

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

Progetto	Modifica dei quantitativi di rifiuti da trattare di un impianto per la messa in riserva R13 e recupero R3 di rifiuti non pericolosi di materie plastiche
Proponente	TERNI POLIMERI Srl
Ubicazione	Comune Cittaducale, Provincia di Rieti, loc. Santa Rufina

Registro elenco progetti n. 27/2020

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

IL RESPONSABILE DEL PROCEDIMENTO Ing. Flaminia Tosini _____ COLLABORATORI: _____	IL DIRETTORE Ing. Flaminia Tosini _____ Data:
---	---

La società TERNI POLIMERI Srl in data 15/04/2020 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.b), dell'Allegato IV alla parte II del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i..

Con prot.n. 0348908 del 17/04/2020 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. 0003676 del 21/04/2020, acq. con prot. n. 0363746 del 21/04/2020, da parte del Comando Vigili del Fuoco di Rieti;

Procedura

Esaminati gli elaborati trasmessi elencati a seguire:

- Relaz. Progetto Preliminare;
- Relazione Preliminare Ambientale;
- Valutazione dell'impatto acustico ambientale;
- Tav. 1A – Inquadramento dell'area
- Tav. 1B - Inquadramento dell'area;
- Tav. 2 - Piano Regolatore Generale scala 1:20000;
- Tav. 3 – PTPR tav. A;
- Tav. 4 – PTPR tav. B;
- Tav. 5 – PTPR tav. C;
- Tav. 6 - Piano di Risanamento della Qualità dell'Aria - scala 1:20000;
- Tav. 7 - Piano Territoriale Provinciale Generale, elaborato 11 "Interpretazione delle dinamiche territoriali" - scala 1:300000;
- Tav. 8 - Piano Territoriale Provinciale Generale, elaborato 1 e 6;
- Tav. 9 – Piano Territoriale Provinciale Generale, elaborato 2 e Piano Territoriale Paesistico;
- Tav. 10 - Piano di Tutela delle Acque Regionale - scala 1:20000;
- Tav. 11 - Piano di Assetto Idrogeologico - scala 1:300000;
- Tav. 12 - Rilievo su ortofoto delle attività limitrofe per centri abitati, case sparse, ed edifici sensibili - scala 1:200000 ;;
- Tav. 13 - Layout macchinari Terni Polimeri;
- Tav. 14 - Sezioni nuovo trituratore VECOPLAN V/ECO 1700;
- Tav.15 – Layout aree recupero rifiuti

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.

Descrizione del progetto

Il progetto prevede la modifica di un impianto esistente per la messa in riserva (R 13) e recupero (R3) di rifiuti non pericolosi di materie plastiche consistente nella predisposizione di un nuovo trituratore per l'aumento dei quantitativi di rifiuti da trattare da 10 t/g a 50 t/g.

Secondo quanto specificato nel progetto, la modifica riguarderà la capacità produttiva dell'impianto esistente, senza alcuna variazione sulle superficie, volumetria o destinazione d'uso delle aree.

L'area in cui è situato lo stabilimento si colloca al limite nord-est del confine del Comune di Cittaducale, nella Zona Industriale di Santa Rufina.

L'impianto tratta esclusivamente di rifiuti di plastiche non pericolosi, in accordo con quanto indicato nel DM 5 febbraio 1998, provenienti da attività industriali, artigianali e commerciali, attività di costruzione e demolizione ovvero da industria, della produzione o trasformazione delle materie plastiche e fibre sintetiche, impianti di recupero degli accumulatori esausti, attività di autodemolizione autorizzata, attività di autoriparazione e industria automobilistica, altre attività di recupero di altre apparecchiature e manufatti;

Attualmente l'impianto è autorizzato per il trattamento dei seguenti CER:

- 15.01.02: imballaggi di plastica
- 19.12.04: plastica e gomma
- 07.02.13: rifiuti plastici
- 12.01.05: limatura e trucioli di materiali plastici
- 20.01.39: plastica.

Allo stato attuale, la quantità annuale di rifiuti sottoposti a recupero (R3) è pari a 2880 ton, mentre la quantità massima puntuale stoccabile è pari a 400 ton. Le modifiche proposte in progetto porteranno ad un incremento dei rifiuti sottoposti a recupero fino a 14.400 ton/anno mentre il massimo dei rifiuti stoccabili nell'impianto sarà di circa 400 ton di materiale da recuperare.

L'impianto verrà attivato 6 giorni alla settimana, pertanto considerando 4 settimane di ferie e una potenzialità settimanale di 300 ton.

L'area totale dell'impianto è circa 7.100 m² di cui:

- 2640 m² adibiti a magazzino materie prime
- 1670 m² adibiti alla produzione (area estrusori)
- 1200 m² adibiti al recupero R3 (area densificatore più trituratore)
- 760 m² adibiti alla produzione (reparto mescole)
- 450 m² adibiti a magazzino produzione
- Circa 300 m² adibiti ad uffici, laboratori e spogliatoi.

Il processo produttivo è di seguito riportato:

- *Esame e stoccaggio materiali in ingresso:*
tutti i materiali in ingresso vengono sottoposti ad analisi del laboratorio interno che provvede a verificare la compatibilità della merce con gli ordini ed attesta i parametri di riferimento meccanici e chimico-fisici delle materie prime..
- *Silos miscelazione e caricamento dei prodotti:*
la miscelazione meccanica dei polimeri base: polipropilene e polietilene, viene effettuata dopo la dosatura dei componenti in appositi silos-miscelatori meccanici che omogeneizzano i componenti. Il caricamento delle tramogge che alimentano i dosatori gravimetrici in



continuo, viene effettuato mediante delle pompe di aspirazione in depressione, con questo sistema vengono caricati i polimeri e le cariche minerali costituite da carbonato di calcio e da talco;

- *Dosatura: i sistemi di dosatura gravimetrici dosano e fanno confluire i polimeri, i pigmenti e gli additivi nelle tramogge di alimentazione del cilindro di estrusione, le cariche minerali vengono dosate ed inserite tramite introduttori laterali, in punto del cilindro dove i polimeri hanno già raggiunto la fusione;*
- *Estrusione: nell'estrusore sia per effetto dell'energia termica, conferita attraverso le resistenze elettriche, sia per effetto dell'energia meccanica conferita attraverso le viti di estrusione, la formulazione viene portata a fusione e viene realizzata la plastificazione del compound;*
- *Filtrazione taglio ed essiccazione: il materiale per effetto delle pressioni esercitate dalle viti di estrusione, attraversa un sistema di filtrazione ed una filiera, assumendo la forma di spaghetti, che investiti da una corrente di acqua fredda e dà delle lame rotanti assumono la forma di granuli. L'acqua ha la funzione di raffreddamento e di trasporto ad una centrifuga, dove avviene l'essiccazione rapida del prodotto;*
- *Silos miscelazione finale: La miscelazione finale del prodotto finito viene effettuata sempre in silos-miscelatori e consente di ottenere lotti di produzione omogenei;*
- *Collaudo e certificazione: la produzione viene testata in laboratorio e caratterizzata con un certificato che ne garantisce le caratteristiche;*
- *Confezionamento: il trasporto ai silos avviene per via pneumatica, il confezionamento principalmente in big bag su pedana, protetti da membrana in polietilene, in grado di contenere fino a 2 tonnellate di materiale. Raramente il prodotto viene confezionato mediante insaccatrice in sacchi da 25 kg. su pedana.*
- *Gestione rifiuti: all'interno del complesso sono state individuate e attrezzate delle aree di stoccaggio rifiuti, plastici, destinati al recupero e identificati con CER.*
- *Zone deposito materie prime: i prodotti destinati alla produzione sono materie plastiche che per strutturazione non hanno rilasci in ambiente anche se assoggettati alle escursioni termiche. Sono state individuate zone di stoccaggio provvisorio, in attesa di essere avviate alla produzione, dove vengono stipate bobine di Polipropilene o altre tipologie di materia prima.*
- *Zone di transito e logistica: gran parte dell'area esterna che convoglia le acque meteoriche nella condotta acque chiare del consorzio è destinata al transito di mezzi e per le operazioni di logistica necessarie all'attività svolta.*

L'impianto esistente è costituito da:

- **Impianto di densificazione:**
lo scopo di questo processo, che di norma precede la fase di estrusione, è quello di ottenere un materiale con un'elevata densità volumetrica che permette agli estrusori di aumentare notevolmente la produttività. Il densificatore è stato progettato per effettuare una energica operazione di comminazione di materiali plastici in foglia o macinati, di scarto o di riciclo, aumentandone la densità attraverso un processo combinato tra una azione meccanica ed una termica, eliminando l'umidità ed ottenendo un prodotto di granulometrico di forma irregolare;
- **Impianto di estrusione:**
il processo fonde il materiale inserito in forma di granuli o polvere per poter essere trasformato e successivamente granulato o estruso in forme di lastre. Il materiale viene alimentato per caduta tramite tramogge o dosatori da vari punti posti uno all'inizio dei cilindri e gli altri lungo il percorso. Vi è una prima fase di trasporto e riscaldamento del materiale, che viene successivamente fuso con appositi gruppi in camere di miscelazione posti lungo le viti. Il prodotto omogeneizzato viene degasato per eliminare le parti volatili presenti e pompato fuori dalla filiera mediante l'ultimo tratto delle viti. All'uscita dell'estrusore, mediante filiere e tagli di vario genere al materiale vengono conferite la forma e le dimensioni richieste. L'acqua utilizzata per il raffreddamento nello scambiatore di calore del



riduttore, nei cilindri, nel degasaggio dei fumi e nella pompa a vuoto verrà inviata ad una vasca di raccolta per il raffreddamento ed inviata a monte per essere reimpressa nel processo.

Il progetto prevede l'inserimento di un trituratore (mod. VECOPLAN V-ECO 1700) le cui caratteristiche tecniche sono descritte nell'ambito della documentazione progettuale, e che porterà, come citato precedentemente, ad un aumento del quantitativo di rifiuti da trattare da 10 a 50 t/g.

Quadro ambientale

Componente atmosfera

Le emissioni in atmosfera prodotte dall'impianto sono riconducibili a due specifiche cause:

- *Le emissioni puntuali: derivanti dal processo produttivo:
nell'ambito dell'azienda sono presenti due punti di emissione legati al processo produttivo, già autorizzati con Autorizzazione Unica Ambientale N.2013 del 11/02/2019. I punti di emissione sono dotati di specifici impianti di abbattimento, oggetto di regolare manutenzione e pulizia periodica. La modifica all'impianto non comporterà variazioni delle emissioni già autorizzate, né con riferimento alle portate né alle concentrazioni, che dalle rilevazioni in autocontrollo sinora effettuate risultano ampiamente inferiori ai limiti di normativa.*
- *Le emissioni secondarie derivanti dai gas di scarico dai mezzi impiegati nelle fasi di produzione dai mezzi di trasporto, di movimentazione dei materiali.
Il flusso veicolare da e per l'impianto, non sarà incrementato rispetto a quello già in essere, infatti considerando la capacità giornaliera di trattamento pari a 50 t e che mediamente salvo diverse modalità di carico un camion trasporta 20 t si ricava un aggravio massimo giornaliero di 1 O 2 camion.*

In relazione al potenziale impatto relativo alla movimentazione di da e per l'impianto nella documentazione progettuale viene specificato che: *stante l'ubicazione dell'impianto ed il collegamento a breve distanza con la Strada Provinciale Salaria per l'Aquila, i mezzi non interessano il centro abitato. Il recupero di materia avviene tramite trattamenti meccanici, senza possibilità che si formino quindi sostanze, specialmente tossiche, derivate da processi chimici che interessino le plastiche.*

Componente ambiente idrico, suolo e sottosuolo

Come evidenziato: tutta l'area del plesso produttivo risulta pavimentata: le aree dove avviene il processo di recupero rifiuti è su area impermeabilizzata e le aree esterne in cui saranno collocati i rifiuti non pericolosi sono ubicate in modo da minimizzare la necessità e la lunghezza delle attività di movimentazione degli stessi, riducendo quindi il rischio di eventuali cadute accidentali di materiale sul suolo. La tipologia e la specifica natura delle lavorazioni effettuate, l'assetto impiantistico adottati, nonché le procedure interne di gestione, controllo e prevenzione delle emergenze, permettono di minimizzare al massimo il rischio di formazione di reflui e sversamenti in grado di penetrare nel suolo e causare qualsiasi sorta di inquinamento: si tratta come detto di rifiuti non pericolosi allo stato solido che non producono percolazioni e tutte le zone di trattamento sono in aree coperte. Una possibile fonte di inquinamento potrebbe essere prodotta da olii o carburanti accidentalmente rilasciati dai mezzi di trasporto sulla pavimentazione del piazzale, circostanza rara e comunque gestita tramite procedure di emergenza aziendali per il contenimento immediato dell'evento. Il sito è inoltre dotato di una rete di raccolta delle acque di prima pioggia per quanto riguarda l'area adibita alla messa in riserva dei rifiuti secondo la normativa vigente.

Per quanto concerne la gestione delle acque che si originano dall'impianto di recupero, il sistema è composto da:

- *I Pozzetto separatore particelle solide tramite un filtro a maglia metallica.*
- *I pozzetto scolmatore con by pass.*
- *Vasca di raccolta dei primi 4 mm dell'evento piovoso della capienza di 7,5 mt al battente idraulico, che fa anche da laminazione in attesa del rilancio al trattamento.*



- Una pompa sommersa per il sollevamento delle acque, comandata da una centralina programmata che dopo lo stazionamento di 48 ore preleva le acque e le invia alla vasca di trattamento.
- I vasca di trattamento delle acque dove sarà collocato il filtro disoleatore.

L'attività dell'impianto di recupero richiede l'utilizzo di acque per il raffreddamento degli estrusori e per l'abbattimento delle polveri prodotte dal densificatore. L'utilizzo di questa risorsa sarà esclusivamente come reintegro dei livelli delle vasche di raccolta perchè tutto il processo è a ciclo chiuso.

Paesaggio

Nell'area di interesse non vi è presenza di elementi del patrimonio storico-architettonico, né di ritrovamenti archeologici o di siti protetti. Come evidenziato: per quanto riguarda il paesaggio il sito in oggetto non ha impatti particolari in quanto esistente e localizzato in una zona a destinazione industriale già compromessa dalle attività antropiche e produttive. Le modifiche riguardano solo la capacità produttiva, senza variazioni dei prospetti o delle geometrie.

Vegetazione, flora, fauna ed ecosistemi

Nella Parte Nord-Est dell'area si evidenzia la presenza di cespugliati di ricostituzione a rosacee legnose generando una flora tendenzialmente monotona nelle sue componenti. Per quanto concerne la fauna, l'area studiata non è comunque caratterizzata da habitat di pregio che possano sostenere una fauna ricca e diversificata. L'aumento della temperatura rispetto alle zone limitrofe, la formazione di correnti d'aria, la mancanza di habitat trofici e di rifugio, nonché le emissioni in atmosfera e la diffusione di rumori condizionano fortemente la presenza faunistica in questa zona.

Per quanto riguarda gli ecosistemi, in generale l'area è caratterizzata da un basso valore ecologico e da una forte pressione antropica, esercitata principalmente dall'area industriale e dalla viabilità ad altro scorrimento, che limitano la naturalità della zona. Inoltre, nelle vicinanze, non si segnala la presenza di aree protette o comunque di pregio e/o da tutelare.

Rumore

Sulla base delle indagini fonometriche riportate nella Valutazione di Impatto Acustico, viene evidenziato che:

- al perimetro dell'insediamento (posto in classe VI) sono rispettati i limiti di zona stabiliti dal PCCA del Comune di CITTADUCALE(RI) per il periodo diurno e per il periodo notturno;
- presso i ricettori limitrofi, identificati con:
 - R1 - Soc. T.e.c. Srl situata a nord a distanza di circa 50 mt dal perimetro della TERNI POLIMERI Srl
 - R2 - Soc. PC Servizi snc situata in adiacenza al perimetro ovest dell'area di impianto e rappresentativa di tutte le altre aziende artigianali/industriali situate sul lato ovest),
 - R3 - Soc. Faraglia Torrefazione situata in adiacenza al perimetro sud della TERNI POLIMERI Srl);
 - R4 - gruppo di civili abitazioni di Via Filippo Turate situate a sud est alla distanza di circa 135 m dal confine dell'impianto);

posti rispettivamente in classe VI, VI, VI, IV sono rispettati, sia per il periodo diurno sia per il periodo notturno, i valori assoluti di immissione, quelli di emissione e differenziali; questi ultimi applicati solo per il solo ricettore R4.

Quadro Programmatico

- P.T.P.R: Tavola A - Sistemi e ambiti del paesaggio: "Paesaggio degli insediamenti urbani"; "fascia di rispetto delle coste marine, lacuali e dei corsi d'acqua"; "proposte comunali di modifica dei PTP vigenti".

Tavola B - Beni paesaggistici: “lett. c) e d) beni d’insieme: vaste località con valore estetico tradizionale, bellezze panoramiche”; l’area è parzialmente interessata dalla fascia di rispetto: “corsi delle acque pubbliche”(art. 7 L.R. 24/98) del Vallone di Santa Rufina;

Tavola C - Beni del patrimonio naturale e culturale: “tessuto urbano”;

- Piano Regionale di Tutela delle Acque: “sufficiente”; stato di qualità 2013: “elevato”;
- P.R.Q.A.: “Classe 3 (ex Zona C, D.G.R. n° 536 del 15/09/2016)”;
- P.T.P.G.: “insediamenti a carattere nucleare extraurbano con dinamica di decentramento rispetto all’insediamento urbano consolidato”;
- P.R.G.: Piano Regolatore Consortile Zonizzazione Rieti-Cittaducale: zona industriale
- Vincolo idrogeologico: l’area si trova al di fuori delle zone sottoposte a vincolo;
- Aree Naturali Protette: non presenti;
- P.A.I.: nell’area non risultano presenti rischi idrogeologici e aree a pericolosità di esondazione e frana;

ESITO ISTRUTTORIO

L’istruttoria tecnica è stata condotta sulla base delle informazioni fornite e contenute nella documentazione agli atti, di cui il tecnico Ing. Marco Crosti 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:

- lo stabilimento è ubicato nell’area industriale di Santa Rufina, Comune di Cittaducale, ed è attualmente in esercizio svolgendo attività di trattamento rifiuti plastici di provenienza industriale, artigianale e commerciale;
- l’area è parzialmente interessata da vincolo paesaggistico “corsi delle acque pubbliche”(art. 7 L.R. 24/98);
- sull’area grava il vincolo ambientale di cui al D.Lgs. 22.01.2004 n.42 “codice dei beni culturali e del paesaggio”;
- l’impianto risulta compreso nella zona Industriale di Santa Rufina secondo il piano consortile Zonizzazione Rieti-Cittaducale approvato con DCR del Lazio n.171 del 25/02/2004, e si inserisce in un contesto industriale con presenza di insediamenti produttivi;
- l’intervento di progetto verrà realizzato all’interno di un fabbricato esistente e non sono previste nuove costruzioni all’esterno del perimetro dello stabilimento;
- non sono previsti scavi o movimentazioni di terreno;
- il progetto prevede un incremento dei volumi trattati giornalmente da 10 ton/giorno a 50 ton/giorno, attraverso l’inserimento di un impianto di triturazione, per una potenzialità annua in R3 pari a 14.400 tonnellate;
- il massimo dei rifiuti stoccabili nell’impianto sarà di circa 400 t di materiale da recuperare.;
- in base alla classificazione del territorio comunale l’area in oggetto si inserisce nella classe VI “AREE ESCLUSIVAMENTE INDUSTRIALI” con Leq diurni – notturni [65 dB(A)];
- l’impianto ricade in una zona a bassa densità abitativa, con alcune case sparse nel circondario;
- nello stabilimento sono presenti due punti di emissione legati al processo produttivo, già autorizzati con AUA N.2013 del 11/02/2019;
- i punti di emissione sono dotati di specifici impianti di abbattimento;



- secondo quanto riportato nella documentazione progettuale, la modifica all'impianto non comporterà variazioni delle emissioni già autorizzate, né con riferimento alle portate né alle concentrazioni;
- il ciclo produttivo relativo al trattamento di rifiuti di materie plastiche, come evidenziato nel progetto, non prevede per propria natura alcuna emissione odorigena;
- per quanto riguarda il traffico veicolare da e per l'impianto, ci sarà un incremento di uno o due camion da 20 t al giorno;
- il sito è dotato di una rete di raccolta delle acque di prima pioggia per quanto riguarda l'area adibita alla messa in riserva dei rifiuti secondo la normativa vigente;
- le operazioni svolte nell'impianto non portano alla produzione di aerosol in quanto trattasi esclusivamente di operazioni meccaniche (operazione di comminazione) e di estrusione;
- tutte le aree dell'impianto sono pavimentate; le aree dove avviene il processo di recupero rifiuti sono impermeabilizzate;
- la produzione di rifiuti dal processo riguarda modeste quantità di plastica, legno e ferro che dalla cernita a mano nelle zone di stoccaggio R13 saranno alloggiati in cassoni appositi e il loro recupero finale avverrà in impianti esterni regolarmente autorizzati;
- l'approvvigionamento idrico per il raffreddamento degli estrusori e per l'abbattimento polveri del densificatore, è limitato al reintegro dei circuiti chiusi relativi;
- l'orario di attività della TERNI POLIMERI SRL, riguarda sia il periodo diurno sia il periodo notturno dal Lunedì al Sabato mattina;
- per quanto riguarda le emissioni rumorose, secondo quanto rilevato nella Valutazione di Impatto Acustico per quanto concerne i ricettori nominati R1, R2, R3, R4 vengono rispettati i limiti imposti dalla normativa vigente;
- è pervenuta la nota prot. n. 0003676 del 21/04/2020 acq. con prot. n. 0363746 del 21/04/2020 da parte del Comando dei Vigili del Fuoco di Rieti con la quale si prende atto che per la variante proposta in progetto non è stato avviato alcun procedimento di Prevenzione Incendi ai sensi dell'art. 3 e 4 del DPR 151/11 e che la Società Proponente è autorizzata ai fini antincendio con CPI rilasciato con prot. n° 9448 in data 07/10/2019.

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:

- I. in fase di autorizzazione dovrà essere effettuata una verifica della conformità delle preesistenze, e dovranno essere acquisite o aggiornate tutte le autorizzazioni necessarie all'esercizio dell'impianto, in relazione alla presenza della fascia di rispetto del Vallone di Santa Rufina;



2. compreso il CPI per la variante in progetto, qualora sia necessario;
3. non dovranno essere stoccati rifiuti aventi codici CER diversi da quelli dichiarati nell'ambito del progetto;
4. dovranno essere rispettati tutti gli accorgimenti previsti dal progetto al fine di mitigare gli impatti sulle componenti ambientali coinvolte;
5. il gestore dovrà mantenere efficienti tutte le procedure per prevenire gli incidenti (pericolo di incendio e scoppio e pericoli di rottura di impianti, fermata degli impianti di abbattimento, reazione tra prodotti e/o rifiuti incompatibili, sversamenti di materiali contaminanti in suolo e in acque superficiali, anomalie sui sistemi di controllo e sicurezza degli impianti produttivi e di abbattimento), e garantire la messa in atto dei rimedi individuati per ridurre le conseguenze degli impatti sull'ambiente;
6. l'impianto deve rispondere a tutti i requisiti normativi e di sicurezza per il suo idoneo esercizio;
7. dovrà essere effettuato un monitoraggio dei valori di rumorosità prodotti nelle diverse fasi operative dell'impianto, onde verificare il rispetto dei limiti fissati dalla normativa vigente, con periodicità e modalità da stabilirsi previo accordo con l'autorità regionale competente;
8. 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;
9. dovrà essere effettuato un monitoraggio delle emissioni in atmosfera e delle acque in uscita dagli impianti di trattamento, da eseguirsi con periodicità e modalità stabilite previo accordo con le autorità regionali competenti;
10. devono essere mantenuti sempre in efficienza sia l'impianto di trattamento acque di prima pioggia, che i pozzetti;
11. in fase di gestione si dovrà adottare ogni accorgimento finalizzato a contenere e minimizzare le emissioni diffuse, in particolare durante la movimentazione e lo stoccaggio dei rifiuti;
12. si dovranno adottare tutti gli accorgimenti atti ad evitare che qualsiasi situazione prevedibile possa influire, anche temporaneamente, sulla qualità degli scarichi; qualsiasi evento accidentale (incidente, avaria, evento eccezionale, ecc.) che possa avere ripercussioni sulla qualità dei reflui scaricati, dovrà essere comunicato tempestivamente all'Autorità competente;
13. la Società deve segnalare tempestivamente all'Autorità Competente e agli altri Enti competenti ogni eventuale incidente o altro evento eccezionale che possa causare inquinamento del suolo o delle acque di scarico;
14. tutte le operazioni di gestione delle materie prime e dei rifiuti prodotti dal processo, dovranno essere effettuate in condizioni tali da non causare rischi per la salute umana e per l'ambiente;
15. i rifiuti di processo devono essere stoccati per categorie omogenee e devono essere contraddistinti da un codice C.E.R., in base alla provenienza ed alle caratteristiche del rifiuto stesso; non dovranno essere miscelate categorie diverse di rifiuti;
16. dovranno essere separati i rifiuti di processo incompatibili tra loro; le aree adibite allo stoccaggio devono essere debitamente contrassegnate al fine di rendere nota la natura e la pericolosità dei rifiuti, nonché eventuali norme di comportamento;
17. si dovranno predisporre adeguate ed opportune misure di prevenzione degli incendi all'esito di specifica valutazione dei rischi ed acquisizione del CPI (ai sensi agli artt. 3 e 4 del DPR 151/11), qualora necessario per l'intervento di modifica in progetto;
18. la struttura dovrà essere sottoposta a periodiche manutenzioni per quanto riguarda le opere che risultano soggette a deterioramento, con particolare riferimento alle



- pavimentazioni impermeabili ed alle reti fognarie, in modo tale da evitare qualsiasi pericolo di contaminazione dell'ambiente;
19. tutti i sistemi di contenimento/abbattimento delle emissioni in tutte le matrici ambientali dovranno essere mantenuti in perfetta efficienza tramite opportune misure gestionali e sottoposti a periodici interventi di manutenzione;
 20. 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;
 21. sia garantito il periodico spazzamento e lavaggio delle pavimentazioni interne, al fine di garantire le migliori condizioni possibili di lavoro, la riduzione delle polveri, l'igienizzazione delle aree di stoccaggio interessate dalla presenza di polveri;
 22. 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;
 23. dovranno essere garantiti tutti i provvedimenti necessari alla salvaguardia della salute e dell'incolumità dei lavoratori all'interno delle aree impiantistiche;
 24. 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 Tecnico – Amministrativa è costituita da n. 10 pagine inclusa la copertina.

FP