

Sito	<p>REGIONE MOLISE</p> <p>ARPA MOLISE</p> <p>COMUNE DI GUGLIONESI</p> <p>SITO PRODUTTIVO DI GUGLIONESI</p>
Oggetto	<p>PIANO DI MONITORAGGIO</p> <p>DETERMINA DI ESCLUSIONE DELLA PROCEDURA DI V.I.A. "VALUTAZIONE DI IMPATTO AMBIENTALE" N. 1337 DEL 18/04/2016</p>
Società esercente	<p>Saint-Gobain Italia S.p.A.</p> <p>Soggetta ad attività di direzione e coordinamento di Saint-Gobain Produits pour la Construction S.A.S. Via Ettore Romagnoli, 6 20146 Milano - Italia Tel. +39 02 611151</p> <p>Codice Fiscale e P. IVA 08312170155 sg.ppc@legalmail.it Registro Imprese Milano Monza Brianza Lodi n. 08312170155 R.E.A. MI -1212939 Capitale sociale € 77.305.082,40</p> <p>www.gyproc.it www.isover.it www.it.weber www.ecophon.it</p>
Data	Milano, 22/02/2022
Redatto da	Ing. Olga Alessia Iscaro
	PIANO DI MONITORAGGIO – SEZIONE RIFIUTI
Redatto da	 <p>Divisione "Exploration Mining & Recycling"</p>

Sommario

1. PREMESSA.....	3
2. SVOLGIMENTO DELLE ATTIVITÀ DI RECUPERO RIFIUTI.....	3
2.a Quantitativi e tipologie di rifiuti trattati.....	4
2.b Quantitativi e tipologie di rifiuti prodotti – Analisi di caratterizzazione.....	5
2.c Destinazione finale del prodotto	5
3. BILANCIO DI MASSA.....	6
4. RISCONTRO SULLE COMBINAZIONI DELLE ATTIVITÀ LAVORATIVE.....	6

1. PREMESSA

In accordo alle Attività di monitoraggio richieste al punto 2 della Sezione II – Parere di Compatibilità Ambientale redatto dall'ARPA e riportato nella Determina di Esclusione dalla procedura di V.I.A. "Valutazione di Impatto Ambientale" n. 1337 del 18/04/2015, nonché in relazione al Piano di Monitoraggio approvato con nota prot. Dell'ARPA N. 17681/2017 del 15-12-2017, si descrivono i risultati dell'attività in termini di recupero rifiuti, così come presentati nel sopracitato Piano di Monitoraggio.

Nella presente relazione, pertanto, saranno descritte le attività di recupero svolte presso il sito di Guglionesi, nonché le risultanze del bilancio di massa del processo di recupero di CER 170802 nel medesimo sito.

2. SVOLGIMENTO DELLE ATTIVITÀ DI RECUPERO RIFIUTI

Il processo di trattamento di rifiuti a base di gesso si articola nelle seguenti fasi:

F1: Gestione del materiale in ingresso all'impianto

La prima fase del ciclo di lavorazione consiste in un controllo di qualità dei rifiuti in ingresso per verificarne l'ammissibilità all'impianto da un punto di vista normativo e tecnico.

L'operatore effettua un controllo dell'automezzo in ingresso all'impianto contenente i rifiuti; in particolare controlla il corretto posizionamento dell'automezzo sulla piattaforma per la pesatura. Congiuntamente viene effettuato un controllo visivo per verificare l'idoneità dei rifiuti ad essere recuperati nel sito e la loro conformità con quanto descritto nel formulario di accompagnamento (FIR). Inoltre viene effettuato un controllo sui certificati analitici relativi al rifiuto in ingresso e sulle autorizzazioni del trasportatore.

In caso di esito positivo della verifica, il materiale viene inviato alla fase successiva di stoccaggio, altrimenti viene rimandato al mittente.

F2: Stoccaggio materiale

Lo stoccaggio del materiale di scarto avviene mediante accumulo in apposite aree di stoccaggio situate immediatamente a monte dell'impianto. L'accumulo viene effettuato attraverso l'uso di pale gommate che vengono utilizzate anche per la fase successiva di preparazione e carico del materiale nell'apposita tramoggia. L'operazione di accumulo dei rifiuti prevede la predisposizione di uno o più cumuli a seconda delle esigenze di trattamento.

F3: Trattamento

La fase di trattamento prevede come prima operazione il carico dei rifiuti nella tramoggia di alimentazione dell'impianto. I rifiuti possono essere sottoposti al ciclo di trattamento tal quali oppure possono essere mescolati con la pietra da gesso proveniente dalla cava.

L'operatore preleva il materiale dall'area di stoccaggio e lo carica con la pala meccanica o con escavatore con ragno nella tramoggia di alimentazione dell'impianto mobile.

Il ciclo di lavorazione prevede una fase di frantumazione del materiale mediante frantoio ad urto; in uscita dal frantoio, il materiale cade su un nastro trasportatore e passa sotto ad un estraattore magnetico (costituito da un magnete permanente) per la separazione dei materiali ferrosi. Mediante il medesimo nastro trasportatore il materiale frantumato è trasportato ad un vaglio vibrante; la vagliatura permette la separazione della frazione merceologica costituita dalla carta dalla frazione merceologica costituita dal materiale a base di gesso. La carta costituisce il sopravvaglio e viene posizionata mediante nastro trasportatore, all'interno di un cassone con coperchio ad anta. La frazione merceologica che rappresenta il sottovaglio, costituita da materiale a base di gesso, è stoccata in cumulo, trasportata da un apposito nastro.

F4: Stoccaggio finale/vendita

La frazione merceologica costituita da materiale a base di gesso è stoccata in cumulo; il materiale venduto viene caricato mediante pala sul camion, pesato e trasportato alla cementeria.

Durante il periodo di riferimento di questo piano di monitoraggio che va da ottobre 2019 a settembre 2020, le attività si sono svolte regolarmente senza particolari problematiche. Le infrastrutture dedicate alla gestione del sito di recupero non hanno necessitato di attività di manutenzione; inoltre né l'impianto di recupero né e i vari macchinari collegati alla movimentazione dei materiali di scarto e dei materiali recuperati, sono stati sottoposti ad interventi particolari di manutenzione se non quelli di routine legati ai cambi olio, filtri etc.

Di seguito una breve descrizione dei seguenti focus operativi:

- Quantitativi e tipologie di rifiuti trattati,
- Quantitativi e tipologie di rifiuti prodotti,
- Analisi di caratterizzazione dei rifiuti prodotti con ricerca dei metalli,
- Destinazione finale del prodotto.

2.a Quantitativi e tipologie di rifiuti trattati

La Determina Dirigenziale della Regione Molise n. 13 del 31/01/2012 autorizza il sito di Guglionesi, sito in località "Masseria della Torre" della Saint Gobain PPC Italia S.p.A. alle attività R5 ed R13 allegato C della Parte IV del D.Lgs 152/06 ss.mm. legate ai rifiuti caratterizzati da codice CER 170802.

Dalla data di messa in esercizio dell'impianto di Guglionesi sono stati accettati in ingresso solo rifiuti caratterizzati da codice CER 170802.

I rifiuti in ingresso provengono dall'impianto di produzione lastre e pannelli a base gesso di Termoli di proprietà della Saint Gobain Italia S.p.A e da clienti della medesima Saint Gobain che,

nell'ambito delle loro attività lavorative producono scarti a base gesso caratterizzati dal codice in autorizzazione.

I rifiuti provenienti dal sito di Termoli in ingresso al sito di Guglionesi sono caratterizzati da scarti provenienti dal processo di produzione.

I rifiuti provenienti da clienti del gruppo Saint Gobain sono caratterizzati da:

- ✓ lastre, pezzi di lastre in cartongesso, intonaco a base gesso di risulta dalle lavorazioni inerenti le attività di cantiere ovvero le operazioni di posa in opera delle lastre conformi e dell'intonaco,
- ✓ scarti di rifilatura delle lastre in cartongesso eseguita in fase di cantiere,
- ✓ scarti di lastre e/o intonaco a base gesso provenienti da attività di demolizione di edifici.

I rifiuti possono provenire direttamente dalle attività di cantiere oppure da siti autorizzati all'attività di messa in riserva R13 dove i rifiuti a base gesso fanno tappa prima di giungere presso il sito di Guglionesi al fine di ottimizzare i trasporti su strada dei rifiuti. L'anno 2020 ha confermato questa tendenza anche se i rifiuti in ingresso al sito di Guglionesi hanno avuto come provenienza prevalentemente gli stabilimenti di produzione.

2.b Quantitativi e tipologie di rifiuti prodotti – Analisi di caratterizzazione

I rifiuti prodotti dalla lavorazione dei rifiuti a base gesso CER 170802 sono costituiti dal materiale che si separa dalla frazione in gesso durante il trattamento. Esso è costituito principalmente dalla cellulosa che costituisce il pannello in gesso, ma tuttavia possono ritrovarsi anche altri materiali come ad esempio la canapa, materiale che viene utilizzato per l'intelaiatura di alcune tipologie di controsoffitti oppure canaline in plastica provenienti dalle demolizioni utilizzate per il passaggio dei fili elettrici. Questo tipo di rifiuto che rappresenta il sopravvaglio del processo di trattamento è gestito con codice 191212 *materiali misti compresi altri rifiuti* ed è stato, ed è tutt'ora, regolarmente gestito da terzi ed avviato ad operazioni di recupero.

Dal trattamento degli scarti a base gesso, è stato separato anche del materiale ferroso costituito da viti presenti sulle pareti in cartongesso e provenienti da cantieri di demolizione. Date le quantità irrisorie prodotte, questo scarto è stato gestito insieme ai rifiuti prodotti dall'attività di stabilimento CER 170405 e anch'esso inviato a terzi regolarmente autorizzati.

2.c Destinazione finale del prodotto

Dall'operazione di trattamento di rifiuti a base gesso CER 170802, come indicato nella Determina Dirigenziale della Regione Molise n. 13 del 31/01/2012, è generato un prodotto ovvero gesso utilizzato come additivo per cementerie conforme alla specifica Standards ISO dell'“International Organization for Standardization” 1587 -1975 “Gypsum rock for the manufacture of binders – Specification. L'acquirente di gesso recuperato per il sito di Guglionesi è la cementeria Costantinopoli di Barile (Pz).

3. BILANCIO DI MASSA

Sulla base della tabella di bilancio indicate nel Piano di Monitoraggio e riportata di seguito, si analizza il rapporto tra la quantità di rifiuti in ingresso al sito di recupero e la quantità di

BILANCIO DI MASSA – anno 2021						
Rifiuti dell'anno precedente	Rifiuti in ingresso	Pietra naturale immessa nel ciclo di trattamento	Materiale lavorato (rifiuti anno 2019 + pietra naturale + rifiuti in ingresso)	Materiale trasformato in nuovo prodotto venduto alle cementerie	Materiale in uscita come rifiuto	Stock materiale lavorato ancora da vendere
A	B	C	D	E	F	H
0	1802,54	0	1802,54	1685,20	117,34	0
(A+B+C)=(E+F+H) = D = 1802,54						

Il periodo preso come riferimento è l'anno 2021. La riga "F" relativa ai rifiuti prodotti dal trattamento dei rifiuti, si riferisce allo scarto in carta prodotto durante le operazioni di recupero dei rifiuti a base gesso. Tale scarto è gestito come rifiuto ed è inviato a ditte esterne.

4. RISCONTRO SULLE COMBINAZIONI DELLE ATTIVITÀ LAVORATIVE

L'analisi dei giorni dedicati a ciascuna combinazione è stata portata avanti su scala mensile a seguito delle registrazioni dei carichi di rifiuti in ingresso e quelle dei carichi di gesso da cava e gesso recuperato in uscita. Allo stesso modo si è tenuto conto delle giornate dedicate alle attività prettamente di cava. Le analisi sono state portate avanti, come per l'intero Piano di Monitoraggio per l'intero 2021. Il totale dei giorni lavorati presso il sito produttivo è pari a 146.

Come si può notare dalla tabella sottostante, non sono mai stati superati i giorni previsti per nessuna delle combinazioni presenti. La combinazione C4 risulta pari a zero perché nel momento in cui si esegue la frantumazione primaria della pietra naturale si esegue comunque anche quella secondaria per cui tale combinazione non si verifica mai. La combinazione C5 risulta pari a zero perché il materiale in uscita dal sito di recupero è miscelato seduto stante al gesso naturale per la vendita, pertanto il flusso di allontanamento del materiale commercializzato è unico e segue il canale del flusso di allontanamento del gesso da cava. Le altre combinazioni mostrano un maggior numero di giornate dedicate alla combinazione C3 ovvero dedicate esclusivamente alle attività di gestione del materiale naturale con 91 giornate e 55 giornate dedicate all'attività di recupero nelle combinazioni C1 e C2.

Nel seguito si riporta tabella riassuntiva.

	Combinazioni				
Attività	C1	C2	C3	C4	C5
Conferimento e frantumazione primaria materia di cava	X	X	X	X	X
Frantumazione secondaria	X	X	X		X
Allontanamento materiale di cava	X		X	X	X
Conferimento materiale di recupero	X	X		X	
Frantumazione materiale di recupero	X	X		X	
Allontanamento materiale di recupero	X	X		X	X
Giorni di emissione all'anno previsti per la combinazione	150	150-200	150-200	150-200	150-200
GIORNI DEDICATI	40	15	91	0	0
Verifica	✓	✓	✓	✓	✓