

**DIREZIONE REGIONALE POLITICHE AMBIENTALI E CICLO DEI RIFIUTI  
AREA VALUTAZIONE IMPATTO AMBIENTALE**

<b>Progetto</b>	Aumento delle quantità recuperate in un impianto di recupero rifiuti inerti non pericolosi
<b>Proponente</b>	Sabina Conglomerati Srl
<b>Ubicazione</b>	S.P. Finocchieto Km 3 – Comune di Poggio Catino – Provincia di Rieti

**Registro elenco progetti n. 106/2019**

**Pronuncia di verifica di assoggettabilità a V.I.A. ai sensi dell'art.19 del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i.**

**ISTRUTTORIA TECNICO-AMMINISTRATIVA**

<b>IL RESPONSABILE DEL PROCEDIMENTO</b> Ing. Flaminia Tosini _____  <b>COLLABORATORI:</b>  _____	<b>IL DIRETTORE</b> Ing. Flaminia Tosini _____   <b>Data:</b>
---	---

La società Sabina Conglomerati Srl in data 16/12/2019 ha presentato istanza di Verifica di assoggettabilità a V.I.A. ai sensi dell'art. 19 del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i..

La Ditta proponente ha trasmesso presso questa Autorità competente copia degli elaborati di progetto e dello studio contenente le informazioni relative agli aspetti ambientali di cui all'Allegato IV-bis del suindicato decreto legislativo.

Come dichiarato dal proponente l'opera rientra nella categoria progettuale di cui al punto 7, lettera z), dell'Allegato IV alla parte II del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i.

Con prot.n. 1048852 del 24/12/2019 è stata inviata comunicazione a norma dell'art. 19, comma 3 e 4 del D.Lgs. 152/06 e ss.mm.ii.;

Per quanto concerne la partecipazione al procedimento, nel termine di 45 giorni non sono pervenute osservazioni;

E' pervenuta la nota prot. n. 0201717 del 05/03/2020 dalla Direzione Regionale Politiche Ambientali e Ciclo dei Rifiuti – Area Valutazione di Incidenza e Risorse Forestali.

#### Procedura

Esaminati gli elaborati trasmessi elencati a seguire:

- ELABORATI TECNICI
- E01 – RELAZIONE ILLUSTRATIVA
- E02 -STUDIO PRELIMINARE AMBIENTALE
- E03 –RELAZIONE GEOLOGICA
- E04 –RELAZIONE TECNICA
- E05-RELAZIONE TECNICA ILLUSTRATIVA EMISSIONI
- E06-RELAZIONE TECNICA ILLUSTRATIVA RIFIUTI
- E07-RELAZIONE TECNICA SCARICHI IDRICI
- E08-CERTIFICATO DI DESTINAZIONE URBANISTICA
- E09-CERTIFICATO PREVENZIONE INCENDI
- E10-DVR SABINA CONGLOMERATI SRL
- E11-PRECEDENTI AUTORIZZAZIONI

#### ELABORATI GRAFICI

- T01 -DOCUMENTAZIONE FOTOGRAFICA
- T02 -ELABORATO GRAFICO ANTE -POST OPERAM
- T03 -INQUADRAMENTO
- T04 -VINCOLI
- T05 -VIABILITÀ INTERNA
- T06 -SISTEMA ABBATTIMENTO POLVERI -RACCOLTA ACQUE

#### ALLEGATI

- ISTANZA DI VERIFICA DI ASSOGGETTIBILITÀ VIA
- ALLEGATO A ISTANZA VERIFICA ASSOGGETTABILITÀ
- ALLEGATO B ISTANZA VERIFICA ASSOGGETTABILITÀ
- ALLEGATO C ISTANZA VERIFICA ASSOGGETTABILITÀ
- ALLEGATO D ISTANZA VERIFICA ASSOGGETTABILITÀ
- DICHIARAZIONE TITOLARITÀ PRESENTAZIONE ISTANZA

- DICHIARAZIONE CAPACITÀ PRODUTTIVA MASSIMA
- DICHIARAZIONE DISPONIBILITÀ PRESCRIZIONI

Sulla scorta della documentazione trasmessa, si evidenziano i seguenti elementi che assumono rilevanza ai fini delle conseguenti determinazioni. Si specifica che quanto successivamente riportato in corsivo è estrapolato dalle dichiarazioni agli atti trasmessi dalla richiedente.

#### Dati di sintesi del progetto

Il progetto è relativo all'aumento delle quantità da recuperare in un impianto di recupero di rifiuti inerti non pericolosi, già in esercizio nel Comune di Poggio Catino (RI), autorizzato con AUA N. 65 del 1306/2014 per i seguenti quantitativi e tipologie di rifiuti:

- CER 170904 → 12000 ton/anno per operazioni di R13 –R5;
- CER 170302 → 3000 ton/anno per operazioni di R13 –R5;

con le limitazioni di stoccaggio istantaneo previste dal DM 5.2.98 e s.m.i.

Il lotto è ubicato al Km 3 della Strada Provinciale Finocchietto, all'interno di un sedime di cava di pietrisco e precisamente nelle particelle catastali n. 238 e n. 87 del Foglio I I.

Il progetto prevede il trattamento delle tipologie e quantitativi di rifiuti specificati nella tabella seguente:

Tipologia	CER	Operazione	Quantità di rifiuto da recuperare [t/a]
rifiuti costituiti da laterizi, intonaci e conglomerati di cemento armato e non, comprese le traverse e traversoni ferroviari e i pali in calcestruzzo armato provenienti da linee ferroviarie, telematiche ed elettriche e frammenti di rivestimenti stradali, purché privi di amianto	170904	R5, R12, R13	20.000
conglomerato bituminoso, frammenti di piattelli per il tiro al volo	170302	R5, R12, R13	30.000

*Le aree di stoccaggio non verranno modificate planimetricamente ma avverrà solo una differente disposizione dei rifiuti stoccati.*

*L'area di trattamento, come evidenziato, è impermeabilizzata mediante cemento e/o asfalto ed è dotata di una serie di canalette di raccolta delle acque ruscellanti che convogliano all'impianto di prima pioggia.*

*L'area di trattamento, ubicata in prossimità delle trincee di messa in riserva, è destinata ad ospitare i macchinari adibiti alle operazioni di frantumazione e vagliatura dei rifiuti inerti per la produzione di conglomerato bituminoso riciclato; in particolare verrà utilizzato un gruppo mobile di frantumazione Lupetto UTM 1000-2 o similare, costituito da un frantoio a mascelle e da un vaglio vibrante.*

*L'area di messa in riserva dei rifiuti in ingresso è dotata di pavimentazione ed ospiterà idonee trincee, per la separazione dei rifiuti in funzione della tipologia, attraverso la posa in opera di elementi "New Jersey" disposti in modo da evitare contatto tra rifiuti diversi.*

*I rifiuti stoccati saranno, quando necessario, ricoperti mediante coperture costituite da teloni rimovibili, mentre lo stoccaggio dei prodotti recuperati (end of waste) risultanti dalle operazioni di trattamento dei rifiuti inerti non pericolosi, avverrà in cassoni.*

*Lungo i lati Nord, Ovest e Sud dell'impianto è presente una barriera arborea autoctona che permette di contenere la dispersione all'esterno delle polveri generate dalle lavorazioni e limitare l'impatto visivo.*

Sul lato Est è presente un fronte di cava che limita naturalmente l'area.

I quantitativi massimi, per quanto riguarda la messa in riserva prima del trattamento, sono evidenziati nella seguente tabella:

Tipologia	CER	Operazione	Quantità di rifiuto da recuperare [t/a]	Quantità istantanea massima messa in riserva prima del trattamento [t]
rifiuti costituiti da laterizi, intonaci e conglomerati di cemento armato e non, comprese le traverse e traversoni ferroviari e i pali in calcestruzzo armato provenienti da linee ferroviarie, telematiche ed elettriche e frammenti di rivestimenti stradali, purché privi di amianto	170904	R5, R12, R13	20.000	14.000
conglomerato bituminoso, frammenti di piattelli per il tiro al volo	170302	R5, R12, R13	30.000	21.000

#### CER 170904:

All'interno dell'area preposta, sarà effettuato stoccaggio (R13) e lavorazione (R5). Un'ulteriore area sarà utilizzata per il deposito delle MPS prodotte.

L'area destinata allo stoccaggio del materiale di forma quadrata con lati di 20 m, avrà una superficie utile di 84 m<sup>2</sup>, per un volume complessivo di stoccaggio pari a 1.680 m<sup>3</sup> corrispondenti a 2.856 t.

#### CER 170302:

All'interno dell'area preposta sarà effettuato il solo stoccaggio (R13), le lavorazioni (R5) avverranno nell'apposito impianto antistante l'area. Per quanto riguarda l'area destinata allo stoccaggio del materiale di forma trapezoidale, assimilabile ad un rettangolo di dimensioni 43,6 x 13,55, verrà utilizzata una superficie utile di 225,6 m<sup>2</sup>, per un volume di stoccaggio complessivo pari a 3.056 m<sup>3</sup> corrispondenti a 5.500 t.

Nello specifico, gli impianti elettromeccanici installati ed impiegati per le lavorazioni dei rifiuti saranno:

- a) Trituratore mobile
  - Produzione: 60 t/h – 140 t/h in funzione della tipologia di rifiuto trattato
  - Motore diesel
  - Camera di frantumazione carenata
  - Tramoggia di carico
- b) Impianto di riciclaggio a caldo per bitume
  - Produzione: 120 t/h in funzione della tipologia di rifiuto trattato;
  - Sistema di dosaggio inerti;
  - Nastro di alimentazione del cilindro con sistema di pesatura elettronica per dosaggio filler, additivi etc.;
  - Cilindro essiccatore in controcorrente con bruciatore;
  - Cilindro di miscelazione coassiale al cilindro essiccatore in controcorrente per alimentazione inerti verigini;
  - Gruppo sistema tubazioni e valvolame;
  - Sistema di trattamento;
- c) Impianto elettrico a servizio dell'area.
  - Impianto elettrico provvisto di messa a terra certificato ai sensi del DM 37/08 e smi.



- d) Impianto di pesatura
  - Pesa a ponte automatica
  - Bilico a ponte per veicoli stradali provvista di piattaforma di carico
  - Piattaforma di carico
- e) Impianto trattamento acque di prima pioggia;
  - Impianto provvisto di dissabbiatore, disoleatore, vasca di accumulo e gruppo pompe
- f) Impianto di abbattimento polveri diffuse.
  - Impianto di irrigazione asservito al gruppo pompe del sistema di accumulo di prima pioggia

*Saranno inoltre impiegate macchine operatrici per la movimentazione dei rifiuti e dei materiali. Ulteriori installazioni nell'impianto constano in n. 3 cassoni per lo stoccaggio di eventuali sovvalli provenienti da cernita e selezione.*

Le fasi del ciclo produttivo saranno le seguenti:

1. Ricevimento presso l'impianto dei materiali in arrivo da soggetti autorizzati al trasporto di rifiuti conto proprio e/o terzi.
2. Ingresso all'impianto, prima verifica qualitativa dei rifiuti, pesatura e accettazione dei formulari. In dettaglio tale prima fase di controllo di qualità viene effettuata per verificare l'ammissibilità all'impianto, la pesatura e il ritiro della documentazione di trasporto dei rifiuti in entrata nonché delle eventuali analisi chimiche allegate. Tale fase di accettazione del rifiuto prevede, ovviamente, l'eventuale diniego allo scarico dei rifiuti, ritenuti non compatibili con l'attività di recupero esercitata dall'azienda, nei seguenti casi: a. presenza di materiali contaminanti il rifiuto (presenza di materiali in fibrocemento, presenza di materiali eterogenei quali plastica, legno in quantità rilevanti da disincentivare l'eventuale cernita); b. rifiuti che hanno un codice diverso da quello autorizzato.
3. Dopo la pesatura, gli automezzi si recano nell'area di stoccaggio rifiuti e scaricano i rifiuti nelle apposite trincee del piazzale in funzione della loro tipologia e a seconda delle indicazioni degli operatori della Società.
4. Dalle aree di stoccaggio, i rifiuti inerti vengono avviati all'impianto di frantumazione mediante pala gommata.
5. Frantumazione e vagliatura dei rifiuti attraverso il gruppo di frantumazione e selezione, dotato di separatore elettromagnetico delle frazioni metalliche e di aspiratore per i materiali leggeri.
6. Lo stoccaggio delle singole pezzature, in uscita al gruppo di frantumazione e vagliatura, avviene in cumuli nell'apposita area adibita allo stoccaggio degli aggregati riciclati. La movimentazione di tutti i materiali riciclati avviene con l'ausilio di appositi mezzi d'opera di proprietà.
7. Pesatura di tutti i materiali in uscita dall'impianto.

*La parte principale del processo sarà svolta dal gruppo frantoio/vaglio che esegue la frantumazione e la vagliatura, garantendo la correttezza del processo, essendo un impianto espressamente costruito per tale funzione.*

*In aggiunta, si svolgeranno normali operazioni di movimentazione di materiale, mediante pala gommata, per lo stoccaggio temporaneo in cumuli, il caricamento del frantoio ed il caricamento degli automezzi.*

*Dal processo di lavorazione sopra specificato, si ricaveranno aggregati riciclati costituiti prevalentemente da una miscela di inerti a differente granulometria per l'utilizzo come sottofondo per le pavimentazioni stradali, per la produzione di aggregati riciclati per l'edilizia o per la realizzazione di rilevati e sottfondi stradali, ferroviari, aeroportuali, e piazzali industriali. I suddetti prodotti saranno conformi a quanto previsto dal D.M. 05/02/1998 sia per caratteristiche che per destinazione finale.*

## Quadro ambientale

### Emissioni in atmosfera

Le emissioni previste nel comparto ambientale atmosfera sono dovute alle attività di messa in riserva in cumuli fuori terra, alle attività di frantumazione e vagliatura, alla movimentazione del materiale, dal traffico dei mezzi in entrata ed uscita dall'impianto e dal macchinario di produzione del bitume.

Le emissioni prodotte dall'impianto di produzione del bitume sono denominate E1 ed E2.

L'emissione E1 è generata dal cilindro essiccatore in seguito alla combustione compiuta dalla caldaia oleotermica. L'aspirazione è di tipo continuo e avviene con elettroventilatore di tipo centrifugo con canalizzazione dell'aria verso l'esterno. La portata d'aria di estrazione è pari a ca.25000 mc/h.

Il sistema di abbattimento è costituito da una superficie filtrante ubicata in apposita sezione di filtrazione posta nella parete superiore ed in grado di intercettare l'aria e il particolato solido, grazie ad un elettroventilatore. I composti in uscita dall'essiccatore passano, aspirati, in una condotta di opportuna sezione che termina in un separatore atto a far precipitare nella tramoggia sottostante tutte le particelle classificate come sabbie secondo le norme ASTM. In questa sezione si verifica un primo abbattimento delle particelle con dimensioni 0,10 mm che vengono recuperate ed immesse mediante coclea alla base dell'elevatore degli aggregati caldi per essere utilizzate nel ciclo di produzione come indispensabili elementi fini delle sabbie. Il campo di efficienza del separatore è compreso tra il 75 e 85% della totalità delle polveri aspirate (il 98% delle polveri  $\varphi > 0,10$  mm). Le rimanenti polveri vengono trattenute da filtro a maniche tipo DM-AC. L'effluente gassoso parzialmente depolverizzato in uscita dal separatore, viene aspirato nel corpo principale del filtro il cui volume è tale da provocare una notevole espansione dei gas con conseguente caduta di velocità.

In questa situazione le polveri tendono a precipitare sul filtro. Le maniche filtranti poste in depressione, richiamano i gas ad attraversale per tutta la loro superficie e le particelle più fini, ancora in sospensione, vengono arrestate sulla superficie delle maniche stesse da cui sono rimosse ciclicamente mediante iniezione in controcorrente di aria compressa. Le emissioni prodotte e monitorate, nel punto E1, durante la normale attività risultano essere:

- Polveri totali ;
- Ossidi di zolfo

L'abbattimento degli inquinanti captati è garantito da tutto il sistema complessivamente composto da:

- Filtrazione costituita da celle filtranti costituite da fibra + tela, aventi complessivamente le seguenti specifiche: area 480 g/m<sup>2</sup> –spessore 1,90 mm –densità 0,25 g/cm<sup>3</sup>.

L'emissione E/2 è generata dal sistema di preriscaldamento del bitume. Nello specifico è installato un impianto di combustione alimentato a gas GPL di potenza termica nominale  $\leq 3$  KW.

Le emissioni diffuse polverulente sono generate dalle operazioni di selezione e cernita manuali, dalla frantumazione e vagliatura, nonché dal transito degli automezzi e dalle fasi di carico e scarico degli stessi e in alcune fasi della produzione del bitume. Il particolato solido (polveri) prodotto durante questa fase è abbattuto a mezzo di sistemi ad acqua e tramite il sistema barriera ubicato nel perimetro del lotto. L'impianto di abbattimento ad acqua installato servirà ad intercettare il particolato solido prodotto durante la normale attività lavorativa.

Il sistema di abbattimento in oggetto è costituito da irrigatori con raggio di influenza variabile  $\leq 20,00$  m. Detti sistemi garantiranno l'inumidimento delle aree adibite allo stoccaggio rifiuti –MPS e piazzali di transito. Al fine di garantire l'alta efficienza degli stessi i sistemi posizionati in prossimità dei piazzali impermeabilizzati, prospicienti le lavorazioni, saranno posizionati ad un'altezza non inferiore a m 1,5.

La pressione di esercizio sarà garantita, da due pompe ad immersione installate in testa all'impianto, rispettivamente una nell'area di valle l'altra nell'area di monte. Considerato inoltre il potenziamento delle lavorazioni di frantumazione, si prevede l'installazione di uno specifico "cannone ad acqua nebulizzatore" per l'ulteriore abbattimento delle polveri prodotte.

### Acque, suolo e sottosuolo

L'impianto in oggetto non prevede l'utilizzo di acque per i processi di trattamento dei rifiuti. Il solo utilizzo di acque che viene fatto è per il contenimento delle emissioni pulverulente tramite aspersione dei piazzali di lavoro, delle piste carrabili e dei cumuli di aggregati riciclati mediante sistema di irrigazione.

Le uniche acque reflue che vengono gestite sono quelle di prima pioggia.

L'area interessata dalla raccolta delle acque di prima pioggia è già impermeabilizzata e dotata di canalette e pozzetti di raccolta delle acque ruscellanti per il convogliamento all'impianto di trattamento. Resta esclusa dalla raccolta delle acque di prima pioggia la zona adibita all'accumulo e allo stoccaggio degli aggregati riciclati con cessazione della qualifica di rifiuto, realizzata su stabilizzato di cava.

La raccolta delle acque di dilavamento, ivi comprese quelle derivanti dalle operazioni di nebulizzazione atte al contenimento delle emissioni pulverulente, avviene attraverso apposite canalette e pozzetti di raccolta. Qui, le acque di prima pioggia vengono convogliate verso l'impianto di trattamento per le operazioni di dissabbiatura e disoleazione, mentre il surplus (seconda pioggia), tramite un bypass verrà dirottato verso l'uscita dell'impianto ed accumulata per il riutilizzo. A valle dell'impianto è presente un pozzetto fiscale utilizzato per il controllo qualitativo ed il campionamento delle acque. Non è previsto scarico finale. Tutte le acque intercettate sono accumulate e mediante sistema di pompe riutilizzate sui cumuli in stoccaggio.

Come evidenziato, inoltre, nelle vicinanze dell'impianto non esistono ecosistemi acquatici di elevata importanza; non sono presenti corpi idrici superficiali oggetto di utilizzi pregiati, attuali o potenziali, ai fini idropotabili.

Nelle vicinanze inoltre non si trovano corpi idrici superficiali oggetto di utilizzi produttivi nè ricreativi, e la falda freatica è sostenuta alla base da una formazione impermeabile di natura argillosa.

La ditta eseguirà inoltre un controllo periodico dello stato di usura della pavimentazione e nel caso in cui se ne verifichi la necessità provvederà all'immediato ripristino delle condizioni di sicurezza.

Il potenziale impatto sul suolo e sul sottosuolo è in genere connesso alla potenziale infiltrazione delle acque meteoriche. Nel caso specifico sono presenti:

- impermeabilizzazione della superficie adibita a messa in riserva R13 dei rifiuti in ingresso e a deposito;
- rete di raccolta delle acque meteoriche di dilavamento piazzale successivo trattamento delle acque raccolte;

### Produzione rifiuti

Si ritiene che i rifiuti prodotti, a titolo indicativo e non esaustivo, possano essere riconducibili ai seguenti CER:

- 191202 –Metalli ferrosi
- 191204 –Plastica e gomma
- 191207 – Legno diverso da quelli di cui al CER191206
- 191212 - altri rifiuti (compresi materiali misti) prodotti dal trattamento meccanico di rifiuti, diversi da quelli di cui alla voce191211

Detti scarti, ed eventuali altri non elencati sopra, saranno accumulati in appositi cassoni posti sull'uscita delle sezioni di impianto relative al deferrizzatore e all'impianto di aspirazione frazioni leggere Ecocleaner gestiti in regime di "deposito temporaneo" per il successivo avvio a smaltimento in appositi impianti autorizzati.

### Rumore e traffico

Dalla valutazione di impatto acustico predisposta per l'impianto, si evince che le emissioni risultano essere conformi ai valori limite previsti dai regolamenti vigenti le emissioni acustiche assolute e le immissioni acustiche differenziali presso i ricettori.

Per quanto attiene il traffico indotto, si può evidenziare che le strutture viarie esistenti saranno in grado di supportare il traffico dovuto all'incremento di produttività dell'impianto, senza causare particolari alterazioni ai flussi attuali.

Considerando una massa media pari a 10 t e gli attuali quantitativi autorizzati, i mezzi di trasporto che allo stato attuale frequentano il luogo sono circa 5, suddivisi sulle 8 ore lavorative, con un flusso pari a circa 0,6 v/h. A questi occorre aggiungere il traffico dei mezzi che si recano all'impianto per prelevare il materiale lavorato e immetterlo sul mercato, stimato in circa 1/2 v/h.

Il traffico del personale che opera nell'impianto, concentrato prevalentemente ad inizio e fine dell'attività lavorativa è stimato in circa 2 v/h. Il flusso di mezzi aggiuntivo, dovuto all'incremento di produttività dell'impianto, è stimato dell'ordine di circa 2 v/h totali.

### Quadro Programmatico

- P.R.G.: L'area d'intervento ricade in parte nella "Zona a destinazione D2: aree per attività industriali/artigianali", ed in parte in zona E, sottozona E2 : boschivo;
- P.T.P.R.:
  - tavola A - Sistemi e ambiti del paesaggio: *paesaggio naturale*;
  - tavola B - Beni paesaggistici: *vaste località con valore estetico tradizionale, bellezze panoramiche*;
  - tavola C – Beni del patrimonio naturale e culturale: *aree a rischio paesaggistico – Discariche, depositi, cave –art. 31 bis L.R 24/98*
- Vincolo idrogeologico: *L'area oggetto dell'intervento è interessata dal vincolo idrogeologico*;
- Aree Naturali Protette: non presenti;
- P.A.I.: il sito non ricade all'interno della perimetrazione delle aree a rischio frana e rischio idraulico;
- PRTA: Tavola di piano Tutela - Aree a specifica tutela (D.Lgs. 152/99 – tit. 3 – capo I):  
Aree sensibili;  
*Tavola di piano, obiettivo di qualità - l'area oggetto d'intervento ricade in un bacino con obiettivo di qualità sufficiente e in un'area d'intervento*;
- Sismica: zona 2B;

### ESITO ISTRUTTORIO

L'istruttoria tecnica è stata condotta sulla base delle informazioni fornite e contenute nella documentazione agli atti, di cui il tecnico Ing. Barbara Lodovici ha asseverato la veridicità con dichiarazione sostitutiva di atto notorio, resa ai sensi degli artt. 38, 47, e 76 del decreto del Presidente della Repubblica 28 dicembre 2000, n.445, presentata contestualmente all'istanza di avvio della procedura.

Avendo considerato che:

- il progetto riguarda un impianto esistente che svolge attività di recupero rifiuti inerti non pericolosi, già in esercizio nel Comune di Poggio Catino (RI), in località S.P. Finocchietto Km 3, Provincia di Rieti;
- l'impianto è autorizzato con procedura di AUA n. 2235 del 14/06/2014 per operazioni di R13-R5 su CER 170904 e CER 170302 con le limitazioni di stoccaggio istantaneo previste dal DM 5.2.98 e smi.

- i quantitativi massimi per le operazioni di recupero attualmente autorizzate sono pari a 12.000 tonn/anno, mentre per quanto riguarda la messa in riserva prima del trattamento sono pari a 3000 tonn/anno;
- la capacità produttiva massima dell'impianto sarà pari a 20.000 tonn/anno per quanto riguarda il trattamento dei CER I70904 (incremento di 8000 tonn/anno) e pari a 30.000 tonn/anno per i CER I70302 (incremento di 27.000 tonn/anno);
- i quantitativi di rifiuti da stoccare saranno pari a 2000 t per i CER I70904 e di 5400 t per i CER I70302;
- la capacità istantanea di messa in riserva prima del trattamento per la totalità dei rifiuti non supererà il 70% della quantità massima autorizzata, ovvero  $\leq 14000$  t per i CER I70904 e  $\leq 21.000$  t per i CER I70302, compatibilmente con le aree a disposizione;
- è pervenuta la nota prot. n. 0201717 del 05/03/2020 dalla Direzione Regionale Politiche Ambientali e Ciclo dei Rifiuti – Area Valutazione di Incidenza e Risorse Forestali, nella quale viene evidenziato che *non sussistono previsioni di potenziali interferenze con gli ambiti tutelati dalla normativa forestale regionale e nazionale*;
- l'area è sottoposta a vincoli paesistici;
- l'area attualmente occupata dall'impianto è a destinazione D2: aree per attività industriali/artigianali, secondo il P.R.G. del Comune di Poggio Catino;
- il sito d'impianto occupa due particelle catastali, (Foglio 11, n. 238 e n. 87), di un'area più ampia costituita da un fronte di cava e piazzali antistanti;
- l'incremento delle attività di recupero e stoccaggio non comporterà ulteriore consumo di suolo rispetto allo stato attuale, né costruzioni edili;
- il trattamento e stoccaggio dei rifiuti avviene su pavimentazione con basamento impermeabile;
- l'attività non prevede produzione di acque di processo;
- è previsto il riordino delle aree di stoccaggio, senza modifiche planimetriche;
- la frantumazione e vagliatura dei rifiuti avviene attraverso il gruppo di frantumazione e selezione, dotato di separatore elettromagnetico delle frazioni metalliche e di aspiratore per i materiali leggeri;
- lo stoccaggio delle singole pezzature avviene in cumuli nell'apposita area adibita allo stoccaggio degli aggregati riciclati;
- la movimentazione dei materiali riciclati avviene con appositi mezzi d'opera di proprietà;
- i prodotti in uscita dal gruppo di frantumazione saranno conformi a quanto previsto dal D.M. 05/02/1998 sia per caratteristiche che per destinazione finale;
- l'impianto di produzione conglomerati bituminosi è dotato di sistema di abbattimento per il trattamento degli effluenti costituito da una superficie filtrante ubicata in apposita cassa di filtrazione, posta nella parete superiore, ed in grado di intercettare l'aria e il particolato solido grazie ad un elettroventilatore;
- è previsto un impianto di trattamento acque di prima pioggia;
- secondo quanto dichiarato, verranno adottate particolari misure per la riduzione degli impatti in fase di gestione.

Considerate la tipologia e l'attività dell'impianto, la natura del materiale trattato, il contesto ubicativo, il quadro programmatico, l'assenza di pareri ostativi motivati alla realizzazione dell'opera e che le eventuali criticità che possono comunque verificarsi sulle componenti ambientali coinvolte possono anche essere mitigabili con l'applicazione delle misure mitigative e compensative proposte dal proponente e le misure di seguito prescritte.

Considerato che le informazioni contenute negli elaborati fanno riferimento a quanto previsto dall'Allegato IV-bis alla parte II del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i.

Per quanto sopra rappresentato

Effettuata la procedura di Verifica ai sensi dell'art. 19, parte II, del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i., in relazione all'entità degli interventi ed alle situazioni ambientali e territoriali descritte, si ritiene che il progetto possa essere escluso dalla procedura di V.I.A. alle seguenti condizioni:

1. sia verificato che l'impianto risponda a tutti i requisiti normativi e di sicurezza per il suo idoneo esercizio;
2. non dovranno essere trattati rifiuti aventi codici CER diversi da quelli dichiarati nell'ambito del progetto;
3. tutte le operazioni di gestione dei rifiuti dovranno essere effettuate in condizioni tali da non causare rischi per la salute umana e per l'ambiente;
4. le attività di recupero di rifiuti devono essere realizzate in conformità a quanto previsto dal D.M. 05/02/1998;
5. deve essere prevista opportuna certificazione per i rifiuti che si intendono conferire all'impianto, relativamente alle analisi chimico fisiche ed alla caratterizzazione del rifiuto stesso;
6. deve essere previsto un *test di cessione*, da effettuarsi in conformità all'Allegato 3 del D.M. 5/02/1998, sui materiali ottenuti dalle operazioni di recupero;
7. dovranno essere mantenute separate le aree produttive a diversa destinazione: trattamento rifiuti inerti e conglomerati bituminosi;
8. tutti i dispositivi previsti ed i relativi sistemi di contenimento/abbattimento degli impatti in tutte le matrici ambientali dovranno essere mantenuti in perfetta efficienza tramite opportune misure gestionali e sottoposti a periodici interventi di manutenzione;
9. la struttura dovrà essere sottoposta a periodiche manutenzioni per quanto riguarda le opere che risultano soggette a deterioramento, con particolare riferimento alle pavimentazioni impermeabili, in modo tale da evitare qualsiasi pericolo di contaminazione dell'ambiente;
10. sia garantito il periodico spazzamento e lavaggio dei piazzali al fine di garantire le migliori condizioni possibili di lavoro, l'igienizzazione delle aree di stoccaggio e di lavorazione interessate dalla presenza di polveri;
11. dovranno essere posti in atto tutti gli interventi progettuali e gestionali previsti dal progetto al fine di limitare gli impatti dovuti a rumore ed emissioni in atmosfera;
12. i livelli di emissioni acustiche dovranno essere sempre contenuti nei limiti previsti dalla specifica normativa vigente, in particolare verso i ricettori prossimi all'impianto, adottando tutte le idonee misure gestionali ed effettuando un monitoraggio periodico da concordare con ARPA Lazio;
13. si dovranno predisporre adeguate ed opportune misure di prevenzione degli incendi all'esito di specifica valutazione dei rischi;
14. l'esercizio dell'impianto dovrà avvenire nel rispetto delle normative in materia di sicurezza, di igiene e tutela dei lavoratori, in particolare rispetto al rischio di incidenti;
15. le caratteristiche dei materiali ottenuti dalle attività di recupero dei rifiuti, dovranno essere conformi alle Norme Tecniche Generali per il recupero di materia dai rifiuti non pericolosi del D.M. 5/02/1998, per le diverse tipologie previste;
16. il personale addetto alle varie fasi di lavorazione deve utilizzare i DPI e gli altri mezzi idonei secondo quanto previsto dalla normativa vigente sulla sicurezza;

17. dovranno essere garantiti tutti i provvedimenti necessari alla salvaguardia della salute e dell'incolumità dei lavoratori all'interno delle aree impiantistiche;
18. si dovrà assicurare il puntuale rispetto delle prescrizioni previste dalla normativa inerente la sicurezza dei lavoratori;

La presente istruttoria tecnico-amministrativa è redatta in conformità della parte II del D.lgs.152/2006 e s.m.i..

Si evidenzia che qualunque difformità o dichiarazione mendace su tutto quanto esposto e dichiarato negli elaborati tecnici agli atti, inficiano la validità della presente istruttoria.

La presente Relazione Istruttoria è costituita da n. 11 pagine inclusa la copertina.

FP