

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

* * *

Atti amministrativi

Determinazione dirigenziale	n. DET-AMB-2025-645 del 04/02/2025
Oggetto	D.Lgs. 152/2006 art. 208, ditta S.A.BA.R. SpA, impianto sito in Via Levata n. 64, nei comuni di Novellara e di Cadelbosco di Sopra. Rinnovo dell'autorizzazione.
Proposta	n. PDET-AMB-2025-686 del 04/02/2025
Struttura adottante	Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Reggio Emilia
Dirigente adottante	RICHARD FERRARI

Questo giorno quattro FEBBRAIO 2025 presso la sede di P.zza Gioberti, 4, 42121 Reggio Emilia, il Responsabile della Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Reggio Emilia, RICHARD FERRARI, determina quanto segue.

Pratica n. 25022/2024

D.Lgs. 152/2006 art. 208, ditta S.A.BA.R. SpA, impianto sito in Via Levata n. 64, nei comuni di Novellara e di Cadelbosco di Sopra. Rinnovo dell'autorizzazione.

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, in particolare l'art. 184 ter del D.Lgs. 152/2006 "Cessazione della qualifica di rifiuto";
- 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;
- D. Lgs 75/2010 "Riordino e revisione della disciplina in materia di fertilizzanti, a norma dell'articolo 13 della legge 7 luglio 2009, n. 88";
- Decreto 22 settembre 2020, n. 188 "Regolamento recante disciplina della cessazione della qualifica di rifiuto da carta e cartone, ai sensi dell'articolo 184-ter, comma 2, del decreto legislativo 3 aprile 2006, n. 152";
- Dm Ambiente 8 maggio 2023, n. 90 "Emissioni in atmosfera - Biomasse combustibili - Inserimento del legno lamellare in forma di cippato nell'allegato X, parte II, sezione 4, paragrafo 1, alla Parte quinta del Dlgs 152/2006";
- Circolare del Ministero dell'ambiente n. 74199 del 24/09/2020 in materia di biomasse combustibili;
- Circolare del Ministero dell'Ambiente e della Tutela del Territorio e del Mare n.14430 del 10-09-2018 in

- materia di autorizzazioni EoW ex art. 184-ter del D. Lgs. 152/2006 e di D. Lgs. 75/2010;
- 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;
- la Guida ai rifiuti e alle sostanze recuperate” ECHA-2010-GF-01-IT,” riferibile all'articolo 2, paragrafo 7, lettera d) del Regolamento Reach;
- il Decreto 26/07/2022 “Approvazione di norme tecniche di prevenzione incendi per gli stabilimento ed impianti di stoccaggio e trattamento rifiuti;

Richiamato che la Ditta S.A.BA.R. SpA per l'impianto di gestione rifiuti 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 con atto n. 43431 del 7/8/2015 per la gestione rifiuti dell'impianto sito in comune di Novellara in Via Levata n. 64 e in comune di Cadelbosco Sopra;
- determina dirigenziale n. DET-AMB-2016-1465 del 16/5/2016 rilasciata da ARPAE relativa alla realizzazione di condotta fognaria dedicata ed esclusiva all'impianto di gestione rifiuti (“Polo Tecnologico”) recapitante in pubblica fognatura adducente all'impianto di depurazione di acque reflue urbane di Villa Seta, modifica logistica di gestione rifiuti esercitata nell'esistente “capannone per la valorizzazione della frazione secca” ed altro;
- determina dirigenziale n. DET-AMB-2016-1806 del 13/06/2016 rilasciata da ARPAE 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;
- determina dirigenziale n. DET-AMB-2017-1577 del 24/03/2017 rilasciata da ARPAE 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;
- determina dirigenziale n. DET-AMB-2017-4621 del 04/09/2017 rilasciata da ARPAE relativa all'impianto di gestione rifiuti per l'operazione di recupero R3 svolta nella Piazzola S12 sita in comune di Cadelbosco Sopra, con aumento delle tonnellate complessive destinate al recupero R3; installazione di un vaglio decartonnatore 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.
- determina dirigenziale n. DET-AMB-2018-4028 del 03/08/2018 rilasciata da ARPAE inerente la modifica dell'autorizzazione, relativamente 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. Modifica dell'impianto di pretrattamento (disoleazione) reflui che viene sostituito da sistema galleggiante da installarsi nella vasca di stoccaggio reflui.
- determina dirigenziale n. DET-AMB-2018-6151 del 26/11/2018 rilasciata da ARPAE 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 relativamente a modifica di alcune operazioni di recupero, modifica di layout di piazzole, installazione impianti di nebulizzazione per abbattimento polveri, aumento dei quantitativi operazione R12 ed introduzione triturazione plastica in operazione R12, modifica operazione R3, sostituzione trituratore esistente ed installazione nuovo trituratore e vaglio;
- determina dirigenziale n. DET-AMB-2020-5198 del 30/10/2020 rilasciata da ARPAE relativamente a modifica delle operazioni R12 ed R13 di recupero rifiuti non pericolosi, con realizzazione di nuovo piazzale e tettoia (S13) ed altre modifiche alla gestione rifiuti;
- determina dirigenziale n. DET-AMB-2020-5242 del 02/11/2020 rilasciata da ARPAE relativamente a sostituzione allegato 1 (tipologia e quantitativi di rifiuti autorizzati) per rettifica, della determina n. DET-AMB-2020-5198 del 30/10/2020.
- determina dirigenziale n. 6431 del 16/12/2022 rilasciata da ARPAE inclusiva di titolo per la produzione di prodotti (End of Waste) con operazione R3 ai sensi dell'art.184-ter del D. Lgs. 152/2006, e di aggiornamento ai requisiti del D.M. 188/2020 in materia di recupero di carta e cartone, e che prevedeva una riorganizzazione delle aree dell'impianto di svolgimento delle attività di gestione rifiuti, anche con realizzazione di opere (completamento della piazzola S13 con sistemi di controventamento e pavimentazione con displuvio centrale per la Tettoia "S13", e inserimento di muri prefabbricati autoportanti di separazione di alcune baie di separazione di piazzole, ecc...) e modifiche della gestione rifiuti, in un processo da attuarsi e svilupparsi attraverso due fasi, indicate come fase 1 e fase 2;
- determina dirigenziale n. 4507 del 07/09/2023 rilasciata da ARPAE relativa alla modifica di quanto autorizzato con la precedente determina n.6431 del 16/12/2022 con rinuncia della ditta alla realizzazione della fase 2 di riorganizzazione dell'impianto e relative attività (pertanto non procedendo con: 1.Trasferimento nell'area "Tettoia S13" delle operazioni R12 "Selezione e Triturazione"; 2.Ampliamento dell'area S5c di gestione delle plastiche rigide; 3.Ampliamento dell'area di gestione dei pneumatici fuori uso (PFU); 4.Messa in riserva "pulper di cartiera" in area S11).
- determina dirigenziale n. 3714 del 04/06/2024 rilasciata da ARPAE relativa alla modifica dell'autorizzazione con inserimento di un nuovo rifiuto (EER) nella produzione di materiali EoW e avvio di nuova linea di recupero R12 per trattamento rifiuti destinati al recupero presso i pannellifici.

Vista la domanda di rinnovo di autorizzazione ai sensi dell'art. 208 del D.Lgs. 152/2006, presentata dalla ditta S.A.BA.R. SpA, assunta al protocollo di ARPAE ai nn. 124382 e 124384 del 05/07/2024, per l'impianto di gestione rifiuti sito in Via Levata n. 64 ubicato in comune di Novellara e adiacente comune di Cadelbosco di Sopra, relativa anche alla produzione di prodotti che hanno cessata la qualifica di rifiuti ai sensi dell'art. 184 ter del D.Lgs. 152/2006.

Viste le integrazioni trasmesse dalla ditta ed acquisite da ARPAE al protocollo n.219417 del 04/12/2024, a seguito di richiesta ARPAE prot. n. 190527 del 22/10/2024, in esito alla Conferenza di Servizi del 17/10/2024, in cui, fra l'altro, la ditta comunica di voler rinunciare alla gestione dei rifiuti di apparecchiature elettriche ed elettroniche (RAEE) e rifiuti metallici, indicando gli specifici codici EER già autorizzati in operazione R13 ed oggetto di rinuncia.

Viste le successive note della ditta:

- nota acquisita al protocollo di Arpae al n. 1499 del 07/01/2025, in cui la ditta chiede, una variazione gestionale relativa al cippato biocombustibile, in modifica di quanto già autorizzato con atto del 2022 (atto n. 6431 del 16/12/2022), consistente nello stralcio di riferimenti temporali per la

produzione di lotti dei prodotti di cippato biocombustibile (cippato verde e cippato di bancale), fermi restando i limiti quantitativi dei lotti di produzione pari o inferiori a 5.000 tonnellate, motivata dal fatto che la frequenza di produzione dei lotti è strettamente legata all'approvvigionamento dello specifico rifiuto da trattare e relativi contratti, pertanto suscettibile di variazioni di anno in anno;

- nota acquisita al protocollo di ARPAE n.14495 del 24/01/2025, in cui, fra l'altro, fornisce aggiornamento in merito alle modifiche autorizzate con precedente atto ARPAE n. 6431 del 16/12/2022 indicando che, ad esclusione dell'attività di compostaggio, tutte le operazioni relative alla "fase 1" dell'impianto sono state avviate, e informa che anche la nuova operazione R12 legno per recupero presso pannellifici, autorizzata con atto n.3174 del 04/06/2024, è stata avviata il 20/01/2025.

Ricordato che in merito alle procedure valutative di cui al Titolo II del D. Lgs. 152/2006, la ditta S.A.BA.R. SpA, relativamente all'impianto di cui trattasi ha attivato la Verifica di assoggettabilità a VIA (ex screening), conclusasi con esito favorevole con esclusione dalla ulteriore procedura di VIA, di cui alla Determina del Dirigente del "Servizio Valutazione Impatto e Promozione Sostenibilità Ambientale" della Regione Emilia-Romagna n. 23824 del 14/12/2021.

Dato atto che in esito alla sopradetta procedura valutativa conclusasi nel 2021, la ditta S.A.BA.R. SpA ha presentato domanda di modifica di autorizzazione in materia di gestione rifiuti ai sensi dell'art.208 del D. Lgs. n.152/2006, introducendo inoltre modifiche aggiuntive non rientranti in procedure valutative, che si è conclusa con la Determina ARPAE n. 6431 del 16/12/2022 prima richiamata.

Preso atto che la ditta, nella documentazione presentata per il rinnovo di autorizzazione fornisce il quadro aggiornato dello stato di fatto dell'impianto (vedi documentazione acquisita al protocollo n. 219417 del 04/12/2024) e delle attività che ivi si svolgono con riferimento alle modifiche autorizzate nel corso del tempo dal 2015 (rif. Autorizzazione della Provincia di Reggio Emilia n. 43431 del 07/08/2015) al 2024, Inoltre, la ditta con la già più sopra indicata nota acquisita al protocollo di ARPAE n.14495 del 24/01/2025 fornisce un ulteriore aggiornamento in merito alla più recente attivazione dell'operazione R12 legno per recupero presso pannellifici autorizzata con atto del 2024, avendo altresì precisato nella Conferenza di Servizi del 28/01/2025 (vedi più sotto) in ordine a lavori già previsti (posizionamento dei muri prefabbricati) nelle Piazzole S10a e S5c indicando che sono stati completati e sono in fase di collaudo.

Dato atto pertanto che, in sintesi, emerge che relativamente alle varie modifiche introdotte dalla ditta nel corso degli anni dal 2015 al 2024, allo stato attuale le stesse sono state attuate, e con riferimento al precedente atto ARPAE n. 6431 del 16/12/2022, ad esclusione dell'attività di compostaggio (Ammendante compostato verde), tutte le operazioni relative alla "fase 1" dell'impianto sono state avviate.

Viste le disposizioni di cui all'art.184-ter del D. Lgs. 152/2006, ed i pertinenti Decreti ministeriali attuativi in materia di cessazione della qualifica di rifiuto (End of Waste) e norme in materia.

Ricordato che la ditta S.A.BA.R. SpA è autorizzata alle operazioni R13 di rifiuti non pericolosi e pericolosi, D15 di rifiuti non pericolosi e pericolosi, R12 di rifiuti non pericolosi ed all'operazione di recupero finale R3 di rifiuti non pericolosi, 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 (carta e cartone), per la produzione di

prodotti che hanno cessato la qualifica di rifiuto, con atto ARPAE n. 6431 del 16/12/2022.

Tenuto conto che relativamente ai prodotti del gruppo “Legno cippato biocombustibile” (“Cippato Verde”, “Cippato Bianco” e Cippato di Bancale”) in merito alla corrispondenza del prodotto EoW alle qualità e alle caratteristiche di materiali indicati nell'Allegato X - Parte II - Sezione 4, del D.Lgs. 152/2006 (Parte V) e in coerenza a quanto indicato dalla Circolare del Ministero dell’Ambiente prot.74199 del 24/09/2020 la ditta ha tecnicamente supportato tale corrispondenza sulla base della natura e caratteristiche dei rifiuti in ingresso, specificando che essi sono sottoposti solamente a selezione/lavorazioni meccaniche (vedi anche precedente documentazione agli atti (ad es. rif. prot. n. 75606 del 05/05/2022 e successivamente n. 36006 del 28/02/2023).

Dato quindi atto, in sintesi, che il materiale prodotto dal ciclo di recupero con operazione R3 della Ditta “Legno cippato biocombustibile” è corrispondente ai materiali indicati nell’Allegato X, Parte II, Sezione 4 “Caratteristiche delle biomasse combustibili e le relative condizioni di utilizzo” del D.Lgs.152/2006, in coerenza a quanto indicato dalla Circolare del Ministero dell’Ambiente prot.74199 del 24/09/2020.

Preso atto che relativamente ai prodotti del gruppo ammendanti, ed in specifico per la produzione di ”Ammendante vegetale semplice (equivalente)”, la ditta indica che i rifiuti legnosi derivano dalla medesima lavorazione di triturazione/vagliatura (sottovaglio) effettuata per le linee di produzione R3 del cippato biocombustibile verde e bianco e dalla linea di produzione R3 della biomassa filtrante, pertanto tali rifiuti conseguentemente hanno medesima natura e caratteristiche, e sono sottoposti a selezioni e lavorazioni/meccaniche.

Preso atto quindi che tali rifiuti della linea di produzione di ”Ammendante vegetale semplice "(equivalente) mostrano natura e caratteristiche idonee per la corrispondenza ai materiali, come indicati nell’allegato X parte II, sezione 4 del D.lgs.152/2006.

Considerata l’analogia con quanto sopra detto in applicazione della citata Circolare del Ministero dell’Ambiente prot.74199 del 24/09/2020 per quanto riguarda i rifiuti trattati nella linea di produzione per gli ammendanti, basata quindi su condizioni volte alla qualità e caratteristiche dei rifiuti per la loro corrispondenza ai materiali, e tenendo conto delle ulteriori norme del D. Lgs. 75/2010 in materia di fertilizzanti, contenenti all’Allegato 2 il quadro delle condizioni e caratteristiche di varie tipologie di prodotti ammendanti, e tenuto conto che la ditta è iscritta al registro dei fabbricanti di fertilizzanti e Registro dei fertilizzanti del Ministero dell'agricoltura, della sovranità alimentare e delle foreste (MIPAAF), e nell’ottica di implementazione e attuazione dell’economia circolare e di favorire il recupero dei rifiuti.

Ritenuto pertanto che per il recupero rifiuti per la produzione di ”Ammendante vegetale semplice"(equivalente) possa farsi riferimento alle disposizioni del D. Lgs. 75/2010 per quanto riguarda le caratteristiche del prodotto ai fini di produzione di End of waste di cui all’art. 184-ter del D. lgs. 152/2006.

Tenuto conto che, relativamente al ”Ammendante compostato verde”, la Circolare del Ministero dell’Ambiente e della Tutela del Territorio e del Mare n.14430 del 10/09/2018 in materia di autorizzazioni EoW ex art. 184-ter del D. Lgs. 152/2006, in sintesi, fra l’altro precisa che per i prodotti le cui caratteristiche sono già normate dal D. Lgs. 75/2010 l’autorizzazione non consiste in una autorizzazione End of Waste caso per caso, dovendosi verificare che il recupero avvenga in conformità a quanto stabilito

dal decreto legislativo 75/2010 in merito alla tipologia dei rifiuti ammissibili, al processo di trattamento ed alla qualità del prodotto ottenuto.

Richiamato che la ditta procede al recupero della plastica con operazione R3, secondo quanto previsto al punto 6.1 al punto D.M. 05/02/1998, per tipologie di rifiuti (codici EER), provenienze e modalità ivi indicate, per la produzione di prodotti specifici, a dettaglio di quanto indicato nel citato decreto.

Dato atto pertanto che, per tali operazioni di recupero finale e relativi specifici prodotti, si procede a dettagliarli in relativa scheda, nel contesto quindi delle disposizioni dell'art.184-ter del D. Lgs. 152/2006.

Richiamato che per il recupero finale, con operazione R3, della carta e cartone le attività per la cessazione della qualifica di rifiuto sono disciplinate dal D. M. n.188/2020, per il quale la ditta ha in precedenza proceduto ad istanza di adeguamento e relativa acquisizione dell'aggiornamento dell'autorizzazione.

Ricordato in sintesi che l'attuale configurazione dell'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 e l'attività si svolge su alcune macro-aree impiantistiche così denominate:

1. Capannone frazione secca (Novellara)
2. Piattaforma ecologica (Novellara)
3. Piazzale recupero legno (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).

Dato atto che in sintesi, la documentazione presentata dalla Ditta si compone di :

- relazione tecnica datata luglio 2024, allegata alla domanda presentata il 05/07/2024,
- documentazione integrativa in risposta alla richiesta della conferenza di servizi del 17/10/2024, con trasmissione, tra l'altro, di relazione tecnica aggiornata datata 19/11/2024, documento di risposta alle integrazioni richieste, relazione integrativa al Piano di Monitoraggio Odorigeno, e dichiarazione di invarianza in materia di prevenzioni incendi,
- nota della ditta del 07/01/2025 relativa alla frequenza di campionamento dei lotti del cippato verde e del cippato di bancale,
- nota del 24/01/2025 con precisazioni della ditta in ordine all'avvenuta attivazione della fase 1 autorizzata con precedente atto del 2022, ad eccezione dell'attività di produzione dell'ammendante compostato verde,
- certificato ISO 9001:2015, aggiornato, con scadenza al 25/07/2026 per la produzione di carta e cartone ai sensi del DM 188/2020,
- certificato EMAS aggiornato con scadenza al 25/01/2027,
- Tav. 1 – Inquadramento cartografico – estratto di CTR, acquisita al protocollo al n.123482 del 05/07/2024,
- Tav. 2a – Inquadramento urbanistico – estratto del PSC di Novellara, acquisita al protocollo al n. 23482 del 05/07/2024,
- Tav. 2b – Inquadramento urbanistico – estratto del PSC di Cadelbosco di Sopra, acquisita al protocollo al n. 23482 del 05/07/2024,

- Tav 3 Planimetria generale area con indicazione dei punti di emissione, datata luglio 2024, acquisita al protocollo al n. 23482 del 05/07/2024,
- Tav.4 – Planimetria con indicazione delle piazzole adibite alla gestione dei rifiuti datata luglio 2024 acquisita al protocollo al n.23482 del 05/07/2024,
- Tav.5 – Planimetria generale con sistema di gestione delle acque Rev. 1, datata novembre 2024 acquisita al protocollo al n. 219417 del 04/12/2024,
- Tav 6a - Planimetria di dettaglio capannone frazione secca, datata luglio 2024 acquisita al protocollo al n.pg 124384 del 05/07/2024,
- Tav 6b - Planimetria di dettaglio piazzola plastica e ingombranti, datata luglio 2024 acquisita al protocollo al n.pg 124384 del 05/07/2024,
- Tav 6c - Planimetria di dettaglio piattaforma ecologica, datata luglio 2024 acquisita al protocollo al n.pg 124384 del 05/07/2024,
- Tav 6d - Planimetria di dettaglio piazzola S12, datata luglio 2024 acquisita al protocollo al n.pg 124384 del 05/07/2024 ,

Tali planimetrie sono le planimetrie di riferimento per l'impianto e per il presente atto;

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

Operazioni di gestione rifiuti esercitate nell'impianto

Nell'impianto sono svolte ed autorizzate le seguenti operazioni di gestione rifiuti:

1. R3 riciclo/recupero delle sostanze organiche non utilizzate come solventi (comprese le operazioni di compostaggio e altre trasformazioni biologiche) 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 (carta e cartone).
2. R12 scambio di rifiuti per sottoporli a una delle operazioni indicate da R1 a R11
3. R13 messa in riserva di rifiuti per sottoporli a una delle operazioni indicate nei punti da R1 a R12 (escluso il deposito temporaneo, prima della raccolta, nel luogo in cui sono prodotti)
4. D15 deposito preliminare prima di una operazione di cui ai punti da D1 a D14 (escluso il deposito temporaneo, prima della raccolta, nel luogo in cui sono prodotti);

La ditta è dotata di sistema di gestione (PR 12 Gestione rifiuti impianto) rivolto specificatamente all'attività di recupero ed operazioni svolte, recentemente aggiornato in particolare per quanto riguarda i protocolli End of Waste, che si compone, tra l'altro, dei seguenti documenti:

Istruzioni operative: IO 12.01 Protocollo EoW Cippato Biocombustibile; IO 12.02 Protocollo EoW Ammendanti; IO 12.03 Protocollo EoW Biomassa filtrante; IO 12.04 Protocollo EoW Plastiche rigide IO 12.05 Protocollo EoW Polistirolo;

Moduli: M 12.01 Scheda descrittiva rifiuto; M 12.02 Registro produzione EoW; M 12.03 Dichiarazione di conformità EoW Carta e Cartone; M 12.04 Dichiarazione di conformità EoW Cippato biocombustibile; M 12.05 Dichiarazione di conformità EoW Biomassa filtrante; M 12.06 Dichiarazione di conformità EoW Ammendanti; M 12.07 Dichiarazione di conformità plastiche; M 12.08 Autorizzazioni impianti e omologhe rifiuti in ingresso.

Tale sistema di gestione viene sottoposto a periodiche revisioni per recepire modifiche operative, autorizzative e normative.

Operazione di recupero R3

L'Operazioni di recupero 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:

- LEGNO CIPPATO BIOCOMBUSTIBILE, ai sensi dell'art.184-ter comma 3, 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"
- LEGNO BIOMASSA FILTRANTE, ai sensi dell'art.184-ter comma 3
- AMMENDANTE COMPOSTATO VERDE, prodotto conforme D. Lgs. 75/2010 allegato 2;
- AMMENDANTE VEGETALE SEMPLICE (equivalente), ai sensi dell'art.184-ter comma 3 con conformità del prodotto al D. Lgs. 75/2010 allegato 2;
- PLASTICA, recupero di rifiuti in conformità al punto 6.1 del D.M. 05/02/1998, per produzione di specifici prodotti;
- 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;

Le operazioni recupero **R3** Sono svolte a seconda delle linee di trattamento nelle seguenti aree/piazzole

Operazione	Area impianto
R3 legno biocombustibile, ammendante e biomassa filtrante	Piazzola S12 , zone A, B, C
R3 carta e cartone	Zona A Capannone frazione secca
R3 plastica	Zona D Capannone frazione secca (polistirolo) Piazzola S5c (plastiche rigide)

Operazione di recupero R3 Legno – piazzola S12

Le operazioni di recupero R3 Legno sono effettuate nel piazzale S12 avente una superficie complessiva di 16.300 mq completamente impermeabilizzata e scoperta.

Le operazioni di recupero sono svolte da due linee di triturazione/vagliatura che opereranno in parallelo con una potenzialità oraria di 60 t per ciascuna linea, e potenzialità giornaliera massima complessiva con le due linee pari a di 960 t e potenzialità annuale di 180.000 t/anno. La potenzialità impiantistica massima giornaliera (su 300 giorni/anno per 8 ore/giorno) delle due linee è calcolata come segue : 60 t (linea 1) + 60 t (linea 2) = 120 t/giorno x 8 h/giorno = 960 ton/giorno.

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.

- Cumulo di legno destinato alla triturazione per il successivo conferimento presso i pannellifici
 Ogni cumulo si trova in un'area del piazzale dedicata esclusivamente a tale stoccaggio così come riportato dalla planimetria 6d.

Per la determinazione dei lotti delle tipologie di materiali con un ciclo di lavorazione consistente in selezione, triturazione e vagliatura (cippati biocombustibile, biomassa filtrante e ammendante) la ditta valutato di seguire il criterio del "lotto dinamico" così come previsto anche dalle linee guida SNPA.

Ogni lotto è 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

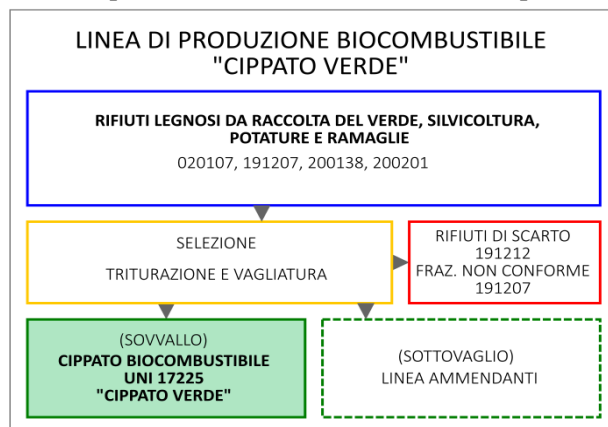
L'ammendante compostato verde, avendo un ciclo produttivo differente, che comprende anche la fase di maturazione, è gestito con il sistema del lotto chiuso (inferiore o uguale a 3.000 t, (vedi documento prot. 219417 del 04/12/2024 vedi pag 11 "Relazione tecnica aggiornata- rev 1 del 19/11/2024), ovvero ogni ciclo di maturazione corrisponde ad un lotto che viene sottoposto ad analisi.

I cumuli di rifiuti legnosi in ingresso hanno altezza massima di abbancamento di 4 metri.

I cumuli vengono sempre formati a sezione trapezoidale in modo da garantirne la stabilità. Le pendenze delle sponde saranno sempre sufficientemente ampie in modo da garantire stabilità al cumulo e non generare rischi di caduta dall'alto. Data anche la tipologia di materiale e la modalità di abbancamento con i caricatori ragno che in parte frantumano e compattano il materiale, si ritengono soddisfatti i requisiti sicurezza e stabilità dei cumuli.

La produzione dei cippati biocombustibili viene effettuata seguendo le disposizioni prevista dal "Protocollo di gestione delle operazioni di recupero R3 Cippato biocombustibile" atto a garantire il rispetto dei criteri di cessazione della qualifica di rifiuto e la conformità dei prodotti end of waste in merito ai rifiuti ammissibili, processo di trattamento, criteri di qualità e rispetto dei requisiti.

Linea di produzione "CIPPATO VERDE" - piazzola S12-A

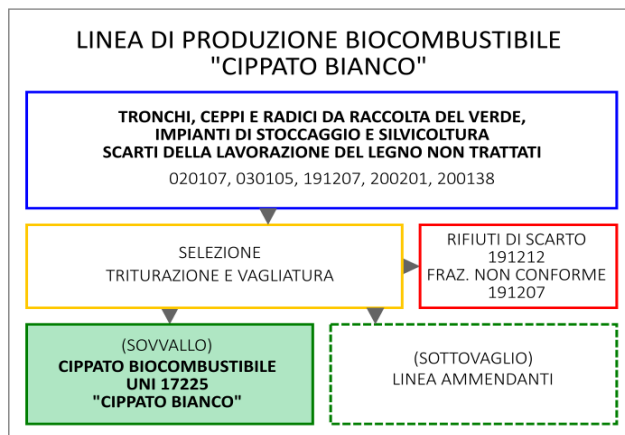


Nella linea di produzione denominata CIPPATO VERDE sono avviati a recupero rifiuti di legno verde come a ramaglie, potature e cortecce. Il conferimento dei rifiuti in ingresso sarà effettuato direttamente nella Piazzola S12 nelle aree di pertinenza a seconda del tipo di rifiuto. I rifiuti legnosi in ingresso sono 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.

Linea di produzione “CIPPATO BIANCO” - piazzola S12-A



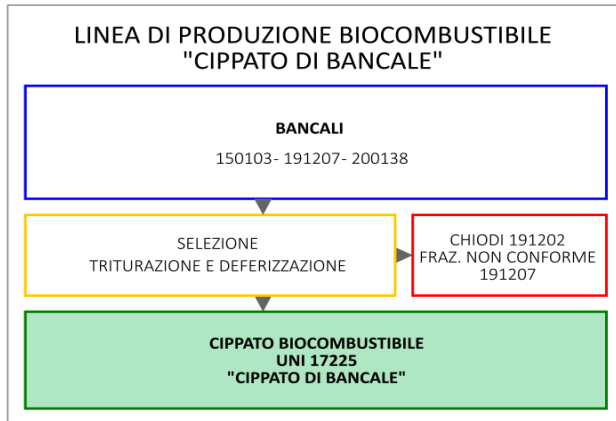
Il conferimento dei rifiuti in ingresso all’operazione R3 viene effettuato nella Piazzola S12 nelle aree dedicate al conferimento di tali rifiuti. I rifiuti legnosi in ingresso saranno stoccati in cumulo e successivamente subiscono un trattamento che consiste in:

- 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 dalle 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.

Linea di produzione “CIPPATO DI BANCALE” - piazzola S12-B



In questa linea di produzione biocombustibile del CIPPATO DI BANCALE sono gestiti solo bancali e imballaggi in legno non verniciati e non sporchi di oli, vernici o altre sostanze, identificati dai codici EER 150103, 191207 e 200138.

I bancali in ingresso all’impianto sono integri, pertanto presentano le chiodature. Il trituratore mobile utilizzato per la riduzione volumetrica dei bancali è dotato di deferrizzatore nel nastro in uscita dopo la triturazione, i chiodi vengono separati ed il cippato prodotto non presenta frazioni metalliche.

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.

Le operazioni sono dettagliate nel “Protocollo di gestione delle operazioni di recupero R3 finalizzato alla produzione di “cippato biocombustibile”.

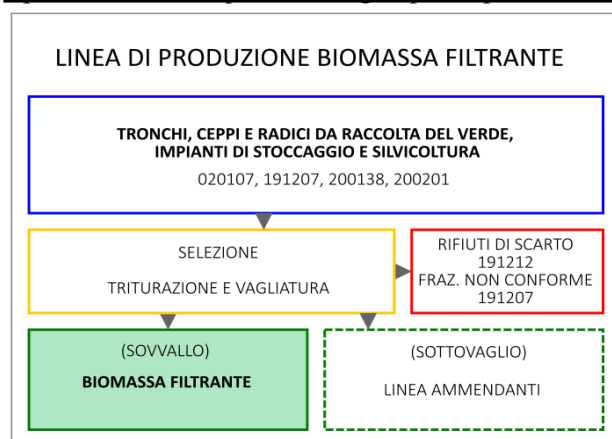
La biomassa EoW prodotta non rientra nella classificazione di sostanza pericolosa ai sensi del Regolamento CLP e pertanto non risulta soggetta agli obblighi connessi con l’attuazione del Reg. CE/1272/2008 e s.m.i. Inoltre, fa presente che la produzione del prodotto finito avviene mediante trattamenti 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 risulta 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.

Corrispondenza dei prodotti “legno biocombustibile” ai materiali all. X del D. Lgs. 152/2006

Come da documentazione in atti (comunicazione ditta al prot. n. 36006 del 28/02/2023), la ditta esplicita la rispondenza del prodotto EoW “Legno cippato biocombustibile” ai materiali indicati nell’allegato X sezione 4 parte II del D.Lgs. 152/2006 (Parte V). Tale corrispondenza alle qualità e alle caratteristiche dei materiali di cui all’allegato X, parte II, sez. 4 del D.Lgs. 152/2006 (Parte V), in coerenza a quanto indicato dalla Circolare del Ministero dell’Ambiente prot.74199 del 24/09/2020, è stata illustrata sulla

base dell'origine e della composizione dei rifiuti in ingresso, che consiste di legno vergine non trattato, legno post consumo/post utilizzo consistente in scarti di falegnameria/segheria di legno vergine non trattato, legno sottoposto solamente a lavorazioni meccaniche, per il quale è escluso qualunque trattamento con sostanze chimiche, che non siano aria, acqua o calore e consistente in rifiuti della lavorazione del legno e affini non trattati sottoposti regolarmente ad analisi per comprovare la loro equiparazione alle caratteristiche di legno non trattato/verGINE. La lavorazioni condotte presso SABAR consistono semplicemente nella selezione con successiva triturazione e vagliatura. Inoltre, nell'autorizzazione sono poste prescrizioni al fine di garantire la corrispondenza dei rifiuti, oggetto di recupero, ai materiali dell'allegato X sezione 4 parte II del D.Lgs. 152/2006 (Parte V) e, relativamente al "Legno cippato biocombustibile".

Operazione di recupero **R3** Legno per la produzione di BIOMASSA FILTRANTE - piazzola S12-A



Il supporto, che costituisce il "letto" del biofiltro, può essere formato da cippato di legno.

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 da 4 a 40 cm.

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.

La fase di selezione iniziale e le modalità di produzione, permettono di rimuovere la frazione fine ed eventuali parti verdi come foglie o ramaglie residue, a seconda della pezzatura richiesta dalla committente verranno effettuate due lavorazioni distinte:

- **Pezzatura grossolana:** frantumazione con trituratore DW e successiva vagliatura per la rimozione della frazione fine e delle eventuali impurità (frazione verdi, inerti)
- **Pezzatura fine:** il processo è il medesimo utilizzato per la pezzatura grossolana, ma successivamente viene ridotto volumetricamente con il trituratore AK

Per quanto riguarda le caratteristiche prestazionali e chimico/fisiche della biomassa legnosa, considerato che non esistono norme tecniche di riferimento, e che S.A.BAR. non produce biofiltri, ma fornisce biomassa legnosa ai produttori di biofiltri, ci si riferirà agli standard richiesti dai produttori in fase contrattuale.

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 i requisiti previsti sono dettagliati dalle schede tecniche dell'acquirente, 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.

La produzione della biomassa filtrante viene effettuata seguendo le disposizioni previste dal "Protocollo di gestione delle operazioni di recupero R3 Biomassa filtrante" atto a garantire il rispetto dei criteri di cessazione della qualifica di rifiuto e la conformità dei prodotti end of waste in merito ai rifiuti ammissibili, processo di trattamento, criteri di qualità e rispetto dei requisiti.

Operazione di recupero **R3** Legno per la produzione di AMMENDANTI - piazzola S12-A.

La produzione di ammendante è suddivisa su due linee distinte:

- linea di produzione "Ammendante vegetale semplice"
- linea di produzione "Ammendante compostato verde"

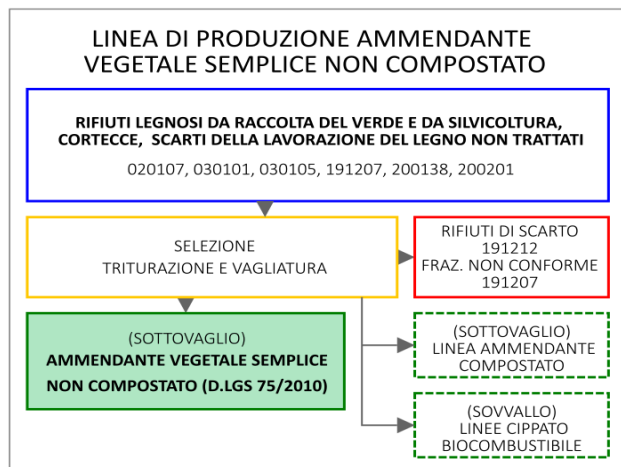
S.A.B.A.R. è iscritta al Registro dei Fabbricanti di fertilizzanti e Registro dei fertilizzanti del MIPAAF per quanto riguarda l'ammendante vegetale semplice. Per quanto riguarda l'ammendante compostato verde la produzione di tale materiale non è ancora stata avviata.

La produzione di ammendanti viene effettuata seguendo le disposizioni previste dal "Protocollo di gestione delle operazioni di recupero R3 Ammendanti" atto a garantire il rispetto dei criteri di cessazione della qualifica di rifiuto e la conformità dei prodotti end of waste in merito ai rifiuti ammissibili, processo di trattamento, criteri di qualità e rispetto dei requisiti.

È 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). La frazione di ramaglie e potature è la componente principale dei rifiuti legnosi gestiti per tale operazione, come anche già previsto per la produzione di legno biocombustibile.

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

Linea di produzione AMMENDANTE VEGETALE SEMPLICE - piazzola S12-A

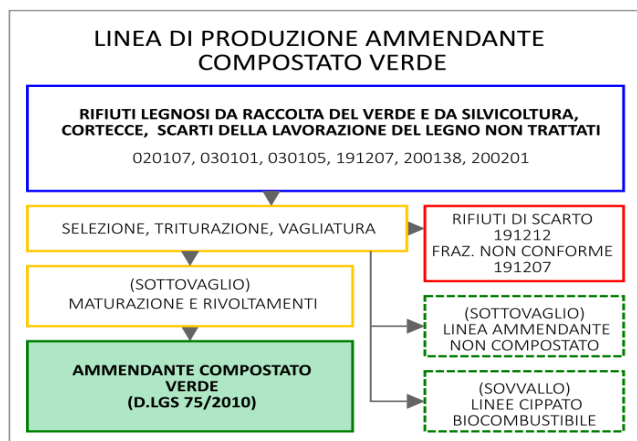


I rifiuti legnosi in ingresso saranno stoccati in cumulo nelle aree dedicate e successivamente subiscono un trattamento consistente in:

- 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 conforme per equivalenza al D. Lgs. 75/2010;
- deposito temporaneo degli scarti della selezione in cassone;
- il sovvaglio è recuperato nella linea di produzione del cippato.

È 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). La frazione di ramaglie e potature è la componente principale dei rifiuti legnosi gestiti per tale operazione, come anche già previsto per la produzione di legno biocombustibile.

Linea di produzione “AMMENDANTE COMPOSTATO VERDE”- piazzola S12-A, area di maturazione in piazzola S12-C



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 m² 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.

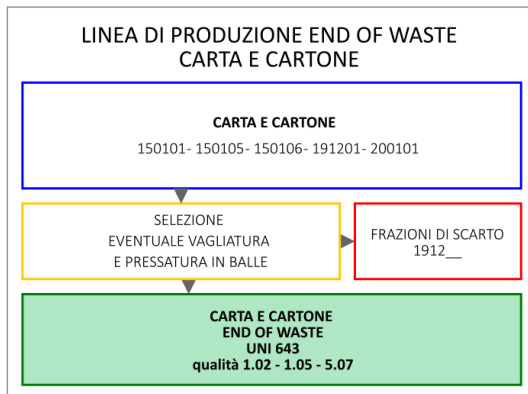
Ciascun lotto di produzione sarà sottoposto ad analisi ai fini della verifica del rispetto dei requisiti richiesti dall'Allegato 2 del D.Lgs 75/2010.

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.

L'operazione di compostaggio che dà origine al prodotto "Ammendante compostato verde" sarà effettuata per quantitativo inferiore alle 75 tonnellate/giorno.

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

Operazione di recupero **R3** Carta - capannone frazione secca, zona A



La ditta ritira tre 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):

- rifiuti di carta e cartone provenienti dalla raccolta differenziata con cassonetto/porta a porta vengono stoccati nell'area A1
- I 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. Tali materiali in ingresso all'impianto vengono scaricati nell'area A2 dedicata al cartone
- I rifiuti di carte siliconate consistono in rotoli di carta siliconata chiamati liner che vengono utilizzati per la protezione degli adesivi. Tale rifiuto viene raccolto in cassoni esclusivamente dedicati a tale rifiuto da ditte che utilizzano adesivi per etichettare i prodotti. La carta siliconata viene gestita nell'area A3

Verifiche sui rifiuti in ingresso:

Come da procedura del sistema di gestione della qualità, certificato da DNV in ottobre 2022 specificatamente per il Recupero end of waste di rifiuti di carta e cartone, le verifiche sui rifiuti cartacei in ingresso sono le seguenti:

- accettazione dei rifiuti da parte di personale con appropriato livello di formazione e addestramento in conformità alla procedura di accettazione
- esame della documentazione di corredo del carico dei rifiuti in ingresso

- controllo visivo del carico di rifiuti in ingresso per accertare la presenza di eventuali contaminazioni e l'effettiva corrispondenza rispetto a quanto dichiarato
- campionamento e analisi semestrale come da piano di campionamento
- pesatura e registrazione dei dati relativi al carico in ingresso
- stoccaggio dei rifiuti in area dedicata
- le non conformità relative ai rifiuti in ingresso devono essere gestite e registrate nel Registro delle non conformità
- annualmente viene effettuata un'analisi merceologica rappresentativa dei rifiuti in ingresso.

Verifiche sulla carta e cartone recuperati

L'accertamento dei requisiti di conformità della carta e cartone è effettuato tramite campionamento e analisi semestrale come previsto dal piano di campionamento.

Specifiche UNI: 643:2014

CODICE	NOME	DESCRIZIONE	COMPONENTI NON CARTACEI IN % MAX	TOTALE MATERIALE INDESIDERATO IN % MAX
1.02.00	Carta e cartone misti	Misto di varie qualità di carta e cartone, contenenti al massimo il 40% di giornali e riviste	1,5	2,5
1.05.00	Cartone ondulato ordinario	Casse e fogli usati di cartone ondulato di varie qualità, può includere il 10% di altre carte e cartoni da imballaggio	1,5	2,5
5.07.00	Carte stampate bianche resistenti ad umido senza pasta di legno	Carte stampate bianche resistenti ad umido senza pasta di legno	0,5	1

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 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.

In merito alle procedure di verifica sui singoli lotti di produzione ed i sistemi di raccolta e registrazione delle verifiche effettuate nelle varie fasi gestionali si precisa quanto segue.

Come prescritto dalla normativa di riferimento l'accertamento dei requisiti di conformità della carta e cartone è effettuato tramite campionamento e analisi semestrale come previsto dal piano di campionamento.

Per quanto riguarda le procedure di verifica dei singoli lotti, avendo implementato un sistema di gestione della qualità più che decennale certificato da DNV, grazie agli anni di esperienza di Sabar nella produzione di materie prime secondarie per l'industria cartaria e grazie al controllo costante del materiale effettuato dagli addetti specializzati sui materiali in ingresso, durante la lavorazione e sui prodotti in

uscita descritto al punto 1, tutto il materiale EoW Carta in uscita dall'impianto è considerato conforme alle specifiche UNI: 643:2014 e al DM 188/2020.

La qualità del materiale è confermata dalle analisi semestrali effettuate dal laboratorio.

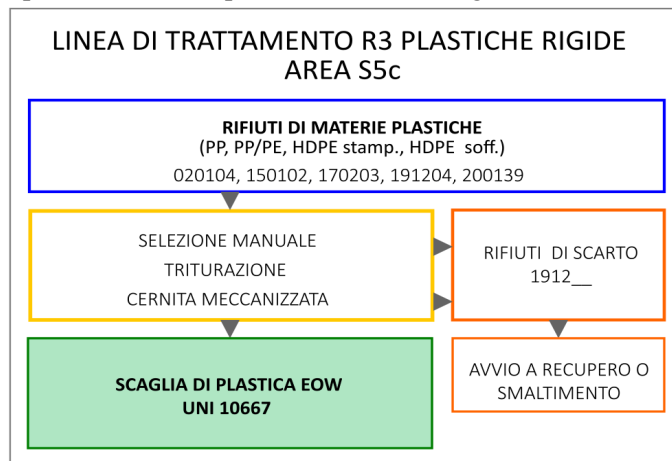
Di seguito lo schema di flusso della produzione di EOW in carta e cartone e la tabella con i codici EER e i quantitativi autorizzati.

Operazione di recupero R3 Plastica

Le operazioni di recupero R3 dei rifiuti plastici sono attuate per la produzione delle seguenti materie prime end of waste:

1. Plastiche rigide svolta nell'area S5c
2. Polistirolo svolta nell'area D del capannone della frazione secca

Operazione di recupero R3 "Plastiche rigide" - Piazzola S5c



I rifiuti di materie plastiche EER 020104,150102,170203,190204, 200139. I rifiuti di plastiche rigide sono provenienti dalle operazioni di selezione di rifiuti ingombranti e imballaggi misti svolte nell'impianto, dal circuito dei centri di raccolta comunali, da impianti di selezione, da attività di costruzione e demolizione e da produttori primari.

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. 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.

Ai fini della produzione dei materiali EoW in plastiche rigide sono ammessi al trattamento i seguenti materiali:

POLIPROPILENE (PP) - I materiali di questo flusso sono principalmente costituiti da cassette ma si possono trovare anche giocattoli, stendini e arredi da giardino come vasi, sedie, tavoli e sdraio.

POLIETILENE AD ALTA DENSITÀ (HDPE) DA STAMPAGGIO I materiali di questo tipo sono stati prodotti con la tecnica dello stampaggio per iniezione e i più comuni sono bidoni, bancali, cassa pallet, cassette e tubi

POLIETILENE AD ALTA DENSITÀ (HDPE) DA SOFFIAGGIO Questi materiali sono prodotti con la tecnica dello stampaggio per soffiaggio e sono in generale più flessibili rispetto a quelli prodotti per stampaggio. In questa categoria è possibile trovare bidoni, taniche e flaconi

MISCELA DI POLIPROPILENE E POLIETILENE (PP/PE) In questo flusso finiscono tutti quei rifiuti di plastiche rigide che risultano difficili da separare nella fase di selezione manuale.

Bidoni, taniche e flaconi sono ammessi in impianto solo se privi di residui liquidi.

L'operazione di recupero prevede una triturazione primaria seguita da una triturazione secondaria con deferrizzazione effettuata da due macchine in serie garantendo una capacità di trattamento complessiva massima di 3 t/h. Il materiale granulato sarà trasferito ad un depolveratore e successivamente nel sistema di riempimento dei big bag.

L'aria che proviene dal sistema di aspirazione e dal depolveratore viene trattata in un filtro a maniche (EP3).

I big bags contenenti la scaglia di plastica End of Waste vengono trasferiti nell'area dedicata al controllo di qualità ed etichettatura e successivamente stoccati nelle aree indicate in planimetria in attesa di essere commercializzati

I materiali EoW prodotti sono plastiche triturate conformi alle specifiche Uniplast UNI 10667 così come richiesto dal punto 6.1.4 del DM 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

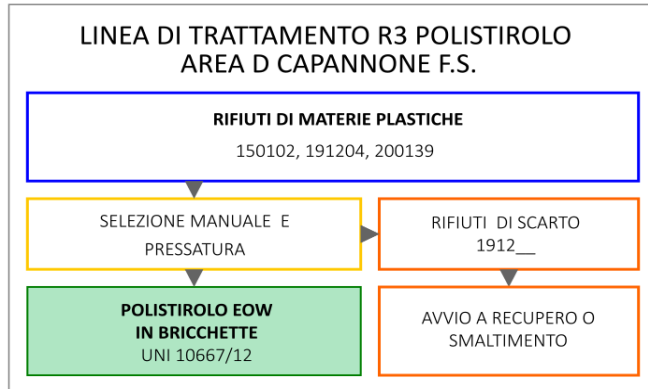
Per quanto riguarda i controlli sui prodotti in uscita vengono effettuate analisi semestrali sui quattro prodotti per valutare le conformità alle norme tecniche di riferimento. Le analisi sono affidate ad un laboratorio specializzato nell'analisi delle materie plastiche e sono dettagliate nello schema seguente.

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.

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

La produzione di materie plastiche eow viene effettuata seguendo le disposizioni prevista dal "Protocollo di gestione delle operazioni di recupero R3 Plastiche rigide" atto a garantire il rispetto dei criteri di cessazione della qualifica di rifiuto e la conformità dei prodotti end of waste in merito ai rifiuti ammissibili, processo di trattamento, criteri di qualità e rispetto dei requisiti.

Operazione di recupero R3 “Polistirolo” - Capannone frazione secca, zona D



Il polistirolo viene conferito nell’area D del capannone della frazione secca dove viene sottoposto ad un’operazione di selezione e cernita per la rimozione delle eventuali frazioni indesiderate. Successivamente tramite una pressa dedicata il materiale viene pressato in bricchette le quali vengono confezionate in bancali.

Per quanto riguarda la definizione dei lotti per il prodotto “polistirolo” viene effettuato un unico lotto annuale ≤ 500 tonnellate conforme alle norme UNI 10667/12:2006.

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

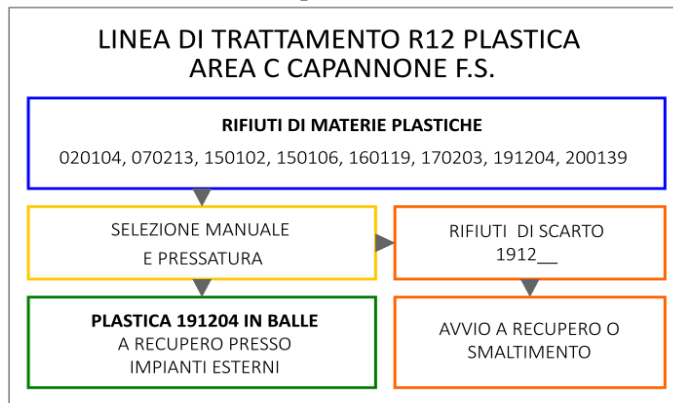
La produzione di polistirolo eow viene effettuata seguendo le disposizioni prevista dal “Protocollo di gestione delle operazioni di recupero R3 Polistirolo” atto a garantire il rispetto dei criteri di cessazione della qualifica di rifiuto e la conformità dei prodotti end of waste in merito ai rifiuti ammissibili, processo di trattamento, criteri di qualità e rispetto dei requisiti.

Operazione di recupero R12

Presso l’impianto viene svolta l’operazione di recupero 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, secondo le seguenti linee di recupero e nelle seguenti aree/piazzole:

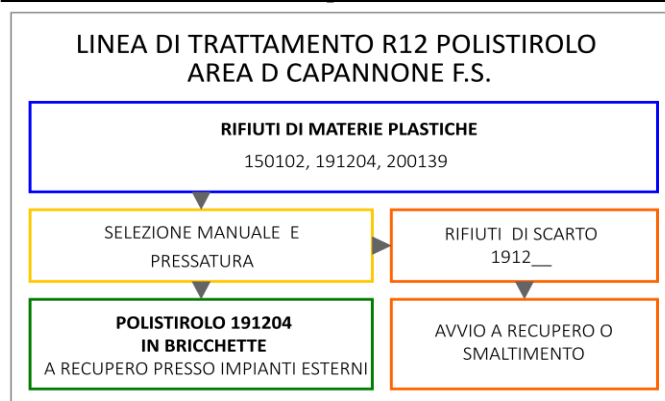
Operazione/ linea di trattamento	Area impianto
R12 linea plastica capannone frazione secca	Capannone frazione secca (zona C)
R12 linea polistirolo	Capannone frazione secca (zona D)
R12 linea triturazione plastiche rigide impianto cmg	Piazzola S5c
R12 linea selezione e triturazione	Piazzola S10a
R12 linea pneumatici	Piazzola S7
R12 linea legno	Piazzola S12-B
R12 linea plastiche agricole	Piazzola S5b

Linea R12 – Plastica - Capannone frazione secca, zona C



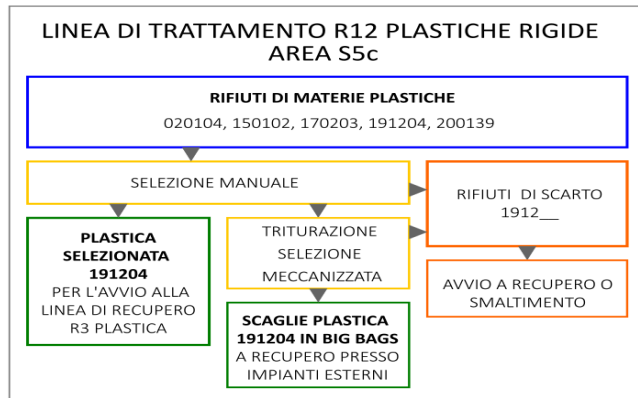
I rifiuti plastici, stoccati nell’area C del capannone della frazione secca, sono sottoposti a selezione manuale su nastro trasportatore con lo scopo di rimuovere le frazioni estranee. La plastica selezionata viene pressata e le balle prodotte, classificate come EER 191204, vengono stoccate nel magazzino 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 R12 - Polistirolo - Capannone frazione secca, zona D



Selezione manuale, pressatura nella pressa dedicata “EPS” e deposito temporaneo delle bricchette (EER 1912104) prodotte nel magazzino di stoccaggio a fianco del capannone.

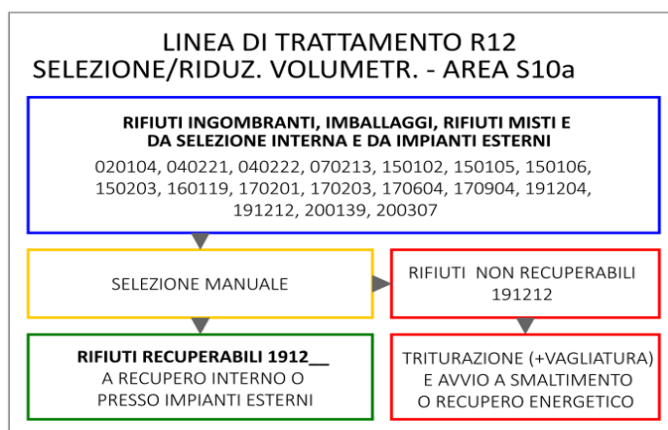
Linea R12 - Plastiche rigide - piazzola S5c



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.

L'obiettivo di S.A.B.A.R. è comunque garantire che tutta la produzione di tritratato di plastiche rigide sia classificata come EoW. 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). I big bags di tritratato gestito come EER 191212 saranno comunque sempre distinti ed individuabili rispetto a quelli classificati end of waste. I big bags contenenti la scaglia di plastica EER 191204 saranno stoccati nelle aree di deposito temporaneo dedicate a tale rifiuto.

Linea R12 Selezione e riduzione volumetrica - piazzola S10a



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.

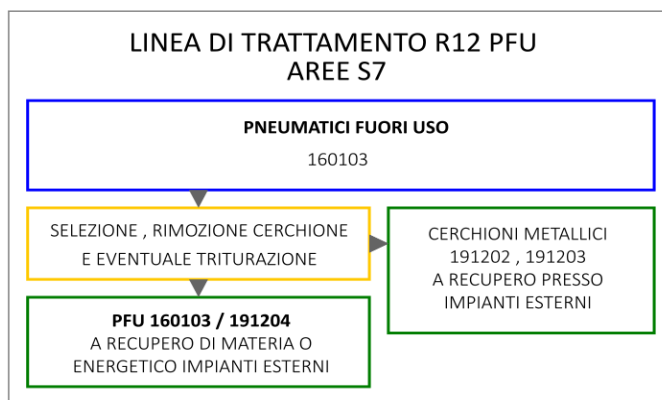
I rifiuti in ingresso 191212 e 170904 sono costituiti prevalentemente da plastiche miste (imballaggi, cassette, flaconi in HDPE, regge, film in polietilene, imballaggi misti in PE o PP, polistirolo, tubi in PVC regge, corrugati, materiali legnosi, tessuti e simili) Per la dimostrazione della non pericolosità di tali rifiuti (EER 191212 e 170904) ai fini dell'accettazione degli stessi nell'impianto per essere sottoposti all'operazione R12, sarà sempre richiesta un'analisi di caratterizzazione/classificazione e la compilazione della scheda di omologa dichiarante caratteristiche e provenienza del rifiuto.

Nessuno dei rifiuti oggetto di conferimento per tale operazione deriva dalla raccolta o trattamento di rifiuti urbani indifferenziati (EER 200301).

La frazione non recuperabile, identificata dal codice EER 191212, sarà accorpata in cumulo dove sarà sottoposta a riduzione volumetrica tramite il tritratore Doppstadt Inventhor type 9. A valle del processo di triturazione il rifiuto potrà essere sottoposto a vagliatura con il vaglio mobile SM 720.

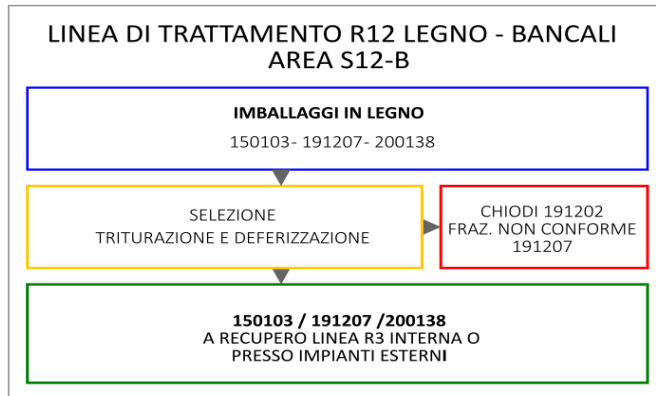
I rifiuti da selezione interna sono le frazioni di scarto provenienti dalle operazioni di selezione e cernita delle varie linee di recupero dell'impianto che vengono accorpate per essere sottoposte a triturazione congiuntamente allo scarto di selezione dei rifiuti ingombranti/misti nella piazzola S10a. Il triturato, classificato come EER 191212 viene conferito ad impianti esterni di scarica, termovalorizzazione o produzione di CSS.

Linea R12 - Pneumatici fuori uso - piazzola S7



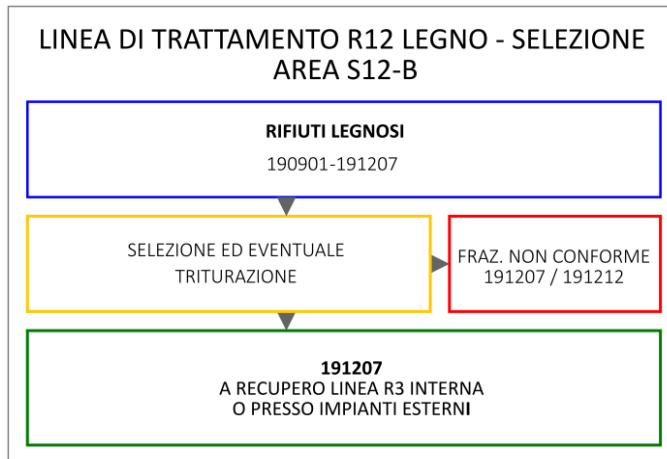
I PFU sono selezionati per tipologia tra quelli che hanno le caratteristiche per essere sottoposti a recupero di materia R3 in impianti esterni e quelli che non possiedono tali caratteristiche e vengono inviati ad impianti di recupero per la successiva gestione come combustibile. I PFU quando necessario, subiscono la rimozione dei cerchioni con produzione di rifiuti 191202 (metalli ferrosi) e 191203 (metalli non ferrosi). Gli pneumatici sono selezionati per tipologia e destino (che mantengono il codice 160103); tale operazione avviene in area S7 o nei cassoni dedicati ai PFU particolari come gomme piene o da muletti. Nell'area S7 è prevista una riduzione volumetrica per ottimizzare la logistica in uscita di alcune tipologie di PFU. La riduzione viene effettuata con il tritratore Inventhor già utilizzato per i rifiuti ingombranti. La riduzione volumetrica dei PFU ha come output una pezzatura molto grossolana, alcuni pneumatici escono solamente schiacciati, ma permette di ottimizzare il carico in uscita.

Linea R12 - LEGNO - Rifiuti di Legno BANCALI - pazzola S12-B



I rifiuti 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.

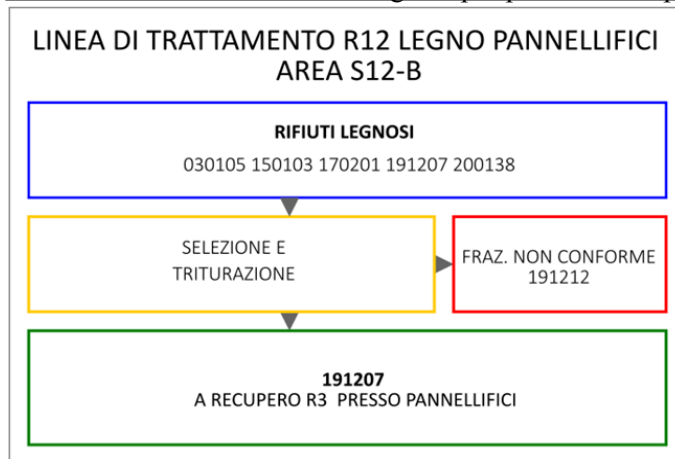
Linea R12 - LEGNO - Rifiuti Legnosi per selezione - pazzola S12-B



L'operazione R12 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.

Riguardo ai rifiuti EER 190901 si specifica che si tratta di rifiuti legnosi, provenienti dagli sgrigliatori di centrali, che potrebbero avere una frazione estranea di plastiche o inerti.

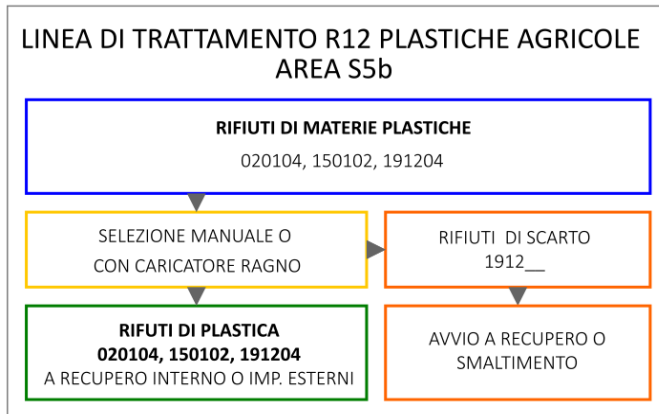
Linea R12 - LEGNO - Rifiuti Legnosi per pannellifici - piazzola S12-B



L'operazione viene effettuata sui rifiuti legnosi EER 030105, 150103, 170201, 191207, 200138 con il fine di preparare il materiale per il conferimento presso i pannellifici per la produzione di pannelli in truciolare. Questa linea di recupero non è in alcun modo interconnessa alle operazioni di recupero R3, effettuate presso il medesimo piazzale, per la produzione di materiali end of waste. I rifiuti in ingresso a questa operazione saranno prevalentemente i rifiuti legnosi EER 200138 (principalmente mobilio) provenienti dai centri di raccolta degli otto comuni-soci di SABAR, Questa frazione può essere integrata con altri rifiuti legnosi provenienti dall'industria del legno, imballaggi e da selezione effettuata presso altri impianti.

Le operazioni di recupero prevedono una selezione per eliminare le eventuali frazioni estranee e una riduzione volumetrica con l'ausilio dei trituratori già utilizzati per le operazioni di recupero R12/R3 sul piazzale S12. Saranno esclusi rifiuti polverulenti o contaminati da materiali estranei.

Linea R12 - Plastiche agricole - piazzola S5b



La lavorazione prevede operazioni di selezione e cernita per rimuovere eventuali componenti estranei ed accorpare materiali simili per la successiva valorizzazione. Tali attività 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

La messa in riserva R13 è definita su due macroaree:

- R13 - PIATTAFORMA ECOLOGICA (aree S2, S5b, S6a, S6b, S7, S9, S10), in comune di Novellara.
- R13 – PIAZZALE RECUPERO LEGNO (area S12 A), in comune di Cadelbosco di Sopra.

R13 – Piattaforma ecologica (piazzole S2, S5b, S6a, S6b, S7, S9, S10)

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.

R13 – Piazzale recupero legno (piazzola S12A)

I rifiuti destinati a questa operazione sono stoccati in cumuli in area scoperta e sono costituiti da raccolta del verde da cdr, impianti di stoccaggio e box stradali, silvicoltura, cortecce, residui di falegnameria.

Operazione di deposito preliminare D15 (piazzola S1)

Le aree dove sono svolte le operazioni di deposito sono tutte attrezzate e separate e ben identificate da opportuna cartellonistica. L'operazione D15 è svolta nell'area coperta (piazzola S1), lo stoccaggio avviene in cassoni e big. Bag.

Altre matrici considerate per l'impianto

Titolo abilitativo Edilizio

In merito al Titolo abilitativo edilizio di cui alla SCIA di variante alla SCIA n. 8812 del 06/05/2022, trasmessa al comune di Novellara il 15/03/2024 con protocollo di ricevuta n. 5471 relativamente a posizionamento dei muri prefabbricati nelle Piazzole S10a e S5c, la ditta riferisce, in sede di Conferenza

di servizi oggetto del presente verbale, che i lavori sono stati completati, sono in fase di collaudo, al termine del quale si provvederà a trasmettere al Comune di Novellara la comunicazione di fine lavori

Emissioni in atmosfera

Emissioni convogliate

Presso l'impianto sono presenti emissioni convogliate, che sono individuate con le sigle **EP2 e EP3**, e che sono relative all'aspirazione ed abbattimento di polveri derivanti dal trattamento dei rifiuti di carta e cartone e dalla linea delle plastiche rigide.

Sono presenti emissioni saltuarie, che derivano dall'aspirazione dei fumi di saldatura (E8) e dall'aspirazione dei gas di scarico nell'officina (E9). Le emissioni ET e EV generate rispettivamente dai motori dei trituratori e dei vagli entrambi a gasolio sono classificate come "scarsamente rilevanti" ai sensi dell'art.272 comma 1 del D.Lgs.152/2006.

Emissioni diffuse

Sono presenti emissioni diffuse, relativamente alle attività condotte sui piazzali dell'impianto ove avviene la gestione rifiuti.

Per il contenimento di tali emissioni diffuse, la ditta adotta i seguenti accorgimenti gestionali:

- Fase di scarico nei piazzali: la fase di scarico dei rifiuti dai mezzi di trasporto non presenta particolari emissioni diffuse in quanto si tratta di materiali di grosse dimensioni
- Fase di riduzione triturazione e vagliatura: i trituratori e i vagli sono dotati di sistemi di nebulizzazione nei nastri di scarico, atti ad abbattere le emissioni diffuse in caso di lavorazioni di rifiuti polverulenti.

L'utilizzo di irrigatori da agricoltura e nebulizzatori 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 end of waste di legno più fini come l'ammendante, 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. Il rifiuto 191212 triturato nel piazzale S10a e i cippati sono di pezzatura grossolana e non produce emissioni diffuse, mentre il triturato di plastiche rigide è confezionato in big bag.
- 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. In caso di condizioni meteorologiche che possono originare un sollevamento di polveri viene garantita l'umidificazione/bagnatura della viabilità interna.

La Ditta ha fornito il seguente quadro riassuntivo delle emissioni aggiornato:

QUADRO RIASSUNTIVO DELLE EMISSIONI								
Punto di emissione	Provenienza	Portata (Nm ³ /h)	Durata emissione (h)	Frequenza nelle 24h (n.)	Tipo di sostanza inquinante	Concentrazione limite inquinante (mg/Nm ³)	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)
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 ₂ 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)							
EV1	Motore vaglio 1 - SM720 (S12)							
EV2	Motore vaglio 2 - SM720 (S12, S10a)							
EV3	Motore vaglio 2 - SM720 (S12)							
E. DIFFU SE LEGNO	Triturazione rifiuti legnosi (S12)	Emissioni diffuse						
E. DIFFU SE RIFIUTI	Triturazione rifiuti misti (S10a)	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								

Scarichi idrici

Il sistema fognario aziendale è articolato nelle seguenti reti di raccolta, che convogliano tutti i reflui alla “vasca di raccolta e trattamento delle acque reflue”, e che raccolgono quindi::

- Acque reflue industriali provenienti dall’area di lavaggio dei mezzi utilizzati nell’impianto e di quelli di Sabar Servizi che effettuano la raccolta rifiuti sul territorio, comprese le acque che

sgrondano dai mezzi bagnati una volta parcheggiati all'interno dell'officina e del ricovero mezzi. Queste acque vengono convogliate all'interno della vasca di decantazione (15 mc) adiacente allo stesso capannone per il successivo invio mediante pompa alla "vasca di stoccaggio delle acque reflue".

- Acque reflue domestiche provenienti dai servizi igienici degli uffici e fabbricati di servizio convogliati alla vasca di decantazione adiacente al capannone officina ricovero mezzi, previo trattamento in fosse Imhoff, per il successivo invio mediante pompa alla "vasca di stoccaggio delle acque reflue".
- Acque reflue di dilavamento provenienti dalle seguenti aree di stoccaggio rifiuti all'aperto: S5, S5c, S6a, S6b, S7, S9, S10, S10a, nonché dalle aree che circondano il capannone della frazione secca. Tali acque vengono recapitate con apposita rete di raccolta nelle vasche di laminazione (volume totale 124 mc) per il successivo invio mediante pompa alla vasca di stoccaggio delle acque reflue.
- Acque reflue di dilavamento provenienti dalla piazzola di stoccaggio rifiuti legnosi S12 vengono raccolte dal fosso perimetrale in terra e poi rilanciate mediante pompa alla stessa "vasca di stoccaggio delle acque reflue".

Tali acque reflue scaricano in pubblica fognatura adducente al depuratore di acque reflue urbane di "Villa Seta nuovo", nel Comune di Cadelbosco di Sopra,

I volumi ammessi allo scarico sono pari ad un quantitativo massimo giornaliero di 75 mc/giorno e il quantitativo annuale di 18.000 mc/anno.

Inoltre, presso l'impianto si generano acque meteoriche che scorrono sulle superfici della viabilità interna, coperture, parcheggi e che non sono oggetto di autorizzazione ai sensi della DGR n.286/2005. Tali acque recapitano nella rete del Consorzio di bonifica dell'Emilia Centrale e sono state oggetto di concessione n. 24319 del 18/06/2022, infatti SABAR Spa è titolare di tale concessione per lo scarico di acque meteoriche nei canali del Consorzio di Bonifica dell'Emilia Centrale.

Emissioni acustiche

A luglio 2023 è stato effettuato il collaudo acustico dello stabilimento a seguito delle modifiche impiantistiche introdotte dalla DET-AMB-2022-6431 del 16/12/2022 e trasmesso agli enti competenti l'8 agosto 2023.

La conformazione impiantistica valutata nel collaudo acustico non è variata pertanto rappresenta lo scenario attuale che rispetta i limiti di legge presso le postazioni studiate.

Emissioni odorigene

Le operazioni di trattamento rifiuti effettuate da SABAR non producono particolari emissioni odorigene trattando rifiuti principalmente secchi. Le principali fonti potenziali causa di odori molesti possono essere le lavorazioni e gli stoccaggi di materiali legnosi in fase di compostaggio.

È previsto un piano di monitoraggio delle emissioni odorigene causate dall'attività di compostaggio dei rifiuti legnosi disposto dalla DET-AMB-2022-6431 del 16/12/2022 che al momento risulta sospeso in quanto l'attività di compostaggio non è ancora stata attivata.

Preso atto che in sede di Conferenza di Servizi del 28/01/2025, su richiesta di precisazione, la ditta riferisce che relativamente al titolo abilitativo edilizio ricompresa nell'autorizzazione n. 3714 del 04/06/2024 (variante prot. n. 5471/2024 alla SCIA n. 8812 del 06/05/2022 in Comune di Novellara) la ditta riferisce che i lavori del posizionamento dei muri prefabbricati nelle Piazzole S10a e S5c sono stati completati e sono in fase di collaudo, al termine del quale si provvederà a trasmettere al Comune di Novellara la comunicazione di fine lavori;

Visti i pareri pervenuti:

- il Gestore del Servizio Idrico Integrato, Iren Acqua Reggio srl, ha trasmesso nota, acquisita da ARPAE al protocollo n. 186871 del 16/10/2024, in cui si esprime parere favorevole per lo scarico in pubblica fognatura con prescrizioni;
- il Comune di Novellara ha trasmesso nota, acquisita da ARPAE al protocollo n. 15447 del 27/01/2025, in cui indica la conformità urbanistico/edilizia per la domanda di rinnovo dell'autorizzazione unica, altresì esprimendo per quanto concerne la valutazione acustica che si prende atto di quanto dichiarato al comma 6.3 della "Relazione Tecnica" depositata in data 04/12/2024, rimandando eventuali prescrizione ad ARPAE competente;
- il Consorzio di Bonifica dell'Emilia Centrale ha trasmesso nota, acquisita da ARPAE al protocollo n.15724 del 27/01/2025 in cui informa che la ditta SABAR S.P.A. è attualmente titolare della concessione; precisa che l'area ricade interamente nello scenario di pericolosità P2: Alluvioni poco frequenti, ed esprime parere favorevole di compatibilità idraulica per l'immissione in corpo idrico superficiale;
- l'Unione Terra di Mezzo ha trasmesso nota, acquisita da ARPAE al protocollo n. 16212 del 28/01/2025, in cui esprime parere favorevole sotto i profili ambientali in materia di rumore, emissioni odorigene ed emissioni atmosferiche ed esprime parere favorevole sulle modalità di gestione degli scarichi idrici, nel rispetto delle prescrizioni contenute nel parere del Gestore del Servizio idrico integrato;
- il Comune di Cadelbosco di Sopra ha trasmesso nota, acquisita da ARPAE al protocollo n. 16653 del 28/01/2025, in cui attesta la conformità dell'insediamento della ditta S.A.Ba.R. Spa, allo strumento urbanistico generale vigente e per gli aspetti ambientali rimanda a quanto già espresso nel parere dell'Unione Terra di Mezzo con proprio prot. N° 1428 del 28/01/2025;
- la Provincia di Reggio Emilia Servizio Pianificazione Territoriale, ha trasmesso nota acquisita da ARPAE al protocollo n.16314 del 28/01/2025, conferma i precedenti pareri già espressi, in precedenti procedimenti, in ordine alla compatibilità del progetto con il PTCP, fatto salvo quanto già espresso dal Comune di Novellara e Comune di Cadelbosco di sopra in merito alla conformità urbanistica e edilizia.
- l'Azienda Unità Sanitaria Locale di Reggio Emilia, Dipartimento di Sanità Pubblica ha trasmesso nota, acquisita da ARPAE al protocollo n. 21053 del 03/02/2025, in cui esprime parere favorevole con prescrizioni;

Tenuto conto dell'esito favorevole all'accoglimento della domanda di rinnovo dell'autorizzazione da parte della Conferenza di Servizi nella seduta del 28/01/2025, sulla base dei pareri favorevoli dei partecipanti, che hanno confermato e specificato quanto espresso nei pareri già trasmessi e il parere positivo al rinnovo di autorizzazione espresso dal Comando dei Vigili del Fuoco di Reggio Emilia, e del contributo del Servizio Territoriale di ARPAE:

Vista la relazione interna dal Servizio Territoriale di questa ARPAE, acquisita con protocollo interno n. 17293 del 29/01/2025, con il parere favorevole alla domanda di rinnovo dell'autorizzazione;

Precisato che la Ditta, per la gestione dell'impianto è in possesso di certificazione di registrazione EMAS n. IT-000211 del 12/5/2004, valido fino al 25/01/2027, nonché della certificazione ISO 9001:215, valida fino al 25/07/2026, con riferimento a quanto previsto dal DM 188/2020;

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;

Reso noto che:

- il responsabile del procedimento è il titolare di incarico di funzione "Autorizzazioni complesse Rifiuti ed effluenti", del Servizio Autorizzazioni e Concessioni (SAC) Arpae di Reggio Emilia;
- il titolare del trattamento dei dati personali forniti dall'interessato è il Direttore Generale di Arpae e il Responsabile del trattamento dei medesimi dati è il dott. Richard Ferrari, Dirigente del Servizio Autorizzazioni e Concessioni (SAC) Arpae di Reggio Emilia, con sede in Piazza Gioberti n.4 a Reggio Emilia;
- le informazioni che devono essere rese note ai sensi del D.Lgs.196/2003, modificato dal D.Lgs.101/2018 e ss.mm.ii., sono contenute nella "Informativa per il trattamento dei dati personali", consultabile presso la segreteria del S.A.C. Arpae di Reggio Emilia, con sede in Piazza Gioberti n.4 a Reggio Emilia, e visibile sul sito web dell'Agenzia, www.arpae.i

Su proposta del Responsabile del Procedimento, in base agli esiti dell'istruttoria e a quanto sopra esposto;

DETERMINA

- A.** di diporre il rinnovo dell'autorizzazione vigente dalla Ditta S.A.Ba.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 124382 e 124384 del 05/07/2024 e successive integrazioni e documentazioni come in premessa indicate;
- B.** di stabilire che la ditta la Ditta S.A.Ba.R. spa, nell'impianto "Polo Tecnologico" di Via Levata n. 64 - Novellara, è autorizzata allo svolgimento delle operazioni di recupero/smaltimento sotto indicate, con i corrispondenti quantitativi di rifiuti indicati nelle **Tabelle 1, 2, 3, 4**, sotto riportate, per i codici EER riportati nell'Allegato A al presente atto;
- 1. Operazione R3 - Riciclo/recupero delle sostanze organiche non utilizzate come solventi (comprese le operazioni di compostaggio e altre trasformazioni biologiche)**, di rifiuti 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 sottoriportata **Tabella 1** e per i codici EER indicati nella nell'**Allegato A** e come riportato nella scheda EoW riportata nell'**Allegato B** al presente atto:
- a) 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:
- linea di produzione "CIPPATO VERDE"
 - linea di produzione "CIPPATO BIANCO"

- linea di produzione “CIPPATO DI BANCALE”
- b) LEGNO BIOMASSA FILTRANTE, ai sensi dell’art.184-ter comma 3, come riportato nella scheda EoW nell’**Allegato B** al presente atto;
 - c) AMMENDANTE COMPOSTATO VERDE, prodotto conforme D.Lgs. 75/2010 allegato 2;
 - d) AMMENDANTE VEGETALE SEMPLICE (equivalente), e come riportato nella scheda EoW nell’**Allegato B** al presente atto;
 - e) PLASTICA, recupero di rifiuti in conformità al punto 6.1 del D.M. 05/02/1998, per produzione di specifici prodotti, come riportato nella scheda EoW nell’**Allegato B**
 - f) 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;

Tabella 1 - Quantitativi complessivi di rifiuti trattati per Operazione R3					
OPERAZIONE R3					
Tipologia	Aree impianto	Stoccaggio istantaneo (t)	stoccaggio max annuo (t)	trattamento max giornaliero (t/g)	trattamento max annuo (t)
Legno biocombustibile, Legno ammendante, Legno biomassa filtrante	Piazzola S12	960	180.000	960	180.000
Carta e cartone	Capannone frazione secca (zona A)	480	60.000	480	60.000
Plastica-polistirolo	Capannone frazione secca zona D (polistirolo) Piazzola S5c (plastiche rigide)	480	10.000	480	10.000
Totale complessivo R3		960	200.000	960	200.000

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 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	Aree impianto	Stoccaggio istantaneo (t) (*)	stoccaggio max annuo (t) (*)	trattamento max giornaliero (t/g) (*)	trattamento max annuo (t) (*)

Plastica - Capannone Frazione Secca	Capannone frazione secca (zona C)	1.600	80.000	1.600	80.000
Polistirolo - Capannone Frazione Secca	Capannone frazione secca (zona D)				
Triturazione Plastiche Rigide Impianto CMG	Piazzola S5c				
Selezione e Triturazione	Piazzola S10a				
Pneumatici	Piazzola S7				
Legno	Piazzola S12-B				
Plastiche Agricole S5b	Piazzola S5b				
Totale complessivo R12		1.600	80.000	1.600	80.000
nota (*) = Il valore di ogni singola riga è ricompreso nel totale					

- 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 non 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	Aree impianto	Stoccaggio istantaneo (t)	Stoccaggio annuo (t)
RIFIUTI PERICOLOSI e NON PERICOLOSI / olii / contenitori farmaci bonificati / fitofarmaci / vernici np/imballaggi/medicinali scaduti/ toner			
rifiuti pericolosi	Piazzola S2	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
	Piazzola S10	150	4.000

RIFIUTI VARI IN CASSONE			
TOTALE RIFIUTI PERICOLOSI		32	265
TOTALE RIFIUTI NON PERICOLOSI		1.348	48.735
TOTALE COMPLESSIVO PIATTAFORMA ECOLOGICA		1.380	49.000
OPERAZIONE R13 - PIAZZALE RECUPERO LEGNO			
Rifiuti destinati a operazione di Messa in riserva ed individuati come EER nelle relative tabelle	Aree impianto	Stoccaggio istantaneo (t)	Stoccaggio annuo (t)
	Piazzola S12-A	25.000	60.000
TOTALE RIFIUTI PERICOLOSI		0	0
TOTALE RIFIUTI NON PERICOLOSI		25.000	60.000
TOTALE COMPLESSIVO PIAZZALE LEGNO		25.000	60.000
R13 - TOTALE IMPIANTO SABAR SPA			
		stoccaggio istantaneo (t)	stoccaggio annuale (t)
PIATTAFORMA ECOLOGICA		1.380	49.000
PIAZZALE RECUPERO LEGNO		25.000	60.000
R13 TOTALE IMPIANTO		26.380	109.000

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. n. 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

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

- C. di stabilire che l'autorizzazione ai sensi dell'art.208 del D.Lgs. 152/2006, alla della ditta S.A.BA.R SpA ricomprende, oltre al titolo abilitativo alla gestione rifiuti, in coerenza al comma 6 dell'art. 208 del D.

Lgs. 152/2006 anche i seguenti titoli:

- autorizzazione allo scarico di reflui (acque reflue di dilavamento, inclusive di acque reflue industriali, di acque reflue domestiche) recapitanti in pubblica fognatura, ai sensi del D.Lgs. 152/2006, DGR n. 053/2003 e DGR n. 286/2005;
- autorizzazione alle emissioni in atmosfera, ai sensi dell'art. 269 del D.Lgs.152/2006;
- 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);

- D.** di dare atto, sulla base alla documentazione presentata dalla ditta ed in atti nel contesto delle condizioni più avanti indicate, che il materiale prodotto dal ciclo di recupero della Ditta "Legno cippato biocombustibile" è corrispondente ai materiali indicati nell'allegato X, parte II, sezione 4 "Caratteristiche delle biomasse combustibili e le relative condizioni di utilizzo", del D.lgs. 152/2006.
- E.** di stabilire che la planimetria per la gestione rifiuti nell'impianto "Tav.4 – Planimetria con indicazione delle piazzole adibite alla gestione dei rifiuti", datata luglio 2024, viene allegata al presente atto, quale sua parte integrante e sostanziale.
- F.** di stabilire che il documento "Indicazioni tecniche per autorizzazioni alle emissioni in atmosfera" contenente disposizioni relative alla progettazione del punto di misura e campionamento e all'accessibilità al punto di prelievo, viene allegato all'atto, quale sua parte integrante e sostanziale.
- G.** di stabilire che l'attività di gestione rifiuti deve essere condotta nel rispetto delle prescrizioni di seguito indicate:

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 devono essere effettuate in conformità alla documentazione tecnica-gestionale ed alle planimetrie di riferimento, in particolare con riferimento alla Tavola 4 "Planimetria con indicazione delle piazzole adibite alla gestione rifiuti" allegata all'atto.
- 2) Per le attività già previste ed autorizzate con atti ARPAE n. 6431 del 16/12/2022 e non ancora attivate la ditta è tenuta a dare comunicazione della data di loro attivazione entro 30 giorni dalla medesima.
- 3) La ditta è tenuta a verificare la conformità del rifiuto in ingresso all'impianto alle condizioni e prescrizioni della presente autorizzazione ed alle vigenti disposizioni in materia di rifiuti.
- 4) 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.
- 5) 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.
- 6) 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.
- 7) 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.
 - 8) Al fine di garantire la tracciabilità separata dei rifiuti nei propri processi di recupero (linee di lavorazione/stoccaggi ecc...) attinenti alle diverse operazioni R3 - R12 - R13, al fine di garantire la separazione degli impianti e delle aree utilizzate, senza quindi promiscuità delle diverse lavorazioni e/o linee/attrezzature di trattamento, ed al fine di garantire la tracciabilità fra rifiuti in ingresso e prodotti (end of waste), la ditta deve mantenere aggiornate le procedure, e istruzioni operative, relativamente alle registrazioni di entrata-uscita rifiuti e materiali, delle lavorazioni, alle registrazioni di fasi trattamento/dati/informazioni, alla compilazione schede, all'acquisizione e produzione di documentazioni e quant'altro utile allo scopo.
 - 9) La ditta deve tenere aggiornate e complete le procedure di gestione, e relative istruzioni operative, in particolare con riferimento alle operazioni di recupero finale (R3) per produzione di End of Waste, mediante compilazione di apposite schede di verifica della corretta applicazione delle procedure stesse, ove siano indicate le attività svolte, le difformità rilevate e le conseguenti misure di miglioramento, da tenersi a disposizione per i controlli.
 - 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 e nella planimetria allegata all'atto (Tavola 4 "Planimetria con indicazione delle piazzole adibite alla gestione rifiuti") e non è ammesso posizionamento di rifiuti al di fuori di tali aree.
 - 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. I cartelli relativi ai rifiuti devono indicare inoltre il loro stato fisico e le caratteristiche di pericolosità, nonché le norme di comportamento per la manipolazione degli stessi e per il contenimento dei rischi per la salute dell'uomo e per l'ambiente.
 - 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, potature, 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) I rifiuti ammessi all'operazione R13 devono essere sempre destinati ad impianti di recupero.
 - 17) 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/dispersioni di polveri incontrollate, eventualmente provvedendo a sistematiche bagnature, in modo da evitare dispersioni sul suolo di rifiuti/sfridi od altre sostanze nonchè al fine di evitare sversamenti accidentali anche in fase di movimentazione.
 - 18) Durante le operazioni di rimozione e movimentazione dei rifiuti devono essere evitati spargimenti al di fuori delle platee di stoccaggio.
 - 19) 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.
 - 20) Siano eseguite sistematicamente le operazioni di pulizia all'area di stoccaggio dove avviene il deposito preliminare e la messa in riserva, per evitare l'accumulo e la diffusione di polvere, oltre a ridurre i rischi di scivolamento e di cadute da parte degli operatori.
 - 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) Siano applicati 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.
 - 25) La Ditta deve tenere aggiornato il certificato Prevenzione Incendi (CPI) ai sensi di legge, da rendere disponibile ai controlli.
 - 26) 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

- 27) Per il rifiuto identificato al codice EER 190901 - *Rifiuti solidi prodotti da processi di filtrazioni e vagli primari* (quali ad es.: sgrigliatori di impianti a servizio di centrali idriche o idroelettriche) 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 accettare in ingresso esclusivamente quelli che non siano imbrattati da fanghi, limi o altri materiali che potrebbero contaminare gli altri rifiuti oggetto di attività di recupero ed i prodotti ottenuti dall'attività di recupero.
- 28) I rifiuti in ingresso all'impianto identificati al codice EER 030105 - *Segatura, trucioli, residui da taglio, pannelli di truciolare (diversi dal cod. 030104)* dovranno essere costituiti da materiali legnosi vergini non sottoposti ad alcun tipo di trattamento quali incollaggio, verniciatura, trattamenti di preservazione, ecc., la loro provenienza e 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 imbrattati o contaminati da sostanze inquinanti, quali colle, vernici, solventi, etc..
- 29) Per i rifiuti individuati al Cod. EER 200138 – *Legno diverso da quello con EER 200137* (frazioni oggetto di raccolta differenziata)* in ingresso all'impianto dovrà essere verificata preventivamente l'assenza di rifiuti di natura diversa dalla loro e si dovrà verificare che tali rifiuti oggetto di trattamento non siano imbrattati o contaminati da sostanze inquinanti, quali colle, vernici, solventi, etc..
- 30) I rifiuti in ingresso all'impianto identificati dai codici EER 150103 - *imballaggi in legno*, EER 191207 - *legno diverso da quello di cui alla voce 19 12 06*, e EER 200138 - *legno diverso da quello di cui alla voce 20 01 37*, prevalentemente costituiti da bancali ed imballaggi in legno, dovranno essere costituiti da materiali legnosi vergini non sottoposti ad alcun tipo di trattamento tipo incollaggio, verniciatura, trattamenti di preservazione, ecc., la loro 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 imbrattati o contaminati da sostanze inquinanti, quali colle, vernici, solventi, etc...; per i rifiuti individuati dal codice EER 200138 costituiti da 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 dei rifiuti che contengono colle, vernici, solventi, etc..
- 31) I rifiuti individuati dal codice EER 191207 - *legno diverso di quello di cui alla voce 191206*, costituiti da rifiuti legnosi derivante dai processi/attività lavorazioni interne (R12) potranno essere ammessi a linee di trattamento finale aziendale (R3) solo previa le verifiche su natura e caratteristiche compatibili per le produzioni di prodotti; sono ammessi all'impianto i rifiuti identificati al codice EER 191207 qualora costituiti da legno e bancali provenienti da centri di raccolta, in tal caso 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.....; sono ammesse provenienze da impianti gestione rifiuti che effettuano operazione R13 o operazione R12 con esclusive lavorazioni meccaniche, la ditta dovrà verificare le caratteristiche prima del ricevimento all'impianto, con apposita scheda o registrazione della suddetta verifica, al fine di evitare che vi siano rifiuti imbrattati o contaminati da sostanze inquinanti, quali colle, vernici, solventi, etc..
- 32) I rifiuti individuati al codice EER 200201 - *rifiuti biodegradabili* che possono essere avviati al trattamento con operazione R13 e/o R3, devono consistere solo in rifiuti di natura legnosa, patate, sfalci ecc..
- 33) I rifiuti individuati al EER 170201 (legno) devono consistere in materiali legnosi non "sporchi" quali

travi, assi, infissi, pedane ecc... senza contaminazioni da materiali estranei. Qualora nella fase di selezione venga rilevata la accidentale presenza di materiali “sporchi” i rifiuti non potranno essere ammessi all’operazione R12.

- 34) I rifiuti identificati al codice EER 200132 - medicinali diversi da quelli di cui alla voce 200131, devono essere gestiti conformemente alle norme del D.P.R.254/2003 e vigenti disposizioni in materia.

Prescrizioni Specifiche per le attività relative all’Operazione R12

- 35) 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.
- 36) Per tutti i rifiuti gestiti con operazione R12 dovrà essere verificata preventivamente l’assenza di rifiuti imbrattati o contaminati da sostanze inquinanti. Al fine di garantire la conformità del rifiuto recuperato, la ditta dovrà verificare la provenienza e le caratteristiche che dovranno essere annotate su apposita scheda o registrazione della suddetta verifica, al fine di evitare che vi siano rifiuti imbrattati o contaminati da sostanze inquinanti; quali solventi, etc..
- 37) I rifiuti di provenienza interna (scarti delle operazioni R12 interna) e/o provenienza esterna dovranno essere avviati al recupero nella linea R12 (selezione e triturazione) nella piazzola S10a con modalità gestionali ed organizzative atte a favorire la costituzione di frazioni quanto più omogenee possibile per natura e idonee per il successivo recupero finale.
- 38) Relativamente alla linea R12 (selezione e triturazione) svolta nella piazzola S10a, gli scarti da selezione interna, dalle altre linee di lavorazione SABAR, dovranno essere ammessi a ri-lavorazione R12 (ulteriore selezione e triturazione) prioritariamente al fine di incrementare il recupero di materia per frazioni omogenee e solo successivamente per l’assemblaggio di scarti di rifiuti da avviarsi a soggetti terzi per la produzione di CSS e recupero energetico, residualmente, a smaltimento.
- 39) Ogni partita di rifiuti proveniente dalle linee di trattamento con operazione R12 interne di SABAR potrà essere posta a ri-lavorazione nella piazzola S10a previa precedente attività di selezione, volta ad incrementare l’estrazione di frazioni di rifiuto omogeneo per natura da destinarsi al successivo recupero finale.

Prescrizioni Generali per le attività relative all’Operazione R3 e per la gestione dei prodotti EoW

- 40) Si dovrà mantenere aggiornato, con frequenza almeno settimanale, 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.
- 41) L’operazione R3 di compostaggio che dà origine al prodotto “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 nel “Registro delle lavorazioni” con modalità tali da consentire l’adempimento della presente prescrizione.

- 42) Ai fini della cessazione della qualifica di rifiuto la ditta deve verificare che i prodotti EoW rispettino i requisiti previsti per i prodotti identificati con le specifiche Schede EoW (cippato di bancale, cippato verde, cippato bianco e biomassa filtrante e Ammendante vegetale semplice (equivalente), 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).
- 43) Le dichiarazioni di conformità dei materiali sopra indicati devono essere redatte e firmate in conformità alle disposizioni del D.P.R. n.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 Norme UNI-EN di riferimento, ed i riferimenti agli esiti delle verifiche effettuate ed alla relativa documentazione (schede tecniche, analisi, ecc). 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.
- 44) Per la compilazione di alcuni campi della dichiarazione la ditta potrà riportare il riferimento, di pertinenza allo specifico campo, ai registri già previsti dalle vigenti norme (es. registro di carico-scarico, come formalmente tenuto presso l'azienda), senza necessariamente indicare in modo puntuale tutte le singole registrazioni relative ad ogni movimento di rifiuti, e agli altri strumenti gestionali (es. "Registro delle lavorazioni" e Procedure operative, ecc...), facendo altresì riferimento al numero del lotto corrispondente per ciascuna dichiarazione.
- 45) 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.
- 46) 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.
- 47) 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.
- 48) I materiali in uscita dal recupero R3 e 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 rifiuti autorizzati.
- 49) 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 distinti dai lotti di prodotti EoW già verificati, per i quali è stata redatta la dichiarazione di conformità.
- 50) 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.
- 51) Le verifiche su natura, composizione e caratteristiche dei rifiuti in ingresso devono essere effettuate in occasione del primo conferimento dei rifiuti in ingresso, e successivamente, per ogni lotto di lavorazione secondo le frequenze stabilite nel presente atto e comunque in caso di ricezione di rifiuti in ingresso da nuovi produttori e/o di eventuali modifiche sostanziali nei processi di produzione e/o formazione dei rifiuti conferiti all'impianto, ed ogni qualvolta la ditta rilevi modifiche significative nella composizione merceologica e nelle caratteristiche fisiche del rifiuto in ingresso.
- 52) Relativamente alla produzione di prodotto End of Waste ai fini della frequenza ed attivazione dei

controlli analitici per la certificazione di prodotto EoW medesima, 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.

- 53) Qualora venisse prevista la modifica delle caratteristiche dei rifiuti utilizzati o delle lavorazioni svolte o delle Schede Tecniche dei prodotti EoW, la ditta dovrà preventivamente verificare le fattibilità della modifica stessa accertando che da tali rifiuti venga garantita l' idoneità dei materiali prodotti per i rispettivi utilizzi e 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)

- 54) 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 biocombustibile" rispetto a quelli destinati alla produzione di "Ammendante compostato verde", "Ammendante vegetale semplice (equivalente)" e "Biomassa filtrante". I dati principali per la tracciabilità di tali materiali dovranno essere riportati nel "Registro delle lavorazioni dei Materiali EoW".
- 55) Il rifiuto identificato al codice EER 020107 non può essere utilizzato nella linea di produzione del cippato biocombustibile identificato come "Cippato di Bancale".
- 56) Per la produzione di "legno cippato biocombustibile" 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 e contaminanti non conformi alle disposizioni normative ed alle norme tecniche specifiche (parametri chimici ambientali, rifiuti di natura diversa, ecc..).
- 57) La conformità dei materiali ottenuti è subordinata alle Procedure gestionali ed al rispetto delle condizioni prescritte dalle vigenti norme di settore (es. UNI EN: 17225-1:2021, 17225-4:2021, 17225-9:2021).
- 58) 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.
- 59) Per i 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.
- 60) 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.
- 61) 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.

- 62) 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 (cippato di bancale, cippato bianco e cippato verde), nonché alla sottoscrizione della relativa dichiarazione di conformità.
- 63) La dichiarazione di conformità dei prodotti deve essere redatta secondo il MODELLO allegato (Allegato C) e fatto salvo quanto indicato nelle precedenti prescrizioni.

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

- 64) 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 in atti (rif. protocollo n.160062 del 30/09/2022), con particolare riferimento alle verifiche previste nella fase di accettazione, ed al corretto svolgimento delle operazioni di controllo/selezione dei rifiuti e dei prodotti EoW, al fine di evitare rischi di promiscuità e di contaminazione dei suddetti materiali.
- 65) 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.
- 66) 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 da altri rifiuti biodegradabili, o da residui di imballaggi ed altri rifiuti che non siano stati selezionati preventivamente.
- 67) 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.
- 68) 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.
- 69) La dichiarazione di conformità deve essere redatta secondo il MODELLO allegato (Allegato C) e fatto salvo quanto indicato nelle precedenti prescrizioni.

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

- 70) I prodotti 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 per le emissioni in atmosfera (controlli e registrazioni) e per i monitoraggi odorogeni, e le norme ambientali vigenti.
- 71) Il materiale sottoposto a recupero per la produzione di "Ammendante vegetale semplice (equivalente)" e "Ammendante compostato verde" non deve essere imbrattato e/o contaminato da sostanze inquinanti, quali oli, idrocarburi, terre ecc... e deve possedere caratteristiche e qualità per la corrispondenza a legno vergine, per analogia come da Circolare del Ministero dell'ambiente n. 74199

- del 24/09/2020; inoltre deve essere sottoposto ad analisi, con frequenza almeno semestrale, per comprovare tale corrispondenza.
- 72) Potranno essere ammessi alla produzione di ammendanti (sia “Ammendante vegetale semplice (equivalente)” sia “Ammendante compostato verde”) i rifiuti individuati al codice EER 191207 (legno diverso da quello di cui alla voce 19 12 06*) della linea interna SABAR di produzione Cippato biocombustibile (“Cippato verde” e “Cippato bianco”) esclusivamente previa verifica preventiva dei contenuti delle frazioni estranee che dovranno essere conformi per contenuti di metalli alle indicazioni per i prodotti di cui all’allegato 2 (Ammendante) del D. Lgs. 75/2010, tali loro caratteristiche dovranno essere verificate per ogni lotto, con apposita scheda o registrazione della suddetta verifica.
- 73) La attività di recupero che origina i prodotti sopra indicati, con cessazione della qualifica di rifiuto, deve essere effettuata conformemente alla documentazione in atti (vedi prot. Arpae n. 75606 del 05/05/2022) 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, al fine di evitare rischi di promiscuità e di contaminazione dei suddetti materiali e 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 (equivalente).
- 74) 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 vegetale semplice (equivalente)” e “Biomassa filtrante”. I dati principali per la tracciabilità di tali materiali dovranno essere riportati nel “Registro delle lavorazioni dei Materiali EoW”.
- 75) Per la produzione dei materiali, [ammendante verde compostato e ammendante vegetale semplice (equivalente)], 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 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.).
- 76) 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:
- a) 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;
 - b) i dati di verifica delle giacenze e dei parametri di processo (es. temperatura, umidità, etc...).
- 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” (equivalente), nonché alla sottoscrizione della relativa dichiarazione di conformità.
- 77) 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”(equivalente), nonché alla sottoscrizione della dichiarazione di conformità.
- 78) La dichiarazione di conformità dei prodotti deve essere redatta secondo il MODELLO allegato

(Allegato C), e fatto salvo quanto indicato nelle precedenti prescrizioni.

- 79) 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

- 80) 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 della 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.
- 81) 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.
- 82) 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.
- 83) 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.
- 84) La cessazione della qualifica di rifiuto dei materiali prodotti è subordinata al rispetto delle disposizioni del D.M. 188/2020 nonché alla sottoscrizione della relativa dichiarazione di conformità.
- 85) 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

- 86) 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.
- 87) 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.
- 88) 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 norme tecniche UNI PLAST 10667, specifiche per i vari tipi di plastica prodotti, e le ulteriori norme UNI vigenti per le caratteristiche degli stessi, al fine di garantire la qualità dei prodotti ottenuti.
- 89) 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.

- 90) La dichiarazione di conformità deve essere redatta secondo il MODELLO allegato (Allegato C) e fatto salvo quanto indicato nelle precedenti prescrizioni.
- 91) La ditta deve conservare presso la propria sede legale o l'impianto di produzione, per 5 anni dall'emissione, le copie 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.
- 92) 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

- 93) Con il presente rinnovo non sono previste realizzazioni di opere e/o interventi di tipo edilizio, resta fermo che la configurazione strutturale/edilizia dell'impianto deve mantenersi conforme a tutti i titoli abilitativi edilizi in atti del comune di Novellara e del comune di Cadelbosco di sopra;
- 94) Per la realizzazione di eventuali modifiche edilizie alle strutture dell'impianto, la ditta dovrà preventivamente presentare istanza di modifica di autorizzazione ai sensi dell'art.208 del D. Lgs. n.152/2006 inclusiva della documentazione per il relativo titolo edilizio di competenza comunale, altresì attivando il detto procedimento edilizio presso il competente Comune.

Scarichi e Reti Fognarie

- 95) La ditta deve eseguire i controlli di corretto esercizio degli impianti di raccolta e convogliamento delle acque reflue in pubblica fognatura, con riferimento alle verifiche dei condotti in entrata e in uscita dalla vasca di raccolta generale delle acque reflue ed al controllo dei sistemi di pompaggio e immissione delle acque di scarico nel collettore fognario adducente all'impianto di depurazione di "Villa Seta" (verifica di: pressione/livelli di esercizio/eventuali usure od altre disfunzioni). A tal fine dovrà compilare una scheda di registrazione semestrale di tali controlli; nella quale dovrà essere indicata la necessità e la tempistica di eventuali interventi di spurgo/manutenzione.
- 96) Vista la configurazione della rete fognaria aziendale con riferimento alla presenza di collettori di raccolta delle acque pluviali distribuiti in un'ampia superficie che comprende anche aree di utilizzo comune con l'attività adiacente (Sabar Servizi Srl), considerando le procedure aziendali di controllo e pulizia di aree ed impianti di drenaggio, si richiede di estendere tali interventi prevedendo la verifica periodica e la pulizia/manutenzione dei condotti di recapito nei canali ricettori. Tali verifiche dovranno avere quantomeno una frequenza semestrale, valutando la necessità di interventi integrativi in caso di necessità (es. per disfunzioni o inconvenienti legati ad eventi meteorici molto intensi).
- 97) Viste le procedure aziendali per il controllo e la gestione dell'area denominata S12 destinata alle attività di recupero di rifiuti ligno-cellulosici (legno, sfalci, potature, etc), si dovranno implementare tali procedure prevedendo la verifica trimestrale del fossato perimetrale e dei sistemi di raccolta e pompaggio delle relative acque di scolo pluviali al fine di garantire la pulizia e la manutenzione del fossato, degli impianti di sollevamento e dei pozzetti d'ispezione, registrando gli esiti di tali verifiche.
- 98) Deve essere mantenuto in perfetta efficienza il sistema di controllo ed allarme del grado di riempimento della "vasca di stoccaggio delle acque reflue".
- 99) La Ditta deve effettuare n. 4 autocontrolli annuali dei reflui che dalla "vasca di stoccaggio delle acque reflue" si immettono nella condotta fognaria, relativamente ai parametri: BOD – COD – Solidi Sospesi - Tensioattivi – Fosforo - Solfati – Cloruri - Piombo – Rame – Nichel – Cadmio.

L'autocontrollo dovrà essere un campione medio composito prelevato nell'arco di almeno tre ore, se questo non è possibile potrà essere di durata inferiore e per un periodo rappresentativo, indicandolo espressamente nel verbale di campionamento. Tali autocontrolli devono essere resi disponibili ad ARPAE, al Gestore del Servizio Idrico Integrato, ai Comuni di Novella, Bagnolo, Cadelbosco di Sopra.

- 100) Il pozzetto di ispezione, di tipo regolamentare e tale da consentire un agevole e corretto campionamento del refluo, dovrà essere reso accessibile all'autorità di Controllo e personale del Gestore del Servizio Idrico Integrato addetto ai controlli ai sensi dell'art. 20 del Regolamento del servizio di fognatura e depurazione.
- 101) Le acque prelevate da fonti autonome dovranno essere quantificate tramite apposito strumento di misura collocato in posizione idonea secondo quanto disposto all'art. 14 del Regolamento del Servizio di fognatura e depurazione. Qualora il volume prelevato non venga interamente scaricato, la determinazione dei volumi scaricati dovrà essere oggettivata mediante l'installazione di contatori differenziali o allo scarico opportunamente installati, a cura del titolare dello scarico e giudicati idonei dal Gestore del SII.
- 102) Gli effluenti prodotti nei processi produttivi e non rispondenti ai limiti massimi indicati dovranno essere trattati a cura e spese del titolare dello scarico.
- 103) I limiti di accettabilità stabiliti dalla presente autorizzazione non potranno in alcun caso essere conseguiti mediante diluizione con acque prelevate esclusivamente allo scopo.
- 104) E' vietato, ai sensi di quanto previsto all'art. 16 del Regolamento per la gestione del servizio di fognatura e depurazione, lo scarico di reflui ed altre sostanze incompatibili col sistema biologico di depurazione (ad es. oli, idrocarburi) ed eventuali rifiuti liquidi che dovranno essere raccolti e smaltiti separatamente presso impianti autorizzati, ed altresì è vietato lo scarico di reflui potenzialmente dannosi per i manufatti fognari e/o pericolosi per il personale addetto alla manutenzione.
- 105) Potranno essere scaricati in fognatura esclusivamente gli effluenti dichiarati dall'azienda nell'istanza in oggetto e qualsiasi modifica dovrà essere preventivamente autorizzata.
- 106) E' vietata l'immissione in pubblica fognatura di oli minerali e sostanze solide derivanti dalla lavorazione.
- 107) I sistemi adottati per il trattamento degli scarichi idrici dovranno essere mantenuti in efficienza e mantenuti con opportuna periodicità. La documentazione relativa alle opere di manutenzione ordinaria e straordinaria dovrà essere tenuta a disposizione per i controlli da parte dell'autorità competente.
- 108) I fanghi prodotti negli impianti di depurazione, siano questi a matrice prevalentemente organica oppure inorganica, dovranno essere smaltiti correttamente secondo le normative vigenti in materia e non potranno essere scaricati in pubblica fognatura.
- 109) Il volume giornaliero massimo scaricabile è fissato in 75 mc.
- 110) Il volume annuo massimo scaricabile è fissato in 18.000 mc.
- 111) Gli effluenti in oggetto, scaricati in pubblica fognatura, dovranno rispettare i limiti fissati dalla Tab. 3 all. 5 del D.Lgs. 152/06, colonna scarichi in fognatura ad eccezione dei sottoindicati parametri per i quali si deroga rispettivamente ai valori:

Parametro	Valore	Unità di misura
Solidi Sospesi Totali	1000	mg/l
BOD	500	mg/l
COD	1000	mg/l

Fosforo	40	mg/l
Tensioattivi totali	30	mg/l

- 112) Qualora dovessero registrarsi stati di fermo impianto o di parziale avaria sulla rete di raccolta e trattamento delle acque reflue o altri problemi nella lavorazione connessi allo scarico in pubblica fognatura, dovrà esserne data tempestiva comunicazione, tramite fax, al n° 0521/248946 e tramite PEC irenacquareggio@pec.gruppoiren.it a Impianti di Depurazione Reggio Emilia e Scarichi Industriali indicando il tipo di guasto o problema accorso, i tempi presunti per il ripristino dell'impianto, le modalità adottate al fine di evitare, anche temporaneamente, lo scarico di un refluo non corrispondente ai limiti tabellari indicati al punto precedente.
- 113) Le quantità totali annuali di reflui scaricati dovranno essere correttamente riportate sull'apposito modulo che verrà spedito dal Gestore del Servizio Idrico Integrato annualmente alla Ditta in oggetto.

Si informa che:

Iren Acqua Reggio Srl si riserva il diritto di modificare in tutto o in parte e di integrare le prescrizioni tecniche di cui ai punti precedenti, per necessità di servizio del gestore o nuove acquisizioni tecnico-normative.

Tali modificazioni saranno portate a conoscenza della Ditta in oggetto ed alla stessa verrà concesso un congruo termine temporale per l'adeguamento.

Per quanto non espressamente previsto nel presente parere di conformità si rimanda al rispetto delle norme contenute nel Regolamento del servizio di fognatura e depurazione.

Ai sensi dell'art. 128, comma 2° del D. Lgs.152/06, i tecnici del gestore del SII sono autorizzati ad effettuare il controllo degli scarichi allacciati alla pubblica fognatura, mediante sopralluoghi ed ispezioni all'interno degli insediamenti.

Emissioni in atmosfera

- 114) Dovranno essere rispettati i limiti di portata e concentrazione di cui alla tabella seguente (quadro riassuntivo delle emissioni):

QUADRO RIASSUNTIVO DELLE EMISSIONI								
Punto di emissione	Provenienza	Portata (Nm ³ /h)	Durata emissione (h)	Frequenza nelle 24h (n.)	Tipo di sostanza inquinante	Concentrazione limite inquinante (mg/Nm ³)	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)
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	emergenz a			Polveri Ossidi di Azoto Ossidi di Zolfo	<50 <500 <100	Valori riferiti a un tenore di O2 nell'efflu ente 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)								
EV3	Motore vaglio 2 - SM720 (S12)								
E. DIFFUSE LEGNO	Triturazione rifiuti legnosi (S12)	Emissioni diffuse							
E. DIFFUSE RIFIUTI	Triturazione rifiuti misti (S10a)	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									

115) Per il controllo del rispetto delle portate e del materiale particolato devono essere usati i metodi di seguito riportati:

Parametro/Inquinante	Metodi di misura
Criteri generali per la scelta dei punti di misura e campionamento	UNI EN 15259:2008
Portata volumetrica, Temperatura e pressione di emissione	UNI EN ISO 16911-1:2013 (*) (con le indicazioni di supporto sull'applicazione riportate nelle linee guida CEN/TR 17078:2017); UNI EN ISO 16911-2:2013 (metodo di misura automatico)
Ossigeno (O2)	UNI EN 14789:2017 (*); ISO 12039:2019 (Analizzatori automatici: Paramagnetico, celle elettrochimiche, Ossidi di Zirconio, etc.)

Anidride Carbonica (CO ₂)	ISO 12039:2019 Analizzatori automatici (IR, etc)
Umidità – Vapore acqueo (H ₂ O)	UNI EN 14790:2017 (*)
Polveri totali (PTS) o materiale particolare	UNI EN 13284-1:2017 (*); UNI EN 13284-2:2017 (Sistemi di misurazione automatici); ISO 9096:2017 (per concentrazioni > 20 mg/m ³)
<p>nota (*) I metodi contrassegnati sono da ritenere metodi di riferimento e devono essere obbligatoriamente utilizzati per le verifiche periodiche previste sui Sistemi di Monitoraggio delle Emissioni (SME) e sui Sistemi di Analisi delle Emissioni (SAE). Nei casi di fuori servizio di SME o SAE, l'eventuale misura sostitutiva dei parametri e degli inquinanti è effettuata con misure discontinue che utilizzano i metodi di riferimento.</p>	

- 116) Per gli inquinanti di cui alla sopra indicata tabella, potranno inoltre essere utilizzate le seguenti metodologie di misurazione:
- metodi indicati dall'ente di normazione come sostitutivi dei metodi riportati nella tabella precedente;
 - altri metodi emessi successivamente da UNI e/o EN specificatamente per la misura in emissione da sorgente fissa degli inquinanti riportati nella medesima tabella.
- Ulteriori metodi, diversi da quanto sopra indicato, compresi metodi alternativi che, in base alla norma UNI EN 14793 "Dimostrazione dell'equivalenza di un metodo alternativo ad un metodo di riferimento", dimostrano l'equivalenza rispetto ai metodi indicati in tabella, possono essere ammessi solo se preventivamente concordati con l'Autorità Competente (Arpae SAC), sentita l'Autorità Competente per il controllo (Arpae APA) e successivamente al recepimento nell'atto autorizzativo.
- 117) Per le emissioni diffuse, 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);
 - 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.
- 118) I controlli che devono essere effettuati a cura della direzione dello stabilimento devono avere una frequenza almeno annuale per le emissioni EP2-EP3.
- 119) 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.

- 120) Le informazioni relative agli autocontrolli effettuati dal Gestore sulle emissioni in atmosfera (data, orario, risultati delle misure e il carico produttivo gravante nel corso dei prelievi) dovranno essere annotati su apposito registro dei controlli discontinui con pagine numerate e bollate dall'Autorità Competente per il controllo (ARPAE APA), firmate dal gestore o dal responsabile dell'impianto e mantenuti, unitamente ai certificati analitici, a disposizione dell'Autorità di Controllo per tutta la durata dell'autorizzazione e comunque per almeno 5 anni.
- 121) Qualora uno o più punti di emissione autorizzati fossero interessati da un periodo di inattività prolungato, che preclude il rispetto della periodicità del controllo e monitoraggio di competenza del gestore, oppure in caso di interruzione temporanea, parziale o totale, dell'attività con conseguente disattivazione di una o più delle emissioni autorizzate, il gestore di stabilimento dovrà comunicare, salvo diverse disposizioni, all'Autorità Competente (ARPAE SAC) e all'Autorità Competente per il Controllo (ARPAE APA) l'interruzione di funzionamento degli impianti produttivi a giustificazione della mancata effettuazione delle analisi prescritte; la data di fermata deve inoltre essere annotata nel Registro degli autocontrolli. Relativamente alle emissioni disattivate, dalla data della comunicazione si interrompe l'obbligo per la stessa ditta di rispettare i limiti, la periodicità dei monitoraggi e le prescrizioni sopra richiamate.

Nel caso in cui il gestore di stabilimento intenda riattivare le emissioni, dovrà:

- a) dare preventiva comunicazione, salvo diverse disposizioni, all'Autorità Competente (ARPAE SAC) e all'Autorità Competente per il Controllo (ARPAE APA) della data di rimessa in esercizio dell'impianto e delle relative emissioni attivate;
 - b) rispettare, dalla stessa data di rimessa in esercizio, i limiti e le prescrizioni relativamente alle emissioni riattivate;
 - c) nel caso in cui per una o più delle emissioni che vengono riattivate siano previsti monitoraggi periodici e, dall'ultimo monitoraggio eseguito, sia trascorso un intervallo di tempo maggiore della periodicità prevista in autorizzazione, effettuare il primo monitoraggio entro trenta giorni dalla data di riattivazione.
- 122) I valori limite di emissione degli inquinanti, se non diversamente specificato, si intendono sempre riferiti a gas secco, alle condizioni di riferimento di 0° e 0,1013 Mpa e al tenore di Ossigeno di riferimento qualora previsto. I valori limite di emissione si applicano ai periodi di normale funzionamento dell'impianto, intesi come i periodi in cui l'impianto è in funzione con esclusione dei periodi di avviamento e di arresto e dei periodi in cui si verificano anomalie o guasti tali da non permettere il rispetto dei valori stessi. Il gestore è comunque tenuto ad adottare tutte le precauzioni opportune per ridurre al minimo le emissioni durante le fasi di avviamento e di arresto.
- 123) La valutazione di conformità delle emissioni convogliate in atmosfera, nel caso di emissioni a flusso costante e omogeneo, deve essere svolta con riferimento a un campionamento della durata complessiva di un'ora (o della diversa durata temporale specificatamente prevista in autorizzazione) possibilmente nelle condizioni di esercizio più gravose. In particolare saranno eseguiti più campionamenti, la cui durata complessiva sarà comunque di almeno un'ora (o della diversa durata temporale specificatamente prevista in autorizzazione) e la cui media ponderata sarà confrontata con il valore limite di emissione, nel solo caso in cui ciò sia ritenuto necessario in relazione alla possibile compromissione del campione, (ad esempio per la possibile saturazione del mezzo di collettamento dell'inquinante, con una conseguente probabile perdita e una sottostima dello stesso) oppure nel caso

di emissioni a flusso non costante e non omogeneo. Qualora vengano eseguiti più campionamenti consecutivi, ognuno della durata complessiva di un'ora (o della diversa durata temporale specificatamente prevista in autorizzazione) possibilmente nelle condizioni di esercizio più gravose, la valutazione di conformità deve essere fatta su ciascuno di essi.

- 124) Ai fini del rispetto dei valori limite autorizzati, i risultati analitici dei controlli/autocontrolli eseguiti devono riportare indicazione del metodo utilizzato e dell'incertezza della misurazione al 95% di probabilità, così come descritta e documentata nel metodo stesso. Qualora nel metodo utilizzato non sia esplicitamente documentata l'entità dell'incertezza di misura, essa può essere valutata sperimentalmente dal laboratorio che esegue il campionamento e la misura: essa non deve essere generalmente superiore al valore indicato nelle norme tecniche, Manuale Unichimn.158/1988 "Strategie di campionamento e criteri di valutazione delle emissioni" e Rapporto ISTISAN 91/41 "Criteri generali per il controllo delle emissioni". Tali documenti indicano:
- per metodi di campionamento e analisi di tipo manuale un'incertezza estesa non superiore al 30% del risultato;
 - per metodi automatici un'incertezza estesa non superiore al 10% del risultato.

Relativamente alle misurazioni periodiche, il risultato di un controllo è da considerare superiore al valore limite autorizzato con un livello di probabilità del 95% quando l'estremo inferiore dell'intervallo di confidenza della misura (corrispondente a "Risultato Misurazione" previa detrazione di "incertezza di misura") risulta superiore al valore limite autorizzato.

Le difformità accertate tra i valori misurati nei monitoraggi di competenza del gestore e i valori limite prescritti, devono essere gestite in base a quanto disposto dall'art.271 del D.Lgs.152/2006.

- 125) In conformità all'art.271 del D.Lgs.152/2006, fermo restando l'obbligo del Gestore di procedere al ripristino funzionale dell'impianto nel più breve tempo possibile qualunque anomalia di funzionamento, guasto o interruzione di esercizio degli impianti tali da non garantire il rispetto dei valori limite di emissione fissati, deve comportare almeno una delle seguenti azioni:
- l'attivazione di un eventuale sistema di abbattimento di riserva, qualora l'anomalia di funzionamento, il guasto o l'interruzione di esercizio sia relativa a un sistema di abbattimento;
 - la riduzione delle attività svolte dall'impianto per il tempo necessario alla rimessa in efficienza dell'impianto stesso (fermo restando l'obbligo del Gestore di procedere al ripristino funzionale dell'impianto nel più breve tempo possibile) in modo comunque da consentire il rispetto dei valori limite di emissione, da accertarsi attraverso il controllo analitico da effettuare nel più breve tempo possibile e da conservare a disposizione degli organi di controllo. Gli autocontrolli devono continuare con periodicità almeno settimanale, fino al ripristino delle condizioni di normale funzionamento dell'impianto o fino alla riattivazione dei sistemi di depurazione;
 - a sospensione dell'esercizio dell'impianto nel più breve tempo possibile, fatte salve ragioni tecniche oggettivamente riscontrabili che ne impediscano la fermata immediata; in tal caso il Gestore dovrà comunque fermare l'impianto entro le 12 ore successive al malfunzionamento.

Il Gestore deve comunque sospendere nel più breve tempo possibile l'esercizio dell'impianto se l'anomalia o il guasto può determinare il superamento di valori limite di sostanze cancerogene, tossiche per la riproduzione o mutagene o di varie sostanze di tossicità e cumulabilità particolarmente elevate, come individuate dalla Parte II dell'Allegato I alla Parte Quinta del D.Lgs.152/2006, nonché in tutti i casi in cui si possa determinare un pericolo per la salute umana o un peggioramento della qualità dell'aria a livello locale.

Le anomalie di funzionamento, i guasti o l'interruzione di esercizio degli impianti (anche di depurazione e/o registrazione di funzionamento) che possono determinare il mancato rispetto dei

valori limite di emissione fissati, devono essere comunicate preferibilmente via posta elettronica certificata o secondo diverse modalità (stabilite in autorizzazione), all’Autorità Competente (Arpae SAC) e all’Autorità Competente per il Controllo (Arpae APA), entro le tempistiche previste dall’art.271 del D.Lgs.152/2006, indicando il tipo di azione intrapresa, l’attività collegata nonché il periodo presunto di ripristino del normale funzionamento.

Ogni interruzione del normale funzionamento degli impianti di abbattimento (manutenzione ordinaria e straordinaria, guasti, malfunzionamenti, interruzione del funzionamento dell’impianto produttivo) deve essere registrata e documentabile su supporto cartaceo o informatico e conservate a disposizione dell’Autorità di Controllo (ARPAE APA), per tutta la durata dell’autorizzazione e comunque per almeno 5 anni. Tale registrazione, nel caso in cui gli impianti di abbattimento siano dotati di sistemi di controllo del loro funzionamento con registrazione in continuo, può essere sostituita, se completa di tutte le informazioni previste, con le seguenti modalità:

- da annotazioni effettuate sul tracciato di registrazione, in caso di registratore grafico (rullino cartaceo, etc.);
- dalla stampa della registrazione, in caso di registratore elettronico (sistema informatizzato), riportante eventuali annotazioni..

Le fermate per manutenzione ordinarie degli impianti di abbattimento devono essere programmate ed eseguite in periodo di sospensione produttiva; in tali casi non si ritiene necessaria la registrazione.

- 126) 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 ai sensi del D.Lgs.81/08 e successive modifiche. A tal proposito si rimanda a quanto riportato nell'allegato "Indicazioni tecniche per autorizzazioni alle emissioni in atmosfera" contenente indicazioni relative alla progettazione del punto di misura e campionamento e all'accessibilità al punto di prelievo, parte integrante della presente autorizzazione. Si fa tuttavia presente che per i punti di prelievo collocati in quota non sono considerate idonee le scale portatili. I suddetti punti di prelievo devono essere accessibili mediante scale fisse a gradini oppure scale fisse a pioli preferibilmente dotate di corda di sicurezza verticali. Per i punti collocati in quota e raggiungibili mediante scale fisse verticali a pioli, qualora si renda necessario il sollevamento di attrezzature al punto di prelievo, la ditta deve mettere a disposizione degli operatori le strutture indicate nella tabella seguente:

Strutture per l'accesso al punto di prelievo	
Quota > 5 m e ≤ 15 m	Sistema manuale semplice di sollevamento delle apparecchiature utilizzate per i controlli (es: carrucola con fune idonea) provvisto di idoneo sistema di blocco oppure sistema di sollevamento elettrico (argano o verricello) provvisto di sistema frenante.
Quota >15 m	Sistema di sollevamento elettrico (argano o verricello) provvisto di sistema frenante.

Tutti i dispositivi di sollevamento devono essere dotati di idoneo sistema di rotazione del braccio di sollevamento, al fine di permettere di scaricare in sicurezza il materiale sollevato in quota, all’interno della postazione di lavoro protetta.

A lato della postazione di lavoro, deve sempre essere garantito uno spazio libero di sufficiente larghezza per permettere il sollevamento e il transito verticale delle attrezzature fino al punto di prelievo collocato in quota.

La postazione di lavoro deve avere dimensioni, caratteristiche di resistenza e protezione verso il vuoto tali da garantire il normale movimento delle persone. In particolare le piattaforme di lavoro devono essere dotate di:

- parapetto normale con arresto al piede, su tutti i lati;
- piano di calpestio orizzontale e antisdrucciolo;
- protezione, se possibile, contro gli agenti atmosferici.

Le prese elettriche per il funzionamento degli strumenti di campionamento devono essere collocate nelle immediate vicinanze del punto di campionamento.

- 127) 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.
- 128) 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.
- 129) Ai sensi dell'art.294 del D.Lgs.152/06, al fine di ottimizzare il rendimento di combustione, l'impianto di combustione EA, deve essere dotato, se tecnicamente possibile, di un sistema di controllo della combustione che consenta la regolazione automatica del rapporto aria-combustibile.

ARPAE Servizio Territoriale esercita l'attività di vigilanza secondo quanto previsto dalle disposizioni regionali vigenti ed alla stessa è demandata la fissazione della periodicità dei controlli alle emissioni.

Emissioni odorigene

- 130) La ditta deve effettuare un Piano di Monitoraggio Odorigeno”, per la cui esecuzione deve recepire quanto segue:
- a. considerato quanto indicato nella relazione integrativa pervenuta con PG/219417 del 4/12/2024, si ribadisce che il monitoraggio delle emissioni odorigene deve essere effettuato secondo i criteri previsti dalla Linea Guida ARPAE N.35/DT del 18/05/2018, sia prima di iniziare la produzione di ammendante compostato verde ed anche dopo l'avvio della sua produzione. Inoltre, la ditta deve comunicare l'inizio del monitoraggio almeno 60 giorni prima dell'avvio dell'attività di compostaggio, ad ARPAE, AUSL, Comuni di Novellara e di Cadelbosco di Sopra;
 - b. Il monitoraggio delle emissioni odorigene dovrà essere eseguito semestralmente per due anni dall'entrata in funzione dell'impianto di produzione dell'ammendante compostato verde, seguendo le metodiche previste nella Linea Guida ARPAE sopra indicata e nella specifica norma tecnica UNI EN 13725/2004 e successivi aggiornamenti.
 - c. 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, anche al fine di individuare eventuali correttivi.

Impatto Acustico

- 131) 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.

- 132) 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.
- 133) 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 sia 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.
- 134) 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

- 135) 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.

Ulteriori prescrizioni per la gestione dell'impianto

- 136) la Ditta è tenuta a trasmettere, entro **30 giorni** dal ricevimento del presente atto, l'aggiornamento della garanzia finanziaria, facendo espresso riferimento a questo atto, 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	Classe	Ton/anno	€ x Ton	Importo Calcolato €	Garanzia° €	Riduzione e 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	26.348	140,00	3.688.720	3.688.720	50%	1.844.360	
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	-
TOTALE GARANZIA €							3.564.360,00	

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.

- 137) 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.
- 138) Nel caso di modifiche dell'impianto, devono essere attivate preventivamente le procedure di V.I.A. (Valutazione Impatto Ambientale) o Screening, qualora ricorrano, a seguito delle stesse modifiche, le condizioni previste dal D. Lgs. 152/2006.
- 139) Per le modifiche nella gestione dei rifiuti, o per modifiche relativamente ad altra attività produttiva che possano incidere sulla gestione dei rifiuti o sugli assetti dell'impianto, deve essere data comunicazione ad ARPAE e preventivamente presentata domanda di modifica ai sensi dell'art. 208 del D. Lgs. n. 152/2006.
- 140) Deve essere comunicata immediatamente ad ARPAE, ogni eventuale variazione inerente l'assetto societario o cessione, vendita o dismissione dell'impianto oggetto del presente provvedimento.
- 141) Almeno 15 giorni prima della scadenza delle certificazioni EMAS, UNI EN ISO 14001: 2015 e UNI EN ISO 9001:2015, la Ditta deve informare ARPAE Reggio Emilia, circa il rinnovo della stessa, ed allorché acquisita deve essere trasmessa in copia agli stessi Enti.
- 142) Entro sei mesi dalla data di conclusione delle attività dell'impianto di gestione rifiuti, devono essere concluse le seguenti attività:
 - a) pulizia dell'area attraverso la rimozione di tutti i rifiuti presenti ed avvio degli stessi al recupero e/o smaltimento;
 - b) eliminazione dei potenziali rischi ambientali connessi all'eventuale mantenimento delle strutture impiantistiche;
 - c) caratterizzazione di tutte le aree occupate, previa effettuazione di indagini sulle matrici ambientali (suolo/sottosuolo e acque sotterranee) per la verifica di assenza di contaminazioni ai sensi del D.Lgs. 152/06;

Il Dirigente determina inoltre

- H.** di stabilire che la presente autorizzazione ha validità **10** anni dalla data del presente atto;
- I.** di stabilire che la presente autorizzazione viene trasmessa a: Ditta S.A.BA.R. SpA, Comune di Novellara, Comune di Cadelbosco di Sopra, Unione Terra di Mezzo, Provincia di Reggio Emilia, A.U.S.L. di Reggio Emilia, Comando Provinciale dei Vigili del Fuoco di Reggio Emilia, Gestore del Servizio Idrico Integrato Iren Acqua Reggio Srl, A.T.E.R.S.I.R..
- L.** 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.
- M.** 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.
- N.** di informare che contro il presente provvedimento, ai sensi del D.Lgs. 2 luglio 2010 n. 104, gli interessati possono proporre ricorso al Tribunale Amministrativo Regionale competente entro 60 giorni

decorrenti dalla notificazione, comunicazione o piena conoscenza dello stesso. In alternativa, ai sensi del DPR 24 novembre 1971 n. 1199, gli interessati possono proporre ricorso straordinario al Presidente della Repubblica entro 120 giorni decorrenti dalla notificazione, comunicazione o piena conoscenza del provvedimento in questione.

Si informa che la presente determina prende luogo di precedente atto (n. rif. 613 del 04/02/2024), non notificato all'interessato ed altri destinatari per intercorso errore informatico.

Sono fatte salve i provvedimenti autorizzativi, concessioni ed atti di assenso comunque denominati previsti dalle vigenti disposizioni per fattispecie particolari che non siano state ricomprese e dal presente provvedimento.

Altresì sono fatte salve le norme, i regolamenti comunali, i provvedimenti in materia di urbanistica, prevenzione incendi, sicurezza e tutte le altre disposizioni di pertinenza, anche non espressamente indicate nel presente atto e previste dalle normative vigenti.

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

Bollo assolto con MARCA DA BOLLO identificativo n.:01230976536375

Pratica n. 25022/2024

ALLEGATO A

“Quadro delle operazioni di recupero e smaltimento nell’impianto denominato “Polo tecnologico”

DITTA : S.A.BA.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

Zona = aree capannone frazione secca (Novellara)

Piazzola = aree piattaforma ecologica (Novellara)

Piazzola = piazzale recupero legno (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
020107	rifiuti derivanti dalla silvicoltura	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					
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					
TOTALE R3 LEGNO - BIOCOMBUSTIBILE (ricompreso nel quantitativo massimo R3 Legno)			960	180.000	960	180.000
OPERAZIONE R3 - LEGNO AMMENDANTE						
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
020107	rifiuti derivanti dalla silvicoltura	S12	960	180.000	960	180.000
030101	scarti di corteccia e sughero					
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					
TOTALE R3 LEGNO - AMMENDANTE (ricompreso nel quantitativo max R3 Legno)			960	180.000	960	180.000
OPERAZIONE R3 - LEGNO BIOMASSA FILTRANTE						
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
020107	rifiuti derivanti dalla silvicoltura	S12	960	180.000	960	180.000
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					
TOTALE R3 LEGNO - BIOMASSA FILTRANTE (ricompreso nel quantitativo massimo R3 Legno)			960	180.000	960	180.000

OPERAZIONE R3						
OPERAZIONE R3 - CARTA E CARTONE						
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					
TOTALE R3 CARTA E CARTONE			480	60.000	480	60.000
OPERAZIONE R3 - PLASTICA (POLISTIROLO)						

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					
TOTALE R3 POLISTIROLO (ricompreso nel quantitativo max R3 Plastica)			480	10.000	480	10.000

OPERAZIONE R3 - PLASTICA

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
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					
TOTALE R3 PLASTICA (ricompreso nel quantitativo max R3 Plastica)			480	10.000	480	10.000

OPERAZIONE R3 TOTALE IMPIANTO SABAR SPA

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 (polistirolo plastica)	480	10.000	480	10.000
R3 LEGNO (biocombustibile, ammendante, biomassa filtrante)	960	180.000	960	180.000
R3 TOTALE IMPIANTO SABAR SPA	960	200.000	960	200.000

OPERAZIONE R12

EER	Descrizione del codice da elenco	Zona/Piazzola	Stoccaggio massimo istantaneo t/ist	stoccaggio massimo annuo t/anno	trattamento massimo annuo t/anno
LINEA R12 PLASTICA - CAPANNONE FRAZIONE SECCA					
020104	rifiuti plastici (ad esclusione imballaggi)	Capannone frazione secca	ricompreso nel totale R12	ricompreso nel totale R12	ricompreso nel totale R12
070213	rifiuti plastici				

150102	imballaggi in plastica	(Zona C)			
150106	imballaggi in materiali misti				
160119	plastica				
170203	plastica				
191204	plastica e gomma				
200139	plastica				
LINEA R12 POLISTIROLO - CAPANNONE FRAZIONE SECCA					
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				
LINEA R12 TRITURAZIONE PLASTICHE RIGIDE IMPIANTO CMG					
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				
LINEA R12 SELEZIONE E TRITURAZIONE					
020104	rifiuti plastici (ad esclusione imballaggi)	Piazzola S10a	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				

LINEA R12 PNEUMATICI					
160103	pneumatici fuori uso	Piazzola S7	ricompreso nel totale R12	ricompreso nel totale R12	ricompreso nel totale R12
LINEA R12 LEGNO					
030105	segatura, trucioli, residui di taglio, legno, pannelli di truciolare e piallacci diversi da quelli di cui alla voce 03 01 04	Piazzola S12-B	ricompreso nel totale R12	ricompreso nel totale R12	ricompreso nel totale R12
150103	imballaggi in legno				
170201	Legno				
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				
LINEA R12 PLASTICHE AGRICOLE S5b					
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				
TOTALE COMPLESSIVO R12			1.600	80.000	80.000

OPERAZIONE R13 - PIATTAFORMA ECOLOGICA				
EER	Descrizione del codice da elenco	Piazzola	Stoccaggio massimo istantaneo t/ist	Stoccaggio massimo annuo t/anno
RIFIUTI PERICOLOSI e NON PERICOLOSI / olii /contenitori farmaci bonificati / fitofarmaci / vernici np/imballaggi/medicinali scaduti/ toner				
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			
200113*	solventi			
200121*	tubi fluorescenti ed altri rifiuti contenenti mercurio			
150106	imballaggi in materiali misti (da fitofarmaci, vuoti e bonificati)			
200128	vernici, inchiostri, adesivi e resine diversi da quelli di cui alla voce 200127		73	235
200132	medicinali diversi da quelli di cui alla voce 200131			
080318	toner per stampa esauriti, diversi da quelli di cui alla voce 08 03 17			
200125	oli e grassi commestibili			
PLASTICHE AGRICOLE				
020104	rifiuti plastici (ad esclusione degli imballaggi)			
150102	imballaggi in plastica	S5b	150	3.000
191204	plastica e gomma			
VETRO				
150106	imballaggi in materiali misti			
150107	imballaggi in vetro			
170202	vetro	S6a	400	25.000
191205	vetro			
200102	vetro			
SPAZZAMENTO				
200303	residui della pulizia stradale	S6b	300	5.000
PNEUMATICI FUORI USO				
160103	pneumatici fuori uso	S7	100	7.500
TRASFERENZA				
200201	rifiuti biodegradabili (cimiteriali)			
200301	rifiuti urbani non differenziati	S9	175	4.000
200302	rifiuti dei mercati			
RIFIUTI VARI IN CASSONE				
020103	scarti di tessuti vegetali			
020501	scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazione	S10	150	4.000
200108	rifiuti biodegradabili di cucine e mense			
TOTALE RIFIUTI PERICOLOSI			32	265
TOTALE RIFIUTI NON PERICOLOSI			1.348	48.735
TOTALE COMPLESSIVO PIATTAFORMA ECOLOGICA			1.380	49.000
OPERAZIONE R13 - PIAZZALE RECUPERO LEGNO				
EER	Descrizione del codice da elenco	Piazzola	Stoccaggio massimo	Stoccaggio massimo

			istantaneo t/ist	annuo t/anno
020107	rifiuti derivanti dalla silvicoltura	S12-A	25.000	60.000
030101	scarti di corteccia e sughero			
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			
TOTALE RIFIUTI PERICOLOSI			0	0
TOTALE RIFIUTI NON PERICOLOSI			25.000	60.000
TOTALE COMPLESSIVO PIAZZALE LEGNO			25.000	60.000
R13 QUANTITATIVI TOTALI PER SITO DI STOCCAGGIO TOTALE IMPIANTO SABAR SPA			Stoccaggio istantaneo t/ist	Stoccaggio massimo annuo t/anno
PIATTAFORMA ECOLOGICA			1.380	49.000
PIAZZALE RECUPERO LEGNO			25.000	60.000
R13 quantitativi TOTALE IMPIANTO SABAR SPA			26.380	109.000
R13 TIPOLOGIE E QUANTITATIVI RIFIUTI GESTITI TOTALE IMPIANTO SABAR SPA			Stoccaggio massimo istantaneo t/ist	Stoccaggio massimo annuo t/anno
TOTALE RIFIUTI PERICOLOSI			32	265
TOTALE RIFIUTI NON PERICOLOSI			26.348	108.735
TOTALE COMPLESSIVO RP ED RNP			26.380	109.000

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

Quadro riassuntivo complessivo dei quantitativi di rifiuti gestiti

Operazione R3-R12-R13-D15 TOTALE IMPIANTO SABAR SPA			
	Stoccaggio massimo istantaneo t/ist	stoccaggio massimo annuo t/anno	trattamento massimo annuo t/anno
R3 TOTALE COMPLESSIVO IMPIANTO (RSNP)	960	200.000	200.000
R12 TOTALE COMPLESSIVO IMPIANTO (RSNP)	1.600	80.000	80.000
R13 TOTALE IMPIANTO (RSNP, RP)	26.380	109.000	/
D15 TOTALE COMPLESSIVO IMPIANTO (RSNP, RP)	25	120	/
TOTALE QUANTITATIVI RIFIUTI GESTITI NEL "POLO TECNOLOGICO"	28.965	389.120	280.000

ALLEGATO B

Criteri specifici per la cessazione della qualifica di rifiuti (End of Waste): Schede Prodotti EoW

Scheda Eow

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

Denominazione prodotto EoW	CIPPATO VERDE
Utilizzazione	Cippato biocombustibile per uso industriale
Tipologie di rifiuti in ingresso: codici EER e relativa descrizione	EER 020107 rifiuti derivanti dalla silvicoltura 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
Provenienza: processi, settori, attività	Rifiuti di ramaglie e potature provenienti dalla raccolta verde urbano, centri di raccolta, manutenzione del verde; rifiuti derivanti dalla silvicoltura (020107 - 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.
Requisiti di qualità ambientale dei rifiuti in ingresso	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. Per i rifiuti legnosi destinati alla produzione di EOW cippato 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. Nella produzione di cippato biocombustibile viene prevista una quota di rifiuti con i codici EER 200201 e EER 200138, 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. Relativamente alla produzione di legno biocombustibile ai fini della frequenza 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 del rifiuto in ingresso. Sono ammessi i rifiuti nel rispetto delle prescrizioni indicate nell'autorizzazione.
Verifiche da effettuarsi in fase di accettazione	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"> ● Documentazione di accompagnamento del rifiuto; ● Ispezione visiva del materiale valutandone la conformità con quanto dichiarato dal produttore; ● Verifica della presenza di impurità o agenti contaminanti (metalli, plastica, macchie di vernice o olio, inerti, terra, ecc.);

	<ul style="list-style-type: none"> • Qualora fossero presenti non conformità, il carico viene respinto parzialmente o completamente.
Processo di trattamento/lavorazione: descrizione	<p>Il processo di trattamento e lavorazione consiste in:</p> <ul style="list-style-type: none"> • selezione manuale e meccanica per l'asportazione di eventuali frazioni estranee, • triturazione con frantumatore, eventualmente preceduta da frantumazione grossolana per il materiale di grosse dimensioni, • vagliatura, • deposito in cumulo del cippato di legno derivante dal recupero (sovvallo). Parte del materiale vagliato (parte del sottovaglio) viene avviato alle linee di produzione ammendanti. • eventuali rifiuti di scarto vengono stoccati in cassone dedicato.
Registrazioni per le operazioni di recupero	<p>Il sistema gestionale informatizzato per la tracciabilità permette di gestire e tracciare la produzione dei materiali EoW.</p> <p>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.</p> <p>Nel "registro di lavorazione" verranno annotati tutti i riferimenti ai lotti prodotti (rifiuti in ingresso, periodo temporale, quantitativi e analisi di riferimento).</p>
Caratteristiche prestazionali del prodotto ottenuto e normativa tecnica di riferimento	<p>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.</p> <p>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.</p>
Verifiche dei requisiti di qualità/e/ambientali degli EoW	<p>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. I controlli sono affidati ad un laboratorio specializzato che opera in conformità alle norme UNI EN ISO 17225.</p> <p>Nella documentazione presentata la ditta ha dimostrato la corrispondenza alle qualità e alle caratteristiche dei materiali di cui all'allegato X, parte II, sez. 4 del D.Lgs. 152/2006 (Parte V), in coerenza a quanto indicato dalla Circolare del Ministero dell'Ambiente prot.74199 del 24/09/2020, sulla base dell'origine e della composizione dei rifiuti in ingresso.</p>
Metodologie di campionamento ed analisi degli EoW	<p>Il campionamento del materiale viene effettuato ai sensi della norma UNI 10802 e conferito al laboratorio incaricato per le analisi.</p> <p>Il campionamento viene effettuato semestralmente.</p> <p>La produzione viene gestita seguendo il criterio del "lotto dinamico" con un quantitativo massimo per lotto ≤ 5.000 t.</p>
Dichiarazione di conformità: modello	<p>La dichiarazione di conformità deve essere redatta su modello "Allegato C" allegato al presente atto e secondo le indicazioni dell'autorizzazione.</p>
Sistema di gestione atto a dimostrare il rispetto dei criteri EoW	<p>L'azienda ha un sistema di gestione integrato della qualità, ambiente e sicurezza secondo gli standard ISO 9001, ISO 14001, EMAS e ISO 45001.</p>

Scheda Eow

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

Denominazione prodotto EoW	CIPPATO BIANCO
Utilizzazione	Cippato biocombustibile per uso industriale
Tipologie di rifiuti in ingresso: codici EER e relativa descrizione	EER 020107 rifiuti derivanti dalla silvicoltura EER 030105 Segatura, trucioli, residui di taglio, legno, pannelli di truciolare e piallacci diversi da quelli di cui alla voce 030104 EER 200201 rifiuti biodegradabili EER 200138 legno, diverso da quello di cui alla voce 20 01 37
Provenienza: processi, settori, attività	Tronchi e ceppi provenienti dalla raccolta verde urbano, centri di raccolta, manutenzione del verde, rifiuti derivanti dalla silvicoltura (020107- 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.
Requisiti di qualità ambientale dei rifiuti in ingresso	Ai fini della produzione di biomassa da destinare alla realizzazione di cippato 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. Per i rifiuti legnosi destinati alla produzione di EOW cippato 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. Nella produzione di cippato biocombustibile viene prevista una quota di rifiuti con i codici EER 200201 e EER 200138, 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.. Relativamente alla produzione di legno biocombustibile ai fini della frequenza 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 del rifiuto in ingresso. Sono ammessi i rifiuti nel rispetto delle prescrizioni indicate nell’autorizzazione I rifiuti individuati al codice EER 030105 sono ammessi alle condizioni di progetto (rifiuti di falegnameria e segheria consistenti in legno vergine non trattato) e nel rispetto delle prescrizioni indicate nell’atto autorizzativo
Verifiche da effettuarsi in fase di accettazione	I rifiuti in entrata sono conferiti all’impianto a seguito della ricezione preventiva della scheda descrittiva del 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 all’ingresso nell’impianto vengono sottoposti ai seguenti controlli: <ul style="list-style-type: none"> ● Documentazione di accompagnamento del rifiuto ● Ispezione visiva del materiale valutandone la conformità con quanto dichiarato dal produttore ● Verifica della presenza di impurità o agenti contaminanti (metalli, plastica, macchie di vernice o olio, inerti, terra, ecc.) ● Qualora fossero presenti non conformità, il carico viene respinto parzialmente o completamente.

Processo di trattamento/ lavorazione: descrizione	<p>Il processo di trattamento e lavorazione consiste in:</p> <ul style="list-style-type: none"> ● selezione manuale e meccanica per l'asportazione di eventuali frazioni estranee ● triturazione con frantumatore, eventualmente preceduta da frantumazione grossolana per il materiale di grosse dimensioni ● vagliatura ● deposito in cumulo del cippato di legno derivante dal recupero (sovvallo). Parte del materiale vagliato (parte del sottovaglio) viene avviato alle linee di produzione ammendanti. ● eventuali rifiuti di scarto vengono stoccati in cassone dedicato.
Registrazioni per le operazioni di recupero	<p>Il sistema gestionale informatizzato per la tracciabilità 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).</p>
Caratteristiche prestazionali del prodotto ottenuto e normativa tecnica di riferimento	<p>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.</p>
Verifiche dei requisiti di qualità/e/ambientali degli EoW	<p>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. I controlli sono affidati ad un laboratorio specializzato che opera in conformità alle norme UNI EN ISO 17225. Nella documentazione presentata la ditta ha dimostrato la corrispondenza alle qualità e alle caratteristiche dei materiali di cui all'allegato X, parte II, sez. 4 del D.Lgs. 152/2006 (Parte V), in coerenza a quanto indicato dalla Circolare del Ministero dell'Ambiente prot.74199 del 24/09/2020, sulla base dell'origine e della composizione dei rifiuti in ingresso.</p>
Metodologie di campionamento ed analisi degli EoW	<p>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 (≤ 5.000 t).</p>
Dichiarazione di conformità: modello	<p>La dichiarazione di conformità deve essere redatta su modello "Allegato C" allegato al presente atto e secondo le indicazioni di questa autorizzazione.</p>
Sistema di gestione atto a dimostrare il rispetto dei criteri EoW	<p>L'azienda ha un sistema di gestione integrato della qualità, ambiente e sicurezza secondo gli standard ISO 9001, ISO 14001, EMAS e ISO 45001.</p>

Scheda EoW

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

Denominazione prodotto EoW	CIPPATO DI BANCALE
Utilizzazione	Cippato biocombustibile per uso industriale
Tipologie di rifiuti in ingresso: codici EER e relativa descrizione	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
Provenienza: processi, settori, attività	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.
Requisiti di qualità ambientale dei rifiuti in ingresso	Ai fini della produzione di biomassa da destinare alla realizzazione di cippato biocombustibile “CIPPATO BANCALE” 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.. Per i rifiuti legnosi destinati alla produzione di EOW cippato 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. Nella produzione di cippato biocombustibile viene prevista una quota di rifiuti con EER 200138, la quale deve essere costituita solo da frazione ligno cellulosa che fin dall’origine sia separata altri rifiuti biodegradabili, o da residui di imballaggi (bancali o pallets di legno non trattato) ed altri rifiuti che non siano stati selezionati preventivamente.. Relativamente alla produzione di legno biocombustibile ai fini della frequenza 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 del rifiuto in ingresso. Sono ammessi i rifiuti nel rispetto delle prescrizioni indicate nell’autorizzazione.
Verifiche da effettuarsi in fase di accettazione	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"> ● Documentazione di accompagnamento del rifiuto ● Ispezione visiva del materiale valutandone la conformità con quanto dichiarato dal produttore ● Verifica della presenza di impurità o agenti contaminanti (metalli, plastica, macchie di vernice o olio, inerti, terra, ecc.) ● Qualora fossero presenti non conformità, il carico viene respinto parzialmente o completamente.
Processo di trattamento/lavorazione: descrizione	Il processo di trattamento e lavorazione consiste in: <ul style="list-style-type: none"> ● selezione manuale e meccanica per l’asportazione di eventuali frazioni estranee; ● triturazione con frantumatore dotato di deferrizzatore per la separazione dei chiodi, ● deposito in cumulo del cippato di legno, ● eventuali rifiuti di scarto vengono stoccati in cassone dedicato.
Registrazioni per le operazioni di recupero	Il sistema gestionale informatizzato per la tracciabilità ECOS permette di gestire e tracciare la produzione dei materiali EoW.

	<p>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.</p> <p>Nel “registro di lavorazione” verranno annotati tutti i riferimenti ai lotti prodotti (rifiuti in ingresso, periodo temporale, quantitativi e analisi di riferimento).</p>
Caratteristiche prestazionali del prodotto ottenuto e normativa tecnica di riferimento	<p>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</p> <p>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.</p>
Verifiche dei requisiti di qualità/e/ambientali degli EoW	<p>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. I controlli sono affidati ad un laboratorio specializzato che opera in conformità alle norme UNI EN ISO 17225.</p> <p>Nella documentazione presentata la ditta ha dimostrato la corrispondenza alle qualità e alle caratteristiche dei materiali di cui all’allegato X, parte II, sez. 4 del D.Lgs. 152/2006 (Parte V), in coerenza a quanto indicato dalla Circolare del Ministero dell’Ambiente prot.74199 del 24/09/2020, sulla base dell’origine e della composizione dei rifiuti in ingresso.</p>
Metodologie di campionamento ed analisi degli EoW	<p>Il campionamento del materiale viene effettuato ai sensi della norma UNI 10802 e conferito al laboratorio incaricato per le analisi.</p> <p>Il campionamento viene effettuato semestralmente.</p> <p>La produzione viene gestita seguendo il criterio del “lotto dinamico” con un quantitativo massimo per lotto ≤ 5.000 t.</p>
Dichiarazione di conformità: modello	<p>La dichiarazione di conformità deve essere redatta su modello “Allegato C” allegato al presente atto e secondo le indicazioni di questa autorizzazione.</p>
Sistema di gestione atto a dimostrare il rispetto dei criteri EoW	<p>L’azienda ha un sistema di gestione integrato della qualità, ambiente e sicurezza secondo gli standard ISO 9001, ISO 14001, EMAS e ISO 45001.</p>

Scheda EoW

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

Denominazione prodotto EoW	BIOMASSA FILTRANTE
Utilizzazione	Produzione di biofiltri
Tipologie di rifiuti in ingresso: codici EER e relativa descrizione	EER 020107 rifiuti derivanti dalla silvicoltura 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
Provenienza: processi, settori, attività	Rifiuti di ramaglie, potature, tronchi e ceppi provenienti dalla raccolta verde urbano, centri di raccolta, manutenzione del verde, rifiuti derivanti dalla silvicoltura (020107 - 200201 – 200138) o impianti di selezione di tali rifiuti (191207).
Requisiti di qualità ambientale dei rifiuti in ingresso	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 200201-200138-020107, 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. La natura dei rifiuti individuati ai codici sopra elencati deve consistere in rifiuti legnosi come rami, tronchi, ceppi e zocche di alberi, ecc... 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 da altri rifiuti biodegradabili, o da residui di imballaggi ed altri rifiuti che non siano stati selezionati preventivamente.
Verifiche da effettuarsi in fase di accettazione	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"> • Documentazione di accompagnamento del rifiuto • Ispezione visiva del materiale valutandone la conformità con quanto dichiarato dal produttore • Verifica della presenza di impurità o agenti contaminanti (metalli, plastica, macchie di vernice o olio, inerti, terra, ecc.) • Qualora fossero presenti non conformità, il carico viene respinto parzialmente o completamente.
Processo di trattamento/lavorazione: descrizione	Il processo di trattamento e lavorazione consiste in: <ul style="list-style-type: none"> • selezione manuale e meccanica per l'asportazione di eventuali frazioni estranee • triturazione con frantumatore, eventualmente preceduta da frantumazione grossolana per materiale di grosse dimensioni • vagliatura • deposito in cumulo del cippato per biofiltri (sovvallo). Il sottovaglio viene avviato alle linee di produzione ammendanti • eventuali rifiuti di scarto vengono stoccati in cassone dedicato.
Registrazioni per le operazioni di recupero	Il sistema gestionale informatizzato per la tracciabilità permette di gestire e tracciare la produzione dei materiali EoW.

	<p>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.</p> <p>Nel “registro di lavorazione” verranno annotati tutti i riferimenti ai lotti prodotti (rifiuti in ingresso, periodo temporale, quantitativi e analisi di riferimento).</p>
Caratteristiche prestazionali del prodotto ottenuto e normativa tecnica di riferimento	<p>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 (litoidi e plastica) inferiore ad 1% in peso, pezzatura, pH fra 6.5 e 7.5, umidità < 30%, contenuto di metalli (Pb, Cd, Ni, Zn, Cu, Hg, Cr VI, come da previsti limiti per “ammendante compostato verde” di cui al D. Lgs. 75/2010 – rif. specifiche tecniche “biomassa filtrante” (documento acquisito da ARPAE con n.160062 del 30/09/2022).</p>
Verifiche dei requisiti di qualità/e/ambientali degli EoW	<p>La qualità della biomassa filtrante 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.</p>
Metodologie di campionamento ed analisi degli EoW	<p>Il campionamento del materiale viene effettuato ai sensi della norma UNI 10802 e conferito al laboratorio incaricato per le analisi.</p> <p>Il campionamento viene effettuato semestralmente.</p> <p>La produzione viene gestita seguendo il criterio del “lotto dinamico” prevedendo un periodo di formazione del lotto di 6 mesi (≤ 5.000 t).</p>
Dichiarazione di conformità: modello	<p>La dichiarazione di conformità deve essere redatta su modello “Allegato C” allegato al presente atto e secondo le indicazioni di questa autorizzazione.</p>
Sistema di gestione atto a dimostrare il rispetto dei criteri EoW	<p>L'azienda ha un sistema di gestione integrato della qualità, ambiente e sicurezza secondo gli standard ISO 9001, ISO 14001, EMAS e ISO 45001.</p>

Scheda Eow

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

Denominazione prodotto EoW	AMMENDANTE VEGETALE SEMPLICE (equivalente)
Utilizzazione	Uso come ammendante, come per il prodotto Ammendante vegetale semplice (equivalente) dal D. Lgs. 75/2010.
Tipologie di rifiuti in ingresso: codici EER e relativa descrizione	EER 020107 rifiuti derivanti dalla silvicoltura EER 030101 scarti di corteccia e sughero EER 030105 Segatura, trucioli, residui di taglio, legno, pannelli di truciolare e piallacci diversi da quelli di cui alla voce 030104 EER 191207 legno diverso di quello di cui alla voce 191206 EER 200138 legno, diverso da quello di cui alla voce 20 01 37 EER 200201 rifiuti biodegradabili
Provenienza: processi, settori, attività	È previsto l'utilizzo dei rifiuti legnosi (ramaglie e potature) da raccolta differenziata del verde e impianti di stoccaggio EER 200201, 191207, 200138 (limitatamente a potature/ramaglie/tronchi/ceppi); rifiuti della lavorazione del legno non trattati EER 030101, 030105; rifiuti della silvicoltura EER 020107. La frazione di ramaglie e potature è la componente principale dei rifiuti legnosi ingresso alla linea di produzione. I materiali legnosi derivano dalla medesima lavorazione di triturazione/vagliatura (sottovaglio) effettuata per le linee di produzione R3 del cippato biocombustibile verde e bianco e dalla linea di produzione R3 della biomassa filtrante. I materiali legnosi derivano dalla medesima lavorazione di triturazione/vagliatura (sottovaglio) effettuata per le linee di produzione R3 del cippato biocombustibile verde e bianco e dalla linea di produzione R3 della biomassa filtrante.
Requisiti di qualità ambientale dei rifiuti in ingresso	Ai fini della produzione di biomassa da destinare alla realizzazione di Ammendante vegetale semplice (equivalente) 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. I rifiuti per la produzione di tale prodotto sono soggetti a tutti i controlli e registrazioni (e schede) di quelli utilizzati per la produzione di cippati, analogamente possedendo quindi 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. Il materiale sottoposto a recupero per la produzione di "Ammendante vegetale semplice (equivalente)" non deve essere imbrattato e/o contaminato da sostanze inquinanti, quali oli, idrocarburi, terre ecc... e deve possedere caratteristiche e qualità per la corrispondenza a legno vergine, (Circolare del Ministero dell'ambiente n. 74199 del 24/09/2020) inoltre deve essere sottoposto ad analisi, con frequenza almeno semestrale, per comprovare tale corrispondenza. Nella produzione Ammendante vegetale semplice (equivalente) viene prevista una quota di rifiuti con i codici EER 200201 e EER 200138, la quale deve essere costituita solo da frazione ligno cellulosa che fin dall'origine sia separata altri rifiuti biodegradabili, ed altri rifiuti che non siano stati selezionati preventivamente. Potranno essere ammessi alla produzione di ammendanti "Ammendante vegetale semplice (equivalente)" i rifiuti individuati al codice EER 191207 (legno diverso da quello di cui alla voce 19 12 06*) della linea interna SABAR di produzione Cippato biocombustibile ("Cippato verde" e "Cippato bianco") esclusivamente previa verifica preventiva dei contenuti delle frazioni estranee e dovranno essere conformi per contenuti di metalli alle indicazioni per i prodotti di cui all'allegato 2 (Ammendante) del D. Lgs. 75/2010, tali loro caratteristiche

	<p>dovranno essere verificate per ogni lotto, con apposita scheda o registrazione della suddetta verifica, nel rispetto delle prescrizioni dell'Atto Autorizzativo.</p> <p>I rifiuti in ingresso all'impianto identificati al codice EER 030105 - Segatura, trucioli, residui da taglio, pannelli di truciolare (diversi dal cod. 030104) dovranno essere costituiti da materiali legnosi vergini non sottoposti ad alcun tipo di trattamento quali incollaggio, verniciatura, trattamenti di preservazione, ecc., la loro provenienza e 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 imbrattati o contaminati da sostanze inquinanti, quali colle, vernici, solventi, oli, etc...</p> <p>Relativamente alla produzione di Ammendante vegetale semplice (equivalente) ai fini della frequenza 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 del rifiuto in ingresso.</p> <p>Sono ammessi i rifiuti nel rispetto delle prescrizioni indicate nell'autorizzazione.</p>
Verifiche da effettuarsi in fase di accettazione	<p>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.</p> <p>I rifiuti al momento dell'arrivo in impianto vengono sottoposti ai seguenti controlli:</p> <ul style="list-style-type: none"> ● Documentazione di accompagnamento del rifiuto. ● Ispezione visiva del materiale valutandone la conformità con quanto dichiarato dal produttore. ● Verifica della presenza di impurità o agenti contaminanti (metalli, plastica, macchie di vernice o olio, inerti, terra, ecc.). ● Qualora fossero presenti non conformità, il carico viene respinto parzialmente o completamente. <p>La ditta deve effettuare le verifiche in accettazione come da sistema di gestione ambientale e tenuta e compilazione di registri e schede, e loro aggiornamenti, come da prescrizioni indicate nell'atto.</p>
Processo di trattamento/lavorazione: descrizione	<p>Il processo di trattamento e lavorazione consiste in:</p> <ul style="list-style-type: none"> ● selezione manuale e meccanica per l'asportazione di eventuali frazioni estranee ● triturazione con frantumatore, eventualmente preceduta da frantumazione grossolana per il materiale di grosse dimensioni ● vagliatura ● deposito in cumulo dell'ammendante vegetale semplice compostato (sottovaglio). Il sovrappeso della vagliatura viene avviato alle linee di produzione dei biocombustibili/biomassa filtrante ● eventuali rifiuti di scarto vengono stoccati in cassone dedicato.
Registrazioni per le operazioni di recupero	<p>Il sistema gestionale informatizzato per la tracciabilità permette di gestire e tracciare la produzione dei materiali EoW.</p> <p>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.</p> <p>Nel registro di lavorazione verranno annotati tutti i riferimenti ai lotti prodotti (rifiuti in ingresso, periodo temporale, quantitativi e analisi di riferimento).</p>
Caratteristiche prestazionali del prodotto ottenuto e	<p>Il prodotto deve rispettare le norme indicate all'allegato 2 del D. Lgs. 75/2010 per prodotto "Ammendante vegetale semplice" (equivalente); nonchè, per la vendita all'estero, quanto previsto dal REGOLAMENTO (UE) 2019/1009 DEL PARLAMENTO EUROPEO E DEL</p>

normativa tecnica di riferimento	CONSIGLIO del 5 giugno 2019 che stabilisce norme relative alla messa a disposizione sul mercato di prodotti fertilizzanti dell'UE, che modifica i regolamenti (CE) n. 1069/2009 e (CE) n. 1107/2009 e che abroga il regolamento (CE) n. 2003/2003.
Verifiche dei requisiti di qualità/e/ambientali degli EoW	La qualità dell'ammendante vegetale semplice (equivalente) 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 ammendanti della ditta. I controlli sono affidati ad un laboratorio iscritto nell'Elenco Nazionale dei Laboratori competenti a verificare la conformità dei fertilizzanti (art. 1 del D. lgs n. 75/2010 del 29 Aprile 2010).
Metodologie di campionamento ed analisi degli EoW	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 1 mese (≤ 5.000 t).
Dichiarazione di conformità: modello	La dichiarazione di conformità deve essere redatta su modello "Allegato C" allegato al presente atto e secondo le indicazioni di questa autorizzazione, precisando che si tratta di prodotto equivalente ad ammendante compostato semplice ai sensi del D.Lgs 75/2010.
Sistema di gestione atto a dimostrare il rispetto dei criteri EoW	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

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

Denominazione prodotto EoW	PLASTICA
Utilizzazione	Come da D.M. 02/02/1998: prodotti conformi alle specifiche UNIPLAST-UNI 10667 e prodotti in plastica nelle forme usualmente commercializzate, secondo gli specifici prodotti più sotto riportati.
Tipologie di rifiuti in ingresso: codici EER e relativa descrizione	EER 020104 rifiuti plastici (ad esclusione degli imballaggi) EER 150102 imballaggi in plastica EER 170203 plastica EER 191204 plastica e gomma EER 200139 plastica
Provenienza: processi, settori, attività	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.
Requisiti di qualità ambientale dei rifiuti in ingresso	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.
Verifiche da effettuarsi in fase di accettazione	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"> • Documentazione di accompagnamento del rifiuto • Ispezione visiva del materiale valutandone la conformità con quanto dichiarato dal produttore • Verifica della presenza di impurità o agenti contaminanti (metalli, plastica, macchie di vernice o olio, inerti, terra, ecc.) • Qualora fossero presenti non conformità, il carico viene respinto parzialmente o completamente.
Processo di trattamento/lavorazione descrizione	Operazione R3 conforme al punto 6.1.3 dell'allegato 1 suballegato 1 del D.M. 05/02/1998, mediante: Plastiche rigide: Selezione, cernita e successiva triturazione, trasferimento al sistema di riempimento dei big-bags e successivo controllo qualità ed etichettatura Polistirolo: Selezione, cernita, pressatura, controllo di qualità e confezionamento su bancale.
Registrazioni per le operazioni di recupero	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).
Caratteristiche prestazionali del prodotto ottenuto e normativa tecnica di riferimento e	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)

	<ul style="list-style-type: none"> - 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)
Verifiche dei requisiti di qualità/e/ambientali degli EoW	<p>D.M. 05/02/1998.</p> <p>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.</p> <p>I controlli sono affidati ad un laboratorio accreditato, che opera in conformità alle norme UNIPLAST-UNI 10667.</p>
Metodologie di campionamento ed analisi degli EoW	<p>Il campionamento del materiale viene effettuato ai sensi della norma UNI 10802 e conferito al laboratorio incaricato per le analisi.</p> <p>La produzione viene gestita seguendo il criterio del lotto dinamico:</p> <p>Plastiche rigide: periodo di formazione del lotto di 6 mesi (≤ 1.000 t)</p> <p>Polistirolo: periodo di formazione del lotto di 12 mesi (≤ 500 t)</p> <p>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.</p>
Dichiarazione di conformità: modello	<p>La dichiarazione di conformità deve essere redatta su modello "Allegato C" allegato al presente atto e secondo le indicazioni di questa autorizzazione.</p>
Sistema di gestione atto a dimostrare il rispetto dei criteri EoW	<p>L'azienda ha un sistema di gestione integrato della qualità, ambiente e sicurezza secondo gli standard, ISO 9001, ISO 14001, EMAS e ISO 45001.</p>

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