predisposto la procedura OPERATIVA di gestione: "Protocollo di gestione delle operazioni di recupero R3 finalizzato alla produzione di "ammendanti" ("Ammendante compostato verde" e "Ammendante vegetale semplice non compostato"), che va ad implementare i Sistemi di Gestione già in uso (ISO 14001 ed EMAS), che tiene conto delle seguenti norme per il processo di cessazione di qualifica del rifiuto, come sopra descritto:

- Art. 184-ter del D.Lgs. 152/2006 "Cessazione della qualifica di rifiuto"
- "Linee guida per l'applicazione della disciplina End of Waste" - Delibera del Consiglio SNPA del 06/02/2020 Doc. n. 62/20
- D. Lgs. D.Lgs. 75/2010, Allegato 2.

Tutti i materiali EoW prodotti sono conformi all'Allegato 2 del D. Lgs. D.Lgs. 75/2010.

### **Operazione R3 CARTA, adeguamento al DM 188/2020, per la produzione di CARTA e CARTONE**

Entro i termini previsti dal DM 188/2020, la ditta ha presentato (il 13/07/2021) la domanda di adeguamento dell'operazione R3 Carta/Cartone in conformità al D.M. 188/2020. L'adeguamento prevede inoltre il reinserimento del codice EER 191201 Carta e cartone, che è previsto tra i rifiuti ammessi dal D.M. 188/2020.

La Ditta per tutti i rifiuti gestiti è in possesso di Registrazione EMAS e Certificazione ISO 14001, inoltre ha esteso la certificazione ISO 9001 ai requisiti previsti dal D.M. 188/2020 ottenendo il certificato aggiornato al 22/10/2021. Il sistema di gestione dei rifiuti destinati al recupero e dei materiali prodotti "EoW" prevede le modalità di selezione/separazione/verifica dei rifiuti in entrata e dei materiali in uscita nonché la definizione delle aree di stoccaggio e controllo.

I rifiuti cartacei in ingresso all'impianto, sia provenienti dalle raccolte differenziate urbane che provenienti dalla gestione dei rifiuti di imballaggi vengono sottoposti a trattamento per la produzione di End of Waste ai sensi del DM 188/2020. Successivamente le balle di EoW vengono vendute alle cartiere.

La ditta ritira 3 tipologie di rifiuti in ingresso: Carta, Cartone e Carta siliconata tali tipologie di rifiuti sono gestite distintamente anche come area di stoccaggio (zona A capannone frazione secca rispettivamente nelle aree A1, A2, A3):

- Carta-Cartaccia proveniente dalla raccolta differenziata con cassonetto/porta a porta, vengono stoccati nell'area A1.
- Cartone-rifiuti di imballaggi di cartone che provengono dalla raccolta presso le ditte arrivano in impianto già selezionati a monte poiché raccolti separatamente da altri rifiuti cartacei, stoccati in area A2
- Carta siliconata consiste in rotoli di carta siliconata chiamati liner che vengono utilizzati per la protezione degli adesivi, stoccati in area A3.

Con i flussi attuali di materiali in ingresso i lotti sono così definiti:

- Cat. 1.02 - produzione di 3 mesi, peso massimo di 5.000 t
- Cat. 1.05 - produzione di 3 mesi, peso massimo di 5.000 t
- Cat. 5.07- produzione di 6 mesi, peso massimo di 5.000 t.

Al termine del processo produttivo di ciascun lotto, si prevede come composizione del lotto una produzione di 3 mesi con peso massimo di 5.000 tonnellate. Il Responsabile del controllo di gestione comunica i quantitativi esatti dei lotti al Responsabile Gestione Qualità, il quale il compila la dichiarazione di conformità che dovrà essere sottoscritta dal Direttore Generale in qualità di produttore. La dichiarazione viene conservata in formato elettronico.

Tutti i materiali EoW prodotti sono conformi alle specifiche UNI 643:2014, così come previsto dal D.M.188/2022.

### **Operazione R3 PLASTICA ai sensi del D.M. 05/02/1998, per la produzione di PLASTICA (compreso il Polistirolo)**

L'operazione R3 viene esercitata in conformità al punto 6.1 del D.M. 05/02/1998, con corrispondenza della tipologia (EER 020104-150102-170203-190204-200139), della provenienza di cui al punto 6.1.1, delle caratteristiche dei rifiuti di cui al punto 6.1.2, dell'attività di recupero di cui al punto 6.1.3 e delle caratteristiche dei prodotti ottenuti di cui al punto 6.1.4 conformi alle norme Uniplast-UNI 10667. I prodotti ottenuti sono Plastica e Polistirolo.

La potenzialità annua di recupero di 10.000 tonnellate, risulta inferiore alla soglia definita dall'Allegato 4, Suballegato 1 (*Determinazione delle quantità massime di rifiuti non pericolosi di cui all'allegato 1, suballegato 1*) del D.M. 05/02/1998, che indica una quantità massima di recupero nell'Industria delle materie plastiche pari a 60.000 t/anno.

Per quanto riguarda la definizione dei lotti per il prodotto "polistirolo" viene effettuato un unico lotto annuale ≤ 500 Tonnellate; per i prodotti generati dal recupero delle "plastiche rigide" i lotti di plastica EOW saranno effettuati 4 distinti lotti a cadenza semestrale ≤ 1.000 t per ciascun lotto.

Tutti i materiali EoW prodotti sono plastiche triturate conformi alle specifiche Uniplast UNI 10667 così come richiesto dal punto 6.1.4 del D.M. 05/02/1998. I materiali EoW prodotti nell'impianto con la linea di triturazione (CMG) e le relative norme Uniplast di riferimento, sono i seguenti:

- Plastica PP macinato (Polipropilene) - UNI 10667/3:2011
- Plastica PP/PE macinato (miscela di polipropilene e polietilene) - 10667/16:2015
- Plastica HDPE da stampaggio macinato (polietilene ad alta densità) - UNI 10667/2:2010
- Plastica HDPE da soffiaggio macinato (polietilene ad alta densità) - UNI 10667/2:2010
- Polistirolo - UNI 10667/12:2006

Il campionamento e l'analisi di verifica dei requisiti UNIPLAST-UNI 10667 viene effettuata annualmente per ciascuna tipologia di prodotto EoW di plastica. Le analisi sono affidate ad un laboratorio specializzato nell'analisi delle materie plastiche.

## **OPERAZIONE DI RECUPERO R12**

L'operazione R12 viene svolta nelle sotto indicate aree dell'impianto:

**zona C** capannone frazione secca, Linea 1 – PLASTICA

**zona D** capannone frazione secca, Linea 2 - POLISTIROLO

**Piazzola S5c** piattaforma ecologica, Linea 3 - PLASTICHE RIGIDE

**Piazzola S10a (fase 1)** piattaforma ecologica; **Piazzola S13 (fase 2)** piazzale recupero legno, Linea 4 - SELEZIONE E RIDUZIONE VOLUMETRICA INGOMBRANTI

**Piazzola S7 + S10a (fase 2)** piattaforma ecologica, Linea 5 - PNEUMATICI FUORI USO

**Piazzola S12B** piazzale recupero legno, Linea 6 – LEGNO

**Piazzola S5b** piattaforma ecologica Linea 7, PLASTICHE AGRICOLE

**Tettoia S13** tettoia selezione e triturazione ingombranti (tettoia area cadelbosco).

### Linea 1 - PLASTICA

Area di trattamento: capannone della frazione secca - zona C

Rifiuti trattati: materie plastiche 020104, 070213, 150102, 150106, 160119, 170203, 191204, 200139.

Quantitativo: quantitativo istantaneo e annuale ricompreso in quello complessivo dell'operazione R12

Modalità di recupero: I rifiuti plastici, stoccati nell'area C del capannone della frazione secca, sono sottoposti a selezione manuale su nastro trasportatore con lo scopo di rimuovere le frazioni estranee. La plastica selezionata viene pressata e le balle prodotte, classificate come EER 191204, vengono stoccate nel magazzino a fianco del capannone in attesa di essere avviate a successive operazioni di recupero in impianti esterni. Le frazioni estranee recuperabili saranno separate ed avviate a recupero di materia. Eventuali frazioni di scarto non recuperabili saranno invece inviate a smaltimento o in impianti di recupero energetico.

### Linea 2 - POLISTIROLO

Area di trattamento: capannone della frazione secca – zona D

Rifiuti trattati: polistirolo 150102, 200139, 191204

Quantitativo: quantitativo istantaneo e annuale ricompreso in quello complessivo dell'operazione R12

Modalità di recupero: selezione manuale, pressatura nella pressa dedicata "EPS" e deposito temporaneo delle bricchette (EER 1912104) prodotte nel magazzino di stoccaggio a fianco del capannone.

### Linea 3 - PLASTICHE RIGIDE - R12

Area di trattamento: piattaforma ecologica piazzola S5c.

Rifiuti trattati: materie plastiche 020104, 150102, 170203, 191204, 200139.

Rispetto ai rifiuti autorizzati sono stati eliminati dalla linea plastiche rigide i codici 070213 e 160119 in quanto non presenti nella linea R3 Plastiche rigide. In questo modo tutti i rifiuti trattati nella linea di triturazione saranno conformi anche alla produzione di end of waste plastica.

Quantitativo: quantitativo istantaneo e annuale ricompreso in quello complessivo dell'operazione R12.

Modalità di recupero: i rifiuti di materie plastiche vengono selezionati per polimero e stoccati nelle baie per essere sottoposti al trattamento. Questo consiste nella riduzione volumetrica operata da un tritratore primario e due tritratatori secondari. Il materiale granulato tramite una condotta sarà trasferito ad un depolveratore e un separatore di metalli. Successivamente, tramite una valvola deviatrice viene trasferito nel sistema di riempimento big bags. I big bags contenenti la scaglia di plastica EER 191204 saranno stoccati nelle aree di deposito temporaneo dedicate a tale rifiuto.



La linea R12 di plastica rimarrà comunque attiva per tutte le operazioni preliminari di selezione e cernita dei quattro materiali che andranno a produrre i prodotti EoW (PP, PP/PE, HDPE da stampaggio, HDPE da soffiaggio).

#### Linea 4 - SELEZIONE E RIDUZIONE VOLUMETRICA di varie tipologie di rifiuti

Area di trattamento: piattaforma ecologica piazzola S10a (fase 1) – S13 (fase 2).

Rifiuti trattati: rifiuti ingombranti, imballaggi, rifiuti misti, rifiuti di plastica, rifiuti da selezione interna e da impianti esterni 020104, 040221, 040222, 070213, 150102, 150105, 150106, 150203, 160119, 170201, 170203, 170604, 170904, 191204, 191212, 200139, 200307.

Quantitativo: quantitativo istantaneo e annuale ricompreso in quello complessivo dell'operazione R12.

Modalità di recupero: i rifiuti vengono conferiti e scaricati nell'area dedicata allo scarico e grazie all'ausilio di un caricatore ragno ed operatori a terra, vengono selezionate le frazioni recuperabili che saranno stoccate in deposito temporaneo nei cassoni o nelle baie dedicate presenti nell'area. I materiali recuperabili saranno identificati dai codici EER del gruppo 1912 e saranno avviati a successive fasi di recupero nell'impianto o in impianti esterni. Nelle operazioni effettuate è ricompreso il trattamento dei pannelli sandwiches, finalizzato alla selezione della componente metallica.

Quando saranno terminati i lavori di costruzione della nuova tettoia nell'area impiantistica sita nel comune di Cadelbosco di Sopra, le operazioni di trattamento della linea SELEZIONE E RIDUZIONE VOLUMETRICA, saranno trasferite definitivamente dall'area S10a (fase 1) all'area S13 (fase 2) dove i rifiuti saranno gestiti esattamente con le medesime modalità.

#### Linea 5 – PNEUMATICI FUORI USO

Area di trattamento: piattaforma ecologica, piazzola S7 + S10a (fase 2).

Rifiuti trattati: pneumatici fuori uso 160103.

Quantitativo: quantitativo istantaneo e annuale ricompreso in quello complessivo dell'operazione R12.

Modalità di recupero: Ingresso nell'area S7 suddivisa per l'operazione R12 o R13, selezione per tipologia o dimensione, eliminazione dei cerchioni con produzione di rifiuti 191202 (metalli ferrosi) e 191203 (metalli non ferrosi), stoccaggio degli pneumatici selezionati per tipologia e destino (che mantengono il codice 160103) nell'area S7 o nei cassoni dedicati ai PFU particolari come gomme piene o da muletto. Nella fase 2 dell'impianto il trattamento dei PFU viene esteso anche nell'area S10a. In tale area è possibile effettuare la riduzione volumetrica dei PFU tramite i trituratori mobili già utilizzati per i rifiuti ingombranti. I pneumatici triturati saranno classificati con il codice EER 191204.

#### Linea 6 – LEGNO

Area di trattamento: aree piazzale recupero legno, piazzola S12B.

Rifiuti trattati: rifiuti legnosi 150103, 190901, 191207, 200138.

Quantitativo: quantitativo istantaneo e annuale ricompreso in quello complessivo dell'operazione R12.

Modalità di recupero dei BANCALI: I bancali possono entrare in impianto identificati dai codici EER 150103, 191204 e 200138. L'obiettivo dell'operazione R12 è quella di operare una selezione ed un controllo di qualità dei materiali prima di avviarli alle successive operazioni R3 per la produzione di CIPPATO DI BANCALE. Eventuali frazioni possono essere ridotte volumetricamente ed inviate, come rifiuto, per il recupero R3 in impianti esterni per produzione di pannelli in legno.

Modalità di recupero di RIFIUTI LEGNOSI: Viene effettuata sui rifiuti riferiti a ramaglie e potature conferiti all'impianto con il codice EER 191207 che presentano materiali estranei come plastiche, inerti, metalli o da ramaglie provenienti dagli sgrigliatori EER 190901 che possono essere contaminate anch'esse da plastica o inerti. L'operazione è finalizzata alla selezione della sola frazione legnosa pulita e all'asportazione dei materiali estranei. Il materiale legnoso privato della frazione estranea può essere avviato, con il codice EER 191207, alle successive operazioni R3 per la produzione di CIPPATO VERDE e ammendanti oppure avviato, previa riduzione volumetrica, al recupero presso impianti esterni.

#### Linea 7 – PLASTICHE AGRICOLE

Area di trattamento: piattaforma ecologica piazzola S5b.

Rifiuti trattati: rifiuti di materie plastiche 020104, 150102, 191204.

Quantitativo: quantitativo istantaneo e annuale ricompreso in quello complessivo dell'operazione R12.

Modalità di recupero: operazione di selezione e cernita per rimuovere eventuali componenti estranei ed accorpate materiali simili per la successiva valorizzazione. Le operazioni sono effettuate manualmente a terra e le frazioni separate vengono avviate alle successive operazioni di recupero delle materie plastiche all'interno dell'impianto o presso impianti esterni.

### **OPERAZIONE DI MESSA IN RISERVA R13**

Viene effettuata su due macro-aree ("piattaforma ecologica" e "piazze recupero legno" vedi Tav. 4b) nelle seguenti piazzole:

Piazzole piattaforma ecologica **S2, S5b, S6a, S6b, S7, S9, S10, S11** dove vengono ridefinite alcune aree di messa in riserva ed eliminati alcuni codici EER già oggetto di vigenti autorizzazioni;

Piazzole piazzale recupero legno in area **S12A** (posta all'interno della piazzola S12) dove viene svolto esclusivamente lo stoccaggio funzionale R13 dei rifiuti legnosi finalizzato al successivo trattamento R3 dove vengono ridefinite le aree del piazzale e sono inseriti i codici EER cortecce (**030101**), ramaglie raccolte dagli sgrigliatori (**190901**), rifiuti della lavorazione del legno non trattati (**030105**), che vengono anche inseriti per l'operazione R3.

Per l'operazione R13 svolta nella Piazzola **S6a**, con le integrazioni del 10/10/2022, la Ditta ha richiesto l'aumento del quantitativo annuo dei rifiuti di **vetro che passano** da 15.000 a **25.000 tonn/anno** di rifiuto gestito in R13 senza modificare il quantitativo relativo allo stoccaggio istantaneo, pari a 400 t corrispondenti a 660 mc.

L'operazione R13 svolta dalla Ditta prevede la riorganizzazione delle aree di stoccaggio nella Piattaforma. Le aree dove sono svolte le operazioni di messa in riserva sono tutte attrezzate e separate e ben identificate da opportuna cartellonistica. I rifiuti sono stoccati in cassoni, sacchi, casse, griglie, fusti o cumuli, in attesa di essere conferiti agli impianti di recupero interni o esterni autorizzati.

Piazzola S11 viene richiesto di poter gestire la messa in riserva del rifiuto identificato al Codice EER 030307 "*Scarti della separazione meccanica nella produzione di polpa da rifiuti di carta e cartone*" (PULPER), per un quantitativo pari a 100 tonnellate istantanee e 7.000 tonnellate all'anno. Tale stoccaggio viene previsto nella fase conclusiva della riorganizzazione dell'impianto "fase 2" e la Piazzola S11 esclusivamente dedicata alla messa in riserva di tale rifiuto viene ricavata in una area di 50 mq di superficie all'interno dell'area della Piazzola S10a; appositamente dedicata e attrezzata per la separazione dei rifiuti di Pulper dagli altri rifiuti gestiti nella piazzola S10a.

### **OPERAZIONI DI SMALTIMENTO D15**

L'operazione D15 prevede di detenere i rifiuti solidi in cassoni o cumuli. L'area della Piazzola S1 della Piattaforma Ecologica, dove viene svolta l'operazione di deposito D15 attrezzata e separata e ben identificata da opportuna cartellonistica, la modifica prevista dalla Ditta riguarda appunto la Piazzola S1.

#### Piazzola S1

L'area della piazzola S1 è stata ricollocata in una porzione dell'area S2. Nella nuova piazzola S1, con una superficie di stoccaggio di 60 mq, la Ditta rinuncia alla gestione dei seguenti rifiuti: EER 170605\* materiali da costruzione contenenti amianto, EER 200119\* pesticidi, EER 200131\* medicinali citotossici e citostatici.

Rimangono autorizzati all'operazione D15 i seguenti rifiuti:

150106 imballaggi in materiali misti

200132 medicinali diversi da quelli di cui alla voce 20 01 31

020108\* rifiuti agrochimici contenenti sostanze pericolose

150110\* imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze

La Piazzola S1 (D15) sarà identificata dalla piazzola S2 (R13) da apposita segnaletica e sarà installata una barriera divisoria tra le due aree.

### **ALTRE MATRICI CONSIDERATE PER L'IMPIANTO**

#### **EMISSIONI IN ATMOSFERA**

### **Emissioni convogliate**

Le Emissioni generate dalle attività di recupero svolte all'interno del Polo sono legate alla dispersione di polveri che vengono costantemente controllate grazie agli accorgimenti gestionali già adottati e autorizzati con Autorizzazione Unica n. DET-AMB-2020-5198 del 30/10/2020.

Con la modifica oggetto del presente atto è prevista una nuova emissione per la cabina di preselezione ed un potenziamento emissione EP.

All'interno del capannone della frazione secca nella linea di selezione dei rifiuti di carta e cartone, prima dell'ingresso del nastro trasportatore nella cabina di preselezione manuale, è presente un sistema di aspirazione delle polveri per mezzo di una cappa e il successivo abbattimento delle stesse con un filtro a maniche (emissione denominata EP), come autorizzata nell'atto n. DET-AMB-2018-4028 del 03/08/2018.

Si prevede di potenziare il sistema di aspirazione nell'attività di preselezione all'interno della cabina, al fine di tutelare la salute dei lavori impiegati. La cappa esistente viene convogliata ad un impianto di aspirazione più performante dotato di filtro a maniche, mentre al filtro esistente sarà collegata una nuova cappa di aspirazione installata direttamente nella cabina di selezione, generando, pertanto, le seguenti emissioni:

**EP1** è la ex emissione EP che sarà collegata alla nuova cappa di aspirazione in cabina di selezione. Le caratteristiche dell'impianto di aspirazione ed abbattimento non variano rispetto a quanto già autorizzato.

**EP2** è la nuova emissione che deriva dall'aspirazione e abbattimento delle polveri aspirate dalla cappa esistente posizionata all'ingresso della cabina di selezione.

Viene prevista inoltre, una nuova emissione da depolverazione dell'impianto di triturazione plastiche cmg. L'impianto di triturazione delle materie plastiche descritto al paragrafo 3.4 sarà dotato di due impianti di abbattimento delle emissioni in atmosfera generate dai sistemi di aspirazione polveri dalle scaglie di plastica triturate. Il punto di emissione sarà il seguente:

#### **EP3: Emissione filtro KD7 e filtro FM2 - sistema di depolverazione della plastica triturata**

In particolare, per il sistema di trattamento delle emissioni, è dotato di un sistema di segnalazione dell'efficienza della filtrazione o di anomalie tramite controlli computerizzati in grado di avvisare l'operatore e/o fermare l'impianto. Tali sistemi, che contribuiscono significativamente al miglioramento delle condizioni di salubrità dell'ambiente di lavoro e delle emissioni in atmosfera, sono dotati di pannello operatore touch screen grafico con PLC integrato, che consente la visualizzazione dello stato e dei parametri di funzionamento e il controllo dell'efficienza di filtrazione, nonché allarmi su eventuali anomalie con memorizzazione storica degli eventi.

### **Emissioni diffuse**

Le emissioni diffuse sono generate dalle seguenti fasi di lavorazione:

Fase di scarico nel piazzale: la fase di scarico dei rifiuti legnosi dai mezzi di trasporto non presenta particolari criticità in quanto si tratta di materiali di grosse dimensioni

Fase di riduzione triturazione e vagliatura: tutti i trituratorini e i vagli sono dotati di sistemi di nebulizzazione nei nastri di scarico. In caso di lavorazioni particolarmente polverulente l'utilizzo di irrigatori da agricoltura permette di incrementare la bagnatura del materiale, sia prima di essere triturato, sia in uscita dai nastri dopo la triturazione.

Fase di stoccaggio in cumulo: le materie prime secondarie stoccate in cumulo in attesa del carico producono in tempi rapidi una crosta che inibisce la dispersione eolica. In periodi particolarmente siccitosi si procede a mantenere umidi i cumuli con l'irrigazione.

Fase di movimentazione e carico: le macchine operatrici che movimentano i materiali triturati procedono a bassa velocità per limitare la produzione di polveri. I mezzi in uscita procedono a passo d'uomo nel piazzale di lavorazione e sono dotati di opportune coperture del carico.

Per il contenimento delle emissioni polverulente si adottano le misure descritte al punto 48 dell'autorizzazione unica DET-AMB-2020-5198 del 30/10/2020, dove la ditta provvede a:

- garantire la nebulizzazione dei nastri di scarico dei trituratorini e vagli;
- garantire la umidificazione/bagnatura dei rifiuti legnosi prima e dopo la triturazione ogniqualvolta possa originarsi un sollevamento di polveri a causa di operazioni molto polverulente;

- garantire la bagnatura della area di triturazione dei rifiuti misti (attualmente nella piazzola S10a ed in futuro nella tettoia S13);
- garantire la bagnatura dei cumuli di materiale derivante dalla triturazione dei rifiuti legnosi ogniqualvolta, per condizioni meteorologiche, possa originarsi un sollevamento di polveri;
- garantire la limitazione della velocità dei mezzi di trasporto in entrata/uscita;
- garantire la copertura degli automezzi di trasporto in entrata/uscita, al fine di minimizzare l'eventuale dispersione di polveri;
- garantire la umidificazione/bagnatura della viabilità interna, sia pavimentata che no, che della esterna al sito di pertinenza ogni qualvolta, per condizioni meteorologiche, possa originarsi un sollevamento di polveri.

La Ditta ha fornito il quadro riassuntivo delle emissioni aggiornato.

### **SCARICHI IDRICI**

Con la domanda di modifica non sono previste modifiche agli scarichi già contemplati ed autorizzati in atti precedenti, in specifico: atto ARPAE n. DET-AMB-2016-1465 del 16/05/2016, atto ARPAE DET n.4621 del 04/09/2017 e atto DET-AMB-2020-5198 del 30/10/2020.

Altrsi è previste modifica solo all'assetto della rete fognaria aziendale sotto tettoia prevista con la SCIA di variante per modifiche strutturali al Permesso di Costruire rilasciato dal Comune di Cadelbosco di Sopra n. 20/008 del 22/10/2020 inerente la realizzazione della tettoia. Infatti, rispetto a quanto previsto nel progetto originale, la pavimentazione interna della tettoia verrà realizzata con un displuvio centrale che allontanerà le acque reflue industriali prodotte al di sotto della medesima convogliandole verso i lati lunghi del fabbricato, su cui verranno realizzate due canalette di raccolta che intercettano le suddette acque convogliandole ad un pozzetto collocato all'esterno della struttura (anziché all'interno come previsto) per poi essere rilanciate alla vasca delle acque reflue, così come era già previsto originariamente. Inoltre si prevede di tombare il tratto lato strada da D a F del canale posando una condotta sotterranea al fine di migliorare la viabilità di accesso alle aree , e le necessarie manovre in sicurezza;

### **EMISSIONI SONORE**

Le emissioni sonore dei macchinari inseriti sono già state valutate nella "Valutazione preventiva di Impatto Acustico Ambientale" effettuata in occasione della domanda di modifica dell'Autorizzazione Unica presentata il 10 luglio per l'attività R12 Legno.

### **EMISSIONI ODORIGENE**

La Ditta ha predisposta una valutazione di impatto odorigeno già in fase di screening, e dalla modellazione effettuata si evidenzia come l'impatto odorigeno dell'impianto di compostaggio non influisca negativamente sulla qualità dell'aria presso i ricettori sensibili individuati e rispetti i limiti di accettabilità del disturbo olfattivo presso la totalità dei ricettori.

#### **Piano di monitoraggio**

In accordo con il laboratorio incaricato, il piano di monitoraggio proposto è il seguente

- Monitoraggio odorigeno con determinazione della concentrazione di odore mediante olfattometria dinamica

#### **Frequenza:**

- campionamento semestrale (estate/inverno) per i primi due anni in condizioni metereologiche idonee.
- campionamento annuale (estate) dal terzo anno se il monitoraggio dei primi due anni non ha evidenziato particolari criticità.

### **TRAFFICO**

Nella situazione attuale, con l'operazione R3 autorizzata a 120.000 t/anno per le operazioni di recupero legno (ingressi R3/R13) si considera una media di circa 42 mezzi /giorno. Riportandoli alla situazione di progetto, si prevede un flusso di mezzi di 70 /giorno. Per quanto riguarda il flusso in uscita di prodotti end of waste si

prevede di passare da 20 a 30 mezzi/giorno. Come specificato nello studio preliminare di impatto ambientale, valutato in sede di screening, la viabilità principale del territorio, è quella già utilizzata dagli automezzi addetti al trasporto dei rifiuti diretti all'impianto esistente. Il traffico registrato negli anni passati presso il polo impiantistico e dovuto principalmente all'attività della adiacente discarica, gestita dalla Società Sabar Servizi Srl, è stato sicuramente molto più consistente rispetto a quello previsto con la messa a regime della potenzialità del sistema di trattamento R3. La Ditta ritiene che l'aumento stimato dei mezzi pesanti non sia tale da comportare impatti significativi alle infrastrutture viarie, tenuto conto anche che i picchi di traffico registrati in passato non hanno mai evidenziato criticità dal punto di vista della viabilità. Recentemente, inoltre, è stata realizzata la Variante Bagnolo-Novellara, che consente un'ottimizzazione della gestione del traffico diretto all'area impiantistica, permettendo ai mezzi di escludere il passaggio nei centri abitati.

### **ANTINCENDIO**

La Ditta è in possesso del CPI valido fino al 29/06/2024 per depositi di legname, gomma, plastica, carta e tutte le attrezzature soggette.

Con le integrazioni del 19/09/2022 la ditta precisa che in data 27 maggio 2021 è stata inviata al Comando VV.F di Reggio Emilia specifica Segnalazione Certificata di Inizio Attività ai fini della modifica delle quantità di materiali originari precedentemente autorizzati; la variazione di suddetti quantitativi era tale non comportare modifiche e/o integrazioni alle misure di prevenzione e protezione a servizio dell'attività in oggetto. Relativamente all'ultima richiesta di Modifica di Autorizzazione si specifica che non sono previste modifiche ai quantitativi dichiarati nella SCIA inviata in data 27 maggio 2021 al Comando VV.F di Reggio Emilia.

**Si evidenzia che** ai sensi dell'art. 208 comma 6, per la domanda di modifica presentata dalla ditta, i titoli ricompresi nell'Autorizzazione Unica sono:

- titolo abilitativo edilizio di cui al Permesso di Costruire n. 16487 del 20/05/2022 relativo a "installazione strutture metalliche" rilasciato dal Comune di Novellara, e per il quale il Comune ha trasmesso comunicazione di ritiro alla ditta con nota protocollo comunale n. 9855 del 20/05/2022, a tale Permesso il presente procedimento di modifica di autorizzazione ai sensi dell'art. 208 del D. Lgs.152/2006 fa riferimento;
- SCIA per l'installazione dei nuovi muri prefabbricati in c.a. e il riposizionamento di quelli attuali, in atti al Comune di Novellara protocollo n. 8812 del 06/05/2022;
- SCIA di variante ricevuta dal Comune di Cadelbosco e da questo protocollata in data 15/11/2022 al prot. n. 0010014/2022, relativa a modifiche strutturali al Permesso di Costruire rilasciato dal Comune di Cadelbosco di Sopra n. 20/008 del 22/10/2020 inerente la realizzazione della tettoia;
- autorizzazione alle emissioni in atmosfera, ai sensi dell'art. 269 del D.Lgs.152/2006, con aggiornamento del quadro riassuntivo delle emissioni;
- comunicazione relativa all'impatto acustico (articolo 8, comma 4, Legge n.447/95; art.4 commi 1 e 2 del DPR n.227/2011; art.10, comma 4 della L.R. n.15/2001);

**Atteso che** il progetto relativo alla domanda di modifica dell'autorizzazione di cui all'art.208 del D.Lgs. 152/2006 è stato oggetto di Verifica di assoggettabilità a VIA (ex screening), conclusasi con esito favorevole con esclusione dalla ulteriore procedura di VIA, come da Determina del Dirigente del "Servizio Valutazione Impatto e Promozione Sostenibilità Ambientale" (Servizio VIPSA) della Regione Emilia Romagna n. 23824 del 14/12/2021;

**Visto** che la sopracitata Determinazione regionale num. 23824 del 14/12/2021 del Responsabile del "Servizio valutazione impatto e promozione sostenibilità ambientale" indica, per le valutazioni espresse in narrativa della stessa determina, che vengano rispettate le condizioni ambientali, come di seguito riportate:

1. nell'ambito dell'acquisizione dell'Autorizzazione per la gestione rifiuti dell'impianto dovrà essere

presentato uno specifico piano di monitoraggio per la verifica delle effettive emissioni odorigene prodotte dall'impianto in esame, tenendo conto delle matrici trattate e dei relativi quantitativi presenti nel centro, della stagionalità e delle condizioni meteo al fine di verificare che gli esiti del monitoraggio risultino rappresentativi delle condizioni di esercizio dello stesso;

2. dovrà essere trasmessa ad ARPAE ed alla Regione Emilia-Romagna Servizio valutazione impatto e promozione sostenibilità ambientale, entro 30 giorni dalla data di fine lavori, la certificazione di regolare esecuzione delle opere e, ai sensi dell'art. 25 della L.R. n. 4/2018 e dell'art. 28, comma 7 bis del D. Lgs. 152/2006, la relazione di verifica di ottemperanza delle prescrizioni fino a quel momento esigibili;

ed altresì nella Determinazione regionale è previsto, alla lettera c), che:

- il progetto dovrà essere realizzato coerentemente a quanto dichiarato nello studio ambientale preliminare;

**Considerato che** la ditta ha ottemperato a quanto indicato al punto 1 della Determinazione regionale sopra indicata, avendo trasmesso il piano di monitoraggio odorigeno, acquisito al protocollo di Arpae al n. 152263 del 19/09/2022, nella documentazione della domanda di modifica ai sensi dell'art. 208 del D. Lgs.152/2006;

**Riscontrato** che quanto indicato al punto 2 della Determinazione regionale, attenga alle fasi attuative per le quali la ditta dovrà dare riscontro in fase successiva alla presente autorizzazione, e al tal scopo vengono inserite prescrizioni nel presente atto, ed anche per quanto attiene alla lettera c) della Determinazione regionale;

**Considerato altresì che**, relativamente all'incremento del quantitativo complessivo annuo per i rifiuti costituiti da "vetro" e da "scarti della separazione meccanica nella produzione di polpa da rifiuti di carta e cartone" (Pulper) con operazione R13, inseriti nella domanda di modifica ai sensi dell'art.208 presentata dalla ditta, non già considerati in sopradetta procedura di Verifica di Assoggettabilità a VIA del 2021, si rileva che tale modifica non interessa operazioni di recupero rifiuti né valori soglia dei quantitativi di rifiuti, oggetto di assoggettamento a procedura di VIA, né condizioni tali da produrre impatti ambientali significativi e negativi e, pertanto non debbano essere sottoposte a procedura di Verifica di assoggettabilità a VIA, ai sensi dell'art. 6 del D. Lgs. 152/2006 e s.m.i. e della L. R. 4/2018;

**Ritenuto pertanto** di aggiornare, nell'ambito di questo procedimento, le vigenti autorizzazioni ai sensi dell'art. 208 del D. Lgs. 152/2006 della ditta, in specifico sotto il profilo della cessazione della qualifica di rifiuto (End of Waste) ai sensi del comma 3 dell'art. 184-ter del D. Lgs.152/2006, con descrizioni delle relative attività e condizioni realizzative, pertanto redigendo apposite schede di sintesi in specifico Allegato (**Allegato B**);

**Tenuto conto che** il presente progetto di modifica consiste in riorganizzazione aziendale dell'attività di gestione rifiuti, con modifiche sotto il profilo delle operazioni di recupero svolte, quantitativi di rifiuti trattati e variazioni di codici EER oggetto di trattamento;

**Ritenuto quindi che** in conseguenza delle modifiche proposte occorra aggiornare le tabelle di riferimento delle precedenti autorizzazioni, fornendo quindi un quadro aggiornato con apposite nuove tabelle indicanti i codici EER, i quantitativi ammessi ed oggetto di trattamento per le singole operazioni di recupero;

**Dato atto che** nell'ambito delle modifiche presentate è stata contestualmente esaminato l'adeguamento della ditta alle disposizioni del D.M. 188/2020 in materia di cessazione della qualifica di rifiuto per carta e cartone, procedendo quindi, nel presente atto, ad aggiornamento, rispetto agli atti autorizzativi vigenti, per il coordinamento con le intervenute disposizioni del D.M. 188/2020;

**Visto** l'esito della Conferenza di Servizi nella seduta conclusiva del 16/11/2022 dove i componenti partecipanti, hanno espresso il proprio parere favorevole, confermando i pareri espressi con proprie note già trasmesse, come di seguito indicato:

- il Comune di Cadelbosco di Sopra, esprime parere favorevole di compatibilità urbanistica, come da propria nota recante prot. n. 9689 del 08/11/2022, acquisita al protocollo di ARPAE al n. 183301 del 08/11/2022;
- L'Unione Terra di Mezzo, esprime parere favorevole con prescrizioni, in materia di rumore, di emissioni odorigene e di emissioni in atmosfera, parere già espresso con propria nota n. 19587 del 16/11/2022 acquisita al protocollo di Arpe al n. 188421 del 16/11/2022;
- Il Comune di Novellara, come da propria nota n. 22080 del 15/11/2022, esprime parere favorevole di compatibilità urbanistica ed edilizia delle opere previste dalla Ditta e oggetto di SCIA per l'installazione e spostamento di muri prefabbricati, ed oggetto di Permesso di Costruire n. 16487 del 20/05/2022 per l'installazione della tettoia in struttura metallica a protezione dell'impianto triturazione plastiche, e riferisce di avere trasmesso alla ditta propria nota recante prot. 9855 del 20/05/2022, di comunicazione alla ditta di rilascio del permesso di costruire. Inoltre, come da medesima nota n. 22080 del 15/11/2022, il Comune prende atto della valutazione acustica rimandando ad eventuali prescrizioni di ARPAE;
- Il Dipartimento di Sanità Pubblica dell'AUSL di Reggio Emilia esprime favorevole con prescrizioni, come da propria nota n. 141316 del 15/11/2022, acquisita al protocollo di ARPAE al n. 187955 del 15/11/2022;
- il Comando Provinciale dei Vigili del Fuoco di Reggio Emilia esprime parere favorevole alle modifiche della gestione dei rifiuti, indicando che esse sono state ricomprese nell'ultima Scia antincendio presentata dalla ditta. L'esito del controllo è stato favorevole con rilascio del CPI aggiornato in data 31.10.2022;
- il Consorzio di Bonifica dell'Emilia Centrale esprime parere idraulico favorevole allo scarico ai sensi della L.R. 4/2007, come da propria nota n. 19587 del 16/11/2022 acquisita al protocollo di ARPAE al n.185976 del 11/11/2022;
- ARPAE, rappresentata dal Responsabile del Procedimento, con il supporto del Servizio Territoriale APA, esprime parere favorevole, ed ha illustrato le prescrizioni inerenti la modifica;

**Preso atto** dei pareri favorevoli pervenuti dagli Enti, non presenti nella seduta conclusiva della Conferenza del 16/11/2022, come di seguito indicato:

- la Provincia di Reggio Emilia - Servizio Pianificazione Territoriale, esprime la compatibilità dell'impianto al PTCP, come da propria nota recante prot. 218389 del 25/07/2022, acquisita al protocollo di ARPAE al n. 123032 del 25/07/2022;
- IRETI SPA in qualità di Gestore del Servizio Idrico Integrato esprime parere favorevole allo scarico in pubblica fognatura come da propria nota recante prot. n. RT012778-2022-P del 25/07/2022 acquisita al protocollo di ARPAE al n. 123226 del 25/07/2022;

**Tenuto conto** della relazione interna dal Servizio Territoriale di questa ARPAE, acquisita con protocollo interno n. 194087 del 25/11/2022;

**Precisato che** la Ditta, per la gestione dell'impianto è in possesso di certificazione ISO-14001:2015, valida fino al 23 marzo 2024, di certificato di registrazione EMAS n. IT-000211 del 12/5/2004, valido fino al 19 febbraio 2024 e certificato ISO 9001: 2015 valido fino al 25 luglio 2023;

**Atteso** che, ai sensi dell'art. 83 del D. Lgs. 159/2011, trattasi di Società controllata da Enti Pubblici, non soggetta a dichiarazione come previsto al comma 3 dell'articolo citato;

Su proposta del Responsabile del Procedimento, il Responsabile dell'Unità autorizzazioni complesse rifiuti ed effluenti, in base agli esiti dell'istruttoria e a quanto sopra esposto;

## DETERMINA

- a) di autorizzare le modifiche proposte dalla Ditta S.A.B.A.R. SpA, con sede legale in Via Levata n. 64 nel comune di Novellara e impianto di gestione rifiuti, denominato “Polo Tecnologico” sito a Novellara, in Via Levata n. 64 e nel limitrofo comune di Cadelbosco di Sopra, ai sensi dell’art. 208 del D. Lgs. n. 152/2006, in riferimento alla domanda acquisita da ARPAE al protocollo ai numeri 75606-75607-75608-75610-75611 del 05/05/2022) e successiva documentazione acquisita ed integrazioni;
- b) di stabilire che la ditta la Ditta S.A.B.A.R. SpA, nell’impianto “Polo Tecnologico” di Via Levata n. 64 nei comuni di Novellara e Cadelbosco di Sopra è autorizzata per l’esercizio dell’attività di gestione rifiuti secondo le operazioni e corrispondenti quantitativi di rifiuti indicati nelle **Tablelle 1 , 2, 3, 4** sotto riportate, per i codici EER riportati nell’**Allegato A** al presente atto, quale parte integrante e sostanziale, altresì di stabilire che quanto autorizzato con il presente atto costituisce aggiornamento delle vigenti autorizzazioni di cui all’atto rilasciato dalla Provincia di Reggio Emilia con atto n. 43431 in data 7/8/2015 e successive modifiche, le cui tabelle ed allegati devono intendersi sostituite con quelle del presente atto. Pertanto con il presente atto la ditta risulta autorizzata per le seguenti operazioni:
1. **Operazione R3 - Riciclo/recupero delle sostanze organiche non utilizzate come solventi (comprese le operazioni di compostaggio e altre trasformazioni biologiche)**, di rifiuti urbani e rifiuti speciali non pericolosi per la produzione di prodotti che hanno cessato la qualifica di rifiuto (End of Waste) ai sensi dell’art. 184-ter del D.Lgs. 152/2006, di seguito elencati, e secondo i quantitativi indicati nella sotto riportata **Tabella 1** e per i codici EER indicati nell’**Allegato A** e come riportato nella scheda EoW riportata nell’**Allegato B** al presente atto:
    - I. LEGNO CIPPATO BIOCOMBUSTIBILE, ai sensi dell’art.184-ter comma 3, come riportato nelle schede EoW nell’**Allegato B**, distinte su tre linee di produzione così denominate:
      - A. - linea di produzione “CIPPATO VERDE”
      - B. - linea di produzione “CIPPATO BIANCO”
      - C. - linea di produzione “CIPPATO DI BANCALE”
    - II. LEGNO BIOMASSA FILTRANTE, ai sensi dell’art.184-ter comma 3, come riportato nella scheda EoW nell’**Allegato B**;
    - III. AMMENDANTE COMPOSTATO VERDE, prodotto conforme D. Lgs. 75/2010 allegato 2;
    - IV. AMMENDANTE VEGETALE SEMPLICE NON COMPOSTATO, prodotto conforme D. Lgs. 75/2010 (allegato 2);
    - V. CARTA prodotti conformi al D.M. n. 188/2020 “Regolamento recante disciplina della cessazione della qualifica di rifiuto (End of Waste) da carta e cartone - Attuazione articolo 184-ter, comma 2, Dlgs 152/2006”;
    - VI. PLASTICA prodotti conformi alle specifiche della tipologia 6.1 del D.M. 05/02/1998, come riportato nella scheda EoW nell’**Allegato B**;

**Tabella 1 - Quantitativi complessivi di rifiuti trattati per Operazione R3**

OPERAZIONE R3 TOTALE IMPIANTO SABAR SPA					
tipologia	Aree impiantistiche	Stoccaggio istantaneo (t)	stoccaggio massimo annuo (t)	trattamento giornaliero t/giorno	trattamento massimo annuo (t)
R3 LEGNO BIOCOMBUSTIBILE e LEGNO AMMENDANTE (1) e LEGNO BIOMASSA FILTRANTE	Piazzola S12	960	180.000	960	180.000
R3 CARTA E CARTONE	Capannone frazione secca (zona A)	480	60.000	480	60.000



R3 PLASTICA- POLISTIROLO	Capannone frazione secca (zona D)	480	10.000	480	10.000
<b>R3 TOTALE massimo, per tutte le tipologie di rifiuti oggetto di R3</b>		<b>960</b>	<b>200.000</b>	<b>960</b>	<b>200.000</b>
(1) L'operazione R3 di compostaggio, che dà origine ai due prodotti "Ammendante vegetale semplice non compostato" e "Ammendante compostato verde", dovrà essere effettuata per quantitativo inferiore a 75 tonnellate al giorno e per un quantitativo inferiore a 22.500 tonnellate all'anno.					

2. **Operazione R12** "Scambio di rifiuti per sottoporli a una delle operazioni indicate da R1 a R11", come da Allegato C alla Parte Quarta del D. Lgs. 152/2006, di rifiuti urbani e rifiuti speciali non pericolosi per le tipologie e relativi quantitativi indicati nella **Tabella 2**, e per i codici EER indicati in **Allegato A**,

**Tabella 2 - Quantitativi complessivi di rifiuti trattati per Operazione R12**

OPERAZIONE R12				
Descrizione linee operazione R12	AREA	Stoccaggio istantaneo (t)	stoccaggio max annuo (t)	trattamento max annuo (t)
<b>LINEA R12 PLASTICA - CAPANNONE FRAZIONE SECCA</b>	Capannone frazione secca (zona C)	ricompreso nel totale R12	ricompreso nel totale R12	ricompreso nel totale R12
<b>LINEA R12 POLISTIROLO - CAPANNONE FRAZIONE SECCA</b>	Capannone frazione secca (zona D)	ricompreso nel totale R12	ricompreso nel totale R12	ricompreso nel totale R12
<b>LINEA R12 TRITURAZIONE PLASTICHE RIGIDE IMPIANTO CMG</b>	Piazzola S5c	ricompreso nel totale R12	ricompreso nel totale R12	ricompreso nel totale R12
<b>LINEA R12 SELEZIONE E TRITURAZIONE</b>	Piazzola S10a (S13)	ricompreso nel totale R12	ricompreso nel totale R12	ricompreso nel totale R12
<b>LINEA R12 PNEUMATICI</b>	Piazzola S7	ricompreso nel totale R12	ricompreso nel totale R12	ricompreso nel totale R12
<b>LINEA R12 TRITURAZIONE PNEUMATICI (post tettoia S13)</b>	Piazzola S10a	ricompreso nel totale R12	ricompreso nel totale R12	ricompreso nel totale R12
<b>R12 LEGNO</b>	Piazzola S12B	ricompreso nel totale R12	ricompreso nel totale R12	ricompreso nel totale R12
<b>LINEA R12 PLASTICHE AGRICOLE S5b</b>	Piazzola S5b	ricompreso nel totale R12	ricompreso nel totale R12	ricompreso nel totale R12
<b>TOTALE COMPLESSIVO R12</b>		<b>1.600</b>	<b>80.000</b>	<b>80.000</b>

3. **Operazione R13** "Messa in riserva di rifiuti per sottoporli ad una delle operazioni indicate nei punti da R1 a R12" come da Allegato C alla Parte Quarta del D. Lgs. 152/2006, di rifiuti urbani e rifiuti speciali non pericolosi e pericolosi, per le tipologie e relativi quantitativi indicati nella **Tabella 3**, e per i codici EER indicati in **Allegato A**,

**Tabella 3 - Quantitativi complessivi di rifiuti trattati per Operazione R13**

OPERAZIONE R13 - PIATTAFORMA ECOLOGICA			
Descrizione tipologie rifiuti gestiti in R13	AREA	Stoccaggio istantaneo (t)	Stoccaggio annuo (t)

RIFIUTI PERICOLOSI / CONTENITORI FARMACI BONIFICATI / FITOFARMACI / VERNICI NP METALLI / TONER / RAEE	Piazzola S2		
rifiuti pericolosi		32	265
rifiuti non pericolosi		73	235
PLASTICHE AGRICOLE	Piazzola S5b	150	3.000
VETRO	Piazzola S6a	400	25.000
SPAZZAMENTO	Piazzola S6b	300	5.000
PNEUMATICI FUORI USO	Piazzola S7	100	7.500
TRASFERENZA	Piazzola S9	175	4.000
RIFIUTI VARI IN CASSONE	Piazzola S10	150	4.000
RIFIUTI DI PULPER	Piazzola S11	100	7.000
TOTALE RIFIUTI PERICOLOSI		32	265
TOTALE RIFIUTI NON PERICOLOSI		1.448	55.735
<b>TOTALE COMPLESSIVO PIATTAFORMA ECOLOGICA</b>		<b>1.480</b>	<b>56.000</b>
<b>OPERAZIONE R13 - PIAZZALE RECUPERO LEGNO</b>			
<b>Descrizione del codice da elenco</b>	<b>AREA</b>	<b>Stoccaggio istantaneo (t)</b>	<b>Stoccaggio annuo (t)</b>
	Piazzola S12A	25.000	60.000
TOTALE RIFIUTI PERICOLOSI		0	0
TOTALE RIFIUTI NON PERICOLOSI		25.000	60.000
<b>TOTALE COMPLESSIVO PIAZZALE LEGNO</b>		<b>25.000</b>	<b>60.000</b>
<b>OPERAZIONE R13 - TOTALE IMPIANTO SABAR SPA</b>			
		<b>stoccaggio istantaneo (t)</b>	<b>stoccaggio annuale (t)</b>
<b>PIATTAFORMA ECOLOGICA</b>		<b>1.480</b>	<b>56.000</b>
<b>PIAZZALE RECUPERO LEGNO</b>		<b>25.000</b>	<b>60.000</b>
<b>R13 TOTALE IMPIANTO</b>		<b>26.480</b>	<b>116.000</b>

4. **Operazione D15** “Deposito preliminare prima di una delle operazioni di cui ai punti da D1 a D14” come da Allegato B alla Parte Quarta del D. Lgs. 152/2006, di rifiuti urbani e speciali non pericolosi e pericolosi, per le tipologie di rifiuti e relativi quantitativi indicati nella **Tabella 4**, e per i codici EER indicati in **Allegato A**,

**Tabella 4 - Quantitativi complessivi di rifiuti trattati per Operazione D15**

<b>OPERAZIONE D15</b>			
<b>Tipologia di rifiuto</b>	<b>AREA</b>	<b>Stoccaggio istantaneo (t)</b>	<b>stoccaggio max annuo (t)</b>
Rifiuti non pericolosi	Piazzola S1	20	100
Rifiuti pericolosi	Piazzola S1	5	20
TOTALE COMPLESSIVO D15 NON PERICOLOSI		<b>20</b>	<b>100</b>
TOTALE COMPLESSIVO D15 PERICOLOSI		<b>5</b>	<b>20</b>
<b>D15 TOTALE IMPIANTO SABAR SPA</b>		<b>25</b>	<b>120</b>

c) di aggiornare la sintesi della descrizione dell'attività di gestione rifiuti presso l'impianto riportata nell'autorizzazione n. 43431 del 07/08/2015 della Provincia di Reggio Emilia e successivi atti, con quanto riportato nella in premessa nel presente atto, restando invece valide le restanti descrizioni per quanto non in contrasto con il presente atto;

d) di stabilire che, oltre al titolo abilitativo alla gestione rifiuti, ed in coerenza al comma 6 dell'art. 208 del D. Lgs. 152/2006, devono intendersi ricompresi nella presente Autorizzazione Unica, anche i seguenti titoli edilizi, i cui atti per brevità non sono allegati alla presente autorizzazione in quanto depositati agli atti dei rispettivi Comuni ed in disponibilità della ditta:

- titolo abilitativo edilizio di cui al Permesso di Costruire 16487 del 20/05/2022 relativo a "installazione strutture metalliche prefabbricate a protezione di impianto di triturazione" adottato dal Comune di Novellara;
- titolo abilitativo edilizio di cui alla SCIA per l'installazione dei nuovi muri prefabbricati in c.a e il riposizionamento di quelli attuali, in atti al Comune di Novellara protocollo n. 8812 del 06/05/2022;
- titolo abilitativo edilizio di cui alla SCIA di variante ricevuta dal Comune di Cadelbosco e protocollato in data 15/11/2022 al prot. n. 0010014/2022, relativa a modifiche strutturali al Permesso di Costruire rilasciato dal Comune di Cadelbosco di Sopra n. 20/008 del 22/10/2020 inerente la realizzazione della tettoia;
- autorizzazione alle emissioni in atmosfera, ai sensi dell'art. 269 del D.Lgs.152/2006, con aggiornamento del quadro riassuntivo delle emissioni;
- comunicazione relativa all'impatto acustico (articolo 8, comma 4, Legge n.447/95; art.4 commi 1 e 2 del DPR n.227/2011; art.10, comma 4 della L.R. n.15/2001);

sono fatti salvi i titoli abilitativi ambientali già ricompresi nei vigenti atti autorizzativi (scarichi);

e) di disporre che la Ditta è tenuta ad aggiornare le garanzie finanziarie già prestate, entro 180 giorni dal ricevimento della presente determina di autorizzazione, con gli importi riportati nel seguente schema e con gli estremi della stessa determina, ai fini dell'accettazione delle medesime da parte della scrivente Agenzia:

Calcolo importi GARANZIA FINANZIARIA da prestare per l'esercizio delle attività

Operazioni	Class e	Ton/ann o	€ x Ton	Importo Calcolato €	Garanzia° €	Riduzione Garanzia EMAS	Importo Garanzia	Operaz. Funzionali
R3	NP	200.000	12,00	2.400.000,00	2.400.000,00	50%	1.200.000,00	R13
R12	NP	80.000	12,00	960.000,00	960.000,00	50%	480.000,00	R13
R13	NP	26.448	140,00	3.702,720,00	3.702,720,00	50%	1.851.360,00	-
R13	P*	32	250,00	8.000,00	30.000,00	50%	15.000,00	-
D15	NP	20	140,00	2.800,00	20.000,00	50%	10.000,00	-
D15	P*	5	250,00	1.250,00	30.000,00	50%	15.000,00	-
<b>TOTALE GARANZIA €</b>							<b>3.571.360,00</b>	

P\*: Pericolosi. NP. Non Pericolosi  
 Garanzia°: Qualora la garanzia indicata non corrisponda all'importo calcolato essa è riferita all'importo minimo di cui alla Delibera della Giunta Regionale n.1991 del 13/10/2003  
 Note: Per le sole operazioni D13, D15 ed R13 i quantitativi della tabella NON sono espressi in Tonnellate/anno ma in Tonnellate poiché sono riferiti allo stoccaggio istantaneo.

f) di stabilire che gli effetti e l'efficacia della presente autorizzazione sono sospesi fino alla data di ricevimento della comunicazione di avvenuta accettazione della garanzia finanziaria da parte della ARPAE-SAC Reggio Emilia;

g) che a seguito delle modifiche introdotte, nell'esercizio dell'attività di gestione rifiuti la Ditta è tenuta al rispetto delle ulteriori prescrizioni di seguito indicate, altresì restando confermate le prescrizioni contenute nella vigente autorizzazione n. 43431 del 07/08/2015 rilasciata dalla Provincia di Reggio Emilia e successivi atti di modifica, citati in premessa, per quanto non in contrasto con il presente atto:

### **Gestione rifiuti**

#### **Prescrizioni Generali per la gestione rifiuti e per la Messa in riserva (R13) e Deposito preliminare (D15)**

- 1) Le operazioni di gestione dei rifiuti e dei prodotti End of waste, nella configurazione prevista dalle modifiche in oggetto, devono essere effettuate in conformità alla documentazione tecnica-gestionale, alle planimetrie di progetto ed alle integrazioni presentate il 19/09 e il 10/10/2022, con particolare riferimento alle planimetrie della Fase 1 (4a), della Fase 2 (4b), ed allegate al presente atto, ed ai lay-out delle aree di lavorazione (6a/6b/6c/6d/6e).
- 2) Qualora venissero previste ulteriori modifiche rispetto a quanto indicato nei suddetti elaborati, con particolare riferimento alle planimetrie trasmesse ed alle caratteristiche dei rifiuti trattati e dei prodotti EoW, si dovrà ottenere preventivamente la relativa autorizzazione ai sensi del D. Lgs.152/2006 e s.m.i..
- 3) Dopo aver acquisito gli atti previsti dalle norme vigenti ed aver effettuato i lavori necessari, la Ditta dovrà comunicare l'avvio delle attività secondo la riorganizzazione indicata per la Fase 1 (rif. planimetria Tav. 4a) e dovrà comunicare la data di avvio delle opere in progetto per la Fase 2 (rif. planimetria Tav. 4b).  
Inoltre, dopo aver ultimato tali opere, dovrà comunicare la data di avvio delle attività secondo la nuova configurazione prevista nella Fase 2 (situazione definitiva post interventi).  
Si dovranno adottare le segnaletiche e le cautele necessarie per evitare interferenze negative dei lavori in corso rispetto alla corretta gestione delle attività autorizzate, al fine di evitare rischi di sversamenti o dilavamenti accidentali, nonché di emissioni incontrollate di polveri e rumore.
- 4) Coerentemente a quanto prescritto con Determina del Dirigente del "Servizio Valutazione Impatto e Promozione Sostenibilità Ambientale" della Regione Emilia Romagna n. 23824 del 14/12/2021, dovrà essere trasmessa agli Enti ed alla Regione Emilia-Romagna - Servizio valutazione impatto e promozione sostenibilità ambientale, entro 30 giorni dalla data di fine lavori, la certificazione di regolare esecuzione delle opere e, ai sensi dell'art. 25 della L.R. 4/2018 e dell'art. 28, comma 7 bis del D. Lgs. 152/2006, la relazione di verifica di ottemperanza delle prescrizioni fino a quel momento esigibili.
- 5) Coerentemente a quanto disposto nella Determina del Dirigente del "Servizio Valutazione Impatto e Promozione Sostenibilità Ambientale" della Regione Emilia Romagna n. 23824 del 14/12/2021, il progetto dovrà essere realizzato coerentemente a quanto dichiarato nello studio ambientale preliminare.
- 6) Per la verifica di accettazione dei rifiuti in ingresso la ditta deve seguire le apposite procedure previste dal sistema di gestione di cui la ditta si è dotata, in particolare per la caratterizzazione e la corretta destinazione delle varie tipologie di rifiuti alle rispettive aree di stoccaggio e di lavorazione.
- 7) Nella fase di presa in carico dei rifiuti devono essere verificate l'idoneità dei contenitori e la conformità dei rifiuti in entrata, con particolare riferimento ai rifiuti destinati alle operazioni di recupero R12/R3, come i rifiuti ingombranti/misti, i rifiuti di biomasse legnose, i materiali plastici e cartacei. Non sono ammessi rifiuti o imballaggi impregnati, imbrattati o comunque contaminati da sostanze inquinanti, anche al fine di evitare rischi di sversamenti/dilavamenti accidentali.
- 8) Tutte le fasi di lavorazione, ivi comprese le operazioni di carico e scarico dei materiali prodotti dovranno essere condotte in modo tale da evitare emissioni di polveri incontrollate e dispersioni sul suolo di rifiuti/sfridi od altre sostanze al fine di evitare sversamenti accidentali anche in fase di movimentazione.
- 9) Considerato che vi sono numerose tipologie di rifiuti soggette a verifiche specifiche, in riferimento alle procedure gestionali ed alle relative prescrizioni, si ricorda che tali verifiche devono essere completate nella fase di accettazione, acquisendo la documentazione necessaria e registrando l'esito della verifica svolta, al fine di evitare il ricevimento di rifiuti non conformi ed anche per garantire la corretta

destinazione dei rifiuti nelle rispettive aree di stoccaggio e lavorazione.

- 10) In merito al ritiro dei rifiuti classificati con “codice specchio”, dovrà essere verificata preventivamente la non pericolosità degli stessi e la corrispondenza dello specifico rifiuto con la definizione del codice EER assegnato; raccogliendo i relativi documenti a disposizione per il controllo.
- 11) I rifiuti devono essere stoccati tutti nelle aree individuate nelle planimetrie di riferimento del progetto (Tav. 4a fase 1; Tav. 4b fase 2) allegate al presente atto, e non è ammesso posizionamento di rifiuti al di fuori di tali aree, di cui la Tav. 4b rappresenta l’assetto finale dell’impianto.
- 12) I rifiuti devono essere stoccati negli appositi spazi e nei contenitori specifici, tenuti divisi per codici EER, in aree delimitate e identificate da apposita segnaletica, che indichi le operazioni svolte (D15/R13/R12/R3). A tal fine, deve essere mantenuta una idonea cartellonistica in tutte le aree di stoccaggio dei rifiuti, dei rifiuti lavorati soggetti a verifica e dei materiali prodotti EoW, sui loro contenitori o nelle singole zone di deposito, installando cartelli o etichette di identificazione nei quali devono essere indicati il codice EER e la denominazione dei rifiuti o il nome del prodotto e il lotto di produzione dei materiali lavorati, nonché le indicazioni di sicurezza necessarie.
- 13) E’ vietato l’utilizzo di contenitori precedentemente contaminati da sostanze incompatibili con quelle che si intendono introdurre, senza averne eseguito preliminarmente la completa pulizia.
- 14) I cumuli potranno raggiungere altezze fino a 4 metri, qualora siano realizzati con pendenza delle pareti laterali non superiori a 60° per i cumuli di rifiuti in ingresso di elementi legnosi (ad es. ramaglie, patate, ecc...), oppure qualora siano realizzati con pendenze non superiori a 40° per i cumuli di rifiuti lavorati (triturati), altre tipologie di rifiuti, e di materiali processati. Dovranno essere rispettate le disposizioni e le procedure previste dalle norme di sicurezza vigenti.
- 15) Lo stoccaggio dei rifiuti deve essere realizzato in modo tale da non modificare le caratteristiche del rifiuto e da non alterare le condizioni previste per il loro stoccaggio, il trattamento od il riutilizzo finale. In particolare devono essere mantenute distanti e correttamente identificate le tipologie di rifiuto potenzialmente incompatibili, o comunque soggette a reazioni indesiderate.
- 16) Durante le operazioni di rimozione e movimentazione dei rifiuti devono essere evitati spargimenti al di fuori delle platee impermeabili.
- 17) Le pavimentazioni dell’impianto devono essere tenute costantemente in buono stato di manutenzione ed integrità al fine di evitare la formazione di crepe e fessurazioni o qualunque danno da usura e la Ditta deve provvedere tempestivamente ai necessari ripristini/interventi di manutenzione. La documentazione relativa alle manutenzioni deve essere tenuta a disposizione per i controlli da parte dell'autorità competente.
- 18) Mantenere in buone condizioni di pulizia la pavimentazione attraverso l’utilizzo di idonee macchine spazzatrici per evitare l’accumulo e la diffusione di polvere, oltre a ridurre i rischi di scivolamento e di cadute da parte degli operatori.
- 19) I nastri trasportatori devono essere dotati, nei tratti di raccordo, di dispositivi di captazione di polveri e di tunnel di segregazione al fine di limitarne la dispersione. L’installazione di nastri trasportatori opportunamente segregati, dove tecnicamente possibile, può limitare sia il rischio di intrappolamento o perdita di materiali sia il peggioramento dello stato di pulizia dell’ambiente circostante.
- 20) Stante che Ditta gestisce sia rifiuti speciali sia rifiuti urbani, come da classificazione introdotta dal D. Lgs. 116/2020, deve essere mantenuta la tracciabilità dei flussi dei rifiuti, distinti tra i quantitativi di rifiuti classificati come urbani dagli altri rifiuti non pericolosi, in ingresso.
- 21) In caso di sversamenti accidentali la pulizia delle superfici interessate sia eseguita immediatamente, per quanto possibile a secco o con idonei materiali inerti assorbenti, qualora si tratti rispettivamente di materiali solidi o polverulenti o liquidi. I materiali derivanti dalle operazioni di pulizia devono essere smaltiti presso impianti autorizzati. Deve essere individuata un'area per il deposito delle sostanze da utilizzare per l'assorbimento dei liquidi in caso di sversamenti accidentali.
- 22) I rifiuti in uscita dall’impianto, accompagnati dal formulario di identificazione, devono essere conferiti a soggetti autorizzati per il recupero o lo smaltimento finale, escludendo ulteriori passaggi ad impianti di stoccaggio, se non strettamente collegati agli impianti di recupero di cui ai punti da R1 a R12

dell'allegato C relativo alla Parte Quarta del D. Lgs. 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; intendendosi per impianto strettamente collegato un impianto dal quale, per motivi tecnico/commerciali, devono obbligatoriamente transitare i rifiuti perché gli stessi possano accedere all'impianto di recupero/smaltimento finale.

- 23) Devono essere rispettate le norme vigenti in materia di sicurezza sul lavoro. L'utilizzo dell'impianto deve essere permesso solo al personale autorizzato dal datore di lavoro ed idoneamente formato, informato ed addestrato in materia di sicurezza sul lavoro. E' vietato l'accesso all'impianto a persone non autorizzate.
- 24) Ogni lavoratore deve essere addestrato e formato, per svolgere le proprie mansioni in sicurezza e per affrontare le emergenze. L'adozione di Dispositivi di Protezione Individuale (DPI), ben mantenuti e controllati, può contribuire alla protezione del singolo lavoratore dal contrarre patologie come l'ipoacusia, le allergie, le infezioni, ecc... Una corretta scelta degli strumenti e la progettazione del lavoro evitano o riducono una serie di stati patologici come disturbi osteo-articolari, o dovuti a stress termici o affaticamento, limitando contemporaneamente la possibilità di incidenti.
- 25) Si ricorda che dovranno essere rispettati i principi generali di prevenzione in materia di salute e sicurezza dei lavoratori; il documento di valutazione dei rischi dovrà ricomprendere tutti i rischi presenti in azienda, dovrà inoltre contenere tutte le procedure necessarie per l'attuazione di misure di prevenzione e protezione da realizzare ed i ruoli di chi deve realizzarle.
- 26) Applicazione di sistemi, perduranti nel tempo, ai fini della prevenzione dalle infestazioni di animali nocivi (es. ratti o altri roditori) o di insetti potenziali vettori di malattie infettive (es. zanzara culex, mosche ecc..). Al fine di contenere la proliferazione della zanzara tigre gli pneumatici fuori uso in attesa di trattamento dovranno essere coperti e/o trattati in modo da limitare il ristagno d'acqua che si può accumulare nella parte interna degli stessi.
- 27) La Ditta deve tenere aggiornato il certificato Prevenzione Incendi (CPI) ai sensi di legge, da rendere disponibile ai controlli.
- 28) La Ditta deve procedere agli eventuali aggiornamenti, qualora necessari per implementare la sicurezza, del piano di emergenza interna (art. 26 bis della Legge 132/2018 ), che deve essere disponibile agli agenti accertatori.

#### **Prescrizioni specifiche per la Verifica e la Gestione di alcune tipologie di rifiuti**

- 29) Per il rifiuto identificato al codice EER 030307 - *Scarti della separazione meccanica nella produzione di polpa da rifiuti cartacei (pulper)* si prescrive che venga stoccato in cassoni a tenuta o in area idoneamente coperta.
- 30) Per il rifiuto identificato al codice EER 190901 - *Rifiuti solidi prodotti da processi di filtrazioni e vagli primari* (es. sgrigliatori) la ditta dovrà verificarne preventivamente la provenienza da impianti che trattano materiali di origine naturale (quali: sgrigliatori di impianti a servizio di centrali idriche o idroelettriche), e dovrà verificare che non siano imbrattati da fanghi, limi o altri materiali che potrebbero contaminare i prodotti ottenuti dall'attività di recupero.
- 31) Per il rifiuto identificato al codice EER 030105 - *Segatura, trucioli, residui da taglio, pannelli di truciolare (diversi dal cod. 030104)* la Provenienza e le caratteristiche dovranno essere verificate prima del ricevimento all'impianto, con apposita scheda o registrazione della suddetta verifica, al fine di evitare che vi siano rifiuti od imballaggi imbrattati o contaminati da sostanze inquinanti; quali colle, vernici, solventi, etc..
- 32) Per i rifiuti individuati al Cod. EER 200138 - *Legno diverso da quello con EER 200138 (frazioni oggetto di raccolta differenziata)* dovrà essere verificata preventivamente l'assenza di rifiuti o imballaggi imbrattati o contaminati da sostanze inquinanti (come indicato nel punto precedente); inoltre, soprattutto per i bancali o pallets di legno NON trattato, la ditta dovrà verificarne l'effettiva provenienza da centri di raccolta che al loro conferimento effettuano la separazione da altri tipi di bancali che contengono colle, vernici, solventi, etc..

### **Prescrizioni Specifiche per le attività relative all'Operazione R12**

- 33) La gestione delle tipologie di rifiuto che possono essere prese in carico con l'operazione di recupero R12 deve garantire la corretta selezione, identificazione e destinazione sia delle tipologie di rifiuti selezionati che verranno destinati alla successiva lavorazione interna come operazione R3 sia di quelli che saranno conferiti ad altri impianti. A tal fine si dovrà curare con attenzione il controllo e la gestione delle zone di stoccaggio e dei relativi cartelli segnaletici, anche al fine di garantire la tracciabilità dei rifiuti e dei materiali prodotti.
- 34) Per tutti i rifiuti gestiti con operazione R12 dovrà essere verificata preventivamente l'assenza di rifiuti o imballaggi imbrattati o contaminati da sostanze inquinanti; inoltre, soprattutto per i bancali o pallets di legno NON trattato, si dovrà verificarne l'effettiva provenienza da centri di raccolta che al loro conferimento effettuano la separazione da altri tipi di bancali che contengono colle, vernici, solventi, etc..
- 35) Vista la presenza di diverse tipologie di rifiuti e considerato che dalle operazioni di selezione/riduzione volumetrica che vengono svolte si possono originare sfridi, scarti ed eventuali imballaggi deteriorati, la Ditta deve attivare le seguenti azioni:
- a) corretta gestione delle operazioni di carico/scarico e trattamento dei rifiuti recuperabili per destinarli successivamente al recupero finale, distinti da scarti, sfridi e imballaggi deteriorati che devono essere stoccati separatamente ed essere inviati ad altri impianti autorizzati alla loro gestione.
  - b) controllo/aggiornamento dei relativi cartelli segnaletici, sia per il rispetto dei criteri generali di identificazione dei rifiuti e sia per la necessità di separare i rifiuti da lavorare che sono oggetto dell'operazione R12 ed i rifiuti selezionati presi in carico come messa in riserva R13, in attesa di inviarli al trattamento previsto per il recupero.
  - c) pulizia giornaliera delle aree utilizzate, per garantire raccolta e stoccaggio idoneo degli sfridi e degli scarti.

### **Prescrizioni Generali per le attività relative all'Operazione R3 e per la gestione dei prodotti EoW**

- 36) Si dovrà predisporre il "Registro delle lavorazioni dei Materiali EoW" al fine di garantire la registrazione completa di tali lavorazioni (descrizione operazioni/date/quantità) e delle verifiche relative ai prodotti EoW. Tale sistema di registrazione dovrà consentire la tracciabilità dei rifiuti destinati alla preparazione delle singole tipologie di prodotto EoW, indicando i quantitativi e i tempi di produzione dei Lotti di materiali prodotti; per i quali si dovranno riportare i riferimenti ai movimenti del Registro di carico/scarico dei rifiuti utilizzati ed i riferimenti (data/numero) delle dichiarazioni di conformità.
- 37) L'operazione R3 di compostaggio che dà origine ai due prodotti "Ammendante vegetale semplice non compostato" e "Ammendante compostato verde", dovrà essere effettuata per quantitativo inferiore a 75 tonnellate/giorno e per un quantitativo inferiore a 22.500 tonnellate all'anno. L'Azienda dovrà effettuare le registrazioni di cui al punto precedente con modalità tali da consentire l'adempimento della presente prescrizione.
- 38) Ai fini della cessazione della qualifica di rifiuto la ditta deve verificare che i prodotti EoW rispettino le condizioni indicate nella documentazione allegata all'istanza in oggetto, con particolare riferimento ai requisiti previsti per i prodotti identificati con le specifiche Schede EoW (cippato di bancale, cippato verde, cippato bianco e biomassa filtrante), ed alle verifiche prescritte dalle rispettive norme di riferimento per gli ammendanti, i materiali plastici e cartacei (rif. D. Lgs 75/2010, DM 5/2/'98, DM 188/2020).
- 39) Le dichiarazioni di conformità dei materiali sopra indicati devono essere redatte e firmate in conformità alle disposizioni del DPR 445/2000. Inoltre, devono riportare il nome del prodotto, la descrizione dell'uso specifico che viene previsto, nonché il numero del lotto di riferimento. Le dichiarazioni di conformità devono essere raccolte nei fascicoli dei documenti relativi ad ogni lotto di produzione, unitamente agli allegati previsti (analisi, schede, etc) conservate per 5 anni e tenute a disposizione per il controllo.

- 40) Le dichiarazioni di conformità devono essere compilate correttamente, riportando i riferimenti agli esiti delle verifiche effettuate ed alla relativa documentazione (schede tecniche, analisi, ecc), anche al fine di garantire l' idoneità dei singoli prodotti EoW per lo specifico utilizzo previsto.
- 41) La cessazione della qualifica di rifiuto dei materiali prodotti è subordinata all'esito positivo delle verifiche previste nelle specifiche "Schede EoW", nonché alla sottoscrizione dell'apposita dichiarazione di conformità, che dovrà essere inviata all'Azienda acquirente, come i relativi documenti di trasporto.
- 42) Le attività di recupero che danno origine ai prodotti con cessazione della qualifica di rifiuto devono essere effettuate conformemente alla documentazione presentata, con particolare riferimento alle procedure di controllo/gestione dei materiali sottoposti a certificazioni secondo le specifiche Norme UNI-EN di riferimento, le quali dovranno essere riportate nelle dichiarazioni di conformità dei lotti di materiali prodotti.
- 43) I campionamenti e le verifiche dei materiali prodotti, come per i rifiuti in ingresso, devono essere eseguiti da tecnici preposti che devono rispettare le metodiche previste dalle norme tecniche di settore e devono fornire i verbali di campionamento ed i documenti che attestino la conformità di tali prove.
- 44) I diversi lotti di End of Waste devono essere separati e identificati con idonei cartelli che riportino il nome del prodotto, il numero del lotto ed il riferimento alla specifica dichiarazione di conformità.
- 45) I rifiuti oggetto di operazione **R3** (per la produzione di cippato biocombustibile, ammendanti, biomassa filtrante, i materiali plastici e cartacei) per i quali non siano soddisfatti requisiti e caratteristiche per la cessazione della qualifica di rifiuto di cui al presente atto, ovvero che non rispettino le condizioni previste dalle specifiche disposizioni normative, restano classificati come rifiuti e devono essere avviati ad impianti di gestione autorizzati.
- 46) I lotti di rifiuto lavorato in attesa delle verifiche di conformità, dovranno essere separati dai rifiuti da trattare e distintamente identificati con apposita cartellonistica, con l'indicazione "rifiuti lavorati in attesa di verifica"; ed inoltre dovranno essere separati dai lotti di prodotti EoW già verificati, per i quali è stata redatta la dichiarazione di conformità.
- 47) I documenti di impegno/accordo alla vendita con gli utilizzatori (rif. contratti/revisioni/aggiornamenti e allegati) devono indicare l'uso previsto e le norme tecniche di prodotto di riferimento, le caratteristiche prestazionali del prodotto e condizioni per il suo utilizzo.
- 48) Qualora venisse prevista la modifica delle caratteristiche dei rifiuti utilizzati o delle lavorazioni svolte o delle Schede Tecniche dei prodotti EoW, si dovrà verificare l' idoneità dei materiali prodotti per i rispettivi utilizzi e si dovrà ottenere preventivamente l'autorizzazione di tali modifiche ai sensi del D.lgs. 152/2006.

**Prescrizioni per la cessazione della qualifica di rifiuto (End of Waste) del prodotto Cippato biocombustibile (cippato verde, cippato bianco e cippato di bancale)**

- 49) L'attività di recupero che produce legno biocombustibile (tre tipologie di cippato) che ha cessato la qualifica di rifiuto, deve essere effettuata conformemente alla documentazione presentata, con particolare riferimento alle verifiche previste nella fase di accettazione, ed al corretto svolgimento delle operazioni di selezione dei rifiuti e delle procedure di controllo dei materiali durante le successive fasi di lavorazione.
- 50) Per la verifica di accettazione dei rifiuti in ingresso la ditta deve seguire le apposite procedure, con particolare attenzione alla registrazione distinta ed alla tracciabilità specifica dei rifiuti in entrata destinati alla produzione di "Legno cippato" rispetto a quelli destinati alla produzione di "Ammendante compostato verde", "Ammendante semplice non compostato" e "Biomassa filtrante". I dati principali per la tracciabilità di tali materiali dovranno essere riportati nel "Registro delle lavorazioni dei Materiali EoW".
- 51) Per La produzione dei suddetti materiali, legno cippato gli eventuali sovvalli di processo potranno essere rimessi in lavorazione, solo per garantire a tali rifiuti il raggiungimento dei requisiti di ordine dimensionale e/o agronomico, previsti per i prodotti EoW; mentre, non potranno essere rilavorati i sovvalli che presentino livelli di materiali estranei, impurità e contaminanti non conformi alle



disposizioni normative ed alle norme tecniche specifiche (parametri chimici ambientali, rifiuti di natura diversa, ecc..).

- 52) La conformità dei materiali ottenuti è subordinata alle specifiche Procedure gestionali delle tre tipologie di materiali (n.3 Protocolli operativi allegati alle integrazioni presentate il 19/09/2022) ed al rispetto delle condizioni prescritte dalle norme di settore: UNI EN: 17225-1:2021, 17225-4:2021, 17225-9:2021.
- 53) Devono essere rispettati i criteri indicati nelle Schede EoW (riportate nell'**Allegato B al presente atto**) per le tre tipologie di legno cippato biocombustibile: cippato di bancale, cippato bianco e cippato verde; per tali materiali dovrà essere verificata la conformità dei materiali prodotti e la corretta destinazione agli impianti previsti per il loro utilizzo, al fine di cessare la qualifica di rifiuto ai sensi dell'articolo 184-ter comma 3 del D. Lgs.152/2006.
- 54) Per i rifiuti EER 200201 (rifiuti legnosi) destinati alla produzione di EOW legno biocombustibile deve essere presente e verificata la corrispondenza alle caratteristiche dei materiali previsti dall'Allegato X (vedi: parte II, sez. 4 dell'Allegato X) della Parte V del D.Lgs. 152/2006, che siano usualmente destinati alla combustione nel regime dei prodotti.
- 55) Nella produzione di cippato biocombustibile viene prevista una quota di rifiuti con il codice EER 200201, la quale deve essere costituita solo da frazione ligno cellulosa che fin dall'origine sia separata altri rifiuti biodegradabili, o da residui di imballaggi ed altri rifiuti che non siano stati selezionati preventivamente.
- 56) Relativamente alla produzione di legno biocombustibile ai fini della frequenza ed attivazione dei controlli analitici per la certificazione di prodotto EoW, la Ditta è tenuta ad effettuare analisi aggiuntive (oltre alle verifiche programmate) sui materiali lavorati ogni qualvolta rilevi modifiche significative nella composizione merceologica e nelle caratteristiche fisiche del rifiuto in ingresso.
- 57) La cessazione della qualifica di rifiuto dei materiali prodotti è subordinata all'esito positivo delle verifiche effettuate ed al rispetto dei requisiti indicati nelle rispettive Schede Eow (Allegato B) delle tre tipologie di cippato sopra descritte (cippato di bancale, cippato bianco e cippato verde).
- 58) La dichiarazione di conformità dei prodotti deve essere redatta secondo il MODELLO allegato (Allegato C).

#### **Prescrizioni per la cessazione della qualifica di rifiuto (End of Waste) del prodotto Biomassa filtrante**

- 59) L'attività di recupero che produce la Biomassa Filtrante (selezione/lavorazione di biomasse legnose) con la cessazione della qualifica di rifiuto, deve essere effettuata conformemente alla documentazione presentata, con particolare riferimento alle verifiche previste nella fase di accettazione, ed al corretto svolgimento delle operazioni di controllo/selezione dei rifiuti e dei materiali prodotti durante le successive fasi di lavorazione, al fine di evitare rischi di promiscuità e di contaminazione dei suddetti materiali.
- 60) L'attività di produzione della biomassa filtrante, quale componente per biofiltri, deve rispettare le procedure generali di controllo/selezione del cippato bianco integrate con le specifiche tecniche indicate nel "Protocollo di gestione della Biomassa filtrante" e nella relativa Scheda EoW (riportata nell'**Allegato B al presente atto**), con particolare riferimento alla verifica analitica dei livelli di impurezze (spec. Sfridi plastici) e delle concentrazioni di metalli pesanti (rif alcuni parametri del D.Lgs n.75/2010), al fine di garantire la conformità del prodotto finale.
- 61) Nella produzione di biomassa filtrante viene prevista una quota di rifiuti con il codice EER 200201, la quale deve essere costituita solo da frazione ligno-cellulosica che fin dall'origine sia separata altri rifiuti biodegradabili, o da residui di imballaggi ed altri rifiuti che non siano stati selezionati preventivamente.
- 62) Per la produzione di biomasse filtrante, gli eventuali sovvalli di processo potranno essere rimessi in lavorazione, solo per garantire a tali rifiuti il raggiungimento dei requisiti previsti per i prodotti EoW; mentre, non potranno essere rilavorati i sovvalli che presentino livelli di materiali estranei, impurità e contaminanti non conformi ai requisiti richiesti.
- 63) La cessazione della qualifica di rifiuto dei materiali prodotti è subordinata all'esito positivo delle

verifiche dei requisiti descritti nello specifico Protocollo di gestione e delle condizioni previste nella relativa Scheda EoW, nonché alla sottoscrizione della relativa dichiarazione di conformità.

- 64) La dichiarazione di conformità deve essere redatta secondo il MODELLO allegato (Allegato C).

**Prescrizioni per la cessazione della qualifica di rifiuto (End of Waste) dei prodotti: Ammendante compostato verde e Ammendante vegetale semplice non compostato**

- 65) I prodotti sopra indicati devono essere conformi alle disposizioni specifiche del D. Lgs. 75/2010 ed inoltre le procedure di controllo e gestione dei rifiuti utilizzati, delle lavorazioni svolte e delle verifiche previste sulle potenziali emissioni (spec. Emissioni diffuse di odori, polveri ed altri sfridi) devono rispettare le prescrizioni indicate nell'atto autorizzativo e nelle norme ambientali vigenti.
- 66) La attività di recupero che origina i prodotti sopra indicati, con cessazione della qualifica di rifiuto, deve essere effettuata conformemente alla documentazione presentata, con particolare riferimento allo specifico Protocollo di gestione ed alle Norme Tecniche di riferimento, effettuando le verifiche necessarie per attestare l'idoneità dei prodotti in uscita, al fine di garantire la conformità alle disposizioni specifiche del D.Lgs. 75/2010 per l'Ammendante compostato verde e per l'Ammendante vegetale semplice non compostato.
- 67) Per la verifica di accettazione dei rifiuti la ditta deve seguire le apposite procedure, con particolare attenzione alla registrazione distinta ed alla tracciabilità specifica dei rifiuti in entrata destinati alla produzione di "Legno biocombustibile" rispetto a quelli destinati alla produzione di compost "Ammendante compostato verde", "Ammendante semplice non compostato" e "Biomassa filtrante". I dati principali per la tracciabilità di tali materiali dovranno essere riportati nel "Registro delle lavorazioni dei Materiali EoW".
- 68) Per la produzione dei suddetti materiali, ammendante verde compostato e ammendante vegetale semplice, gli eventuali sovralli di processo potranno essere rimessi in lavorazione, solo per garantire a tali rifiuti il raggiungimento dei requisiti di ordine dimensionale e/o agronomico, previsti per i prodotti EoW; mentre, non potranno essere rilavorati i sovralli che presentino livelli di materiali estranei, impurità ed eventuali contaminazioni che non rispettino le condizioni previste nelle disposizioni normative e nelle norme tecniche specifiche (es. parametri chimici ambientali, rifiuti di natura diversa, ecc..).
- 69) Deve essere tenuto un registro di gestione dell'impianto di produzione dell'ammendante compostato verde, a disposizione degli enti di controllo, sul quale la Ditta dovrà annotare:
- tutte le manutenzioni effettuate presso l'impianto, comprese le operazioni di rivoltamento dei cumuli e di bagnatura degli stessi, nonché le operazioni di pulizia dell'area e di raccolta degli sfridi;
  - i dati di verifica delle giacenze e dei parametri di processo (es. temperatura, umidità, etc).
- 70) La cessazione della qualifica di rifiuto dei materiali prodotti è subordinata all'esito positivo delle verifiche dei requisiti indicati dal D. Lgs. 75/2010 per i prodotti "Ammendante compostato verde e "Ammendante vegetale semplice non compostato"), nonché alla sottoscrizione della relativa dichiarazione di conformità.
- 71) La dichiarazione di conformità dei prodotti deve essere redatta secondo il MODELLO allegato (Allegato C).
- 72) I Documenti impegno/accordo alla vendita con gli utilizzatori (rif. contratti/revisioni/aggiornamenti e allegati) devono indicare l'uso previsto e le norme tecniche di riferimento relative alle caratteristiche dell'ammendante e le condizioni per il suo utilizzo.

**Prescrizioni per la cessazione della qualifica di rifiuto (End of Waste) dei prodotti di carta e cartone**

- 73) L'attività di recupero R3 per la produzione degli End of Waste "carta, carta siliconata e cartone" deve essere esercitata in conformità allo specifico D.M. 22 settembre 2020 n. 188 "Regolamento recante disciplina delle cessazione della qualifica di rifiuto da carta e cartone - Attuazione dell'art. 184-ter, comma 2, del D. Lgs.n.152/2006, con particolare riferimento alla corretta esecuzione degli adempimenti

previsti ed alla raccolta dei documenti relativi ai Lotti di materiali prodotti.

- 74) Nel processo di produzione degli EoW di carta e cartone, la ditta deve attenersi al sistema di gestione adottato e deve mantenere attiva la certificazione UNI EN ISO 9001, anche al fine di garantire il controllo e la qualità dei prodotti in conformità alle norme tecniche specifiche UNI EN 643-2014 e succ.revisioni.
- 75) I diversi lotti di EoW devono essere mantenuti separati fra loro e opportunamente identificati con idonea cartellonistica riportante il numero del lotto della relativa dichiarazione di conformità.
- 76) Le dichiarazioni di conformità devono essere compilate correttamente, riportando i riferimenti agli esiti delle verifiche effettuate e delle relative documentazioni (schede, analisi, etc). Inoltre, le dichiarazioni di conformità devono essere rilasciate con il modello allegato al D.M. 188/2020, devono riportare il numero del lotto e devono essere inviate all'Azienda acquirente, come i relativi documenti di trasporto.
- 77) La ditta deve conservare presso la propria sede legale o l'impianto di produzione copia della dichiarazione di conformità delle End of Waste con gli allegati (ad es. esiti degli accertamenti ecc.) anche in formato elettronico, mettendola a disposizione delle autorità di controllo che la richiedano.

#### **Prescrizioni per la cessazione della qualifica di rifiuto (End of Waste) dei prodotti di Plastica**

- 78) L'attività di recupero R3 per la produzione delle tipologie di prodotti EoW di materiali plastici (Polistirolo, P.P.macinato, PP.PE.macinato, HDPE da stampaggio e HDPE da soffiaggio,) deve essere esercitata in conformità al D.M. 05/02/1998 con le modalità definite al punto 6.1 dello stesso DM, ed il prodotto ottenuto deve essere conforme alle norme UNI PLAST 10667 e succ.revisioni, come riportato nella relativa Scheda EoW di cui all'**Allegato B al presente atto**.
- 79) Il prodotto ottenuto dall'operazione R3 che soddisfa le caratteristiche indicate da D.M 05/02/1998 cessa la qualifica di rifiuto dopo l'esecuzione delle verifiche previste e la compilazione della dichiarazione di conformità.
- 80) La ditta deve inviare aggiornata procedura di gestione dei rifiuti di plastica, entro 60 giorni dal ricevimento del presente atto.
- 81) Per la produzione di EoW Plastica, la ditta deve attenersi al sistema di gestione e deve mantenere attive e rinnovare la certificazione UNI EN ISO 9001, ISO 14001 e la registrazione Emas ed in conformità alle specifiche norme tecniche UNI PLAST 10667 al fine di garantire la qualità dei prodotti ottenuti.
- 82) I diversi lotti di EoW devono essere mantenuti separati fra loro e opportunamente identificati con idonea cartellonistica riportante il numero del lotto contenuto nella relativa dichiarazione di conformità.
- 83) La dichiarazione di conformità deve essere redatta secondo il MODELLO allegato (Allegato C).
- 84) La ditta deve conservare presso la propria sede legale o l'impianto di produzione copia della dichiarazione di conformità delle End of Waste con gli allegati (ad es. esiti degli accertamenti ecc.) anche in formato elettronico, mettendola a disposizione delle autorità di controllo che la richiedano.
- 85) La ditta dovrà provvedere alla corretta conservazione dei campioni di end of waste per la durata di almeno un anno (1 anno), per eventuali controlli.

#### **Titolo abilitativo edilizio**

- 86) Relativamente ai titoli abilitativi edilizi i lavori devono essere effettuati conformemente al Permesso di costruire n. 16487 del 20.05.2022 rilasciato dal Comune di Novellara nonché alla SCIA presentata allo stesso Comune, in atti comunali al n. 8812 del 06/05/2022, nonché alla SCIA di variante al Permesso di Costruire presentata al Comune di Cadelbosco Sopra dalla Ditta in data 16/11/2022, e fatte salve le vigenti disposizioni di settore.

#### **Scarichi e Reti Fognarie**

- 87) Vista l'implementazione delle attività previste nella Piattaforma Ecologica e nelle Piazzole S12/S13, considerando anche le procedure aziendali in merito al controllo ed alla pulizia di tali aree, si richiede di estendere tali interventi prevedendo la verifica periodica e la manutenzione dei collettori fognari per le acque pluviali, con particolare riferimento alla pulizia ed eventuale espurgo dei punti di recapito nei

canali ricettori Tali verifiche dovranno avere quantomeno una frequenza annuale, valutando la necessità di interventi integrativi in caso di necessità (es. per disfunzioni o inconvenienti legati ad eventi meteorici molto intensi). Restano valide le prescrizioni indicate nell'autorizzazione approvata con determina. n. 5198/2020 e succ. modifiche.

### Emissioni in atmosfera

- 88) Dovranno essere rispettati i limiti di portata e concentrazione di cui alla tabella seguente (quadro riassuntivo delle emissioni) aggiornato con le modifiche evidenziate in blu:

QUADRO RIASSUNTIVO DELLE EMISSIONI								
Punto di emissione	Provenienza	Portata (Nm <sup>3</sup> /h)	Durata emissione (h)	Frequenza nelle 24h (n.)	Tipo di sostanza inquinante	Concentrazione limite inquinante (mg/Nm <sup>3</sup> )	T (°C) e altre condizioni	Tipo di impianto di abbattimento
E8	Aspirazione fumi di saldatura (capannone mezzi)	1.300	saltuaria		Polveri	<10	T<60°C	(1)
E9	Aspirazione gas di scarico (capannone mezzi)	1.300	saltuaria		Scarsamente rilevanti		T<500°C	(2)
EP1	Aspirazione polveri cabina preselezione (Capannone frazione secca)	3.000	12	2	Polveri	<10	ambiente	Filtro a maniche
EP2	Aspirazione polveri ingresso cabina di preselezione (capannone fraz. secca)	7.000	12	2	Polveri	<10	ambiente	Filtro a maniche
EP3	Aspiratore polveri linea plastiche rigide (S5c)	5.000	12	1	Polveri	<10	ambiente	Filtro a cartucce
EA	Caldaia serre basilico	9.000	emergenza		Polveri Ossidi di Azoto Ossidi di Zolfo	<50 <500 <100	Valori riferiti a un tenore di O <sub>2</sub> nell'effluente anidro pari al 3%	(1)
EB	Unità di essiccazione alghe	Trattasi di aria calda umida non contaminata da inquinanti provenienti dal ciclo produttivo						
ET1	Motore trituratore 1 - DW 3060 (S12, S10a)	Non sono fissati i limiti di emissione in quanto trattasi di emissioni scarsamente rilevanti agli effetti dell'inquinamento atmosferico, ai sensi dell'art.272 comma 1 del D.Lgs.152/06.						
ET2	Motore trituratore 2 - AK 560 (S12)							
ET3	Motore trituratore 3 - AK 640 SA (S12)							

ET5	Motore trituratore 5 - Inventhor (S10a, S7, S13)	
EV1	Motore vaglio 1 - SM720 (S12)	
EV2	Motore vaglio 2 - SM720 (S12, S10a, S13)	
E. DIFF USE LEGN O	Triturazione rifiuti legnosi (S12)	Emissioni diffuse
E. DIFF USE RIFIU TI	Triturazione rifiuti misti (S10a – S13)	Emissioni diffuse

- (1) Per tale emissione, visto il suo funzionamento saltuario, l'Azienda è esonerata dall'esecuzione degli autocontrolli periodici  
(2) I valori limite sono riferiti alle condizioni normali (273,15 °K e 101,3 kPa) ed al volume secco

- 92) La data di messa a regime per le emissioni EP2-EP3 è fissata per il giorno **16/01/2023**.
- 93) Per le emissioni nuove e/o modificate, devono essere espletate le procedure previste dall'art.269 comma 6 del D.Lgs. del 3 Aprile 2006 n.152 e s.m.i. (Comunicazione almeno 15 giorni prima di dare inizio alla messa in esercizio degli impianti a mezzo PEC ad ARPAE Servizio Autorizzazioni e Concessioni e Servizio Territoriale e Comune territorialmente competenti). Trasmissione, entro **30 giorni** dalla data di messa a regime dei dati relativi alle emissioni (3 campionamenti nei primi 10 giorni dalla data di messa a regime se le emissioni sono soggette a limiti di portata e inquinanti, ovvero 1 campionamento alla data di messa a regime se le emissioni sono soggette al solo limite di portata) tramite PEC ad ARPAE Servizio Autorizzazioni e Concessioni, Comune ed ARPAE Servizio Territoriale competente.
- 94) Qualora la Ditta in oggetto non realizzi in tutto o in parte il progetto autorizzato con il presente atto prima della data di messa a regime sopra indicata e, conseguentemente, non attivi tutte o alcune delle suddette emissioni, il predetto termine ultimo per la messa a regime degli impianti, relativamente alla parte dello stabilimento non realizzata e alle emissioni non attivate, è prorogata, salvo diversa ed esplicita comunicazione da parte di ARPAE Servizio Autorizzazioni e Concessioni, di anni uno (1) a condizione che la Ditta dia preventiva comunicazione ad ARPAE Servizio Autorizzazioni e Concessioni, Comune ed ARPAE Servizio Territoriale competente. Decorso inutilmente il termine di proroga, senza che la Ditta abbia realizzato completamente l'impianto autorizzato con il presente atto ovvero abbia richiesto una ulteriore proroga, il presente titolo abilitativo alle emissioni in atmosfera si intende decaduto ad ogni effetto di legge relativamente alla parte dello stabilimento non realizzata e alle relative emissioni non attivate.
- 95) Per l'impianto di combustione esistente generante l'emissione EA che si configura quale impianto di combustione medio, restano fermi gli obblighi introdotti dal D.Lgs.183/17 in attuazione della direttiva 2015/2193/UE, pertanto dovrà essere presentata apposita istanza di adeguamento entro i termini indicati dal comma 6 dell'art.273-bis del D.Lgs.152/06 e s.m.i..
- 96) Per il controllo del rispetto del limite di emissione delle portate e del materiale particellare devono essere usati i metodi previsti dalla normativa vigente.
- 97) La Ditta è tenuta ad utilizzare nella Caldaia EA, qualora venga attivata in caso di emergenza, gasolio conforme a quanto disposto dal Punto 7 Sezione 1 Parte 1 dell'Allegato X Parte Quinta del D.Lgs. 152/06 e s.m.i. ovvero gasolio con un contenuto di Zolfo non superiore al 0,1% in massa.
- 98) I controlli devono essere effettuati a cura della direzione dello stabilimento e devono avere una frequenza almeno annuale per le emissioni EP1-EP2-EP.
- 99) I risultati di eventuali autocontrolli attestanti un superamento dei valori limite di emissione devono

essere comunicati ad ARPAE entro 24 ore dall'accertamento, relazionando in merito alle possibili cause del superamento e provvedendo tempestivamente a ripristinare le normali condizioni di esercizio. Entro le successive 24 ore la Ditta è tenuta ad effettuare un ulteriore autocontrollo attestante il rispetto dei limiti, trasmettendone una copia ad ARPAE e Comune territorialmente competenti.

- 100) La data, l'orario, i risultati dei controlli alle emissioni, le caratteristiche di funzionamento degli impianti nel corso dei prelievi, devono essere annotati su apposito registro con pagine numerate e bollate da ARPAE Servizio Territoriale competente e tenuto a disposizione della suddetta Agenzia Regionale e degli altri organi di controllo competenti.
- 101) Per l'effettuazione delle verifiche è necessario che i condotti di adduzione e scarico degli impianti di abbattimento siano dotati di prese di misura posizionate e dimensionate in accordo con quanto specificamente previsto dalla normativa vigente.
- 102) La Ditta deve prestare particolare attenzione al contenimento delle emissioni polverulente adottando tutte le misure atte a ridurre la diffusione e in particolare deve:
  - garantire la nebulizzazione dei nastri di scarico dei trituratori e vagli;
  - garantire la umidificazione/bagnatura dei rifiuti legnosi prima e dopo la triturazione ogni qualvolta possa originarsi un sollevamento di polveri a causa di operazioni molto polverulente;
  - garantire la bagnatura della area di triturazione dei rifiuti misti (attualmente nella piazzola S10a ed in futuro nella tettoia S13);
  - garantire la bagnatura dei cumuli di materiale derivante dalla triturazione dei rifiuti legnosi ogni qualvolta, per condizioni meteorologiche, possa originarsi un sollevamento di polveri;
  - garantire la limitazione della velocità dei mezzi di trasporto in entrata/uscita;
  - garantire la copertura degli automezzi di trasporto in entrata/uscita, al fine di minimizzare l'eventuale dispersione di polveri;
  - garantire la umidificazione/bagnatura della viabilità interna, sia pavimentata che non, che della esterna al sito di pertinenza ogni qualvolta, per condizioni meteorologiche, possa originarsi un sollevamento di polveri). L'installazione, l'esercizio e la conduzione di impianti e attività devono essere eseguiti conformemente a quanto descritto nel progetto approvato, come da relazioni ed elaborati grafici dei quali è formato.
- 103) Per quanto riguarda l'accessibilità alle prese di misura, devono essere garantite le norme di sicurezza previste dalla normativa vigente in materia di prevenzione dagli infortuni e igiene del lavoro.
- 104) Per l'effettuazione delle verifiche è necessario che i condotti di adduzione e scarico degli impianti di abbattimento siano dotati di prese di misura posizionate e dimensionate in accordo con quanto specificamente previsto dalla normativa vigente.
- 105) Per la verifica di conformità ai limiti di emissione si dovrà far riferimento a misurazioni o campionamenti della durata pari ad un periodo temporale di un'ora di funzionamento dell'impianto produttivo. Nel caso di misurazioni discontinue eseguite con metodi automatici che utilizzano strumentazioni a lettura diretta, la concentrazione deve essere calcolata come media di almeno tre letture consecutive e riferita, anche in questo caso, ad un'ora di funzionamento dell'impianto produttivo.
- 106) Dopo la messa a regime degli impianti, in caso di interruzione temporanea, parziale o totale, dell'attività con conseguente disattivazione di una o più delle emissioni sopracitate, la Ditta è tenuta a darne preventiva comunicazione ad ARPAE Servizio Autorizzazione e concessioni e ARPAE Servizio Territoriale dalla data della comunicazione si interrompe l'obbligo per la stessa Ditta di rispettare i limiti e le prescrizioni sopra richiamate, relativamente alle emissioni disattivate.
- 107) Nel caso in cui la Ditta intenda riattivare le emissioni disattivate la stessa dovrà
  - a) dare preventiva comunicazione della data di messa in esercizio dell'impianto e delle relative emissioni ad ARPAE Servizio Autorizzazione e concessioni e ARPAE Servizio Territoriale;
  - b) dalla stessa data di messa in esercizio riprende l'obbligo per la Ditta del rispetto dei limiti e delle prescrizioni sopra riportate, relativamente alle emissioni riattivate;

c) nel caso in cui per una o più delle emissioni che vengono riattivate, in base alle prescrizioni dell'autorizzazione rilasciata, sono previsti controlli periodici, la stessa Ditta è tenuta ad effettuarne il primo autocontrollo entro 30 (trenta) giorni dalla relativa riattivazione.

### **Emissioni odorigene**

108) Per l'effettuazione del "PIANO DI MONITORAGGIO ODORIGENO" la ditta deve recepire quanto segue:

a) tenuto conto della specifica Linea Guida ARPAE N.35/DT del 18.5.2018 e considerato che occorre integrare ed aggiornare i punti di monitoraggio previsti, in particolare rispetto alla direttrice "Est-Ovest", si ritiene necessario che:

- il punto di monitoraggio N.4 (situato nel lato ovest del confine aziendale) venga spostato verso nord, in corrispondenza dell'angolo nord-ovest della Piazzola S12;
- venga inserito un punto di monitoraggio integrativo N.6 da collocare nel lato est del confine aziendale in corrispondenza dell'angolo sud-est della Piazzola S12 (fra il punto 2 e Via Levata);

b) Al termine del primo e del secondo anno di monitoraggio si dovrà inviare ad ARPAE ed ai Comuni di Novellara e di Cadelbosco Sopra, AUSL ed Unione Terra di Mezzo un report completo delle misure effettuate, degli esiti analitici e della valutazione complessiva delle procedure di controllo delle emissioni odorigene e delle emissioni diffuse, nel rispetto dell'art. 272 bis del D.lgs n.152/'06 e della Linea Guida ARPAE 35/DT/2018, al fine di valutare gli esiti del monitoraggio ed eventuali integrazioni o altri aggiustamenti, anche al fine di individuare eventuali correttivi.

- 109) Il monitoraggio delle emissioni odorigene dovrà essere eseguito semestralmente e per la durata di due anni dall'entrata in funzione dell'impianto, relativamente alle modifiche per la produzione di ammendante, seguendo la norma UNI EN 13725/2004, con tutti i monitoraggi, completi ed effettivi, previsti dallo stesso.
- 110) La Ditta dovrà definire e adottare tutti i sistemi e le procedure di sicurezza, ivi comprese quelli di prevenzione incendi, in modo da poterli attuare tempestivamente in caso di disfunzioni, guasti e anomalie all'impianto tecnologico, al fine di prevenire incidenti che possano pregiudicare l'impatto odorigeno sull'ambiente circostante.

### **Valutazione Impatto Acustico**

- 111) La ditta dovrà assicurarsi che sia sempre garantita una corretta conduzione dell'impianto e che, con la necessaria periodicità, vengano effettuate le manutenzioni indispensabili di impianti e attrezzature rumorose, al fine di contenere il rumore prodotto al di sotto dei limiti acustici vigenti.
- 112) Le opere, gli impianti e l'attività dovranno essere realizzati e condotti in conformità a quanto previsto dal progetto e dagli elaborati presentati. L'installazione di nuove sorgenti sonore o la modifica della potenzialità delle sorgenti previste, dovranno essere preventivamente valutate a mezzo di una nuova documentazione di previsione dell'impatto acustico.
- 113) A fine opera con relativa attivazione dell'impianto, nei tempi strettamente tecnici, dovrà essere eseguito da un tecnico competente in acustica un collaudo acustico presso i recettori potenzialmente più sensibili, attestante il rispetto dei limiti vigenti. Tale verifica dovrà rilevare strumentalmente il livello sia ambientale che residuo nelle fasi e negli orari più gravosi ed i valori rilevati dovranno essere illustrati con frequenza e tempi di misura idonei a caratterizzare tutte le sorgenti sonore oggetto di indagine.
- 114) Qualora dalla verifica di collaudo emergano valori non conformi ai limiti di legge, dovrà essere presentato all'Autorità competente un progetto di adeguamento contenente le misure alternative ritenute idonee per la mitigazione del rumore (caratteristiche dei materiali, dei dispositivi e degli accorgimenti previsti). Al termine si dovrà effettuare un nuovo collaudo attestante il rispetto dei limiti vigenti.

### **Prevenzione incendi**

- 115) Deve essere rispettata la normativa in materia di prevenzione incendi. Qualunque variazione dell'impianto di gestione rifiuti che possa comportare adeguamenti in materia di antincendio deve essere sottoposta alle relative procedure ed interventi previsti dalla normativa antincendio e conformemente ad essi.
- h)** di stabilire che, ai fini degli adempimenti in materia di trasparenza, per il presente provvedimento si provvederà alla pubblicazione ai sensi dell'art.23 del D. Lgs. n.33/2013 e del vigente Programma Triennale per la Trasparenza e l'Integrità di Arpae;
- i)** di stabilire che il procedimento amministrativo sotteso al presente provvedimento è oggetto di misure di contrasto ai fini della prevenzione della corruzione, ai sensi e per gli effetti di cui alla Legge n. 190/2012 e del vigente Piano Triennale per la Prevenzione della Corruzione di Arpae;
- l)** di disporre che il presente atto va conservato unitamente all'Autorizzazione Unica n. 43431 del 07/08/2015 rilasciata dalla Provincia di Reggio Emilia e successivi atti di modifica. Resta valida la scadenza dell'autorizzazione fissata al 16/02/2025;
- m)** di dare atto che la presente autorizzazione viene trasmessa a: Ditta SABAR SPA, Comune di Novellara, Comune di Cadelbosco di Sopra, Unione Terra di Mezzo, Provincia di Reggio Emilia, A.U.S.L. di Reggio Emilia, Consorzio di Bonifica dell'Emilia Centrale, Comando Provinciale dei Vigili del Fuoco di Reggio Emilia, e IRETI SPA Gestore del Servizio Idrico Integrato.

*Sono fatti salvi i diritti di terzi e l'ottemperanza della Ditta a concessioni, atti, nulla osta e quant'altro di competenza di altri Enti.*

*Avverso il presente provvedimento può essere presentato ricorso giurisdizionale avanti al competente Tribunale Amministrativo Regionale entro 60 (sessanta) giorni, ovvero ricorso straordinario al Capo dello Stato entro 120 (centoventi) giorni; entrambi i termini decorrono dalla comunicazione ovvero dall'avvenuta conoscenza del presente atto all'interessato.*

Il Dirigente  
Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Reggio Emilia  
(Dott. Richard Ferrari)  
*Firmato digitalmente*

Bollo assolto con MARCA DA BOLLO identificativo n.: 01201689900542



## ALLEGATO A

### “Quadro delle operazioni di recupero e smaltimento”

DITTA : S.A.B.A.R. SpA  
 INDIRIZZO : Via LEVATA n. 64  
 COMUNE : NOVELLARA – CADELBOSCO di SOPRA  
 R3 - Riciclo/recupero delle sostanze organiche non utilizzate come solventi  
 R12 - Scambio di rifiuti per sottoporli a una delle operazioni indicate da R1 a R11  
 R13 - Messa in riserva di rifiuti per sottoporli a una delle operazioni indicate nei punti da R1 a R12  
 D15 - Deposito preliminare prima di una delle operazioni di cui ai punti da D1 a D14  
 di rifiuti Urbani pericolosi e non pericolosi, di rifiuti Speciali pericolosi e non pericolosi

Legenda tabella per definizione “aree”:

Zona = aree capannone frazione secca (Novellara)  
 Piazzola = aree piattaforma ecologica (Novellara)  
 Piazzola = piazzale recupero legno (Cadelbosco)  
 Tettoia = tettoia area cadelbosco (Cadelbosco)

OPERAZIONE R3						
OPERAZIONE R3 - LEGNO BIOCOMBUSTIBILE						
EER	Descrizione del codice da elenco	Piazzola	Stoccaggio massimo istantaneo t/ist	Stoccaggio massimo annuo t/anno	Trattamento giornaliero massimo t/giorno	Trattamento massimo annuo t/anno
030105	segatura, trucioli, residui di taglio, legno, pannelli di truciolare e piallacci diversi da quelli di cui alla voce 03 01 04	S12	960	180.000	960	180.000
150103	imballaggi in legno					
191207	legno diverso da quello di cui alla voce 19 12 06					
200138	legno, diverso da quello di cui alla voce 20 01 37					
200201	rifiuti biodegradabili					
<b>TOTALE R3 LEGNO - BIOCOMBUSTIBILE</b> (ricompreso nel quantitativo massimo R3 Legno)			<b>960</b>	<b>180.000</b>	<b>960</b>	<b>180.000</b>
OPERAZIONE R3 - LEGNO AMMENDANTE						
EER	Descrizione del codice da elenco	Piazzola	Stoccaggio massimo istantaneo t/ist	Stoccaggio massimo annuo t/anno	Trattamento giornaliero massimo t/giorno	Trattamento massimo annuo t/anno
030101	scarti di corteccia e sughero	S12	960	180.000	960	180.000
030105	segatura, trucioli, residui di taglio, legno, pannelli di truciolare e piallacci diversi da quelli di cui alla voce 03 01 04					
191207	legno diverso da quello di cui alla					

	voce 19 12 06					
200138	legno, diverso da quello di cui alla voce 20 01 37					
200201	rifiuti biodegradabili					
<b>TOTALE R3 LEGNO - AMMENDANTE</b> (ricompreso nel quantitativo max R3 Legno)			<b>960</b>	<b>180.000</b>	<b>960</b>	<b>180.000</b>
<b>OPERAZIONE R3 - LEGNO BIOMASSA FILTRANTE</b>						
EER	Descrizione del codice da elenco	Piazzola	Stoccaggio massimo istantaneo t/ist	Stoccaggio massimo annuo t/anno	Trattamento giornaliero massimo t/giorno	Trattamento massimo annuo t/anno
191207	legno diverso da quello di cui alla voce 19 12 06	S12	960	180.000	960	180.000
200138	legno, diverso da quello di cui alla voce 20 01 37					
200201	rifiuti biodegradabili					
<b>TOTALE R3 LEGNO - BIOMASSA FILTRANTE</b> (ricompreso nel quantitativo massimo R3 Legno)			<b>960</b>	<b>180.000</b>	<b>960</b>	<b>180.000</b>

<b>OPERAZIONE R3</b>						
<b>OPERAZIONE R3 - CARTA E CARTONE</b>						
EER	Descrizione del codice da elenco	Zona	Stoccaggio massimo istantaneo t/ist	Stoccaggio massimo annuo t/anno	Trattamento giornaliero massimo t/giorno	Trattamento massimo annuo t/anno
150101	imballaggi in carta e cartone	A	480	60.000	480	60.000
150105	imballaggi in materiali compositi					
150106	imballaggi in materiali misti					
191201	carta e cartone					
200101	carta e cartone					
<b>TOTALE R3 CARTA E CARTONE</b>			<b>480</b>	<b>60.000</b>	<b>480</b>	<b>60.000</b>
<b>OPERAZIONE R3 - PLASTICA (POLISTIROLO)</b>						
EER	Descrizione del codice da elenco	Zona	Stoccaggio massimo istantaneo t/ist	Stoccaggio massimo annuo t/anno	Trattamento giornaliero massimo t/giorno	Trattamento massimo annuo t/anno
150102	imballaggi in plastica	D	480	10.000	480	10.000
191204	plastica e gomma					
200139	plastica					
<b>TOTALE R3 POLISTIROLO</b> (ricompreso nel quantitativo max R3 Plastica)			<b>480</b>	<b>10.000</b>	<b>480</b>	<b>10.000</b>
<b>OPERAZIONE R3 - PLASTICA</b>						
EER	Descrizione del codice da elenco	Piazzola	Stoccaggio massimo	Stoccaggio massimo	Trattamento giornaliero	Trattamento massimo

			istantaneo t/ist	annuo t/anno	massimo t/giorno	annuo t/anno
020104	rifiuti plastici (ad esclusione degli imballaggi)	S5c	480	10.000	480	10.000
150102	imballaggi in plastica					
170203	plastica					
191204	plastica e gomma					
200139	plastica					
<b>TOTALE R3 PLASTICA</b> (ricompreso nel quantitativo max R3 Plastica)			<b>480</b>	<b>10.000</b>	<b>480</b>	<b>10.000</b>

<b>OPERAZIONE R3 TOTALE IMPIANTO SABAR SPA</b>				
Tipologia rifiuti gestiti con operazione R3	Stoccaggio massimo istantaneo t/ist	Stoccaggio massimo annuo t/anno	Trattamento giornaliero massimo t/giorno	Trattamento massimo annuo t/anno
R3 CARTA	480	60.000	480	60.000
R3 PLASTICA	480	10.000	480	10.000
R3 LEGNO	960	180.000	960	180.000
<b>R3 TOTALE IMPIANTO SABAR SPA</b>	<b>960</b>	<b>200.000</b>	<b>960</b>	<b>200.000</b>

<b>OPERAZIONE R12</b>					
EER	Descrizione del codice da elenco	Zona/Piazzola /Tettoia	Stoccaggio massimo istantaneo t/ist	stoccaggio massimo annuo t/anno	trattamento massimo annuo t/anno
<b>LINEA R12 PLASTICA - CAPANNONE FRAZIONE SECCA</b>					
020104	rifiuti plastici (ad esclusione imballaggi)	Capannone frazione secca (Zona C)	ricompreso nel totale R12	ricompreso nel totale R12	ricompreso nel totale R12
070213	rifiuti plastici				
150102	imballaggi in plastica				
150106	imballaggi in materiali misti				
160119	plastica				
170203	plastica				
191204	plastica e gomma				
200139	plastica				
<b>LINEA R12 POLISTIROLO - CAPANNONE FRAZIONE SECCA</b>					
150102	imballaggi in plastica	Capannone frazione secca (Zona D)	ricompreso nel totale R12	ricompreso nel totale R12	ricompreso nel totale R12
191204	plastica e gomma				
200139	plastica				
<b>LINEA R12 TRITURAZIONE PLASTICHE RIGIDE IMPIANTO CMG</b>					
020104	rifiuti plastici (ad esclusione imballaggi)	Piazzola S5c	ricompreso nel totale R12	ricompreso nel totale R12	ricompreso nel totale R12
150102	imballaggi in plastica				
170203	plastica				
191204	plastica e gomma				
200139	plastica				

<b>LINEA R12 SELEZIONE E TRITURAZIONE</b>					
020104	rifiuti plastici (ad esclusione imballaggi)	Piazzola S10a (Tettoia S13)	ricompreso nel totale R12	ricompreso nel totale R12	ricompreso nel totale R12
040221	Rifiuti da fibre tessili grezze				
040222	Rifiuti da fibre tessili lavorate				
070213	rifiuti plastici				
150102	imballaggi in plastica				
150105	imballaggi compositi				
150106	imballaggi in materiali misti				
150203	Assorbenti , materiali filtranti, stracci ed indumenti protettivi, diversi di quelli di cui alla voce 150202				
160119	plastica				
170201	legno				
170203	plastica				
170604	Materiali isolanti diversi di quelli di cui alle voci 17 06 01 e 17 06 03				
170904	rifiuti misti dell'attività di costruzione e demolizione, diversi da quelli di cui alle voci 17 09 01, 17 09 02 e 17 09 03				
191204	plastica e gomma				
191212	altri rifiuti (compresi materiali misti) prodotti dal trattamento meccanico dei rifiuti, diversi da quelli di cui alla voce 19 12 11				
200139	plastica				
200307	rifiuti ingombranti				
<b>LINEA R12 PNEUMATICI</b>					
160103	pneumatici fuori uso	Piazzola S7	ricompreso nel totale R12	ricompreso nel totale R12	ricompreso nel totale R12
<b>LINEA R12 TRITURAZIONE PNEUMATICI (post tettoia S13)</b>					
160103	pneumatici fuori uso	Piazzola S10a	ricompreso nel totale R12	ricompreso nel totale R12	ricompreso nel totale R12
<b>LINEA R12 LEGNO</b>					
150103	imballaggi in legno	Piazzola S12B	ricompreso nel totale R12	ricompreso nel totale R12	ricompreso nel totale R12
190901	Rifiuti solidi prodotti da processi di filtrazione e vaglio primari				
191207	Legno diverso da quello di cui alla voce 191206				
200138	Legno diverso da quello di cui alla voce 200137				
<b>LINEA R12 PLASTICHE AGRICOLE S5b</b>					
020104	Rifiuti plastici	Piazzola S5b	ricompreso nel totale R12	ricompreso nel totale R12	ricompreso nel totale R12
150102	Imballaggi in plastica				
191204	Plastica e gomma				
<b>TOTALE COMPLESSIVO R12</b>			<b>1.600</b>	<b>80.000</b>	<b>80.000</b>

OPERAZIONE R13 - PIATTAFORMA ECOLOGICA				
EER	Descrizione del codice da elenco	Piazzola	Stoccaggio massimo istantaneo t/ist	Stoccaggio massimo annuo t/anno
<b>RIFIUTI PERICOLOSI / CONTENITORI FARMACI BONIFICATI / FITOFARMACI / VERNICI NP/ METALLI / TONER / RAEE</b>				
080317*	toner per stampa esauriti, contenenti sostanze pericolose	S2	32	265
130109*	oli minerali per circuiti idraulici, clorurati			
130110*	oli minerali per circuiti idraulici, non clorurati			
130205*	scarti di olio minerale per motori, ingranaggi e lubrificazione, non clorurati			
130206*	scarti di olio sintetico per motori, ingranaggi e lubrificazione			
130208*	altri oli per motori, ingranaggi e lubrificazione			
130703*	altri carburanti (comprese le miscele)			
150110*	imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze			
150111*	imballaggi metallici contenenti matrici solide porose pericolose (ad esempio amianto), compresi i contenitori a pressione vuoti			
160107*	filtri dell'olio			
160601*	batterie al piombo			
200113*	solventi			
200127*	vernici, inchiostri, adesivi e resine contenenti sostanze pericolose			
200133*	batterie e accumulatori di cui alle voci 16 06 01, 16 06 02 e 16 06 03 nonché batterie e accumulatori non suddivisi contenenti tali batterie			
200135*	apparecchiature elettriche ed elettroniche fuori uso, diverse da quelle di cui alla voce 20 01 21 e 20 01 23, contenenti componenti pericolosi			
200113*	solventi			
200121*	tubi fluorescenti ed altri rifiuti contenenti mercurio			
200133*	batterie e accumulatori di cui alle voci 16 06 01, 16 06 02 e 16 06 03 nonché batterie e accumulatori non suddivisi contenenti tali batterie			
200135*	apparecchiature elettriche ed elettroniche fuori uso, diverse da quelle di cui alla voce 20 01 21 e 20 01 23, contenenti componenti pericolosi			
150106	imballaggi in materiali misti (da fitof. vuoti e bonificati)		73	235
200128	vernici, inchiostri, adesivi e resine diversi da quelli di cui alla voce 200127			
200132	medicinali diversi da quelli di cui alla voce 200131			
150104	imballaggi metallici			
170401	rame, bronzo, ottone			
170405	ferro e acciaio			
191202	metalli ferrosi			
191203	metalli non ferrosi			
200140	metallo			
080318	toner per stampa esauriti, diversi da quelli di cui alla voce 08 03 17			
160216	componenti rimossi da apparecchiature fuori uso, diversi da quelli di cui alla voce 16 02 15			
200125	oli e grassi commestibili			
<b>PLASTICHE AGRICOLE</b>				
020104	rifiuti plastici (ad esclusione degli imballaggi)	S5b	150	3.000
150102	imballaggi in plastica			

191204	plastica e gomma			
<b>VETRO</b>				
150106	imballaggi in materiali misti	S6a	400	25.000
150107	imballaggi in vetro			
170202	vetro			
191205	vetro			
200102	vetro			
<b>SPAZZAMENTO</b>				
200303	residui della pulizia stradale	S6b	300	5.000
<b>PNEUMATICI FUORI USO</b>				
160103	pneumatici fuori uso	S7	100	7.500
<b>TRASFERENZA</b>				
200201	rifiuti biodegradabili (cimiteriali)	S9	175	4.000
200301	rifiuti urbani non differenziati			
200302	rifiuti dei mercati			
<b>RIFIUTI VARI IN CASSONE</b>				
020103	scarti di tessuti vegetali	S10	150	4.000
020501	scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazione			
200108	rifiuti biodegradabili di cucine e mense			
<b>RIFIUTI DI PULPER (scarto da separazione meccanica da produzione polpa rifiuti carta e cartone)</b>				
030307	Scarti della separazione meccanica nella produzione di polpa da rifiuti di carta e cartone	S11	100	7.000
<b>TOTALE RIFIUTI PERICOLOSI</b>			<b>32</b>	<b>265</b>
<b>TOTALE RIFIUTI NON PERICOLOSI</b>			<b>1.448</b>	<b>55.735</b>
<b>TOTALE COMPLESSIVO PIATTAFORMA ECOLOGICA</b>			<b>1.480</b>	<b>56.000</b>
<b>OPERAZIONE R13 - PIAZZALE RECUPERO LEGNO</b>				
<b>EER</b>	<b>Descrizione del codice da elenco</b>	<b>Piazzola</b>	<b>Stoccaggio massimo istantaneo t/ist</b>	<b>Stoccaggio massimo annuo t/anno</b>
030101	scarti di corteccia e sughero	S12A	25.000	60.000
030105	segatura, trucioli, residui di taglio, legno, pannelli di truciolare e piallacci diversi da quelli di cui alla voce 03 01 04			
191207	legno diverso da quello di cui alla voce 19 12 06			
200138	legno, diverso da quello di cui alla voce 20 01 37			
200201	rifiuti biodegradabili			
<b>TOTALE RIFIUTI PERICOLOSI</b>			<b>0</b>	<b>0</b>
<b>TOTALE RIFIUTI NON PERICOLOSI</b>			<b>25.000</b>	<b>60.000</b>
<b>TOTALE COMPLESSIVO PIAZZALE LEGNO</b>			<b>25.000</b>	<b>60.000</b>
<b>R13 - TOTALE IMPIANTO SABAR SPA</b>			<b>Stoccaggio istantaneo t/ist</b>	<b>Stoccaggio massimo annuo t/anno</b>
<b>PIATTAFORMA ECOLOGICA</b>			<b>1.480</b>	<b>56.000</b>
<b>PIAZZALE RECUPERO LEGNO</b>			<b>25.000</b>	<b>60.000</b>
<b>R13 TOTALE IMPIANTO SABAR SPA</b>			<b>26.480</b>	<b>116.000</b>

<b>OPERAZIONE D15</b>				
<b>EER</b>	<b>Descrizione del codice da elenco</b>	<b>Piazzola</b>	<b>Stoccaggio massimo istantaneo t/ist</b>	<b>Stoccaggio massimo annuo t/anno</b>
150106	imballaggi in materiali misti	S1	20	100
200132	medicinali diversi da quelli di cui alla voce 20 01 31			
020108 *	rifiuti agrochimici contenenti sostanze pericolose	S1	5	20
150110*	imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze			
<b>TOTALE COMPLESSIVO D15 NON PERICOLOSI</b>			<b>20</b>	<b>100</b>
<b>TOTALE COMPLESSIVO D15 PERICOLOSI</b>			<b>5</b>	<b>20</b>
<b>D15 TOTALE IMPIANTO SABAR SPA</b>			<b>25</b>	<b>120</b>

Quadro riassuntivo complessivo dei quantitativi di rifiuti gestiti

<b>Operazione R3-R12-R13-D15 TOTALE IMPIANTO SABAR SPA</b>			
	<b>Stoccaggio massimo istantaneo t/ist</b>	<b>stoccaggio massimo annuo t/anno</b>	<b>trattamento massimo annuo t/anno</b>
<b>R3 TOTALE COMPLESSIVO IMPIANTO (RU, RSNP)</b>	<b>960</b>	<b>200.000</b>	<b>200.000</b>
<b>R12 TOTALE COMPLESSIVO IMPIANTO (RU, RSNP)</b>	<b>1.600</b>	<b>80.000</b>	<b>80.000</b>
<b>R13 TOTALE IMPIANTO (RU,RSNP,RP)29.065</b>	<b>26.480</b>	<b>116.000</b>	
<b>D15 TOTALE COMPLESSIVO IMPIANTO (RU,RSNP,RP)</b>	<b>25</b>	<b>120</b>	
<b>TOTALE QUANTITATIVI RIFIUTI GESTITI NEL "POLO TECNOLOGICO"</b>	<b>29.065</b>	<b>396.120</b>	<b>280.000</b>

## **ALLEGATO B**

**Criteria specifici per la cessazione della qualifica di rifiuti (End of Waste):**

**Schede Prodotti EoW**



## Scheda Eow

### Criteria specifici per la cessazione della qualifica di rifiuti (End of Waste)

<b>Denominazione prodotto EoW</b>	<b>CIPPATO VERDE</b>
<b>Utilizzazione</b>	Cippato biocombustibile per uso industriale
<b>Tipologie di rifiuti in ingresso: codici EER e relativa descrizione</b>	EER 200201 rifiuti biodegradabili EER 200138 legno, diverso da quello di cui alla voce 20 01 37 EER 191207 legno diverso da quello di cui alla voce 19 12 06
<b>Provenienza: processi, settori, attività</b>	Rifiuti di ramaglie e potature provenienti dalla raccolta verde urbano, centri di raccolta, manutenzione del verde (200201 – 200138) o impianti di selezione di tali rifiuti (191207). Origine e provenienza secondo UNI 17225-1 : 1.1 Legno da arboricoltura, silvicoltura e altro legno vergine.
<b>Requisiti di qualità ambientale dei rifiuti in ingresso</b>	Ai fini della produzione di biomassa da destinare alla realizzazione di cippato biocombustibile “CIPPATO VERDE” è ammessa al trattamento R3 esclusivamente la frazione lignea in ingresso con uno dei codici EER sopra riportati a condizione che si tratti di rifiuti di legno vergine/naturale. Relativamente ai rifiuti con codice EER 200201-200138, questi sono ammessi solo se la frazione lignea cellulosa risulta separata fin dall’origine da altri rifiuti biodegradabili e da rifiuti od imballaggi imbrattati o contaminati da oli, vernici, solventi od altre sostanze inquinanti.
<b>Verifiche da effettuarsi in fase di accettazione</b>	I rifiuti in entrata sono conferiti all’impianto a seguito della ricezione preventiva della scheda descrittiva compilata dal produttore del rifiuto con indicazioni relative alla tipologia di materiale, alle caratteristiche e all’assenza di contaminazioni nel ciclo produttivo. I rifiuti al momento dell’arrivo in impianto vengono sottoposti ai seguenti controlli: <ul style="list-style-type: none"> <li>• Documentazione di accompagnamento del rifiuto</li> <li>• Ispezione visiva del materiale valutandone la conformità con quanto dichiarato dal produttore</li> <li>• Verifica della presenza di impurità o agenti contaminanti (metalli, plastica, macchie di vernice o olio, inerti, terra, ecc.)</li> <li>• Qualora fossero presenti non conformità, il carico viene respinto parzialmente o completamente.</li> </ul>
<b>Processo di trattamento/lavorazione: descrizione</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• selezione manuale e meccanica (con ragno) per l’asportazione di eventuali frazioni estranee</li> <li>• triturazione con frantumatore, eventualmente preceduta da frantumaz. grossolana per il materiale di grosse dimensioni</li> <li>• vagliatura</li> <li>• deposito in cumulo del cippato di legno (sovvallo). Il sottovaglio viene avviato alle linee di produzione ammendanti</li> <li>• eventuali rifiuti di scarto vengono stoccati in cassone dedicato.</li> </ul>
<b>Registrazioni per le operazioni di recupero</b>	Il sistema gestionale informatizzato per la tracciabilità ECOS permette di gestire e tracciare la produzione dei materiali EoW. Il foglio di produzione riporta le seguenti informazioni che permettono la tracciabilità dei prodotti: Protocollo e data di registrazione, Nome del prodotto EoW, Quantità, Lotto e analisi di riferimento. Nel registro di lavorazione verranno annotati tutti i riferimenti ai lotti prodotti (rifiuti in ingresso, periodo temporale, quantitativi e analisi di riferimento).

<b>Caratteristiche prestazionali del prodotto ottenuto e normativa tecnica di riferimento</b>	Le caratteristiche prestazionali del prodotto sono definite dalle norme tecniche UNI EN ISO 17225. In particolare, per gli usi industriali la norma di riferimento è la UNI EN ISO 17225-9:2021. Deve essere definita l'origine del materiale, la frazione principale, grossolana e fine, la percentuale di umidità, ceneri, azoto, zolfo, cloro, arsenico, cadmio, cromo, rame, piombo, mercurio, nichel, zinco, densità apparente, potere calorifico inferiore e fusibilità delle ceneri.
<b>Verifiche dei requisiti di qualità/e/ambientali degli EoW</b>	La qualità dei cippati è verificata mediante analisi chimico fisica con frequenza semestrale al fine di accertare il permanere delle condizioni di conformità così come garantito dalle procedure attuate in fase di accettazione e produzione – rif. Requisiti indicati nel Protocollo di gestione Cippato Biocombustibile, acquisito da ARPAE con prot.PG/152263 del 19/09/2022. I controlli sono affidati ad un laboratorio specializzato che opera in conformità alle norme UNI EN ISO 17225.
<b>Metodologie di campionamento ed analisi degli EoW</b>	Il campionamento del materiale viene effettuato ai sensi della norma UNI 10802 e conferito al laboratorio incaricato per le analisi. Il campionamento viene effettuato semestralmente. La produzione viene gestita seguendo il criterio del “lotto dinamico” prevedendo un periodo di formazione del lotto di 2 mesi ( $\leq 5.000$ t).
<b>Dichiarazione di conformità: modello</b>	La dichiarazione di conformità deve essere redatta su modello allegato al presente atto (Allegato C).
<b>Sistema di gestione atto a dimostrare il rispetto dei criteri EoW</b>	L'azienda ha un sistema di gestione integrato della qualità, ambiente e sicurezza secondo gli standard ISO 9001, ISO 14001, EMAS e ISO 45001.

## Scheda Eow

### Criteria specifici per la cessazione della qualifica di rifiuti (End of Waste)

<b>Denominazione prodotto EoW</b>	<b>CIPPATO BIANCO</b>
<b>Utilizzazione</b>	Cippato biocombustibile per uso industriale
<b>Tipologie di rifiuti in ingresso: codici EER e relativa descrizione</b>	EER 200201 rifiuti biodegradabili EER 200138 legno, diverso da quello di cui alla voce 20 01 37 EER 030105 Segatura, trucioli, residui di taglio, legno, pannelli di truciolare e piallacci diversi da quelli di cui alla voce 030104
<b>Provenienza: processi, settori, attività</b>	Tronchi e ceppi provenienti dalla raccolta verde urbano, centri di raccolta, manutenzione del verde (200201 – 200138) Residui della lavorazione del legno non trattati provenienti da falegnamerie, segherie, industria del legno (030105). Origine e provenienza secondo UNI 17225-1 : 1.1 Legno da arboricoltura, silvicoltura e altro legno vergine - 1.2.1 Residui di legno non trattato chimicamente.
<b>Requisiti di qualità ambientale dei rifiuti in ingresso</b>	Ai fini della produzione di cippato di legno biocombustibile “CIPPATO BIANCO” è ammessa al trattamento R3 esclusivamente la frazione lignea in ingresso con uno dei codici EER sopra riportati a condizione che si tratti di rifiuti di legno vergine/naturale. Relativamente ai rifiuti con codice EER 200201-200138, questi sono ammessi solo se la frazione ligneo cellulosa risulta separata fin dall’origine da altri rifiuti biodegradabili e da rifiuti od imballaggi imbrattati o contaminati da oli, vernici, solventi od altre sostanze inquinanti. Gli scarti di falegnameria o segheria consistono esclusivamente in legno vergine non trattato chimicamente.
<b>Verifiche da effettuarsi in fase di accettazione</b>	I rifiuti in entrata sono conferiti all’impianto a seguito della ricezione preventiva della scheda descrittiva compilata dal produttore del rifiuto con indicazioni relative alla tipologia di materiale, alle caratteristiche, all’assenza di contaminazioni nel ciclo produttivo e corredata, se necessario, da analisi di classificazione. I rifiuti al momento dell’arrivo in impianto vengono sottoposti ai seguenti controlli: <ul style="list-style-type: none"> <li>● Documentazione di accompagnamento del rifiuto</li> <li>● Ispezione visiva del materiale valutandone la conformità con quanto dichiarato dal produttore</li> <li>● Verifica della presenza di impurità o agenti contaminanti (metalli, plastica, macchie di vernice o olio, inerti, terra, ecc.)</li> <li>● Qualora fossero presenti non conformità, il carico viene respinto parzialmente o completamente.</li> </ul>
<b>Processo di trattamento/lavorazione : descrizione</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>● selezione manuale e meccanica (con ragno) per l’asportazione di eventuali frazioni estranee</li> <li>● triturazione con frantumatore, eventualmente preceduta da frantumaz. grossolana per il materiale di grosse dimensioni</li> <li>● vagliatura</li> <li>● deposito in cumulo del cippato di legno (sovrullo). Il sottovaglio viene avviato alle linee di produzione ammendanti</li> <li>● eventuali rifiuti di scarto vengono stoccati in cassone dedicato.</li> </ul>
<b>Registrazioni per le operazioni di recupero</b>	Il sistema gestionale informatizzato per la tracciabilità ECOS permette di gestire e tracciare la produzione dei materiali EoW. Il foglio di produzione riporta le seguenti informazioni che permettono la tracciabilità dei prodotti: Protocollo e data di registrazione, Nome del prodotto EoW, Quantità, Lotto e analisi di riferimento.

	Nel registro di lavorazione verranno annotati tutti i riferimenti ai lotti prodotti (rifiuti in ingresso, periodo temporale, quantitativi e analisi di riferimento).
<b>Caratteristiche prestazionali del prodotto ottenuto e normativa tecnica di riferimento</b>	Le caratteristiche prestazionali del prodotto sono definite dalle norme tecniche UNI EN ISO 17225. In particolare, per gli usi industriali la norma di riferimento è la UNI EN ISO 17225-9:2021. Deve essere definita l'origine del materiale, la frazione principale, grossolana e fine, la percentuale di umidità, ceneri, azoto, zolfo, cloro, arsenico, cadmio, cromo, rame, piombo, mercurio, nichel, zinco, densità apparente, potere calorifico inferiore e fusibilità delle ceneri.
<b>Verifiche dei requisiti di qualità/e/ambientali degli EoW</b>	La qualità dei cippati è verificata mediante analisi chimico fisica con frequenza semestrale al fine di accertare il permanere delle condizioni di conformità così come garantito dalle procedure attuate in fase di accettazione e produzione – rif. requisiti indicati nel Protocollo di gestione Cippato biocombustibile, acquisito da ARPAE con prot.PG/152263 del 19.09.2022. I controlli sono affidati ad un laboratorio specializzato che opera in conformità alle norme UNI EN ISO 17225.
<b>Metodologie di campionamento ed analisi degli EoW</b>	Il campionamento del materiale viene effettuato ai sensi della norma UNI 10802 e conferito al laboratorio incaricato per le analisi. Il campionamento viene effettuato semestralmente. La produzione viene gestita seguendo il criterio del “lotto dinamico” prevedendo un periodo di formazione del lotto di 6 mesi ( $\leq 5.000$ t).
<b>Dichiarazione di conformità: modello</b>	La dichiarazione di conformità deve essere redatta su modello allegato al presente atto (Allegato C).
<b>Sistema di gestione atto a dimostrare il rispetto dei criteri EoW</b>	L'azienda ha un sistema di gestione integrato della qualità, ambiente e sicurezza secondo gli standard ISO 9001, ISO 14001, EMAS e ISO 45001.

## Scheda EoW

### Criteria specifici per la cessazione della qualifica di rifiuti (End of Waste)

<b>Denominazione prodotto EoW</b>	<b>CIPPATO DI BANCALE</b>
<b>Utilizzazione</b>	Cippato biocombustibile per uso industriale
<b>Tipologie di rifiuti in ingresso: codici EER e relativa descrizione</b>	EER 150103 imballaggi in legno EER 191207 Legno diverso da quello cui alla voce 191206 EER 200138 legno, diverso da quello di cui alla voce 20 01 37
<b>Provenienza: processi, settori, attività</b>	Imballaggi in legno da attività industriali, artigianali e commerciali, da impianti di selezione e da centri di raccolta. Origine e provenienza secondo UNI 17225-1 : 1.3.1 Legno usato non trattato chimicamente.
<b>Requisiti di qualità ambientale dei rifiuti in ingresso</b>	Ai fini della produzione di biomassa da destinare alla realizzazione di cippato biocombustibile "CIPPATO DI BANCALE" sono ammessi al trattamento R3 esclusivamente imballaggi in legno non verniciati e non contaminati da oli, vernici od altre sostanze inquinanti.
<b>Verifiche da effettuarsi in fase di accettazione</b>	I rifiuti in entrata sono conferiti all'impianto a seguito della ricezione preventiva della scheda descrittiva compilata dal produttore del rifiuto con indicazioni relative alla tipologia di materiale, alle caratteristiche, all'assenza di contaminazioni nel ciclo produttivo. I rifiuti al momento dell'arrivo in impianto vengono sottoposti ai seguenti controlli: <ul style="list-style-type: none"> <li>• Documentazione di accompagnamento del rifiuto</li> <li>• Ispezione visiva del materiale valutandone la conformità con quanto dichiarato dal produttore</li> <li>• Verifica della presenza di impurità o agenti contaminanti (metalli, plastica, macchie di vernice o olio, inerti, terra, ecc.)</li> <li>• Qualora fossero presenti non conformità, il carico viene respinto parzialmente o completamente.</li> </ul>
<b>Processo di trattamento/lavorazione: descrizione</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• selezione manuale e meccanica (con ragno) per l'asportazione di eventuali frazioni estranee</li> <li>• triturazione con frantumatore dotato di deferrizzatore per la separazione dei chiodi</li> <li>• deposito in cumulo del cippato di legno.</li> <li>• eventuali rifiuti di scarto vengono stoccati in cassone dedicato.</li> </ul>
<b>Registrazioni per le operazioni di recupero</b>	Il sistema gestionale informatizzato per la tracciabilità ECOS permette di gestire e tracciare la produzione dei materiali EoW. Il foglio di produzione riporta le seguenti informazioni che permettono la tracciabilità dei prodotti: Protocollo e data di registrazione, Nome del prodotto EoW, Quantità, Lotto e analisi di riferimento. Nel registro di lavorazione verranno annotati tutti i riferimenti ai lotti prodotti (rifiuti in ingresso, periodo temporale, quantitativi e analisi di riferimento).
<b>Caratteristiche prestazionali del prodotto ottenuto e normativa tecnica di riferimento</b>	Le caratteristiche prestazionali del prodotto sono definite dalle norme tecniche UNI EN ISO 17225. In particolare, per gli usi industriali la norma di riferimento è la UNI EN ISO 17225-9:2021 Deve essere definita l'origine del materiale, la frazione principale, grossolana e fine, la percentuale di umidità, ceneri, azoto, zolfo, cloro, arsenico, cadmio, cromo, rame, piombo, mercurio, nichel, zinco, densità apparente, potere calorifico inferiore e fusibilità delle ceneri.
<b>Verifiche dei requisiti di qualità/e/ambientali degli EoW</b>	La qualità dei cippati è verificata mediante analisi chimico fisica con frequenza semestrale al fine di accertare il permanere delle condizioni di conformità così come garantito dalle procedure attuate in fase di accettazione e produzione – rif. Requisiti indicati nel Protocollo di gestione

	Cippato Biocombustibile, acquisito da ARPAE con prot.PG/152263 del 19.09.2022. I controlli sono affidati ad un laboratorio specializzato che opera in conformità alle norme UNI EN ISO 17225.
<b>Metodologie di campionamento ed analisi degli EoW</b>	Il campionamento del materiale viene effettuato ai sensi della norma UNI 10802 e conferito al laboratorio incaricato per le analisi. Il campionamento viene effettuato semestralmente. La produzione viene gestita seguendo il criterio del “lotto dinamico” prevedendo un periodo di formazione del lotto di 6 mesi ( $\leq 5.000$ t).
<b>Dichiarazione di conformità: modello</b>	La dichiarazione di conformità deve essere redatta su modello allegato al presente atto (Allegato C).
<b>Sistema di gestione atto a dimostrare il rispetto dei criteri EoW</b>	L'azienda ha un sistema di gestione integrato della qualità, ambiente e sicurezza secondo gli standard ISO 9001, ISO 14001, EMAS e ISO 45001.

## Scheda EoW

### Criteria specifici per la cessazione della qualifica di rifiuti (End of Waste)

<b>Denominazione prodotto EoW</b>	<b>BIOMASSA FILTRANTE</b>
<b>Utilizzazione</b>	Produzione di biofiltri
<b>Tipologie di rifiuti in ingresso: codici EER e relativa descrizione</b>	EER 200201 rifiuti biodegradabili EER 200138 legno, diverso da quello di cui alla voce 20 01 37 EER 191207 legno diverso da quello di cui alla voce 19 12 06
<b>Provenienza: processi, settori, attività</b>	Rifiuti di ramaglie, potature, tronchi e ceppi provenienti dalla raccolta verde urbano, centri di raccolta, manutenzione del verde (200201 – 200138) o impianti di selezione di tali rifiuti (191207).
<b>Requisiti di qualità ambientale dei rifiuti in ingresso</b>	Ai fini della produzione di biomassa legnosa denominata biomassa filtrante è ammessa al trattamento R3 esclusivamente la frazione lignea in ingresso con uno dei codici EER sopra riportati a condizione che si tratti di rifiuti di legno vergine/naturale. Relativamente ai rifiuti con codice EER 200201-200138, questi sono ammessi solo se la frazione lignea cellulosa risulta separata fin dall'origine da altri rifiuti biodegradabili e da rifiuti o imballaggi imbrattati o contaminati da oli, vernici, solventi od altre sostanze inquinanti.
<b>Verifiche da effettuarsi in fase di accettazione</b>	I rifiuti in entrata sono conferiti all'impianto a seguito della ricezione preventiva della scheda descrittiva compilata dal produttore del rifiuto con indicazioni relative alla tipologia di materiale, alle caratteristiche e all'assenza di contaminazioni nel ciclo produttivo. I rifiuti al momento dell'arrivo in impianto vengono sottoposti ai seguenti controlli: <ul style="list-style-type: none"> <li>• Documentazione di accompagnamento del rifiuto</li> <li>• Ispezione visiva del materiale valutandone la conformità con quanto dichiarato dal produttore</li> <li>• Verifica della presenza di impurità o agenti contaminanti (metalli, plastica, macchie di vernice o olio, inerti, terra, ecc.)</li> <li>• Qualora fossero presenti non conformità, il carico viene respinto parzialmente o completamente.</li> </ul>
<b>Processo di trattamento/lavorazione : descrizione</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• selezione manuale e meccanica (con ragno) per l'asportazione di eventuali frazioni estranee</li> <li>• triturazione con frantumatore, eventualmente preceduta da frantumazione grossolana per materiale di grosse dimensioni</li> <li>• vagliatura</li> <li>• deposito in cumulo del cippato per biofiltri (sovrvallo). Il sottovaglio viene avviato alle linee di produzione ammendanti</li> <li>• eventuali rifiuti di scarto vengono stoccati in cassone dedicato.</li> </ul>
<b>Registrazioni per le operazioni di recupero</b>	Il sistema gestionale informatizzato per la tracciabilità ECOS permette di gestire e tracciare la produzione dei materiali EoW. Il foglio di produzione riporta le seguenti informazioni che permettono la tracciabilità dei prodotti: Protocollo e data di registrazione, Nome del prodotto EoW, Quantità, Lotto e analisi di riferimento. Nel registro di lavorazione verranno annotati tutti i riferimenti ai lotti prodotti (rifiuti in ingresso, periodo temporale, quantitativi e analisi di riferimento).
<b>Caratteristiche prestazionali del prodotto ottenuto e normativa tecnica di riferimento</b>	Le caratteristiche prestazionali sono definite dagli standard tecnici dei produttori di biofiltri a cui viene fornita la biomassa. Il set di parametri minimi che vengono dichiarati è: origine del materiale, % di impurità, pezzatura, pH, umidità, contenuto di metalli (Pb, Cd, Ni, Zn, Cu, Hg, Cr VI – rif. specifiche tecniche "biomassa filtrante"- documento acquisito da ARPAE con PG/152263 del 19.09.2022.

<b>Verifiche dei requisiti di qualità/e/ambientali degli EoW</b>	La qualità dei cippati è verificata mediante analisi chimico fisica con frequenza semestrale al fine di accertare il permanere delle condizioni di conformità così come garantito dalle procedure attuate in fase di accettazione e produzione.
<b>Metodologie di campionamento ed analisi degli EoW</b>	Il campionamento del materiale viene effettuato ai sensi della norma UNI 10802 e conferito al laboratorio incaricato per le analisi. Il campionamento viene effettuato semestralmente. La produzione viene gestita seguendo il criterio del “lotto dinamico” prevedendo un periodo di formazione del lotto di 6 mesi ( $\leq 5.000$ t).
<b>Dichiarazione di conformità: modello</b>	La dichiarazione di conformità deve essere redatta su modello allegato al presente atto (Allegato C).
<b>Sistema di gestione atto a dimostrare il rispetto dei criteri EoW</b>	L'azienda ha un sistema di gestione integrato della qualità, ambiente e sicurezza secondo gli standard ISO 9001, ISO 14001, EMAS e ISO 45001.



## Scheda Eow

### Criteria specifici per la cessazione della qualifica di rifiuti (End of Waste)

<b>Denominazione prodotto EoW</b>	<b>PLASTICA</b>
<b>Utilizzazione</b>	Come da D.M. 02/02/1998: prodotti conformi alle specifiche UNIPLAST-UNI 10667 e prodotti in plastica nelle forme usualmente commercializzate.
<b>Tipologie di rifiuti in ingresso: codici EER e relativa descrizione</b>	EER 020104 rifiuti plastici (ad esclusione degli imballaggi) EER 150102 imballaggi in plastica EER 170203 plastica EER 191204 plastica e gomma EER 200139 plastica
<b>Provenienza: processi, settori, attività</b>	Tipologia, provenienza, caratteristiche, attività di recupero conformi a quelle indicate al punto 6.1; 6.1.1; 6.1.2; 6.1.3 dell'allegato 1 suballegato 1 del D.M. 05/02/1998.
<b>Requisiti di qualità ambientale dei rifiuti in ingresso</b>	Ai fini della produzione di prodotti in plastica sono ammessi al trattamento R3 esclusivamente i rifiuti indicati alla Tipologia 6.1 dell'allegato 1 suballegato 1 del D.M. 05/02/1998.
<b>Verifiche da effettuarsi in fase di accettazione</b>	I rifiuti in entrata sono conferiti all'impianto a seguito della ricezione preventiva della scheda descrittiva compilata dal produttore del rifiuto con indicazioni relative alla tipologia di materiale, alle caratteristiche e all'assenza di contaminazioni nel ciclo produttivo. I rifiuti al momento dell'arrivo in impianto vengono sottoposti ai seguenti controlli: <ul style="list-style-type: none"> <li>• Documentazione di accompagnamento del rifiuto</li> <li>• Ispezione visiva del materiale valutandone la conformità con quanto dichiarato dal produttore</li> <li>• Verifica della presenza di impurità o agenti contaminanti (metalli, plastica, macchie di vernice o olio, inerti, terra, ecc.)</li> <li>• Qualora fossero presenti non conformità, il carico viene respinto parzialmente o completamente.</li> </ul>
<b>Processo di trattamento/lavorazione: descrizione</b>	Operazione R3 conforme al punto 6.1.3 dell'allegato 1 suballegato 1 del D.M. 05/02/1998, mediante: <u>Plastiche rigide</u> : Selezione, cernita e successiva triturazione, trasferimento al sistema di riempimento dei big-bags e successivo controllo qualità ed etichettatura <u>Polistirolo</u> : Selezione, cernita, pressatura, controllo di qualità e confezionamento su bancale.
<b>Registrazioni per le operazioni di recupero</b>	Il sistema gestionale informatizzato per la tracciabilità ECOS permette di gestire e tracciare la produzione dei materiali EoW. Il foglio di produzione riporta le seguenti informazioni che permettono la tracciabilità dei prodotti: Protocollo e data di registrazione, Nome del prodotto EoW, Quantità, Lotto e analisi di riferimento. Nel registro di lavorazione dovranno essere annotati tutti i riferimenti ai lotti prodotti (rifiuti in ingresso, periodo temporale, quantitativi e analisi di riferimento).
<b>Caratteristiche prestazionali del prodotto ottenuto e normativa tecnica di riferimento e</b>	DM 05.02.1998 – Tipologie previste ai punti 6.1, con caratteristiche previste al Punto 6.1.4: materiali plastici conformi alle specifiche UNIPLAST-UNI 10667 e prodotti in plastica nelle forme usualmente commercializzate. I prodotti di plastica ottenuti sono: - Plastica PP macinato, Polipropilene (UNI 10667/3:2011) - Plastica PP/PE macinato, miscela di polipropilene e polietilene (10667/16:2015); - Plastica HDPE da stampaggio macinato, polietilene ad alta densità (UNI 10667/2:2010) - Plastica HDPE da soffiaggio macinato, polietilene ad alta densità (UNI 10667/2:2010)

	- Polistirolo (UNI 10667/12:2006)
<b>Verifiche dei requisiti di qualità/e/ambientali degli EoW</b>	D.M. 05/02/1998 Verifiche previste al punto 6.1 del D.M. 05/02/1998 e verifiche previste per le singole tipologie di materiali dalle specifiche tecniche delle Norme UNIPLAST sopra indicate. I controlli sono affidati ad un laboratorio accreditato, che opera in conformità alle norme UNIPLAST-UNI 10667.
<b>Metodologie di campionamento ed analisi degli EoW</b>	Il campionamento del materiale viene effettuato ai sensi della norma UNI 10802 e conferito al laboratorio incaricato per le analisi. La produzione viene gestita seguendo il criterio del lotto dinamico: Plastiche rigide: periodo di formazione del lotto di 6 mesi ( $\leq 1.000$ t) Polistirolo: periodo di formazione del lotto di 12 mesi ( $\leq 500$ t) Il campionamento e l'analisi di verifica dei requisiti UNIPLAST-UNI 10667 viene effettuata a completamento della formazione del lotto, per ciascuna tipologia di prodotto EoW di plastica.
<b>Dichiarazione di conformità: modello</b>	La dichiarazione di conformità deve essere redatta su modello allegato al presente atto (Allegato C).
<b>Sistema di gestione atto a dimostrare il rispetto dei criteri EoW</b>	L'azienda ha un sistema di gestione integrato della qualità, ambiente e sicurezza secondo gli standard, ISO 9001, ISO 14001, EMAS e ISO 45001.

## ALLEGATO C

### MODELLO DI DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ

#### DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ

Dichiarazione avente numero progressivo:	
Data:	

#### DICHIARAZIONE SOSTITUTIVA DELL'ATTO DI NOTORIETA'

Ai sensi e per gli effetti dell'articolo 184-ter comma 3 lett.e) D. Lgs.152/2006 e del provvedimento ARPAE prot.n. \_\_\_\_\_ del \_\_\_\_\_

#### ALLEGATO

**Codice EER rifiuto** \_\_\_\_\_  
 Processo di recupero 1- \_\_\_\_\_  
 Nome prodotto/oggetto/EoW 1.1- \_\_\_\_\_  
 Utilizzo/Usò dell'EoW 1.1.1- \_\_\_\_\_

#### il gestore dell'impianto di recupero e produttore EoW:

<b>Denominazione sociale:</b>		CF/P.IVA:
Iscrizione al registro imprese:		Referente:
Indirizzo sede legale:		Numero civico:
CAP:	Comune:	Provincia:
<b>Impianto di recupero unità locale:</b>		
Indirizzo:		Numero civico:
CAP:	Comune:	Provincia:
Riferimenti catastali terreni/fabbricati: Foglio _____ Mapp./Part. _____ Sub. _____		
<b>in riferimento al rifiuto recuperato codice EER _ _ _ _</b>		

provieniente dall'azienda :  (documento di trasporto n. _____ del _____, n. di carico __ nel registro c/s rifiuti, n. __ nel registro _____ del sistema di gestione)			
e precisamente dal processo industriale/artigianale:			

**ai sensi e per gli effetti degli artt. 37, 47 e 38 del d.p.r. 28 dicembre 2000, n. 445, dichiara che:**

1. il lotto/partita \_\_\_\_\_ del prodotto/EoW \_\_\_\_\_ consiste in mc. \_\_\_\_\_ e tonn. \_\_\_\_\_ ;
2. tale lotto/partita, come stabilito dall'allegato \_\_\_\_\_ al provv. \_\_\_\_\_, rispetta le seguenti caratteristiche:

CONDIZIONI:

- A. \_\_\_\_\_
- B. \_\_\_\_\_
- C. \_\_\_\_\_
- D. \_\_\_\_\_

CRITERI

1. \_\_\_\_\_
2. \_\_\_\_\_
3. \_\_\_\_\_
4. \_\_\_\_\_

**e dichiara infine:**

5. di essere consapevole delle sanzioni penali, previste in caso di dichiarazioni non veritiere e di falsità negli atti e della conseguente decadenza dai benefici di cui agli articoli 75 e 76 del d.p.r. 445/2000;
6. di essere informato che i dati personali raccolti saranno trattati, anche con mezzi informatici, esclusivamente per il procedimento per il quale la dichiarazione viene resa (d.lgs.196/2003-reg.UE 2016/679).

A supporto e conferma di quanto dichiarato si allegano: 1) analisi: \_\_\_\_\_ 2) prove: \_\_\_\_\_

Si allega, inoltre, copia fotostatica non autenticata di un documento di identità del sottoscrittore.

\_\_\_\_\_ li \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_  
 (Firma e timbro del produttore EoW)

*L'Agenzia si riserva di effettuare controlli, anche a campione, sulla veridicità delle dichiarazioni (art. 71 comma 1° d.p.r. 445/2000)*





**SI ATTESTA CHE IL PRESENTE DOCUMENTO È COPIA CONFORME DELL'ATTO ORIGINALE FIRMATO DIGITALMENTE.**