

ALLEGATO TECNICO

“Provvedimento Autorizzatorio Unico Regionale (P.A.U.R.) di cui all’art. 27 bis del D.Lgs. 152/06 relativo al progetto

“Impianto di recupero imballaggi e plastica nel Comune di Patrica (Fr)”.

SEZIONE 4

Determinazione G03859 01/04/2019

Direzione: POLITICHE AMBIENTALI E CICLO DEI RIFIUTI

Area:

DETERMINAZIONE

N. G03859 del 01/04/2019

Proposta n. 5293 del 01/04/2019

Oggetto:

Campioni Logistica Integrata S.p.A. – Autorizzazione art. 208 del D.Lgs. 152/06 s.m.i. per un Impianto di recupero imballaggi e plastica nel Comune di Patrica (Fr)".

Proponente:

Estensore

FELICI CRISTINA

Responsabile del procedimento

TOSINI FLAMINIA GR 29 00

Responsabile dell' Area

Direttore Regionale

F. TOSINI

Protocollo Invio

Firma di Concerto

OGGETTO: Campioni Logistica Integrata S.p.A. – Autorizzazione art. 208 del D.Lgs. 152/06 s.m.i. per un Impianto di recupero imballaggi e plastica nel Comune di Patrica (Fr)”.

IL DIRETTORE DELLA DIREZIONE REGIONALE
POLITICHE AMBIENTALI E CICLO DEI RIFIUTI

VISTO lo Statuto della Regione Lazio;

VISTA la L.R. 18 febbraio 2002, n. 6, relativa alla: “Disciplina del sistema organizzativo della Giunta e del Consiglio e disposizioni relative alla dirigenza e al personale regionale”;

VISTO il R.R. 6 settembre 2002, n. 1, e ss.mm.ii, denominato: “Regolamento di organizzazione degli uffici e dei servizi della Giunta regionale”;

VISTA la Deliberazione della Giunta regionale n. 615 del 3 ottobre 2017 con la quale è stata istituita, a far data dal 1 novembre 2017, la Direzione regionale “Politiche ambientali e ciclo dei rifiuti”;

VISTA la Deliberazione della Giunta regionale del Lazio del 3 novembre 2017, n. 714, con la quale è stato conferito l’incarico di Direttore della Direzione regionale “Politiche Ambientali e Ciclo dei Rifiuti”, all’Ing. Flaminia Tosini;

VISTO l’Atto di Organizzazione n. G15349 del 13 novembre 2017 e ss.mm.ii. avente ad oggetto: “Organizzazione delle strutture organizzative di base denominate “Aree”, “Uffici”, della Direzione Regionale “Politiche Ambientali e Ciclo dei Rifiuti”;

VISTA la Direttiva 2008/98/CE del Parlamento europeo e del Consiglio del 19 novembre 2008 “Relativa ai rifiuti e che abroga alcune direttive”;

VISTA la Legge 7 agosto 1990, n. 241 e ss.mm.ii. recante le: “Norme in materia di procedimento amministrativo e di diritto di accesso ai documenti amministrativi”;

VISTO il D.Lgs. 3 aprile 2006, n. 152 e ss.mm.ii., recante le: “Norme in materia ambientale”;

VISTO il D.M. 5 febbraio 1998 e ss.mm.ii. relativo alla “Individuazione dei rifiuti non pericolosi sottoposti alle procedure semplificate di recupero ai sensi degli articoli 31 e 33 del D.Lgs 5 febbraio 1997, n. 22”;

VISTA la L.R. del Lazio, 9 luglio 1998, n. 27 e ss.mm.ii., relativa alla: “Disciplina regionale della gestione dei rifiuti”;

VISTA la D.C.R. del Lazio, 27 settembre 2007, n. 42, e ss.mm.ii., recante l’approvazione del: “Piano di Tutela delle Acque regionali (PTAR) ai sensi del D. lgs. 152/99 e successive modifiche ed integrazioni”, come successivamente aggiornato con D.G.R. del Lazio, 28 dicembre 2016, n. 819;

VISTA la D.C.R. del Lazio, 10 dicembre 2009, n. 66, e ss.mm.ii., recante la: “Approvazione del Piano di risanamento della qualità dell’aria”;

VISTA la D.C.R. del Lazio, 18 gennaio 2012, n. 14, recante la: “Approvazione del Piano di gestione dei rifiuti nel Lazio ai sensi dell’art. 7, comma 1, della legge regionale 9 luglio 1998, n. 27 (Disciplina regionale della gestione dei rifiuti);

VISTA la D.G.R. del Lazio, 18 aprile 2003, n. 355, concernente la prima individuazione dei punti di monitoraggio qualitativo e quantitativo delle acque sotterranee che, in particolare, demanda ai gestori e ai concessionari l’obbligo del monitoraggio quantitativo della risorsa utilizzata;

VISTA la D.G.R. del Lazio, 25 febbraio 2005, n. 222, recante: “Monitoraggio delle acque sotterranee – Rilevazione dei fattori meteo-climatici e idrologici per il calcolo del bilancio idrico degli acquiferi”;

VISTA la D.G.R. del Lazio, 18 aprile 2008, n. 239 e ss.mm.ii., recante le: “Prime linee guida agli uffici regionali competenti, all'Arpa Lazio, alle Amministrazioni Provinciali e ai Comuni, sulle modalità di svolgimento dei procedimenti volti al rilascio delle autorizzazioni agli impianti di gestione dei rifiuti ai sensi del D.Lgs. 152/06 e della L.R. 27/98”;

VISTA la D.G.R. n. 755 del 24/10/2008, avente ad oggetto: “Approvazione del documento tecnico “Criteri generali riguardanti la prestazione delle garanzie finanziarie previste per il rilascio delle autorizzazioni all’esercizio delle operazioni di smaltimento e recupero dei rifiuti ai sensi dell’art. 208 del D.Lgs. n. 152/2006, dell’art. 14 del D.Lgs. n. 36/2003 e del D.Lgs. n. 59/2005”. Revoca D.G.R. n. 4100/99”;

VISTA la D.G.R. del Lazio, 17 aprile 2009, n. 239, e ss.mm.ii., recante: “Nuovi criteri riguardanti la prestazione delle garanzie finanziarie previste per il rilascio delle autorizzazioni all’esercizio delle operazioni di gestione dei rifiuti nel territorio regionale”;

VISTA la D.G.R. del Lazio, 14 gennaio 2017, n. 5, recante: “Criteri generali per la presentazione delle garanzie finanziarie conseguenti al rilascio delle autorizzazioni all’esercizio delle operazioni di smaltimento e recupero dei rifiuti”;

Preso atto che la Campioni Logistica Integrata S.p.A. ha presentato istanza per Provvedimento Autorizzatorio Unico Regionale (P.A.U.R.) di cui all’art. 27 bis D.Lgs. 152/2006 e s.m.i. relativo al progetto relativo alla realizzazione e messa in esercizio di un “Impianto di recupero imballaggi e plastica nel Comune di Patrica (Fr)” n. reg. 5/2018;

Atteso che l’iter istruttorio del procedimento si è svolto pertanto nel pieno rispetto di quanto disposto dall’art. 27 bis del D.Lgs. 152/2006 così come analiticamente descritto nella sez. 3 dell’allegato tecnico al presente atto, di cui si riporta nel seguito una sintesi:

- L’Area VIA della Direzione Regionale Politiche Ambientali e Ciclo dei Rifiuti:
 - o con nota prot. n. 0087300 del 15 febbraio 2018 ha informato tutti gli enti e le amministrazioni competenti che ai sensi del comma 3 dell’art. 27 bis del D.Lgs. 152/06 e s.m.i., entro 30 giorni dalla trasmissione della comunicazione dovranno verificare l’adeguatezza e la completezza della documentazione depositata.
 - o Con nota prot. n. U0147733 del 16 marzo 2018 ha dato comunicazione a tutti gli enti e alle amministrazioni competenti, della pubblicazione dell’avviso ex art. 23 c. I lettera e) ai sensi dell’art. 27 bis del D.Lgs. 152/06 e s.m.i.;
 - o Con medesima nota ha provveduto ad informare la Campioni Logistica Integrata S.p.A. dell’avvenuta pubblicazione dell’avviso e dell’avvio della consultazione.
- A seguito dell’avvio dell’istruttoria si sono svolte le seguenti sedute di conferenza di servizi
 - o I° seduta 27 giugno 2018 convocata con nota prot. n. U0385861 del 27 giugno 2018
 - o II° seduta 12 ottobre 2018 convocata con nota prot. n. U 0573599.21-09-2018
 - o III seduta con sottoscrizione della relazione finale;

Preso atto:

- Dell’iter istruttorio riportato dettagliatamente nella sezione 3 – Iter Istruttorio dell’allegato tecnico al presente provvedimento;
- Del provvedimento in merito al giudizio di compatibilità ambientale (VIA) con prescrizioni e condizioni rilasciato con determinazione dirigenziale n. del riportata nella sezione 4 – Valutazione di Impatto Ambientale dell’allegato tecnico al presente provvedimento;

DETERMINA

a) di approvare ai sensi dell'art. 208 del D. Lgs. 152/2006 e dell'art.15 L.R. 27/98, il progetto composto dagli elaborati di seguito elencati:

Relazioni

- R01 – Relazione tecnica – Gennaio 2018 (Colavecchia, Rossi)
- R02 – Relazione geologica – Gennaio 2018 (M. Felici)
- R03 – Relazione idrogeologica - Gennaio 2018 (Colavecchia, Rossi)
- R04 – Relazione gestione acque reflue - Gennaio 2018 (Colavecchia, Rossi)
- R05 – Relazione emissioni in atmosfera - Gennaio 2018 (Colavecchia, Rossi)
- R06 – Valutazione previsionale impatto acustico – Gennaio 2018 (M. Di Leonardo)
- R07 – Sintesi non tecnica - Gennaio 2018 (Rossi)
- S01 – Studio di Impatto Ambientale (SIA) – Gennaio 2018 (Rossi)

Elaborati grafici allegati al SIA

- A01 – Inquadramento CTR
- A02 – Inquadramento IGM
- A03 – Inquadramento su ortofoto 5000 m
- A04 – Inquadramento su ortofoto 10.000 m
- A05 – Inquadramento su P.U.G.C.
- A06 – Inquadramento PTR
- A07 – Zonizzazione acustica
- A08 - Inquadramento su PTPG Sistema ambientale, insediativo morfologico, insediativo funzionale e delle Mobilità: Leggenda
- A09 - Piano Territoriale Provinciale Generale Stralcio Tavola SAD1
- A10 - Piano Territoriale Provinciale Generale Stralcio Tavola SAD2
- A11 - Piano Territoriale Provinciale Generale Stralcio Tavola SAD3
- A12 - Piano Territoriale Provinciale Generale Stralcio Tavola SAP
- A13 – Cartografia PTPR Tavola A

A14 - Cartografia PTPR Tavola B

A15 - Inquadramento su PTPR Legenda Tavola C

A15 - Inquadramento su PTPR Tavola C

A16 - Inquadramento su PTPR Tavola D

A17 - PSAI Bacino del Fiume Liri – Garigliano Stralcio Tavola LG.4.1. Carta delle Fasce Fluviali

A18 - PSAI Bacino del Fiume Liri – Garigliano Stralcio Tavola LG.2.12. Carta del rischio idraulico

A19 - Cartografia P.T.A.R. Tavola 2.1 - Bacini Idrografici Superficiali

A20 - Cartografia P.T.A.R. Tavola 4.1a - Stato ecologico corpi idrici superficiali

A21 - Cartografia P.T.A.R. Tavola 4.1b - Stato ecologico sottobacini afferenti

A22 - Cartografia P.T.A.R. Tav. 6.1 - Obiettivi di qualità ambientale

A23 - Inquadramento su Rete Natura 2000

A24 - Tavola 4.1b - Stato ecologico sottobacini afferenti

A25 – Inquadramento uso del suolo

Elaborati grafici progettuali di Gennaio 2018 – Ing. Colavecchia, Capoccia, Rossi.

T01 – Post Operam

T02 – Layout impianto di recupero

T03 – Reflui e Atmosfera

T04 – Pianta e prospetti del capannone

b) Di autorizzare Campioni Logistica Integrata S.p.A. con sede legale e stabilimento in via Ferruccia 14 – Patrica (FR), P.IVA e Cod. Fisc. 00655100600, alla realizzazione del progetto sopra approvato ed opportunamente adeguato secondo le prescrizioni successivamente riportate e con salvaguardia delle vigenti disposizioni in materia edilizia, ambientale, sanitaria e di pubblica sicurezza garantendo l'esclusione di conseguenze nocive o pericolose per la salute dei cittadini, dei lavoratori e dell'ambiente. In particolare, nel realizzare le opere la società dovrà tenere conto del D.M. 17 gennaio 2018 "Norme tecniche per le costruzioni" (G.U. n. 42 del 20.02.2018 suppl. ord. n° 8);

c) Di autorizzare ai sensi dell'art. 208 del D. Lgs. 152/2006 e dell'art. 16 della L.R. 27/98, per un periodo di anni dieci, a partire dalla data di adozione del presente provvedimento, Campioni Logistica Integrata S.p.A. con sede legale e stabilimento in via Ferruccia 14 – Patrica (FR), P.IVA e Cod. Fisc. 00655100600- e per essa il proprio legale rappresentante pro tempore - all'esercizio di detto impianto, per le tipologie di rifiuto e le relative quantità che si riportano di seguito. La messa in esercizio dell'impianto è, comunque, subordinata all'acquisizione del certificato di collaudo e alla presentazione delle garanzie finanziarie, secondo le modalità successivamente riportate.

1 LOCALIZZAZIONE DELL'IMPIANTO

L'area dove è prevista la realizzazione dell'impianto è catastalmente distinta al N.C.T. del Comune di Patrica al Foglio 4, mappali n. 84 – 112 – 402 – 447 – 450 – 457 – 496 – 498 – 507 ed è contigua all'area attualmente occupata dall'attività della CAMPIONI LOGISTICA INTEGRATA S.p.A. che insiste sulla particella 513 del medesimo foglio.

2 DESCRIZIONE DEL PROGETTO

Il progetto prevede la realizzazione presso lo stabilimento della Campioni Logistica Integrata S.p.A., società specializzata nell'autotrasporto e nel lavaggio delle autocisterne, di una nuova linea impiantistica finalizzata al recupero di cisternette in plastica IBC (Intermediate Bulk Container) e di contenitori in plastica e metallici, ai fini di un loro riutilizzo (di seguito imballaggi) , e al recupero di materiale plastico a partire da contenitori non più riutilizzabili; tali materiali sono configurabili, ai sensi della Parte IV del D.Lgs.152/06 come "rifiuti".

Gli imballaggi da recuperare sono destinati al contenimento e al trasporto sicuro ed efficiente di liquidi pericolosi e non, impiegati nell'industria alimentare, farmaceutica e cosmetica; in particolare, le IBC sono solitamente costituite da una gabbia tubolare in acciaio zincato a sezione quadrata, assicurata ad un pallet in legno, acciaio, acciaio e polietilene o solamente polietilene, che racchiude una bottiglia soffiata co-estrusa in polietilene ad alto peso molecolare. La bottiglia comprende un'apertura superiore standard da 150 mm (a richiesta da 220 mm) e uno scarico inferiore da 2" (a richiesta da 3").

Sinteticamente, le attività di recupero in progetto prevedono la realizzazione di due linee distinte per il trattamento degli imballaggi dismessi:

- Linea di lavaggio e bonifica fusti e IBC;
- Linea di triturazione e recupero plastica.

Le due linee impiantistiche, nel loro complesso, saranno ospitate all'interno di apposito capannone da realizzarsi come da planimetria riportata nell'elaborato "T01 – Sistemazione generale postoperam" (**Allegato 1**).

Presso le due linee su richiamate verrà effettuato, in particolare, il recupero di cisternette in HDPE (IBC) e, a latere, di fusti in plastica o metallici, attraverso operazioni di lavaggio e bonifica, o, in alternativa, di triturazione e recupero plastica.

Detti imballaggi saranno avviati a recupero previo:

- a) Svuotamento: il residuo liquido presente nel contenitore, **che non dovrà superare il 5% della capacità totale dello stesso**, viene svuotato e avviato al deposito temporaneo in maniera separata sulla base di eventuali caratteristiche di pericolosità dello stesso, per poi essere avviato in impianti autorizzati;
- b) Lavaggio: il contenitore scolato viene avviato verso le due linee di lavaggio in considerazione di quanto segue.
 - a. In caso di solubilità dei prodotti precedentemente contenuti, il contenitore verrà avviato alla linea di lavaggio con acqua e detergente (Soda), composta di tre postazioni

- b. In caso insolubilità dei prodotti precedentemente contenuti, il contenitore verrà inviato in una postazione separata e confinata in ambiente ATEX per il lavaggio con solvente (Acetone).

A valle delle postazioni di lavaggio, è previsto l'avvio verso le postazioni di asciugatura, munite di appositi ventilatori ad aria calda per la completa deumidificazione dell'imballaggio; queste, in ragione dei tempi di esecuzione del processo, sono previste in numero di 6.

Una volta che l'imballo è asciutto, pulito, totalmente anonimo, si passa alla fase di verifica di tenuta ed eventuale sostituzione di pezzi difettosi per la finalizzazione del processo di rigenerazione.

Gli imballaggi rigenerati vengono quindi stoccati nell'apposita area per essere avviati al mercato.

- c) Triturazione e recupero della plastica: gli imballaggi plastici non rigenerabili sono avviati alla linea di triturazione, dimensionata approssimativamente per 500 Kg/h, per produrre macinato HDPE conforme alla Norma UNI 10667-1 e quindi avviabile al mercato, secondo i principi dell'End of Waste, per la produzione di granulato HPDE.

Le nuova linea impiantistica richiede di modificare l'impianto di depurazione esistente attraverso il raddoppio della sezione biologica, mediante la realizzazione di un'identica linea di trattamento (denitrificazione, nitrificazione e sedimentazione) da gestire in parallelo a quella esistente per poter fronteggiare l'incremento del carico da depurare.

La stessa avrà effetti sul quantitativo delle acque da scaricare nei collettori ASI delle acque nere che incrementeranno a da 5.000 mc/ano a 15.000 mc/anno.

3 RIFIUTI AUTORIZZATI, OPERAZIONI DI GESTIONE E MODALITA' DI STOCCAGGIO

3.1 – Rifiuti autorizzati e operazioni di gestione

I rifiuti, le operazioni di gestione e le quantità massime autorizzate sono riportate nella tabella che segue:

EER	Descrizione	Operazione di Gestione	Quantità annua trattabile (Tons)
150102	Imballaggi in plastica	R13 – R3	1500
150104	Imballaggi metallici	R13 – R4	200
150105	Imballaggi metallici compositi	R13 – R4	100
150106	Imballaggi materiali misti	R13 – R4 – R3	400
150110*	Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze	R13 – R4 – R3	1000

La Società è autorizzata a ricevere, presso l'impianto, un quantitativo massimo di rifiuti pari a 3.200 t/anno di cui 2.200 di rifiuti non pericolosi e 1.000 di rifiuti pericolosi.

Nella gestione dei rifiuti pericolosi la società non dovrà superare le 10 tonnellate/giorno.

Condizioni e obblighi:

- a) I rifiuti potranno provenire, esclusivamente, da attività industriali, agricole, commerciali e di servizi. E' precluso alla Società di ricevere detti rifiuti da strutture sanitarie.
- b) La Ditta non potrà ricevere presso l'impianto contenitori maleodoranti o non integri ovvero privi di etichetta o per i quali non risulti certo il contenuto originario.
- c) Non potrà, inoltre, ricevere imballaggi che presentino un residuo di oli o materiali presenti all'origine superiore al 5 % della capacità massima dell'imballaggio.
- d) Il trattamento degli imballaggi potrà avvenire solo dopo aver provveduto allo scolamento degli stessi.

3.1.1 - Operazioni di scolamento

Lo scolamento dovrà avvenire nelle aree di travaso previste nella **T02 Layout impianto di recupero (Allegato 2)**. Ciascuna stazione di travaso dovrà, altresì, essere dedicata rispettivamente agli imballaggi contenenti sostanze non pericolose e a quelli contenenti sostanze pericolose. In particolare, in considerazione delle caratteristiche di pericolosità richiamate nelle etichette e nelle schede prodotto nonché nel rispetto di quanto richiamato nell'allegato G alla Parte IV del D. Lgs. 152/06, la stazione dedicata agli imballaggi contenenti sostanze "pericolose" dovrà essere sottoposta ad opportuni lavaggi, includendo le parti accessorie, ogni qual volta si proceda allo svuotamento di imballaggi contenenti sostanze tra loro incompatibili.

Lo scolamento di più imballaggi su una stazione di travaso dovrà avvenire, distintamente per quelle contenenti sostanze pericolose e sostanze non pericolose, per partite omogenee previa verifica della compatibilità chimica del contenuto delle stesse.

L'operazione dovrà avvenire in piena sicurezza per l'ambiente ed i lavoratori evitando eventuali dispersioni delle sostanze contenute negli imballaggi. In particolare, lo svuotamento dovrà avvenire in zona arieggiata ponendo, il più vicino possibile al punto di rischio di emissione delle sostanze nocive, delle bocchette per la captazione di polveri e vapori.

A tal fine, la Società dovrà dotarsi di una procedura interna che definisca le varie fasi del processo e, all'interno di ogni fase, le modalità di comportamento degli operatori. Gli stessi dovranno essere opportunamente formati e resi edotti dei pericoli conseguenti all'operazione che verrà effettuata, per ciascuna delle quali dovrà essere predisposta apposita scheda, nonché delle azioni da porre in essere in caso di pericolo.

L'avvio a smaltimento/recupero dei rifiuti derivanti dalle operazioni di scolo dovrà avvenire nel rispetto delle procedure previste per il deposito temporaneo dell'art. 183 del D. Lgs. 152/06.

Prima dell'avvio la società, nel rispetto dell'allegato D alla part IV del D. Lgs. 152/06, dovrà procedere alla caratterizzazione del rifiuto e all'attribuzione allo stesso del relativo codice CER.

Ciascuna stazione di aspirazione dovrà essere posta all'interno di bacini impermeabilizzati di dimensioni tali da garantire il contenimento di eventuali perdite di liquidi in relazione al dimensionamento degli imballaggi.

Gli stessi dovranno essere dotati di pozzetti ciechi di raccolta da svuotarsi ogni volta si porti a trattamento rifiuti con caratteristiche diverse da rilevarsi in relazione alle etichette di ciascun imballaggio e, comunque, al riempimento degli stessi.

3.2 – Operazioni di lavaggio

Le operazioni di lavaggio verranno effettuate, come riportato nella **T02 Layout impianto di recupero (Allegato 2)**, presso quattro postazioni: 3 dedicate ad imballaggi contenenti sostanze solubili (acqua e soda) e 1 dedicata ad imballaggi contenenti sostanze non solubili (Acqua ed acetone).

Postazione di lavaggio acqua e soda

L'impianto sarà dotato di n. 3 postazioni di lavaggio, collocate su apposite griglie per la raccolta dei reflui di lavaggio ed il loro convogliamento verso l'impianto di depurazione.

Ciascuna delle postazioni è a sua volta suddivisa in due zone dedicate, rispettivamente, al lavaggio interno ed esterno e al risciacquo.

Le operazioni di lavaggio e risciacquo interno avverranno attraverso l'ausilio di una testina di lavaggio, calata manualmente dall'operatore all'interno del contenitore, alimentate da pompe a bassa pressione eroganti, rispettivamente, una soluzione di acqua e soda per il lavaggio (max 75°C) ed acqua di risciacquo a temperatura ambiente.

Il lavaggio e risciacquo esterno avverranno, invece, attraverso l'ausilio di lance manuali alimentate a pompe eroganti acqua a temperatura ambiente alla pressione di circa 40 bar..

La soluzione di lavaggio interno acqua e soda è stoccata in una cisternetta in acciaio inox coibentata; l'acqua per il lavaggio interno ed il risciacquo verrà invece prelevata direttamente dalla rete di adduzione idrica.

Le testine rotanti dedicate alle operazioni di lavaggio e risciacquo interno sono caratterizzate da una portata di erogazione pari a circa 15 l/min, laddove alle lance per lavaggio e risciacquo esterno sono associati consumi di circa 13 l/min.

I tempi di lavaggio variano ovviamente in funzione della tipologia di imballaggio e di sostanza da lavare; in linea generale, ai fini del dimensionamento della linea, sono stati utilizzati i dati riportati nella tabella seguente, da considerare estremamente conservativi in termini di tempistiche di lavorazione e consumi di acqua associati.

Operazione	Durata (min)	Consumo unitario (l/min)	Consumo totale (l)
Lavaggio interno	4	15	60
Lavaggio esterno	3	13	39
Risciacquo interno	3	15	45
Risciacquo esterno	3	13	39
Totale	13	56	183

Sezione lavaggio con solventi

La sezione di lavaggio con solventi sarà ubicata in apposita area come individuata nella **T02 Layout impianto di recupero (Allegato 2)**, separata dal resto dell'impianto, confinata in ambiente ATEX.

Dal punto di vista tecnico, l'impiantistica a servizio della sezione di lavaggio solventi non sarà dissimile a quella relativa alle sezioni di lavaggio acqua-soda: la linea adibita al lavaggio interno tramite testine rotanti, sarà in questo caso alimentata con una soluzione di solvente costituito in prevalenza da Acetone (C_3H_6O), laddove i lavaggi esterni ed i risciacqui avverranno invece con acqua pressurizzata a temperatura ambiente ed erogata attraverso apposite lance.

Il ciclo di lavaggio si svolgerà secondo quanto di seguito riportato:

Ciclo lavaggio solvente	T (min)
Lavaggio interno con solvente	1
Attesa reazione solvente (IBC chiuso)	15
Aspirazione solvente	1
Lavaggio esterno	3
Risciacquo interno	3
Risciacquo esterno	3
Tempo totale (approx)	20

Il solvente di lavaggio verrà prelevato da un apposito serbatoio di circa 500 lt collocato nel medesimo ambiente ATEX ed inviato alla testina tramite pompa ad alta pressione (40 bar).

Una volta completato il lavaggio ed atteso il tempo di reazione, il solvente viene quindi aspirato e ricircolato, previo filtraggio, al serbatoio di stoccaggio per un nuovo ciclo di lavaggio.

Le perdite di solvente per evaporazione, in ragione della tipologia di solvente utilizzato (Acetone), sono stimabili, in via conservativa, in circa il 5% per ogni ciclo di lavaggio; nella tabella successiva sono riportati i consumi di solvente annui stimati.

Consumi solvente	Litri	Kg
Utilizzato per ciascun ciclo	13	10,192
Perdite di evaporazione per ciclo	0,65	0,5056
Perite annue (1000 cicli di lavaggio)	650	509,6

In ragione delle perdite per evaporazione sopra stimate e della tipologia dei contaminanti rimossi durante i cicli di lavaggio, periodicamente si renderà, pertanto, necessaria la sostituzione del solvente esausto con nuovo solvente "puro" che avviene, in media, ogni 300 cicli di lavaggio circa.

Il solvente esausto verrà stoccato in apposito IBC e gestito, nell'apposita area, in regime di deposito temporaneo ai sensi dell'art.183 del D.Lgs.152/06 prima dell'avvio ad idoneo impianto di trattamento esterno.

I reflui di lavaggio e risciacquo saranno convogliati, attraverso il sistema di griglie e caditoie, all'impianto di depurazione acque reflue.

La società dovrà realizzare dei pozzetti di ispezione distinti per le acque provenienti dalle stazioni di lavaggio con soda e la stazione di lavaggio con Acetone.

L'avvio all'impianto di depurazione delle acque reflue dovrà essere gestito prevedendo di non far confluire nella medesima linea di adduzione i liquidi di lavaggio con acetone e quelli con soda.

In ragione della tipologia di sostanze utilizzate per il lavaggio interno, l'aria ambiente della sezione di lavaggio con solventi dovrà essere convogliata verso il sistema di abbattimento COV e quindi reimpressa in atmosfera attraverso apposito camino identificato con la sigla EC1.

3.3 Postazione di asciugatura

A valle delle operazioni di lavaggio, i contenitori verranno trasferiti, manualmente o tramite muletti, alle postazioni di asciugatura come individuata nella **T02 Layout impianto di recupero (Allegato 2)**

Queste sono previste in numero di 6, ciascuna dotata di sistema di ventilazione forzata con un ventilatore a chiocciola da 1.5 KW con aria a temperatura di circa 70°C.

L'operazione di asciugatura avrà in media una durata di circa 10 minuti per imballaggio.

3.4 Postazione di verifica tenuta e controllo qualità

L'ultima fase di processo consiste in più operazioni che vengono sotto elencate e che verranno svolte in area dedicata:

- Controllo qualità: nel caso l'imballaggio non abbia i requisiti minimi, verranno effettuate le opportune manutenzioni e sostituzioni dei singoli elementi (valvole, coperchi, tappi, gabbia, etc);
- Verifica tenuta: sono previste 6 postazioni di verifica della tenuta a pressione degli imballaggi tramite impianto funzionante a differenziale di pressione d'aria. Conformemente ai criteri UN di omologazione ADR, la prova sarà eseguita per almeno 10 minuti ad una pressione (manometrica) di almeno 20 kPa (0,2 bar);
- Sigillatura: a valle delle verifiche precedenti, si procede con l'applicazione, sulla valvola di fondo, di un sigillo di sicurezza in alluminio termosaldato atto a certificare l'avvenuta rigenerazione dell'imballaggio.

Al termine della verifica della tenuta e del controllo di qualità la società dovrà accompagnare l'imballaggio recuperato con apposito certificato di avvenuta bonifica che tenga conto, prima della reimmissione sul mercato, di ulteriori certificazioni da rilasciarsi da laboratori appositamente certificati.

3.5. Descrizione linea di triturazione e recupero plastica

La linea di triturazione e recupero della plastica dagli IBC e dagli imballaggi plastici non rigenerabili, localizzata nell'area individuata nella tavola **T02 Layout impianto di recupero (Allegato 2)**, è dimensionata approssimativamente per 500 Kg/h, corrispondenti a circa una decina di pezzi ora ed è specificatamente progettata per il trattamento del HDPE.

Il prodotto in uscita sarà costituito da macinato HDPE che dovrà essere conforme alla Norma UNI 10667-1 prima dell'avvio al mercato per la produzione di granulato HPDE.

L'ingresso degli imballaggi alla linea di triturazione e recupero dovrà essere preceduto da operazioni di svuotamento residui e sottoposto a lavaggio, al fine di garantire il trattamento di materiale sostanzialmente "pulito" e, di conseguenza, gli standard qualitativi necessari per il materiale riciclato che andrà ad essere prodotto.

La prima fase del processo di recupero plastica consiste nella triturazione grossolana attraverso un macchinario multilama in grado di assicurare una dimensione d'uscita di circa 80 mm.

A valle della triturazione, tramite apposito nastro, il materiale triturato verrà avviato verso un mulino a bagno d'acqua che provvederà alla macinazione del HDPE garantendo un nuovo lavaggio del prodotto macinato e, al contempo, l'assenza di polveri prodotte.

In uscita dal mulino, tramite coclea per la separazione della fase liquida, il materiale verrà fatto passare attraverso una centrifuga ad asse orizzontale per la sua asciugatura e quindi avviato verso un sistema automatico di riempimento degli appositi big-bags in numero di 2 richiamati nella citata tavola "T02- Layout impianto di recupero".

3.6 – Stoccaggi

3.6.1 – Stoccaggio rifiuti in ingresso

Lo stoccaggio dei rifiuti in entrata dovrà avvenire all'interno degli spazi richiamati nella **planimetria T02 – Layout impianto di recupero (Allegato 2)** sopra approvata (di seguito planimetria), tenendo distinti gli imballaggi contenenti sostanze pericolose, da quelle contenenti sostanze non pericolose.

Gli imballaggi in stoccaggio dovranno essere opportunamente chiusi al fine di evitare eventuali percolamenti delle sostanze negli stessi contenute.

Le aree di stoccaggio (per rifiuti pericolosi e per rifiuti non pericolosi) dovranno essere opportunamente confinate e dovrà prevedere la raccolta degli sversamenti accidentali in appositi pozzetti ciechi. Gli stessi dovranno essere svuotato in occasione di ogni evento. Lo stoccaggio dovrà avvenire evitando che le sostanze tra loro incompatibili vengano in contatto onde escludere la formazione di prodotti esplosivi e/o infiammabili, aeriformi tossici ovvero lo sviluppo di quantità di calore tali da ingenerare pericolo per impianti, strutture e addetti.

Lo stoccaggio degli imballaggi contenenti rifiuti pericolosi dovrà prevedere delle sub aree confinate in relazione alle caratteristiche di pericolosità del rifiuto contenuto negli stessi. Ogni sub area dovrà essere dotata di pozzetto cieco per la raccolta di eventuali sversamenti. Ogni volta che la sub area venga destinata a partite di rifiuti con caratteristiche diverse in relazione alle norme sull'etichettatura, la società dovrà procedere allo svuotamento dei pozzetti e al lavaggio della sub area in questione.

In ogni caso la Società dovrà organizzare lo stoccaggio in modo da consentire agli organi di controllo le necessarie verifiche.

Gli imballaggi contenenti rifiuti non pericolosi in arrivo non potranno essere sovrapposti per più di tre livelli e, tra ogni fila delle stesse dovrà essere mantenuta una distanza minima di 60 cm.

Gli imballaggi contenenti rifiuti pericolosi, non ancora svuotati, non potranno essere tra loro sovrapposti.

Il limite di stoccaggio istantaneo (R13) per i rifiuti in entrata è pari a 40 t di cui, al massimo 10 t di rifiuti pericolosi.

3.6.2 – Stoccaggio fusti delle sostanze derivate dalle operazioni di scolatura

Lo stoccaggio dei recipienti, opportunamente chiusi, contenenti le sostanze di scolo dovrà avvenire nelle aree individuate all'interno del capannone richiamato nella tavola **T02 Layout impianto di recupero (Allegato 2)**.

Gli stessi dovranno essere posti, per ciascun recipiente, in apposite vasche di contenimento opportunamente dimensionate.

Lo stoccaggio dovrà avvenire evitando che le sostanze tra loro incompatibili vengano in contatto onde escludere la formazione di prodotti esplosivi e/o infiammabili, aeriformi tossici ovvero lo sviluppo di quantità di calore tali da ingenerare pericolo per impianti, strutture e addetti. In ogni caso è precluso alla Società sovrapporre tra loro detti contenitori.

Dovrà essere prevista la presenza in impianto di sostanze adsorbenti, appositamente stoccate nella zona adibita ai servizi dell'impianto, da utilizzare nel caso di perdite accidentali di liquidi dalle aree di conferimento e stoccaggio; deve essere, inoltre, garantita la presenza di detersivi sgrassanti per eventuali sversamenti di sostanze oleose.

3.6.3 – Stoccaggio materie prime necessarie per il lavaggio

A seconda delle necessità di lavaggio, la società dichiara di utilizzare soda e acetone.

Lo stoccaggio di tali materiali dovrà avvenire in aree appositamente individuate nella **T02 Layout impianto di recupero (Allegato 2)** e comunque in modo separato all'interno di appositi e specifici bacini di contenimento e comunque, nel rispetto delle schede di sicurezza dello specifico agente chimico.

I contenitori dovranno essere appositamente etichettati e riportare tutte le indicazioni obbligatorie per legge (nome della sostanza, pittogrammi, frasi di rischio R, consigli di prudenza S, indicazioni relative al fornitore e massa o volume del contenuto) nonché dotati di apposita scheda di sicurezza.

Dovrà essere verificata, con cadenza periodica, l'integrità dei contenitori al fine di evitare perdite o diffusioni di sostanze pericolose per l'ambiente.

Durante la movimentazione dei contenitori, essi devono essere chiusi e gli operatori devono indossare guanti adeguati alla pericolosità dell'agente chimico.

3.6.4 Stoccaggio degli imballaggi bonificati

Lo stoccaggio degli imballaggi bonificati dovrà avvenire nelle aree individuate nella tavola **T02 Layout impianto di recupero (Allegato 2)** e non dovrà superare, istantaneamente le 400 unità.

4. Gestione acque reflue (Tavola T03 – Reflui ed atmosfera – Allegato 3)

Le attività condotte nello stabilimento, sia relative alle attuali lavorazioni che alla nuova linea di recupero degli imballaggi plastici, generano dei reflui liquidi che devono essere opportunamente trattati prima di essere convogliati allo scarico.

All'interno dell'impianto, è possibile distinguere i seguenti flussi di acque reflue provenienti dalle diverse sezioni dello stabilimento:

- a) Reflui liquidi provenienti dalla stazione di lavaggio delle autocisterne: le operazioni di lavaggio delle autocisterne, avvengono attraverso l'ausilio di specifiche attrezzature che, inserite all'interno della cisterna, immettono getti di acqua in pressione per l'asportazione dei residui del prodotto trasportato, anche mediante l'utilizzo di specifici detergenti e/o di vapore d'acqua surriscaldato. Le caratteristiche qualitative delle acque di scarico possono quindi essere piuttosto variabili in funzione della tipologia di merci contenute nelle autocisterne da bonificare e dal loro grado di "contaminazione".
- b) Reflui liquidi provenienti dalla nuova linea di recupero di imballaggi plastici: i contenitori vengono lavati mediante l'utilizzo di lance e testine rotanti in grado di immettere getti di acqua in pressione con l'eventuale aggiunta di detergenti alcalini. Anche in questo caso le caratteristiche qualitative delle acque saranno fortemente dipendenti dalle sostanze contenute e dal grado di "contaminazione" di ciascun contenitore plastico da rigenerare.
- c) Reflui liquidi provenienti dalla sezione di recupero plastica: le operazioni di recupero della plastica (HDPE) vengono effettuate su quei contenitori eccessivamente danneggiati che non possono essere destinati al riutilizzo. In ogni caso, in ingresso all'impianto tali contenitori vengono sottoposti alle previste operazioni di lavaggio, al termine delle quali vengono destinati al recupero mediante la produzione di un granulato plastico con pezzatura fra i 12 e i 14 mm. Le operazioni (vedi paragrafo 6.5) di recupero prevedono l'utilizzo di acqua per consentire la rimozione delle frazioni plastiche non richieste e degli eventuali scarti di carta provenienti dalle etichette. In sintesi, il refluio liquido generato non conterrà alcun contaminante, dal momento che i contenitori vengono preventivamente lavati, ad eccezione di un certo quantitativo di solidi sospesi caratterizzati, come detto, principalmente dalla presenza di frammenti plastici di dimensioni non idonee.
- d) Acque nere civili: sono costituite dai reflui dei servizi igienici e più precisamente dai reflui derivanti dalle fosse Imhoff presenti nell'insediamento industriale. In particolare, sono presenti due fosse Imhoff nella porzione attuale di stabilimento a cui si aggiungerà un'ulteriore fossa che andrà installata nella porzione di area destinata alla nuova linea impiantistica.

La società, come riportato nel parere preventivo di prefattibilità e nulla osta preventivo scarico in fognatura consortile, dovrà richiedere al Consorzio Industriale di Frosinone apposita autorizzazione che preveda:

- Autorizzazione allo scarico per 15.000 mc /anno
- Limiti allo scarico in linea con i limiti richiamati nella tabella S del regolamento consortile.

5. Emissioni in atmosfera (Reflui ed atmosfera – Allegato 4)

Come dichiarato dalla società l'attività condotta in questione non necessita di alcuna autorizzazione alle emissioni in atmosfera, non essendo presente alcun impianto rilevante dal punto di vista delle emissioni gassose.

Con riferimento alla configurazione impiantistica e alla nuova linea in progetto, si riporta a seguire una descrizione sintetica del quadro emissivo dello stabilimento, rimandando alla relazione "R05 – Relazione emissioni in atmosfera" per una disamina puntuale della questione.

Emissione	Origine	Coordinate (ED50 UTM 33)		Altezza da p.c. (m)
		E	N	
EC1	Impianto lavaggio con solventi	356613	46078866	11,6
EC2	Caldaia produzione acqua calda per lavaggi	356633	4607886	10,1
EC3	Caldaia centrale termica	356617	4607821	6
EC4	Caldaia Centrale termica	356615	4607822	6

5.1. Centrale termica

La nuova centrale termica, per la produzione di acqua calda e vapore ospiterà una coppia di caldaie di produzione vapore, modello OMG 900, in grado ognuna di erogare 1.500 Kg di vapore, con una pressione massima di 12 bar, alimentate a GPL.

La potenza di ciascuna caldaia è pari a 1046 kW.

Le caldaie "gemelle" funzioneranno a regime alternato, con una delle due in funzione e l'altra tenuta di riserva. Con riferimento alla planimetria rappresentata nell'elaborato "T03 – Planimetria reti reflui ed emissioni in atmosfera", le emissioni risulteranno convogliate attraverso due differenti camini identificati dalle sigle EC3 ed EC4.

La tipologia di impianto rientra in quelle di cui all'Allegato IV, parte I, lettera bb) del D.Lgs.152/06 e s.m.i. e pertanto, ai sensi dell'art.272 comma 1, le emissioni, nel loro complesso sono da considerarsi scarsamente rilevanti agli effetti dell'inquinamento atmosferico e non necessitano di autorizzazione ai sensi dell'art.269.

In ragione di quanto sopra, per le suddette emissioni non sono previsti specifici trattamenti volti all'abbattimento delle sostanze inquinanti presenti.

5.2. Impianto di depurazione

Ai sensi dell'Allegato IV, Parte I, Lettera p) al D.Lgs.152/06 e s.m.i., le emissioni da impianti di trattamento delle acque reflue rientrano tra quelle disciplinate dall'art.272 comma 1 e pertanto, in quanto "scarsamente rilevanti", non necessitano di autorizzazione alle emissioni in atmosfera.

L'Allegato sopra citato, alla lettera p-bis), esclude esplicitamente le eventuali emissioni dalla linea di trattamento fanghi qualora essa abbia una potenzialità superiore a 10.000 ab.eq per trattamenti di tipo biologico e superiore a 10 mc/h di acque trattate per trattamenti chimico/fisico.

Come illustrato nell'elaborato "R04 – Relazione gestione acque reflue", l'impianto di depurazione, nella sua configurazione finale, avrà una capacità di trattamento pari a circa 50 mc/d, inferiore a 10 mc/h con un carico organico pari a 770 ab.eq.

Di conseguenza, anche la linea di trattamento fanghi rimane esclusa dalla necessità di autorizzazione in atmosfera ai sensi dell'art. 272 comma 1.

5.3. Impianto recupero imballaggi e plastica

Il nuovo impianto dedicato alle linee di recupero imballaggi e plastica prevede due differenti emissioni di tipo convogliato, riconducibili alla caldaia di produzione del calore necessario al riscaldamento delle soluzioni di lavaggio e al locale ATEX ospitante la sezione di lavaggio con solventi.

Con riferimento alla planimetria rappresentata nell'elaborato "T03 – Planimetria reti reflui ed emissioni in atmosfera", le emissioni sono così identificate:

- EC1: Linea lavaggio solventi
- EC2: Caldaia produzione calore

L'emissione EC2, in quanto riconducibile ad una caldaia di potenza pari a circa 100 kW, rientra tra quelle disciplinate dall'art.272 comma 1 ed, in quanto tale, non necessita di autorizzazione in atmosfera ai sensi dell'art.269 del D.Lgs.152/06 e s.m.i.

Relativamente all'emissione EC1, come descritto nell'elaborato "R05 – Relazione emissioni in atmosfera" relativa alla sezione di lavaggio con solvente, questa si origina dalle aspirazioni ambientali dell'aria indoor del locale di lavaggio con solventi.

Il locale verrà infatti equipaggiato con apposito aspiratore da 1.000 mc/h in grado di garantire un tasso pari a circa 5 ricambi/ora.

Tale flusso verrà convogliato verso un sistema di filtrazione mediante carboni attivi, in grado di depurare l'aria attraverso un processo di assorbimento, mediante i pori, di un notevole numero di sostanze organiche che vengono successivamente estratte.

L'emissione, in virtù del quantitativo totale annuo di solventi utilizzati, non risulta assoggettata alle disposizioni di cui all'art.275 del D.Lgs.152/06 e s.m.i.

Emissione	Origine			Tipo di sostanza e limite
		Portata	Durata emissione	
EC1	Impianto lavaggio con solventi	1000Mc/h	16 h/g	COV (Acetone) 600 mg/mc
EC2	Caldaia produzione acqua calda per lavaggi	Comunicazione art. 272 comma 1	16 h/g	
EC3	Caldaia centrale termica	Comunicazione art. 272 comma 1	16 h/g	
EC4	Caldaia Centrale termica	Comunicazione art. 272 comma 1	16 h/g	

6. Impatto acustico

La società dichiara di rispettare i valori limite di emissione secondo nella Delibera del C.C. n. 02 del 31/01/2012 che ha adottato il piano di classificazione acustica del territorio comunale di Patrica (FR) – Classe IV industriale.

All'atto della messa a regime dell'impianto oggetto della presente autorizzazione la società dovrà trasmettere alla Regione Lazio, ad ARPA Lazio e al Comune di Patrica apposito studio acustico di verifica del mantenimento dei livelli sonori richiamati in autorizzazione.

4. COLLAUDO, GARANZIE FINANZIARIE E DATA DI INIZIO DELLA MESSA IN ESERCIZIO DELL'IMPIANTO

Il collaudo dovrà essere effettuato da ingegneri o con laurea equipollente, a cura e spese della Società, e dovrà attestare l'esatta realizzazione dell'impianto in conformità a quanto approvato e prescritto nel presente atto e dagli enti partecipanti all'istruttoria.

Allo stesso dovrà essere allegato, per le necessarie verifiche, il relativo progetto esecutivo.

Il Dirigente dell'Area Rifiuti, previo sopralluogo con i tecnici dell'Arpa Lazio e dell'Amministrazione Provinciale Competente, rilascerà, entro 30 giorni, la necessaria presa d'atto. Qualora il collaudo non intervenga entro un anno dalla data di adozione, il presente provvedimento cesserà di svolgere i propri effetti.

Prima della messa in esercizio dell'impianto, successiva al collaudo degli interventi strutturali richiesti, la società dovrà rilasciare a favore della Regione Lazio, per la necessaria accettazione, una garanzia finanziaria di importo pari a 195.000 euro secondo le modalità richiamate nella DGR 755/2008 e s.m.i-

5 MODALITÀ DI MESSA IN SICUREZZA DEL SITO

La Società, al termine dell'attività o qualora non intervenga un nuovo atto di rinnovo, dovrà procedere alla messa in sicurezza e ripristino del sito secondo quanto stabilito dalla normativa vigente in materia.

Dell'avvenuta bonifica dovrà esserne data comunicazione alla Regione Lazio, all'Arpa Lazio e alla competente Amministrazione Provinciale per le verifiche conseguenti.

6. ADEGUAMENTO PROGETTUALE ALLE PRESCRIZIONI IMPARTITE

Fermo restando quanto riportato nel progetto sopra approvato e quanto precedentemente riportato, nel realizzare l'impianto oggetto di autorizzazione, la società dovrà provvedere a:

- a. realizzare, in pendenza delle indagini di caratterizzazione previste per il sito d'interesse nazionale del fiume Sacco, soltanto gli interventi che non interferiscono con il suolo, il

sottosuolo, le acque superficiali e sotterranee e che non rischiano di compromettere le successive attività di bonifica eventualmente necessarie. Pertanto, poiché le attività lavorative in progetto prevedono durante il processo l'uso di acqua, la società dovrà provvedere ad isolare la zona di lavoro dal suolo e sottosuolo al fine di impedire l'infiltrazione di tali acque di processo e/o di lavaggio verso gli strati profondi del sottosuolo e scongiurare la contaminazione dei terreni e della falda acquifera. Inoltre, tale acqua dovrà essere raccolta e opportunamente smaltita previa caratterizzazione secondo quanto previsto dalla normativa vigente.

- b. realizzare un'opportuna rete di raccolta suddivisa per le acque di prima pioggia, le acque di scolo delle grondaie dei tetti del capannone e delle acque di processo.
- c. convogliare le acque di prima pioggia provenienti dai piazzali interessati dall'attività e delimitati da appositi cordoli, verso una specifica vasca di raccolta delle acque opportunamente dimensionata, nel rispetto di quanto riportato nel PTAR; dette acque dovranno essere avviate a trattamento nell'impianto di depurazione presente nello stabilimento in questione, entro e non oltre 24 ore dalla fine dell'evento piovoso; le acque di seconda pioggia potranno, invece, essere scaricate, mediante bypass, direttamente nel fosso interpodereale ricettore.
- d. realizzare pozzi spia, a monte e a valle rispetto alla direzione di scorrimento della falda, ai sensi del DGR 222 del 25/03/2005 per il monitoraggio delle acque profonde.
- e. realizzare, nell'area di stoccaggio dei materiali, tutte le opere provvisorie e definitive atte a garantire la sicurezza dei luoghi, la stabilità del suolo, il buon regime delle acque di deflusso, la protezione delle falde acquifere e dei suoli da agenti tossici ed inquinanti. In particolare, le pavimentazioni dovranno essere realizzate con accorgimenti tali da renderle impermeabili a qualsiasi eventuale
- f. con riferimento alla gestione delle terre e rocce da scavo derivanti dalla realizzazione delle opere previste negli elaborati progettuali si dovrà far riferimento a quanto disciplinato dal DPR 120/2017.

7. PRESCRIZIONI IN FASE DI ESERCIZIO

Nello svolgimento dell'attività in autorizzazione oltre quanto precedentemente previsto, la società dovrà:

- 1. movimentare i rifiuti secondo le modalità previste nel progetto sopra approvato avendo cura di impedire ogni possibile rottura degli stessi.
- 2. stoccare i rifiuti presso le aree individuate in planimetria; in particolare, lo stoccaggio dovrà avvenire in modo ordinato e tale da lasciare il passaggio per consentire la verifica da parte degli enti di controllo;
- 3. provvedere alla pulizia delle aree di lavorazione alla conclusione di ogni giornata lavorativa;
- 4. dotare le aree dell'impianto di idonea cartellonistica individuativa. La stessa cartellonistica, come previsto dalla legge sull'etichettatura, dovrà indicare le caratteristiche di pericolosità delle sostanze in stoccaggio ed in trattamento e gli adempimenti in caso di primo soccorso.
- 6. dotare, inoltre, l'impianto di segnaletica orizzontale e verticale al fine di consentire il corretto transito dei veicoli all'interno delle aree di impianto.

7. nominare un tecnico abilitato a supervisione delle attività di bonifica/lavaggio.
8. dotare i lavoratori operanti nell'impianto dei dispositivi di protezione individuale (DPI).
9. prevedere la presenza di sostanze adsorbenti, appositamente stoccate nella zona adibita ai servizi dell'impianto, da utilizzare nel caso di perdite accidentali di liquidi dalle aree di conferimento e stoccaggio; deve essere, inoltre, garantita la presenza di detersivi sgrassanti per eventuali sversamenti di sostanze oleose.
10. prevedere che gli imballaggi riutilizzabili siano reimpiegate nell'ambito delle medesime attività produttive cui erano state originariamente destinate e, comunque, non ad uso alimentare.
11. allegare agli imballaggi recuperati, prima di essere avviate al riuso, uno specifico certificato di avvenuta bonifica.
12. mantenere in efficienza le impermeabilizzazioni della pavimentazione, delle canalette e dei pozzetti di raccolta degli sversamenti su tutte le aree interessate dal deposito e dalla movimentazione dei rifiuti, nonché il sistema di raccolta delle di prima pioggia e i bacini di contenimento dei serbatoi, anche secondo quanto previsto dai manuali di manutenzione e uso predisposti dalla ditta Società fornitrice.
13. sottoporre l'unità di pesa a verifica periodica secondo le procedure di legge con cadenza annuale;
14. non modificare l'impianto, fatta eccezione per le operazioni di ordinaria e straordinaria manutenzione, rispetto a quanto riportato nei progetti approvati. Le modifiche all'impianto, sia strutturali che gestionali, che comportano variante sostanziale allo stesso, dovranno essere autorizzate ai sensi dell'art. 15 comma 14 della L.R. 27/98;
15. limitare l'impatto acustico derivante dall'esercizio dell'impianto che non dovrà superare i limiti previsti dalla normativa vigente.
16. dovrà, a partire dalla data di adozione del presente provvedimento, a propria cura e spese, monitorare le acque di falda dai due pozzi spia e trasmettere le informazioni richieste nella DGR 222/05 al "Servizio sala operativa – Previsione e Pianificazione Idrografica e Mareografica ed Antincendio" c/o l'Agenzia Regionale di Protezione Civile secondo le specifiche tecniche e le modalità definite da detto servizio.
17. adeguarsi ad eventuali integrazioni e/o modificazioni normative in materia ambientale ed igienico sanitaria che dovessero subentrare successivamente all'adozione della presente autorizzazione.
18. svolgere la propria attività nel rispetto della normativa ambientale e sanitaria vigente avendo cura di salvaguardare la salute dei cittadini e dei lavoratori, l'ambiente, la flora e la fauna.
19. comunicare, preventivamente, la cessazione di attività dell'impianto autorizzato con il presente provvedimento alla Regione Lazio ed agli altri Enti competenti. In tal caso la Società deve provvedere alla restituzione del provvedimento autorizzativo.
20. evitare qualsiasi rischio di inquinamento al momento della cessazione definitiva delle attività e il sito stesso dovrà essere ripristinato ai sensi della normativa vigente in materia di bonifiche e ripristino ambientale.

La presente autorizzazione, rilasciata ai sensi dell'art. 208 del D.Lgs. 152/06, non esime la società dal richiedere eventuali ulteriori autorizzazioni che si rendessero necessarie per lo svolgimento dell'attività in questione. In particolare, la società prima della messa in esercizio dell'impianto dovrà acquisire l'autorizzazione per lo scarico in corpo idrico, come da parere preventivo e nulla osta del Consorzio

Industriale di Frosinone, e verificare la necessità di acquisire l'autorizzazione per le emissioni in atmosfera. Dovrà, inoltre verificare, la necessità di acquisire il Certificato di Prevenzione Incendi e la assoggettabilità dell'impianto al D. Lgs. 105/2015 relativamente alle sostanze stoccate nel sito.

A far tempo dalla chiusura dell'impianto e fino all'avvenuta bonifica e ripristino dello stato dei luoghi, la Società è responsabile per ogni evento dannoso che si dovesse eventualmente produrre, ai sensi della vigente legislazione civile e penale.

Per autorizzazione di ulteriori attività presso l'impianto ai sensi dell'art. 214, D. Lgs. n. 152/06, dovrà acquisire preventivamente il nulla osta dell'Amministrazione Regionale.

Fermo restando quanto sopra, la Ditta in oggetto dovrà assolvere al pagamento, se necessario, degli oneri concessori, accessori ovvero altri oneri previsti dalla legge per la realizzazione delle opere sopra descritte secondo le modalità vigenti. Entro 30 giorni dalla data di adozione del presente provvedimento la Società dovrà presentare in originale la documentazione attestante il permanere dei requisiti soggettivi previsti dalla legge.

Per tutto quanto non previsto nel presente provvedimento la società, e per essa il proprio legale rappresentante pro tempore, dovrà attenersi alla normativa ambientale e sanitaria vigente.

In caso di variazione la società dovrà comunicare ai competenti Uffici Regionali, il nominativo dell'eventuale nuovo Amministratore pro tempore e dell'eventuale nuovo Direttore Tecnico.

Fermo restando le sanzioni previste dalla Legge, il mancato adempimento alle prescrizioni date comporterà l'applicazione di quanto previsto dall'art. 208 comma 13 del D. Lgs. 152/2006.

Copia del progetto richiamato nel presente provvedimento, siglata e timbrata dall'Area Regionale Rifiuti, verrà consegnata alla Società per i successivi adempimenti. Il presente provvedimento dovrà essere notificato alla Campioni Logistica Integrata S.p.A. dal Dirigente competente in materia di rifiuti.

Lo stesso dovrà essere trasmesso all'Albo nazionale gestori ambientali, presso il Ministero dell'ambiente e tutela del territorio, alla Provincia di Roma e ad ARPA Lazio.

Nei confronti del presente provvedimento potrà essere proposto ricorso innanzi al TAR Lazio entro 60 giorni dall'avvenuta notifica oppure ricorso straordinario al Presidente della Repubblica entro 120 giorni dalla notifica.

Il Direttore Regionale
Ing. Flaminia Tosini