



SmaltimentiSud

**Autorizzazione Integrata Ambientale
Regione Molise**

**Determinazione Dirigenziale n. 6053
del 12/10/2021**

**Determinazione Dirigenziale n. 6475
del 28/10/2021**

Rapporto annuale – Anno 2021

PREMESSA

Con Determinazione Dirigenziale n. 6053 del 12/10/2021 e successivo aggiornamento con D.D. n. 6475 del 28/10/2021 della Regione Molise è stata rilasciata l'Autorizzazione Integrata Ambientale (A.I.A.) alla scrivente Società Smaltimenti Sud s.r.l., con sede in via C. Carlomagno 10/12 Isernia, per l'esercizio dell'attività di accumulo temporaneo (R13) e trattamento di rifiuti non pericolosi dell'impianto di Pozzilli (IS), Viale delle Ricerche. Per effetto del rilascio di tale autorizzazione la scrivente Società, in qualità di gestore dell'impianto, è tenuta all'osservanza delle condizioni e delle prescrizioni indicate nei provvedimenti autorizzativi e nei relativi allegati, particolarmente alla relazione istruttoria rev. 1.3 Ottobre 2021 predisposta dal personale dell' Arpa Molise e che prevede la trasmissione di un rapporto annuale contenente i dati necessari per verificare che lo stabilimento sia stato gestito in modo conforme alle prescrizioni riportate nell'A.I.A. Si precisa che, per l'anno 2021, i dati fanno riferimento a un periodo che va dal 29 Novembre 2021 al 31 Dicembre 2021.

1. ASSETTO IMPIANTISTICO

Presso l'installazione esistente della Smaltimenti Sud s.r.l., adibita al recupero di rifiuti non pericolosi, si svolgono le operazioni di accumulo temporaneo (R13) e di trattamento di rifiuti non pericolosi, compreso il pretrattamento dei rifiuti destinati all'incenerimento o al co-incenerimento (Fig.1).

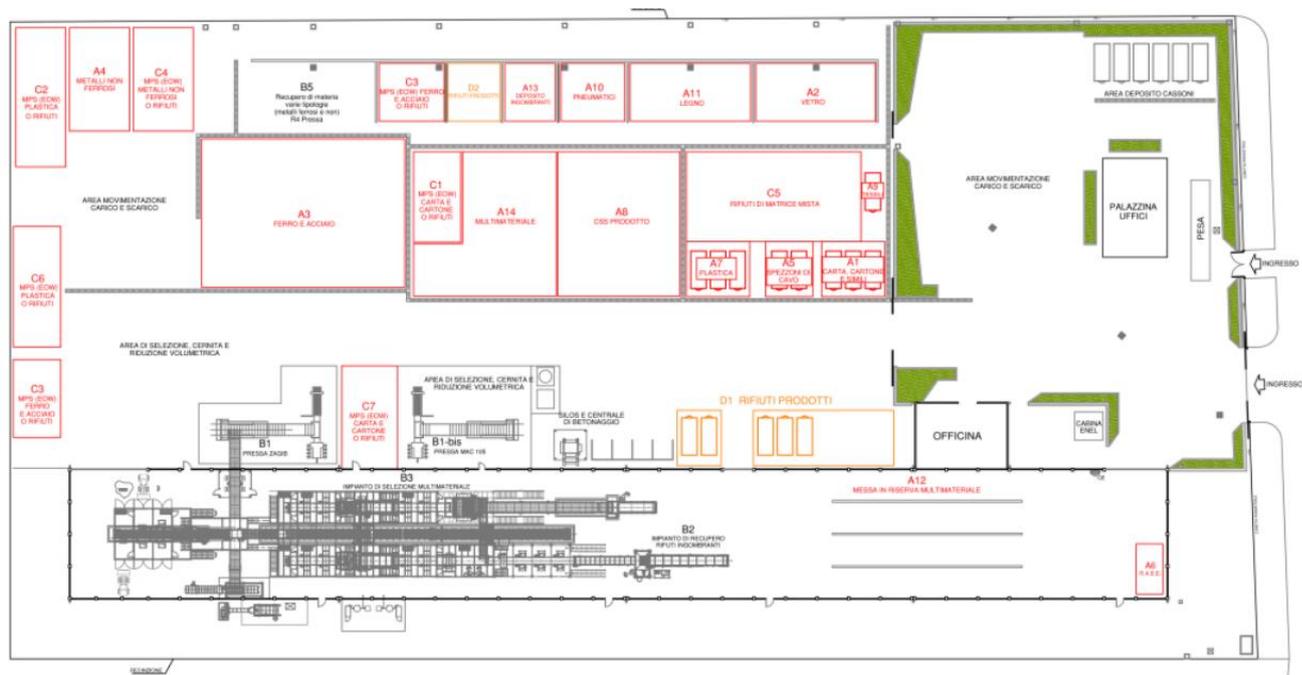


FIG.1

Il ciclo produttivo dell'impianto è costituito dalle seguenti fasi di lavorazione unitarie:

- AREA DI LAVORAZIONE A: sezione di messa a riserva;
- AREA DI LAVORAZIONE B1 e B1bis: sezione di selezione manuale, cernita manuale e riduzione volumetrica;
- AREA DI LAVORAZIONE B2: sezione di lavorazione dei rifiuti ingombranti;
- AREA DI LAVORAZIONE B3: sezione di recupero multimateriale e produzione di CSS;

- AREA DI LAVORAZIONE B5: sezione di recupero di metalli ferrosi e non ferrosi.

Gli interventi di rifunionalizzazione alla luce della D.D. della Regione MOLISE n.5681 del 27/10/2020 di esclusione dalla procedura di V.I.A. consistono in:

- ✓ incremento dei turni lavorativi;
- ✓ dismissione della sezione di recupero non pericolosi costituiti da inerti (AREA DI LAVORAZIONE B4) della precedente autorizzazione;
- ✓ riduzione della capacità di trattamento della sezione di selezione manuale, cernita manuale e riduzione volumetrica dell'AREA di LAVORAZIONE B1 e B1bis;
- ✓ produzione di CSS-rifiuto;
- ✓ smontaggio e dismissione della pressa ORMIC dell'AREA di LAVORAZIONE B1bis (eventualmente da utilizzare in futuro per altre operazioni da autorizzare);
- ✓ smontaggio e installazione della pressa di fabbricazione MAC PRESSE modello MAC 105 dall'AREA di LAVORAZIONE B1 all'AREA di LAVORAZIONE B1bis;
- ✓ installazione della pressa di fabbricazione MAC PRESSE modello MAC 108, completa di nastro trasportatore, nell'AREA di LAVORAZIONE B1 (in sostituzione della pressa di fabbricazione MAC PRESSE modello MAC 105);
- ✓ smontaggio e dismissione del macinatore/tritratore con potenza motore installata pari a 315 kW;
- ✓ installazione del macinatore/tritratore di fabbricazione LINDNER modello POLARIS 2800 con potenza motore installata pari a 2x132 kW nell'AREA di LAVORAZIONE B3;
- ✓ introduzione, in assenza di ulteriori incrementi delle capacità produttive di stabilimento, della nuova tipologia di rifiuto non pericoloso identificato con il codice E.E.R. 19 12 10 "rifiuti combustibili (combustibile da rifiuti)" in ingresso installazione in AREA di LAVORAZIONE A, da destinare successivamente alle operazioni di recupero diretto in AREA di LAVORAZIONE B3, mediante le operazioni di recupero R12, ovvero indiretto presso impianti autorizzati terzi.

Le fasi di lavorazione unitaria AREA DI LAVORAZIONE A sono caratterizzate dalla gestione delle tipologie di rifiuti non pericolosi e delle tipologie di rifiuti decadenti dalle operazioni di trattamento rifiuti mediante le operazioni di recupero R13. Tale area di lavorazione presenta 14 sezioni così distinte:

- Sezione A1: rifiuti di carta, cartone e prodotti di carta (codici E.E.R.: 15 01 01, 15 01 05, 15 01 06, 20 01 01, 19 12 01) con capacità istantanea di stoccaggio pari a 45 Mg;
- Sezione A2: rifiuti di vetro in forma non disperdibile (codici E.E.R.: 10 11 12, 15 01 07, 16 01 20, 17 02 02, 19 12 05 e 20 01 02) con capacità istantanea di stoccaggio pari a 65 Mg;
- Sezione A3: rifiuti di metalli e loro leghe sottoforma metallica non disperdibile (codici E.E.R. 10 02 10, 10 02 99, 12 01 02, 12 01 01, 12 01 99, 15 01 04, 16 01 17, 17 04 05, 19 01 02, 19 01 08, 19 12 02, 20 01 40) con capacità istantanea di stoccaggio pari a 1000 Mg;
- Sezione A4: rifiuti di metalli e loro leghe sottoforma di metallica non disperdibile (codici E.E.R. 10 08 99, 11 05 99, 11 05 01, 12 01 03, 12 01 04, 12 01 99, 15 01 04, 17 04 01, 17 04 02, 17 04 03, 17 04 04, 17 04 06, 17 04 07, 19 10 02, 19 12 03 e 20 01 40) con capacità istantanea di stoccaggio pari a 300 Mg;
- Sezione A5: altri rifiuti contenenti metalli (spezzone di cavo di rame ricoperto), (codici E.E.R. 16 01 18, 16 01 22, 16 02 16, 17 04 01 e 17 04 11) con capacità istantanea di stoccaggio pari a 60 Mg;

- Sezione A6: altri rifiuti contenenti metalli (apparecchi domestici, apparecchiature e macchinari post-consumo non contenenti sostanze lesive dell'ozono stratosferico di cui alla legge 549/93 o HFC) (codici E.E.R. 16 02 14, 16 02 16 e 20 01 36) con capacità istantanea di stoccaggio pari a 60 Mg;
- Sezione A7: rifiuti di plastiche (rifiuti di plastica, imballaggi usati in plastica compresi i contenitori per liquidi, con esclusione dei contenitori per fitofarmaci e per presidi medico-chirurgici) (codici E.E.R. 02 01 04, 15 01 02, 17 02 03, 19 12 04, e 20 01 39) con capacità istantanea di stoccaggio pari a 90 Mg;
- Sezione A8: rifiuti combustibili (E.E.R. 19 12 10) con capacità istantanea di stoccaggio pari a 820 Mg;
- Sezione A9: rifiuti derivati da operazioni di conciatura e dall'utilizzo del cuoio e rifiuti tessili (rifiuti di materiali tessili compositi e della lavorazione di fibre naturali, sintetiche e artificiali) (codici E.E.R. 04 02 09, 04 02 21, 04 02 22, 16 01 22, 19 12 08, 20 01 10 e 20 01 11) con capacità istantanea di stoccaggio pari a 30 Mg;
- Sezione A10: rifiuti solidi in caucciù e gomma (industria della ricostruzione pneumatici, attività di sostituzione e riparazione pneumatici e attività di servizio, attività di autodemolizione, autoriparazione e industria automobilistica) (codici E.E.R. 16 01 03) con capacità istantanea di stoccaggio pari a 150 Mg;
- Sezione A11: rifiuti di legno e sughero (codici E.E.R. 03 01 01, 03 01 05, 03 01 99, 15 01 03, 17 02 01, 19 12 07, 20 01 38 e 20 03 01) con capacità istantanea di stoccaggio pari a 150 Mg;
- Sezione A12 + sezione A14: multimateriale o frazione di esso (codici E.E.R. 15 01 01, 15 01 02, 15 01 03, 15 01 04, 15 01 05, 15 01 06, 15 01 07, 15 01 09, 15 02 03, 19 12 12, 20 01 01, 20 01 02, 20 01 08, 20 01 10, 20 01 11, 20 01 38, 20 01 39, 20 01 40, 20 01 99 e 20 03 11 + 19 12 10) con capacità istantanea di stoccaggio pari a 100 Mg (A12), 480 Mg (A14);
- Sezione A13: rifiuti ingombranti (codici E.E.R. 16 01 17, 16 01 18, 16 01 19, 16 01 20, 20 01 38, 20 01 39, 20 01 40, 20 01 99 e 20 03 07) con capacità istantanea di stoccaggio pari a 150 Mg.

Il quantitativo massimo giornaliero di rifiuti non pericolosi in ingresso all'AREA DI LAVORAZIONE A è di 500 Mg/d.

Le fasi di lavorazione unitaria AREA DI LAVORAZIONE B1 e B1bis sono caratterizzate dalla gestione di matrici di rifiuti ad elevata pezzatura precedentemente avviati alle eventuali fasi di accumulo temporaneo (R13) ed avviati alle fasi di trattamento mediante le operazioni di recupero R3, R4, R5 e R12. Le operazioni di trattamento in tale area sono composte da: selezione manuale, cernita manuale, riduzione volumetrica attraverso pressa di fabbricazione MAC PRESSE modello MAC 108 (area B1) e pressa di fabbricazione MAC PRESSE modello MAC 105 (are B1bis), recupero di materia e rifiuti da destinare alle operazioni di recupero diretto. Il quantitativo massimo giornaliero di trattamento di rifiuti non pericolosi è di 14 Mg/d su 1 turno di lavoro di 8 ore al giorno e 250 giorni l'anno. Le operazioni di trattamento in AREA DI LAVORAZIONE B1 e B1bis sono volte alla produzione di materie prime secondarie con caratteristiche conformi alla normativa tecnica di settore.

Le fasi di lavorazione unitaria AREA DI LAVORAZIONE B2 sono caratterizzate dalla lavorazione dei rifiuti ingombranti precedentemente avviati alle eventuali fasi di accumulo temporaneo (R13) ed avviati alle fasi di trattamento mediante le operazioni di recupero R3, R4, R5 ed R12. Le operazioni in tale area consistono in: smontaggio manuale, riduzione volumetrica con produzione media di materiale truciolato pari a 2-3Mg/h, recupero metalli ferrosi attraverso un separatore magnetico, recupero di materia, produzione di rifiuti da destinare alle operazioni di recupero diretto. Il quantitativo massimo giornaliero di trattamento di rifiuti non pericolosi di questa area è pari a 20 Mg/d su 1 turno lavorativo di 8 ore e per 250 giorni l'anno.

Le fasi di lavorazione unitaria AREA DI LAVORAZIONE B3 di recupero del multimateriale e produzione del CSS sono caratterizzate dalla presenza di:

- a) un nastro trasportatore con potenza elettrica installata pari a 3 KW;
- b) un aprisacchi con produzione media pari a 10Mg/h e potenza elettrica installata pari a 15 KW ed efficienza del 95%;
- c) un separatore balistico a monostadio (flusso fine, flusso leggero, flusso pesante) con potenza elettrica installata pari a 11KW;
- d) un nastro trasportatore del sopravvaglio con potenza elettrica installata pari a 3 KW;
- e) un nastro alimentatore di rinvio di alimentazione del sottovaglio di 3 KW;
- f) tre separatori ottici a due vie del sottovaglio;
- g) separatore magnetico a correnti indotte ECS per il recupero dei metalli non ferrosi;
- h) una pressa;
- i) un macinatore/tritratore di fabbricazione LINDNER modello POLARIS 2800 con potenza motore pari a 2x132KW.

Le operazioni di trattamento in questa area garantiranno la produzione di combustibile solido secondario (CSS) identificato con codice E.E.R. 19 12 10 "rifiuti combustibili (combustibile da rifiuti)" e il quantitativo massimo giornaliero di trattamento dei rifiuti non pericolosi sarà pari a 176 Mg/d su 2 turni lavorativi al giorno di 8 ore ciascuno per 250 giorni l'anno.

Le fasi di lavorazione unitaria AREA DI LAVORAZIONE B5 saranno caratterizzate dalla gestione delle tipologie di rifiuti non pericolosi (metalli ferrosi e metalli non ferrosi) precedentemente avviati alle fasi di accumulo temporaneo (R13) decadenti dalle altre fasi di trattamento e conferiti direttamente alle fasi di trattamento mediante operazione di recupero R4. In tale area vi è la presenza di una pressa mobile e ha una capacità produttiva giornaliera di 64 Mg/d di rifiuti non pericolosi su 1 turno lavorativo di 8 ore al giorno (campagna lavorativa) e circa 102 giorni lavorativi all'anno.

Complessivamente le capacità produttive delle attività di accumulo temporaneo (R13) e trattamento di rifiuti non pericolosi dell'installazione della Smaltimenti Sud s.r.l. sono:

- 3500 Mg di rifiuti non pericolosi, intesi come quantitativi massimi istantanei di rifiuti non pericolosi avviati allo stoccaggio;
- 274 Mg/d di rifiuti non pericolosi, intesi come quantitativi massimi giornalieri di trattamento di rifiuti non pericolosi.

2. PROCEDURE DI AMMISSIONE IN IMPIANTO

I rifiuti conferiti presso l'impianto sono costituiti da rifiuti non pericolosi. Tutti i produttori provvedono a comunicare al gestore gli estremi identificativi dei mezzi adibiti al conferimento dei rifiuti. Il trasportatore è tenuto a presentare copia autentica aggiornata della propria iscrizione all'Albo Nazionale Gestori Rifiuti per il trasporto rilasciata dalla Sezione Regionale competente per territorio dove ha luogo la sede legale della ditta o Società. I rifiuti conferiti sono accompagnati dal formulario di identificazione dove viene indicato:

- Serie del formulario;
- Data di emissione del formulario;
- Data e ora in cui è stato effettuato il carico;
- Produttore del rifiuto;
- Vettore/trasportatore del rifiuto;

- Targa dell'automezzo e nome dell'autista;
- Descrizione del rifiuto e del codice E.E.R.

All'atto del conferimento è compito del gestore verificare la corrispondenza delle targhe degli automezzi conferenti con quelle degli automezzi autorizzati a conferire così come comunicato in precedenza. All'arrivo in impianto, gli automezzi vengono pesati su una pesa a ponte di 8 metri di lunghezza posizionata in prossimità degli uffici. Successivamente sugli automezzi viene effettuato il controllo radiometrico attraverso strumento portatile da un addetto del quale, nel prosieguo della relazione, verranno indicate le procedure operative, al fine di controllare e verificare se il carico dei rifiuti in ingresso presenti o meno anomalie radiometriche.

2.1 Procedure di accettazione in impianto.

Il gestore provvede a richiedere le seguenti procedure di accettazione:

- scheda di caratterizzazione di base del rifiuto;
- certificato di analisi del rifiuto (in caso di codice a specchio);
- dichiarazione di ammissibilità (con l'esclusione dei rifiuti prodotti dai comuni che effettuano la raccolta differenziata).

2.2 Scheda di caratterizzazione di base del rifiuto

La caratterizzazione di base consiste nella determinazione delle caratteristiche dei rifiuti. La caratterizzazione di base ha i seguenti scopi:

- fornire i dati del produttore;
- fornire i dati del rifiuto;
- fornire le caratteristiche fisico-chimiche del rifiuto.

2.3 Certificato di analisi del rifiuto

In presenza di un codice a specchio dal certificato di analisi del rifiuto deve risultare il rispetto dei criteri stabiliti all'art. 1 dalla decisione n. 2001/118/CE, tesi ad individuare la pericolosità del rifiuto e la classificazione del rifiuto come non pericoloso. I criteri attraverso i quali individuare le sostanze pericolose presenti nel rifiuto sono quelli eseguiti in base all'art. 2 della Decisione n. 2000/532/CE modificata dalla Decisione della Commissione 955 del 18 dicembre 2014.

2.4 Dichiarazione di ammissibilità

Ogni formulario di identificazione del rifiuto è accompagnato anche dalla dichiarazione di ammissibilità in impianto. I rifiuti prodotti dai Comuni che effettuano la raccolta differenziata, con codici:

- 150101 imballaggi in carta e cartone
- 150102 imballaggi in plastica
- 150106 imballaggi in materiali misti
- 150107 imballaggi in vetro
- 200101 carta e cartone
- 200102 vetro
- 200307 rifiuti ingombranti

sono ammessi in impianto senza necessità di omologa previa verifica da parte degli operatori addetti alla raccolta ed allo scarico in impianto del rifiuto. Nella figura successiva un esemplare della dichiarazione di ammissibilità presentata per il conferimento dei rifiuti.

Dichiarazione di ammissibilità in impianto

Premesso che:

a. La ditta ECOTEC SRL con sede legale in C/da Tamarete Z.I. 66026 Ortona (CH) e sede operativa in C/da Tamarete Z.I. 66026 Ortona (CH) CF 01623670690 che effettua l'attività di D15 – R13 – R12 – R3 – R4 e pretrattamento di rifiuti non pericolosi e pericolosi autorizzata(*) alla gestione dei rifiuti con provvedimento DPC026/316 con scadenza 20/12/2027 dalla REGIONE ABRUZZO

b. con D.D. n 6053 del 12/10/2021 la Regione Molise ai sensi del D.Lgs 03/04/2006 art. 152 autorizza alla gestione dell'impianto di recupero di rifiuti non pericolosi sito in Fraz. Santa Maria Oliveto del Comune di Pozzilli la Società Smaltimenti Sud srl;

tutto ciò premesso

si certifica che:

- il rifiuto identificato con il codice C.E.R. 19.12.12 accompagnato dal formulario N. 1857 del 15/11/2021 con destinazione finale l'impianto di trattamento della SMALTIMENTI SUD S.R.L. per rifiuti non pericolosi sito in Fraz. Santa Maria Oliveto del Comune di Pozzilli è ammissibile all'impianto autorizzato secondo la normativa vigente;
- l'impianto di produzione del rifiuto risulta autorizzato alle seguenti operazioni di Smaltimento/Recupero (Allegati B e C alla parte IV del D.Lgs. 152/06 e s.m.i.)(*) D15 – R13, R12 – R3 – R4
- il rifiuto fa parte del lotto di produzione campionato secondo le norme vigenti da laboratorio autorizzato e certificato con rapporto di prova n. C020921-01M del 02/09/2021 di cui si allega copia debitamente controfirmata dal produttore
- il rifiuto è conforme a quanto dichiarato nella "Scheda di caratterizzazione rifiuti non pericolosi a recupero" sottoscritta in data 26/11/2021

Ortona, 27/09/2021

In fede

Il conferente

ECOTEC s.r.l.
ORTONA (CH)



ECOTEC s.r.l.

"Società soggetta a controllo di Galeno Engineering Srl"

Sede legale e operativa: C.da Tamarete - Zona Industriale - 66026 Ortona (CH)

Telef. 085 9032539 - Fax 085 9034855 - info@ecotecrifiuti.it - www.ecotecrifiuti.it

Cap. Soc. i.v.: € 10.200,00 - C.F. e P.IVA: 01623670690 - Numero REA: CH-99974

2.5 Formulario tipo

Si riporta di seguito un formulario di identificazione del rifiuto tipo dal quale risulta:

- data ed ora in cui è stato effettuato il carico e lo scarico;
- produttore dei rifiuti;
- vettore/trasportatore;
- targa dell'automezzo;
- descrizione del rifiuto, codice E.E.R. (Catalogo Europeo dei Rifiuti).



ECOTEC s.r.l. "Società soggetta al controllo di Goleto Engineering Srl"
 Sede Legale: Via Colaninardi, 146 - 66026 ORTONA (CH)
 Sede Operativa: C.da Tamaretti Z.I. - 66026 ORTONA (CH)
 Tel. 085 9032539 - Fax 085 9034855 - Cell. 392 9966339
 Email: info@ecotecrifiuti.it - www.ecotecrifiuti.it - P. IVA e C.F. 01623670690

Serie e Numero: **XRIF N° 1857 /2020**

Data emissione formulario: **15-12-2021**

Formulario

NUMERO REGISTRO: **14981**

FORMULARIO IDENTIFICAZIONE RIFIUTO (D.Lgs. n. 159 del 03 Agosto 2008 art. 18) MODELLO COMPRESO AL DECRETO DEL MINISTERO DELL'AMBIENTE N. 100 DEL 14/08/02 (UFF. N. 100 DEL 19/09/02)
 FORMULARIO IDENTIFICAZIONE RIFIUTO (D.Lgs. n. 159 del 03 Agosto 2008 art. 18) MODELLO COMPRESO AL DECRETO DEL MINISTERO DELL'AMBIENTE N. 100 DEL 14/08/02 (UFF. N. 100 DEL 19/09/02)

(1) Produttore/Detentore:
 unità locale: **ECOTEC S.R.L.**
C.DA TAMARETTI-ZONA IND.LE
66026 ORTONA (CH)
 Codice Fiscale: **01623670690** N. Aut./Albo: **DPC026/316** del **20-12-2017**

(2) Destinatario:
 Luogo di destinazione: **SMALTIMENTI SUD SRL**
VIALE DELLE RICERCHE ZONA IND.LE
86077 POZZILLI (IS)
 Codice Fiscale: **00333320943** N. Aut./Albo: **D.P. N. 6053** del **12-10-2021**
D.S. N. 6975 del **28-10-21**

(3) Trasportatore del rifiuto:
 Indirizzo: **CO.SVE.GA SRL**
C/DA PIANE 55
66023 FRANCAVILLA AL MARE (CH)
 Codice Fiscale: **01927480697** N. Aut./Albo: **AQ00554** del **20-03-2017**

Trasporto di rifiuti non pericolosi prodotti nel proprio stabilimento di

Annotazioni:
CONGRUO AD INDIRIZZO NEGATIVO PROT. N. 417

(4) Caratteristiche del rifiuto:
 Descrizione: **ALTRI RIFIUTI (COMPRESI MATERIALI MISTI) PRODOTTI DAL TRATTAMENTO MECCANICO DEI RIFIUTI, DIVERSI DA QUELLI DI CUI ALLA V**
OCCE 19 12 11
 Codice Europeo: **191212 /**
 Stato fisico: **2 Solido non pulverulento**
 Caratteristiche di pericolo: **25 /**
 N. colli / contenitori: **25 / BALLE**

(5) Rifiuto destinato a: **Recupero** Codice: **R12** Recupero smaltimento
 Caratteristiche chimico/fisiche: **ADP N. C020921-01M DEL 2/9/21 TSPA**

(6) Quantità (Kg. o litri): **26260** (P. lordo) Tara **)** Peso da verificarsi a destino

(7) Percorso (se diverso dal più breve)
 (8) Trasporto sottoposto a normativa ADR/RID: **NO** (SI - NO)

(9) FIRME: **FIRMA DEL PRODUTTORE / DETENTORE** **FIRMA DEL TRASPORTATORE**

(10) Cognome e Nome conducente: **GIAMPIETRO LUCIANO** Inizio trasporto: Data: **15-12-2021** Ora: **10:05**
 Targa automezzi: **ZA380XR** Rimorchio: **AC06675**

SPAZIO PER LA VIDIMAZIONE

(11) RISERVATO AL DESTINATARIO

Accetto per intero
 Accetto per la seguente quantità **LL** Kg **26140**
 Respinto per le seguenti motivazioni: **Smaltimenti Sud s.r.l.**
Fraz. Santa Maria Oliveto
86077 POZZILLI (IS)
C.F./P.IVA 00333320943

DATA **15-12-2021** ORA **13:43** FIRMA **[Firma]** DESTINATARIO

REGIONE MOLISE GIUNTA REGIONALE
 Protocollo Arrivo N. 120464/2022 del 11-07-2022
 Doc. Principale - Copia Documento

Ogni formulario relativo ad un conferimento di rifiuti con codice a specchio è accompagnato dal relativo rapporto di analisi, la cui identificazione viene riportata anche nella dichiarazione di ammissibilità in impianto.

RICHIEDENTE: Team Ambiente srl, Piazza della Repubblica, 19 – 20124 Milano (MI)
 PRODUTTORE: Ecotec srl, contrada Tamarcete, zona industriale – 66026 Ortona (CH)
 DESCRIZIONE: Rifiuto costituito da residui di plastica, materiali tessili e legno, carta e materiali metallici
 CODICE IER: 191212 - altri rifiuti (compresi materiali misti) prodotti dal trattamento meccanico dei rifiuti, diversi da quelli di cui alla voce 191211
 PROCESSO CHE HA GENERATO IL RIFIUTO: Cernita e selezione da conferimenti da propria clientela di origine urbana e commerciale.
 SIGLA DI IDENTIFICAZIONE DEL CAMPIONE: AC12082101
 PIANO DI CAMPIONAMENTO: N°B120821-01 del 12/08/2021
 DATA DI CAMPIONAMENTO: 12/08/2021
 CAMPIONAMENTO EFFETTUATO DA: Tecnico ISPA Srl (Scheda di campionamento: M120821-01)
 DATA DI RICEVIMENTO IN LABORATORIO: 12/08/2021
 DATA DI INIZIO PROVE: 12/08/2021
 DATA DI FINE PROVE: 02/09/2021
 LUOGO E ORA DI CAMPIONAMENTO: Sede produttore, balle 191212 – Ora: 11:00
 METODO DI CAMPIONAMENTO: UNI 10802:2013 (escluso Cap. 7 e 12; App. C)
 CONDIZIONI AMBIENTALI: -
 PESO DEL CAMPIONE DI LABORATORIO: 50000 g
 ORDINE DI LAVORO INTERNO: 31 bis/21



1. RISULTATI ANALITICI

1.1 Risultati analitici sul tal quale

PARAMETRI	UNITA' DI MISURA	METODO DI PROVA	RISULTATO
Natura*	-	ASTM D4979-19	Organica
Stato fisico*	-	ASTM D4979-19	Solido
Aspetto*	-	ASTM D4979-19	Non polverulento
Colore*	-	ASTM D4979-19	Vario
Odore*	-	ASTM D4979-19	Inodore
Densità apparente*	kg/dm ³	Reg. (CE) 440/2008-A3	0,30
Analisi merceologica * (Linee guida Regione Lazio/ISPRa prot. 6587/2020 e ANPA RTI CTN_RIF 1/2000)			
FRAZIONE	UNITÀ DI MISURA	METODO DI PROVA	RISULTATO
Plastica e gomma*	% m/m	Linee guida Regione Lazio/ISPRa prot. 6587/2020 e ANPA RTI CTN_RIF 1/2000	78,8
Carta e cartone*	% m/m		7,2
Materiale tessile e legno*	% m/m		12,4
Metalli*	% m/m		0,8
Verde (sfalci e potature)*	% m/m		0,0
Inerti (vetri, ceramiche e pietre)*	% m/m		0,0
Frazione organica putrescibile (scarti delle mense)*	% m/m		0,0
Rifiuti Urbani Pericolosi (contenitori T/F di prodotti tossici e/o infiammabili, pile/batterie, farmaci)*	% m/m		Assente
Rifiuti di Apparecchiature Elettriche ed Elettroniche*	% m/m		Assente
Sottovaglio (pezzatura inferiore ai 20mm)*	% m/m		0,8

Le procedure di accettazione prevedono la verifica del peso a destino e il controllo radiometrico effettuato con strumento portatile con compilazione di un allegato che attesta che non è stata rilevata nessuna anomalia radiometrica.



- 1) Mettere in opera lo strumento seguendo accuratamente le istruzioni del manuale d'uso predisposto dal costruttore
- 2) Effettuare una misura del fondo naturale e registrare il dato
- 3) Effettuare una misura utilizzando la sorgente di prova e registrare il dato
- 4) Sottrarre alla misura con sorgente il valore del fondo ed inserire il dato così ottenuto nella carta di controllo, verificando che sia compreso entro l'intervallo di accettabilità
- 5) Qualora il dato non sia compreso entro l'intervallo di accettabilità, dopo aver ripetuto la misura per controllo, valutare di sottoporre lo strumento ad eventuali riparazioni, successiva taratura e ridefinizione dell'intervallo di accettabilità

Data ed Ora della verifica di funzionamento	15/12/2021	ORE 08:00
1) Valore di fondo naturale (cps)	122	
2) Valore con la sorgente di prova (cps)	800	
Differenza tra misura 2) e misura 1) (cps)	678	

Informazioni relative al rilevamento radiometrico con strumento portatile

Data ed Ora del rilevamento	15/12/2021	ORE 12:47
Valore di fondo (cps)	728	
Valore massimo rilevato (cps)	32.8	

- È stata individuata un'anomalia radiometrica (valore superiore al doppio del fondo)
- Non è stata individuata un'anomalia radiometrica (valore inferiore al doppio del fondo)

Firma Esecutore della misura

Nel caso in cui dalla verifica radiometrica si rilevino anomalie, applicare la procedura di cui all'**Allegato 7 Formulario di primo intervento**.

Note ed osservazioni

3. DATI DI REGISTRAZIONE DI CUI ALL’A.I.A.

Si forniscono, di seguito, i dati di autocontrollo di cui ai provvedimenti di Autorizzazione Integrata Ambientale, comprensivi del periodo che va dal 29 Novembre 2021 al 31 Dicembre 2021. In data 25/02/2022 la Smaltimenti Sud s.r.l ha provveduto ad inviare alla Regione Molise e all’ARPA Molise il “Manuale Operativo Delle Procedure” da effettuate presso l’impianto. Tali documenti sono stati protocollati nel Registro di Protocollo Generale dell’ARPA Molise al numero 3214 in data 28/02/2022 e al numero di protocollo 39706 in data 02/03/2022 della Regione Molise.

Controllo radiometrico

La scrivente Società si è dotata di uno strumento portatile Atomtex modello Radiation monitor AT1117M nonché ha proceduto alla formalizzazione di un contratto di consulenza con un Esperto Qualificato Radioprotezione II° grado iscritto al n° 2318 dell’Elenco Nominativo Nazionale del Ministero del Lavoro (E.Q.). La procedura prevede la determinazione del valore di fondo espresso in cps (colpi per secondo) e, conseguentemente, attraverso letture multiple sulla parte esterna del mezzo, il rilevamento del valore massimo espresso sempre in cps. Nell’ipotesi in cui il valore massimo rilevato sul contenitore dei rifiuti è risultato inferiore al doppio del valore di fondo ambientale, non è stata individuata un’anomalia radiometrica, si consente lo scarico dei rifiuti, apponendo sul relativo F.I.R. la dicitura “CONTROLLO RADIOMETRICO NEGATIVO” seguito dal numero di protocollo del documento che attesta tale procedura. Si conferma, inoltre, che nel periodo dal 29 Novembre 2021 al 31 Dicembre 2021 non si è verificata nessuna anomalia radiometrica.

AREA DI LAVORAZIONE A

L’AREA DI LAVORAZIONE A è destinata alla messa a riserva dei rifiuti non pericolosi. Le aree di accumulo temporaneo di rifiuti non pericolosi sono chiaramente identificate e munite di cartellonistica ben visibile indicante le quantità massime stoccabili autorizzate, i codici E.E.R, lo stato fisico e le caratteristiche di pericolosità dei rifiuti stoccati, nonché le norme di comportamento per la manipolazione dei rifiuti e per il contenimento dei rischi per la salute dell’uomo e per l’ambiente. Il quantitativo stoccato massimo totale giornaliero è di 500 tonnellate. Attraverso il gestore elettronico di registrazione dei flussi di rifiuti è stato dimostrato che i quantitativi massimi stoccati giornalieri sono stati rispettati e che dal 29 Novembre 2021 al 31 Dicembre 2021 sono state stoccate complessivamente 1576,380 tonnellate di rifiuti. Inoltre, il quantitativo dei rifiuti in uscita dall’impianto sottoposti solo ed esclusivamente ad operazione di messa a riserva (R13) è pari a 404,866 tonnellate.

AREA DI LAVORAZIONE B1 e B1bis

Le attività di trattamento in questa area sono relative alle operazioni di: selezione naturale, cernita manuale, riduzione volumetrica, recupero materia e recupero di rifiuti da destinare alle operazioni di recupero diretto. Il quantitativo massimo giornaliero dei rifiuti avviati alle operazioni di recupero R3,R4,R5 ed R12 è di 14 tonnellate. È stato dimostrato che tale quantitativo massimo giornaliero è stato rispettato e che dal 29 Novembre 2021 al 31 Dicembre 2021 sono state trattate in tale area 266,630 tonnellate di rifiuti.

AREA DI LAVORAZIONE B2

In questa area si effettua la lavorazione dei rifiuti ingombranti. Le operazioni in tale area consistono in: smontaggio manuale, riduzione volumetrica con produzione media di materiale truciolato pari a 2-3Mg/h, recupero metalli ferrosi attraverso un separatore magnetico, produzione di rifiuti da destinare alle operazioni di recupero diretto. Il quantitativo dei rifiuti avviati alle operazioni di recupero R3, R4, R5 ed R12 massimo giornaliero è di 20 tonnellate. Dal 29 Novembre 2021 al 31 Dicembre 2021 è stato dimostrato che il quantitativo massimo giornaliero è stato rispettato e complessivamente in tale area sono state trattate 108,270 tonnellate di rifiuti.

AREA DI LAVORAZIONE B3

Questa area è dedicata al recupero del multimateriale e le operazioni di trattamento devono garantire la separazione e recupero di carta e plastica con produzione di combustibile solido secondario (CSS) identificato con codice E.E.R. 19 12 10 "rifiuti combustibili (combustibile da rifiuto)". Il CSS prodotto rispetta le caratteristiche e le condizioni di cui all'art. 183, comma 1, lettera cc, del D.Lgs. 152/2006 ed è caratterizzato e classificato in conformità alla norma tecnica UNI EN 15359 "Solid recovered fuels". Il quantitativo massimo giornaliero è di 176 tonnellate ed è stato dimostrato che tale quantitativo è stato rispettato. Dal 29 Novembre 2021 al 31 Dicembre 2021 in tale area sono state trattate 1477,510 tonnellate di rifiuti.

AREA DI LAVORAZIONE B5

L'AREA DI LAVORAZIONE B5 è dedicata al recupero di metalli ferrosi e non ferrosi. Per il periodo dal 29 Novembre al 31 Dicembre 2021 non sono stati riportati dati perché non sono state effettuate campagne lavorative di cui al Regolamento 333/2011. L'impianto, difatti, non produce metalli ferrosi come materia prima seconda bensì il metallo continua ad essere prodotto come rifiuto e non come EoW. Si precisa che attualmente nell'impianto si effettua esclusivamente una riduzione volumetrica.

Rifiuti decadenti dalle operazioni di recupero

Il quantitativo complessivo di rifiuti decadenti alle operazioni di recupero R3, R4, R5 ed R12 delle linee B1 e B1bis, B2 e B3 del periodo dal 29 Novembre 2021 al 31 Dicembre 2021 è di 1482,320 tonnellate.

Caratterizzazione dei rifiuti decadenti

Sono a disposizione per gli organi di controllo tutti i certificati analitici redatti nell'anno 2021 antecedenti al rilascio dell'Autorizzazione Integrata Ambientale.

Per quanto concerne la produzione di CSS, per gli effetti dell'art. 8, comma 1, lettera b, del D.M. 22/2013, i valori limite delle classi 5,5,5, sono:

- media PCI ≥ 3 MJ/kg t.q.;
- media Cl ≥ 3 % s.s.;
- mediana Hg ≤ 0.50 mg/MJ t.q. oppure 80° percentile Hg ≤ 1.00 mg/MJ t.q.

Nei certificati analitici messi a disposizione per gli organi di controllo si osservano i risultati analitici relativi ai dieci campioni prelevati dal laboratorio LaserLab. Tra i parametri analizzati troviamo: potere calorifico inferiore, cloro, mercurio, antimonio, arsenico, bario, berillio, cadmio, cobalto, cromo, manganese, molibdeno, nichel, piombo, rame, selenio, tallio, vanadio e zinco. Ogni parametro viene confrontato con il valore limite stabilito.

Produzione di materie prime secondarie EoW

L'impianto di proprietà della Smaltimenti Sud s.r.l. nel periodo considerato (29 Novembre 2021 – 31 Dicembre 2021) ha prodotto "EoW carta e cartone". Attraverso i vari DDT dei viaggi di EoW carta e cartone prodotto (tipologia 1.02.00 e 1.05.00) si precisa che il totale (dal 29 Novembre 2021 al 31 Dicembre 2021) è pari a 465,360 tonnellate.

Produzione dei rifiuti avviati a deposito temporaneo.

Nel periodo di riferimento, ad esclusione dei rifiuti depositati nelle aree C1, C2, C3, C4, C5, C6, C7, D1, D2 già trattati tra i rifiuti decadenti, non sono stati avviati nuovi rifiuti prodotti a deposito temporaneo. La Società scrivente, Smaltimenti Sud s.r.l., in relazione a tale punto ha provveduto a comunicare alla Regione Molise e all'ARPA Molise che dal giorno 11 marzo 2022 nell'area contrassegnata con la lettera "D3" è stato effettuato il deposito temporaneo delle polveri prodotte dal filtro a maniche adibito alla captazione delle emissioni in atmosfera diffuse e fuggitive provenienti dalle cabine di selezione manuale e dalle sottosezioni di riduzione volumetrica/triturazione. Il codice attribuito dal produttore al rifiuto in questione di cui all'Allegato D del D.Lgs. 152/06 e s.m.i. è il 19.12.12. Il rifiuto verrà depositato in doppia busta di plastica o, in alternativa, in sacconi "big-bag", e verrà depositato su area impermeabilizzata. I rifiuti saranno raccolti ed avviati alle operazioni di smaltimento o di recupero secondo le indicazioni di cui all'art. 185 bis del D. Lgs. 152/06 ossia al raggiungimento dei 10 mc e in ogni caso entro 12 mesi dal deposito. Il documento è stato protocollato nel Registro di Protocollo Generale dell'ARPA Molise al numero 3935 in data 10/03/2022 e al numero di protocollo 46889 in data 10/03/2022 della Regione Molise.

4. MONITORAGGIO DELLE AREE DI STOCCAGGIO E TRATTAMENTO RIFIUTI NON PERICOLOSI.

In riferimento a questa sezione sono stati predisposti due file differenti: uno per le aree di stoccaggio (punto 3.18 della relazione istruttoria), l'altro per le aree di trattamento (punto 3.19 della relazione istruttoria).

Gli allegati denominati "Controllo aree di stoccaggio" riportano le ispezioni e le manutenzioni, con frequenza mensile, effettuate sulle varie sezioni dell'AREA DI LAVORAZIONE A, essendo l'unica area adibita allo stoccaggio dei rifiuti non pericolosi. I controlli sono caratterizzati da una verifica delle superfici pavimentate, dal rispetto delle modalità di deposito, dalla tipologia di rifiuto in deposito, dai limiti di deposito e dalla presenza della segnaletica verticale ed orizzontale.

Gli allegati denominati "Controllo aree trattamento" riportano le ispezioni e le manutenzioni, con frequenza mensile, effettuate sulle AREE DI LAVORAZIONE B1 e B1bis, B2 e B3. I controlli sono caratterizzati da una verifica visiva delle superfici pavimentate, da una verifica della pulizia delle canalette di scolo, dalla verifica

di coperture e di materiale di ingombro (ove ci sia), dalla verifica di assenza di fenomeni di aerodispersione, dalla verifica dell'integrità dei macchinari, dei dispositivi antincendio, della segnaletica, dell'impianto di illuminazione e dei quadri elettrici.

Tali allegati sono a disposizione degli ordini di controllo e, inoltre, la Società Smaltimenti Sud s.r.l. ha predisposto un registro "Ore operative al mese" in cui vengono annotate le ore di operatività, su base giornaliera e diviso per mese, di ogni area di lavorazione al fine di controllare che ogni area non superi le ore di lavorazione totali predisposte dalla relazione istruttoria.

5. EMISSIONI IN ATMOSFERA

Le emissioni in atmosfera prodotte si riconducono alle seguenti categorie:

- Captazione e convogliamento delle emissioni in atmosfera diffuse e fuggitive provenienti dalle cabine di selezione manuale e dalle sottosezioni riduzione volumetrica/triturazione;
- Emissioni in atmosfera diffuse e fuggitive dovute alla manipolazione, al trasporto, all'immagazzinamento, al carico e scarico di rifiuti, ecc.

I valori di V.L.E. in atmosfera si applicano ai periodi di normale funzionamento dell'impianto, intesi come periodi in cui l'impianto è in funzione senza considerare i periodi di avviamento e di arresto o i periodi nei quali si verificano delle anomalie/guasti tali da non permettere il rispetto dei valori stessi. La società scrivente, Smaltimenti Sud s.r.l., ha provveduto entro i dieci giorni successivi alla comunicazione ex art. 29-dicies, comma 1, del D. Lgs. 152/2006 ad effettuare il monitoraggio delle emissioni. Come da comunicazione effettuata, il giorno 7 dicembre si è provveduto all'effettuazione degli autocontrolli di:

- emissioni convogliate al camino E1;
- emissioni diffuse sul piazzale di deposito dei rifiuti in due distinti punti posti a monte e a valle secondo la direttrice prevalente dei venti ovest sud – ovest, est–nord est;
- emissioni fuggitive nella zona adiacente il filtro a maniche per eventuali perdite a valle del ventilatore.

Il documento è stato protocollato nel Registro di Protocollo Generale dell'ARPA Molise al numero 19735 in data 01/12/2021, al numero di protocollo 197069 in data 03/12/2021 della Regione Molise, al numero di protocollo 4089 in data 21/04/2022 della Provincia di Isernia e al numero di protocollo 3836 in data 21/04/2022 del Comune di Pozzilli.

Emissioni convogliate

Tali emissioni in atmosfera sono convogliate ad un unico punto di emissione in atmosfera, denominato E1 "cabine di selezione e trituratori", munito di sistema di filtro a tessuto per il contenimento delle polveri, con quota dal piano campagna di circa 9 m, sezione camino circolare Ø600 mm e portata massima di 5000 Nm³/h . Il valore massimo di emissione in atmosfera è di 5 mg/ Nm³. Il punto di emissione E1 è soggetto a monitoraggio ogni sei mesi ed è a disposizione il rapporto di prova relativo ai risultati analitici sul parametro polveri. Si precisa, inoltre, che la Società scrivente Smaltimenti Sud s.r.l. ha dotato l'impianto del registro relativo ai casi di interruzione del normale funzionamento dell'impianto di abbattimento e del registro relativo ai dati dei controlli discontinui periodici delle emissioni. Per la manutenzione dell'impianto di abbattimento delle emissioni convogliate è stato predisposto un registro cartaceo nel quale vengono annotate le manutenzioni.

Emissioni diffuse e fuggitive

Le emissioni diffuse sono causate principalmente dalla movimentazione dei rifiuti nel piazzale antistante in capannone. Per limitare le emissioni diffuse, in accordo con quanto previsto dell'allegato V degli allegati alla parte V, ai punti 3 e 4 per le operazioni di trasporto, movimentazione e stoccaggio di rifiuti del D.Lgs.152/06, in particolare nel periodo climatico estivo, sarà prevista la umidificazione giornaliera del suolo esterno alle aree coperte dell'impianto. Per emissioni fuggitive, invece, si intendono emissioni nell'ambiente da una perdita graduale di tenuta di una parte delle apparecchiature designate a contenere un fluido (gassoso o liquido), causato generalmente da una differenza di pressione e dalla perdita risultante (es. perdita da una flangia, da una pompa, da qualche apparecchiatura e perdite dai depositi di prodotti gassosi o liquidi). Nel particolare, tali perdite potrebbero verificarsi principalmente a valle del ventilatore posto prima del filtro a maniche poiché, attualmente, risulta essere l'unico punto in cui si potrebbe verificare una sovrappressione. Per evitare tali perdite periodicamente viene effettuato un controllo visivo generale su tale parte dell'impianto come si evince dalle schede allegate. A conferma della mancata fuoriuscita di polvere in tale presidio ambientale, annualmente viene effettuato un controllo tramite strumentazione certificata.

6. CONSUMO MATERIE PRIME AUSILIARIE

I consumi di materie prime ausiliarie sono costituiti principalmente dal consumo di gasolio per alimentare le diverse macchine operatrici mobili e fisse dotate di motore a combustione interna a ciclo diesel. La Società scrivente, Smaltimenti Sud s.r.l., in data 24 Dicembre 2021 ha comunicato alla Regione Molise e all'ARPA Molise con la nota *"Impianto di trattamento e recupero rifiuti non pericolosi della Smaltimenti Sud s.r.l. sito in Viale delle Ricerche, Pozzilli (IS) – D.D. n. 6053 del 12/10/2021 aggiornata con D.D. n. 6475 del 28/10/2021 – Comunicazione elenco completo serbatoi di stoccaggio delle materie prime ed ausiliarie allo stato liquido."* che l'unico serbatoio di stoccaggio di materie prime allo stato liquido è quello contenente il gasolio utilizzato per autotrazione, N. CAS 68334-30-5. Il serbatoio, del tipo TANK-FUEL E55 – E80, ha una capacità di 9.000 lt, è omologato per lo stoccaggio del gasolio ed è dotato di Certificazione di Prova approvata dal Ministero degli Interni ai sensi del D.M. 31/07/1934 e successive modifiche del D.M. 19/03/1990. Il serbatoio è dotato di una vasca di raccolta avente capacità pari alla metà del contenuto totale del serbatoio, scaletta di servizio, sistema di erogazione e tettoia di protezione. Il serbatoio e la vasca di raccolta sono realizzati in acciaio al carbonio di qualità S235JR, secondo la normativa UNI EN 10025/93 e trattati esternamente con due mani di primer e successiva finitura con due mani di smalto sintetico. Il serbatoio è provvisto di manicotto di scarico o pulizia con tappo zincato da 1", manicotto superiore per sonda di livello, attacco per collegamento cavo terra, passo d'uomo di diametro 400 mm, completo di bulloni e guarnizione antibenzina con bocca di carico da 3" con tappo rapido a baionetta lucchettabile e valvola limitatrice di carico al 90%, sfiato con terminale tagliafiamma in ottone, indicatore di livello meccanico a galleggiante, quadro elettrico e sonda di livello. Il documento è stato protocollato nel Registro di Protocollo Generale dell'ARPA Molise al numero 21017 in data 24/12/2021 e al numero di protocollo 209376 in data 29/12/2021 della Regione Molise. I consumi di gasolio vengono monitorati mese per mese e il consumo relativo al periodo Novembre 2021 – Dicembre 2021 è pari a 45683 litri.

7. SCARICHI IDRICI

Le emissioni idriche sono costituite da:

- acque reflue domestiche provenienti dai servizi igienici dello stabilimento, rilasciate nella rete fognaria consortile “acque nere” del C.S.I. di Isernia – Venafro. Il punto di emissione idrica è indicato con S2 “acque reflue domestiche”;
- acque di prima pioggia e di lavaggio delle aree esterne, raccolte e separate dalle acque di seconda pioggia, accumulate in vasche di prima pioggia di capacità complessiva pari a $73,2 m^3$. Il punto di emissione idrica è indicato con S1 “acque di prima pioggia e di lavaggio delle aree esterne”;
- acque di seconda pioggia e acque pluviali, rilasciate nella rete fognaria consortile “acque bianche” del C.S.I. di Isernia – Venafro. Il punto di emissione idrica è indicato con S3 “acque di seconda pioggia e acque pluviali”.

La Smaltimenti Sud s.r.l. ha provveduto a comunicare che nel giorno 7 Dicembre 2021 ha provveduto al campionamento delle “acque di prima pioggia e di lavaggio delle aree esterne” nel punto di emissione idrico S1. Il documento è stato protocollato nel Registro di Protocollo Generale dell'ARPA Molise al numero 20092 in data 09/12/2021 e al numero di protocollo 200791 in data 13/12/2021 della Regione Molise.

8. ACQUE SOTTERRANEE E SUOLO

In relazione al monitoraggio delle acque sotterranee e del suolo la Smaltimenti Sud s.r.l., dopo uno scambio di comunicazioni con l'autorità di controllo e la Regione Molise, in data 27 Aprile 2022 ha richiesto la convocazione di un tavolo tecnico per definire le strategie di campionamento. Contestualmente si è chiesta una proroga per l'esecuzione di tali lavori stabilita da autorizzazione entro sei mesi dalla comunicazione ex Art. 29 decies, comma 1, del D. Lgs. 152/06.

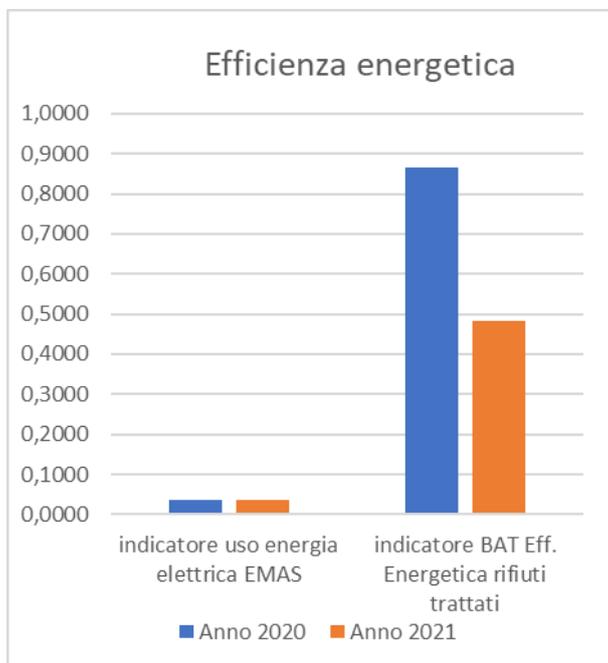
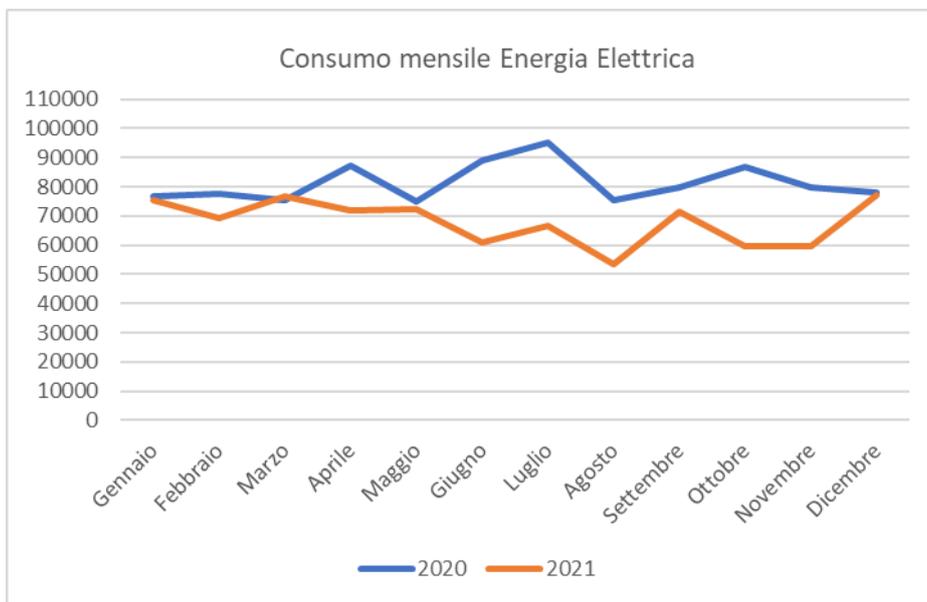
9. BILANCIO IDRICO

L'approvvigionamento idrico è garantito dalle reti consortili degli acquedotti potabile e industriale del C.S.I di Isernia-Venafro. L'approvvigionamento idrico dell'impianto della società scrivente Smaltimenti Sud s.r.l. è caratterizzato da due punti di misura con distinti contatori. Un contatore è utilizzato per la rete idrica e per le attività di abbattimento delle polveri, bagnatura dei cumuli, servizi igienici, lavaggi e pulizie generali. L'altro contatore è utilizzato per la rete antincendio. Il consumo idrico totale del periodo Novembre 2021 – Dicembre 2021 è pari a 386 mc con una media giornaliera di 6,33 mc.

10. BILANCIO ENERGETICO

Annualmente la società scrivente Smaltimenti Sud s.r.l. provvede ad effettuare un bilancio energetico e per il periodo Novembre 2021 - Dicembre 2021 il consumo di energia elettrica è pari a 77137 KWh. Nel documento “Energia elettrica consumata (MWh) dalla rete” si dimostra che la Società scrivente Smaltimenti Sud s.r.l. utilizza l'energia in modo efficiente. Tale dimostrazione si evince dal calcolo dell'indicatore di uso dell'energia elettrica EMAS e dell'indicatore BAT#23 per l'efficienza energetica degli ultimi due anni (anno 2020 e anno 2021). Per il calcolo dell'efficienza energetica EMAS è stato effettuato il rapporto tra l'energia totale consumata all'interno dell'anno (MWh) e i rifiuti in ingresso all'impianto (tonnellate). Mentre il calcolo

dell'indicatore di efficienza energetica della BAT#23 è stato effettuato eseguendo il rapporto tra l'energia consumata nell' anno (MWh) e i rifiuti trattati dall'impianto tramite le operazioni R3 e R12 (tonnellate). Da questi calcoli si evince che tali indicatori diminuiscono poiché diminuisce il consumo di energia elettrica per unità di rifiuti trattati e che, quindi, la Società sta utilizzando l'energia in maniera efficiente.



11. INDICATORI DI PRESTAZIONE AMBIENTALE

Per ciò che concerne gli indicatori di performance ambientali sono stati presi a riferimento alcuni indici valutati nella dichiarazione ambientale EMAS. Gli indicatori ambientali considerati sono: il fattore di emissione di polveri al camino E1 e la produzione di rifiuti per unità di energia consumata. Il fattore di emissione di polveri al camino E1 viene calcolato come rapporto tra i chilogrammi di polveri emesse al camino nel corso dell'anno basandosi sui flussi di massa dati dal rapporto di prova e il quantitativo annuo di rifiuti trattati nelle linee B2 e B3 interne all'opificio. Per la produzione di rifiuti per unità di energia consumata è stato effettuato il calcolo dell'energia elettrica consumata per unità di rifiuti prodotti dall'impianto. Per effettuare tali calcoli sono stati considerati esclusivamente i dati relativi al mese di Dicembre 2021 e, per questo motivo, si ritengono poco rappresentativi.