

Pontenure (PC), 18/12/2024

Spett. li

ARPAE SAC Piacenza

Servizio Rifiuti, AUA, AIA e FER

aoopc@cert.arpa.emr.it

Comune di Pontenure

comune.pontenure@sintranet.legalmail.it

Provincia di Piacenza

provpc@cert.provincia.pc.it

**Soprintendenza Archeologica Belle Arti
e Paesaggio**

per le Province di Parma e Piacenza

sabap-pr@pec.cultura.gov.it

AUSL di Piacenza

Dipartimento di sanità pubblica

protocollounico@pec.ausl.it

Oggetto: Procedura di Verifica di Assoggettabilità a VIA, ai sensi dell'art. 10 della L.R. 4/2018 e dell'art. 19 del D.lgs. 152/2006, del progetto denominato "*modifica dell'impianto di gestione rifiuti non pericolosi finalizzata all'adeguamento impiantistico e all'incremento dei quantitativi di rifiuti in ingresso destinati a recupero per la produzione di End of Waste*", presentato da NL Recycling Italia S.r.l. localizzati nel Comune di Pontenure (PC) – [Fasc. 1311/79/2024]

Risposta alla richiesta di integrazioni pervenuta con nota prot. 31/10/2024.1225796.U del 31/10/2024.

Si procede nel seguito a fornire puntuale riscontro alle richieste di integrazione e chiarimenti contenute nella nota in oggetto.

1. Specificare se il progetto di modifica dell'attuale assetto impiantistico ha un effetto anche sul numero di giorno e di turni lavorativi in quanto tali parametri hanno ricaduta sulla stima complessiva degli impatti.

Il progetto di modifica illustrato all'interno dello Studio Preliminare Ambientale datato luglio 2024 rispetto all'attuale assetto impiantistico prevede:

- un incremento dei giorni lavorativi che passerà dagli attuali 250 giorni/anno ai futuri 300 giorni/anno;
- Un aumento delle ore/giorno che passerà al valore futuro di 24 ore/giorno suddivise su 3 turni lavorativi, mentre si prevedono conferimenti di rifiuti nella fascia oraria 8.00 – 17.00.

Sebbene tali informazioni non siano state formalmente esplicitate nella premessa allo Studio Previsionale Ambientale, si specifica che lo scenario di progetto è esplicitato a pag. 111 del medesimo documento. Allo stesso modo, nella valutazione previsionale di impatto acustico è stato considerato lo scenario di progetto, descritto a pag. 4 della stessa.

Si specifica che lo stato di progetto e le condizioni di funzionamento impiantistico sopra descritte sono stati la base di partenza per la valutazione della stima degli impatti nello Studio Previsionale Ambientale e nella Valutazione Previsionale di Impatto Acustico.

2. Nella documentazione viene dichiarato che il materiale ottenuto dalla triturazione del rifiuto non sarà tale da generare emissioni polverulente, benché siano previsti sistemi di aspirazione a presidio dei mulini al fine di garantire la qualità dell'emissione in atmosfera e la salubrità dell'ambiente di lavoro. A tal proposito, andranno prodotti appositi capitoli nei quali dovranno essere specificati le caratteristiche qualitative delle emissioni generate e i requisiti tecnico prestazionali dei prodotti (a titolo non esaustivo, ad esempio la pezzatura finale) nel rispetto delle previsioni normative di cui all'art. 184-ter del D.lgs. 152/06 e s.m.i, in conformità alle LG SNPA n. 41/2022.

SCHEDA EoW "caso per caso"

• **DATI INFORMATIVI SULL'IMPIANTO E AUTORIZZAZIONE VIGENTE**

RAGIONE SOCIALE	NL RECYCLING ITALIA SRL
C.F./P.IVA	01552840330
SEDE LEGALE	ST. PONTERIGLIO SNC, 29010 PONTENURE (PC)
SEDE OPERATIVA	ST. PONTERIGLIO SNC, 29010 PONTENURE (PC)
CODICE ATECO	38.32.2

• **LOCALIZZAZIONE**

Foglio catastale	12
Particella catastale	Mappale n. 584
Via/Piazza/Località	ST. PONTERIGLIO SNC
Comune	29010 PONTENURE (PC)
Attività	Gestione di un impianto di trattamento/recupero rifiuti urbani e speciali non pericolosi
Autorizzazione	DET. AMB. 2020/6330 del 24/12/2020 scad.31/12/2030

• **END OF WASTE "CASO PER CASO"**

- la presente scheda è finalizzata alla richiesta di autorizzazione per l'ottenimento di END OF WASTE CASO PER CASO;
- il progetto in argomento prevede l'ottenimento EoW derivante da rifiuti plastici già selezionati e cerniti dal proprio impianto, la cui caratteristica risulterà conforme alla norma UNIPLAST-10667, richiamata dal DM 05/02/1998, ad eccezione della pezzatura del materiale, un parametro che la successiva normativa europea EN 15344 del Maggio 2021 e i Criteri UE del Centro Ricerche per la cessazione della qualifica di rifiuto per i rifiuti di plastica del 25/11/2024 non prendono in considerazione. L'EoW costituito da monopolimeri di plastica saranno da utilizzarsi presso impianti per la produzione di manufatti di plastica usualmente commercializzati
- Il Volume massimo di End Of Waste che é possibile detenere presso il sito prima della loro cessione a terzi é pari a 2000 ton, che può essere mantenuto in impianto per un periodo di durata non superiore a 6 mesi;

DESCRIZIONE DELL'IMPIANTO DI RECUPERO ESISTENTE E DESCRIZIONE DEL PROCESSO DI PRODUZIONE DI EOW RICHIESTO

La Società NL Recycling Italia Srl opera dal 2017 nel campo del recupero e trattamento di rifiuti speciali e urbani non pericolosi; in particolare, è specializzata nel recupero e trattamento di rifiuti plastici. È autorizzata alla gestione di un impianto di trattamento/recupero rifiuti urbani e speciali non pericolosi con autorizzazione DET. AMB. 2020/6330 del 24/12/2020.

Le operazioni di trattamento rifiuti effettuate consistono essenzialmente nella selezione e cernita di rifiuti non pericolosi in ingresso, finalizzata alla loro suddivisione in frazioni merceologiche omogenee e all'eliminazione di eventuali frazioni estranee presenti. I rifiuti così selezionati sono conferiti ad aziende italiane o estere, che attueranno le successive operazioni di trattamento (R3) finalizzate al di recupero di materia organica con conseguente ottenimento di Eow.

Lo scopo della presente richiesta è dunque quello di non destinare più i rifiuti a impianti terzi, ma di effettuare presso l'impianto della NL Recycling Italia Srl le operazioni necessarie ad ottenere End of Waste di plastica grazie all'installazione di una nuova linea.

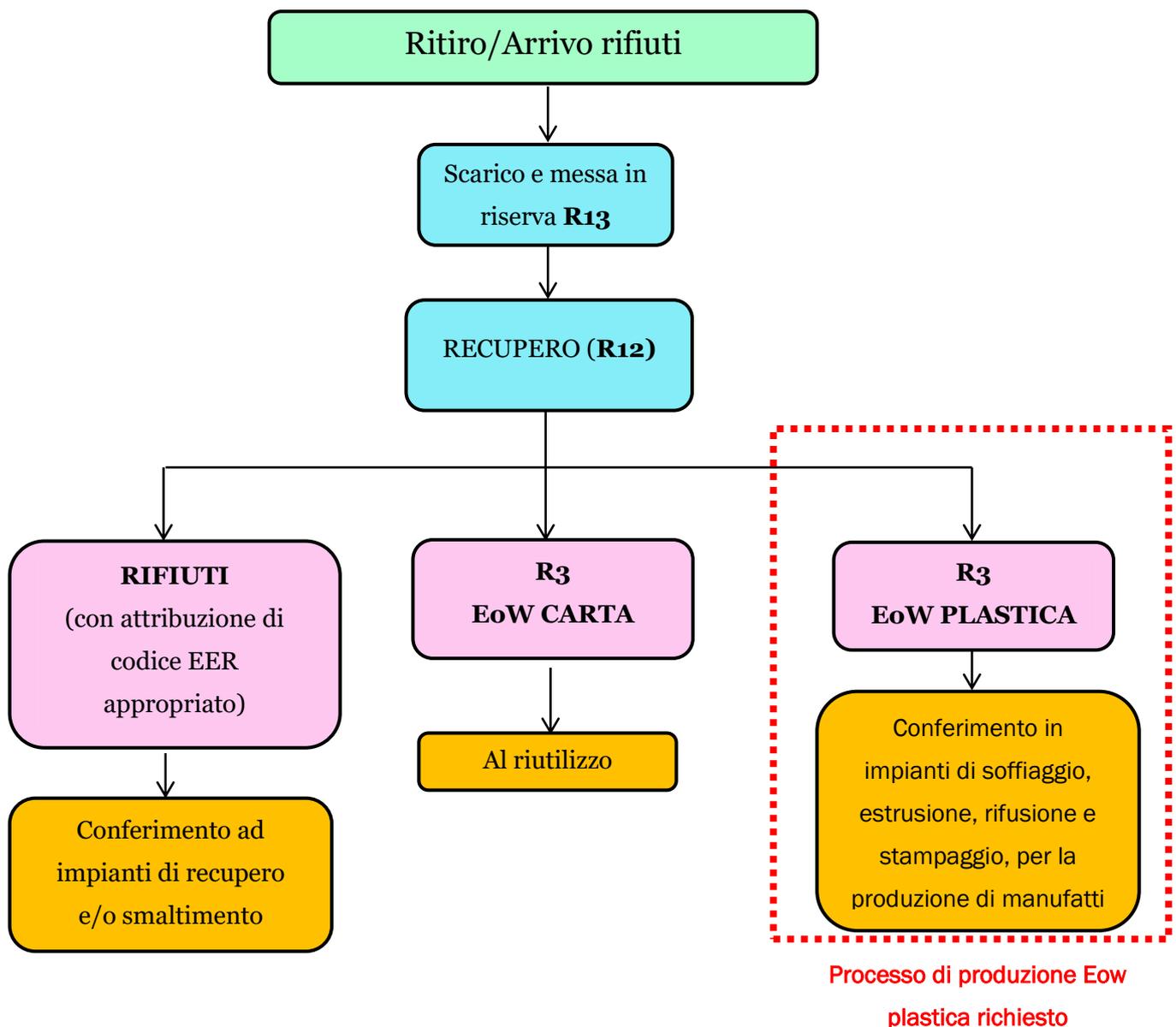
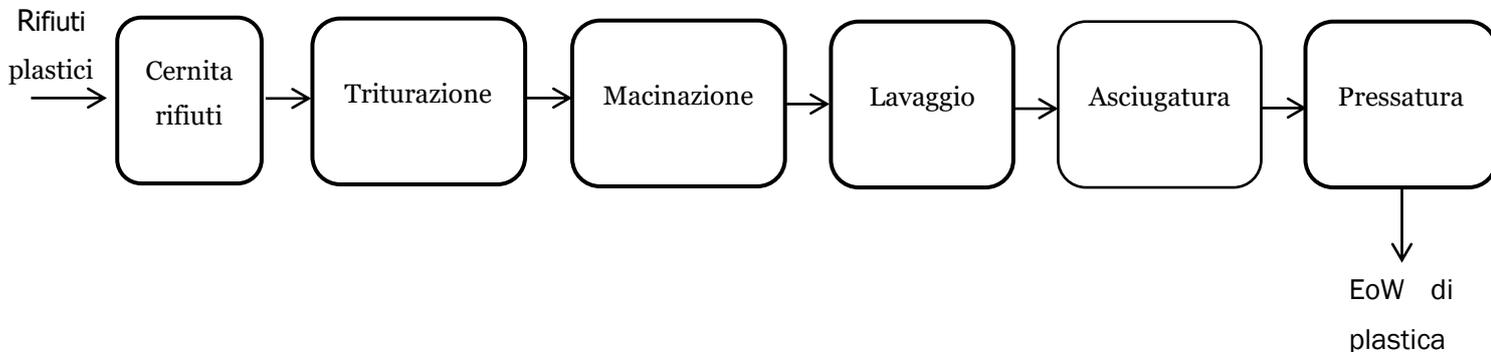


Fig. 1 -Schema a blocchi del processo di recupero esistente e descrizione del processo di produzione Eow richiesto

DESCRIZIONE DEL PROCESSO DI PRODUZIONE DI EOW RICHIESTO

Di seguito si riportano le fasi principali del processo di produzione di Eow plastica richiesto



- *Fase di CERNITA DEI RIFIUTI*

L'attività di cernita è il processo di separazione dei materiali presenti nei rifiuti, al fine di eliminare le impurità e di dividere in tipologie diverse (plastiche, carta, legno, ferro ecc.). In particolare per quanto riguarda i rifiuti di plastica, vengono eliminate le impurità e divisi in polimeri.

NI Recycling Italia srl è autorizzata alla gestione di un impianto di trattamento/recupero rifiuti urbani e speciali non pericolosi con autorizzazione DET. AMB. 2020/6330 del 24/12/2020.

Le procedure di accettazione dei rifiuti, di pesatura e in generale di gestione dell'impianto sono sottoposte a controlli annuali: infatti NI Recycling Italia ha ottenuto la prima certificazione ISO 9001: 2015 nel 13/07/2021 e nell'anno corrente 2024 ha rinnovato la sua certificazione (certificazione in essere IT334051 del 10-Luglio-2024).

Inoltre, NI Recycling Italia si sta impegnando anche nell'ottenimento della certificazione 14001: 2015 (prima fase di audit prevista 19/12/2024), come richiesto nei Criteri UE del Centro di Ricerca per la cessazione della qualifica di rifiuto per i rifiuti di plastica del 25/11/2024.

- *Fase di TRITURAZIONE*

I rifiuti derivanti dalle fasi di selezione e cernita, verranno caricati su un nastro trasportatore che li invierà alla nuova linea.

La triturazione è il processo meccanico mediante il quale i rifiuti vengono ridotti in pezzi più piccoli attraverso l'uso di macchinari specifici, chiamati trituratori o frantumatori. Questo processo serve a facilitare, il riciclaggio o la gestione dei rifiuti, in quanto i materiali triturati sono più facili da gestire, trasportare e trattare.

- *Fase di MACINAZIONE*

La macinazione è un processo cruciale nel trattamento e nel riciclo dei rifiuti plastici. Questo processo mira a ridurre la plastica in particelle più piccole, rendendola più facilmente gestibile per i successivi trattamenti.

L'end of waste prodotto da NL Recycling Italia avrà una pezzatura di grandezza nell'ordine dei cm: la dimensione della pezzatura non è richiamata dalla normativa europea EN 15344 del Maggio 2021 né da Criteri UE del Centro Ricerche per la cessazione della qualifica di rifiuto per i rifiuti di plastica del 25/11/2024.

Sebbene la pezzatura del materiale ottenuto dalla triturazione non sarà tale da generare emissioni polverulente significative (descrizione approfondita viene riportata nella condizione d), si prevede comunque di realizzare un sistema di aspirazione con il duplice obiettivo di garantire sia la salubrità dell'ambiente di lavoro, sia la qualità dell'emissione in atmosfera.

Di seguito si riporta il funzionamento di un impianto di filtrazione orientativo

Consideriamo un impianto di filtrazione a cartucce, con pulizia pneumatica, ad elevata efficienza di filtrazione per la separazione di polveri medie, fini e impalpabili.

L'aria polverosa è immessa al di sotto delle cartucce filtranti, attraverso la camera di ingresso collegata alla tramoggia. La polvere contenuta nell'aria aspirata per effetto della notevole diminuzione della velocità precipita nel contenitore di raccolta e successivamente viene convogliata alle cartucce filtranti passando dall'esterno all'interno depositando così le impurità e restituendo l'aria depurata. Durante il lavoro il filtro è sempre mantenuto in perfetta efficienza attraverso un sistema di pulizia ciclica e controcorrente. Un getto d'aria compressa, accumulata in un apposito serbatoio, è iniettato all'interno delle cartucce creando una violenta onda di scuotimento in controcorrente, in grado di staccare e far precipitare le particelle depositate all'esterno delle cartucce. Tale getto, ciclicamente programmato da una apparecchiatura elettronica, viene iniettato da una rete di ugelli all'interno dei rispettivi tubi venturi collegati alle cartucce filtranti, i quali hanno la capacità di aspirare aria nella zona circostante e di amplificarla rispetto al getto ricevuto.

Dati tecnici orientativi:

- 2.400 mc/h = campo di lavoro;
- 0.013 m/s = velocità di attraversamento dei filtri;
- < 10 μ m = granulometria delle polveri fini;
- Pressostato differenziale con monitoraggio in continuo della variazione di pressione ai capi degli elementi filtranti con la funzione di segnalare l'intasamento degli elementi.

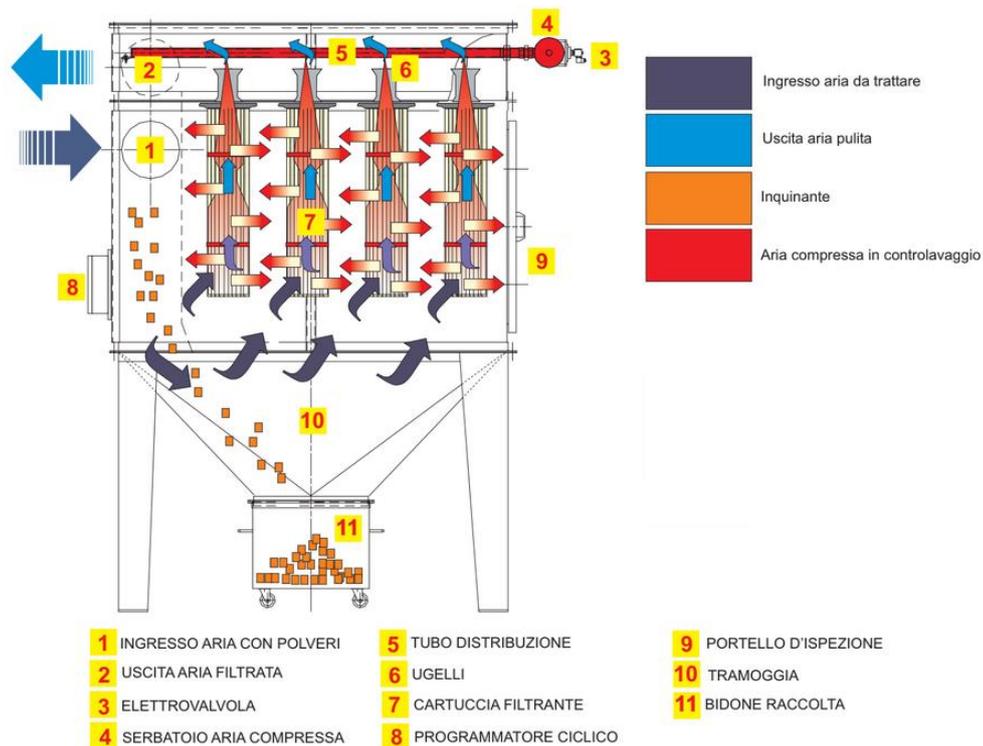


Fig. 2 -Schema del funzionamento di un impianto di filtrazione orientativo

- *Fase di LAVAGGIO e Fase di ASCIUGATURA*

La fase di lavaggio è finalizzata alla rimozione dei residui organici e inorganici presenti, che potrebbero compromettere il ciclo di recupero. La successiva fase di asciugatura garantisce la completa rimozione dell'umidità presente.

- *Fase di PRESSATURA*

La pezzatura più grande permette che il prodotto ottenuto sia imballato e non insaccato in big bags. Questo comporta diversi vantaggi, sia dal punto ambientale, logistico e operativo come illustrato successivamente nelle condizioni d)

Sintesi degli elementi analizzati in fase di istruttoria tecnica per la predisposizione del parere ed elementi minimi da introdurre nel parere tecnico EoW; Valutazione della conformità alle previsioni normative di cui all'art. 184 ter, comma 1 del D. Lgs. 152/06 e s.m.i.

Condizioni	Scopo dell'istruttoria tecnica	Valutazione degli elementi contenuti nell'istanza	Valutazione delle condizioni	Elementi inclusi nell'istruttoria tecnica in merito alle condizioni
a) La sostanza o l'oggetto è destinato/a a essere utilizzata/o per scopi specifici	Definire l'uso o gli usi specifici della sostanza o dell'oggetto che cessa la qualifica di rifiuto, con riferimento ai materiali che vengono sostituiti. In caso di attività sperimentale di recupero per la cessazione della qualifica di rifiuto devono essere indicati i potenziali utilizzi	<ol style="list-style-type: none"> 1. Descrizione dettagliata dell'uso specifico previsto per l'EoW (ad es. processo, funzione, fase del processo in cui viene sostituita la materia prima e individuazione della materia prima o oggetto sostituiti). 2. Descrizione delle caratteristiche prestazionali della sostanza/oggetto che cessa la qualifica di rifiuto, confrontando le stesse con quelle della materia prima o oggetto nel caso in cui la stessa sia sostituita (vedi anche condizione c). 3. In caso di attività sperimentale di recupero per la cessazione della qualifica di rifiuto descrivere i potenziali utilizzi, indicando le prestazioni attese. Non applicabile 	È necessario che l'Agenzia/ISPR A possa individuare in modo certo e univoco come sarà reimpiegato l'EoW nella successiva fase di utilizzo e quale materia prima viene sostituita	Uso e usi ammessi per la sostanza o l'oggetto che cessa la qualifica di rifiuto, con indicazione delle tipologie di processi produttivi in cui tale sostanza/oggetto viene utilizzata/o, le fasi del processo in cui vengono utilizzati e, se previste, le percentuali di sostituzione della materia prima.

1. L'EoW prodotto sarà destinato ad aziende produttrici di una vasta gamma di prodotti, come gli imballaggi industriali. Pertanto l'EoW ottenuta andrebbe a sostituire la plastica vergine utilizzata solitamente per la produzione di tali oggetti, riducendo, di conseguenza, la dipendenza dalle materie prime vergini e gli impatti ambientali correlati.

2. NL RECYCLING ITALIA SRL ha intenzione di produrre End of waste derivante da rifiuti plastici già selezionati e cerniti dal proprio impianto, le cui caratteristiche risultano conformi alla norma UNIPLAST-10667, richiamata dal DM 05/02/1998, ad eccezione della pezzatura del materiale, un parametro che la successiva norma Europea EN 15344 del Maggio 2021 e i Criteri UE per la cessazione della qualifica di rifiuto per i rifiuti di plastica del Centro di Ricerca dell'U.E. del 25/XI/2024 non prendono in considerazione. Il prodotto avrà una grandezza nell'ordine di cm (5-10). Nonostante l'eccezione nella pezzatura, il materiale riciclato continuerà a rispettare tutti gli altri requisiti fisici, come stabilità e durabilità del materiale, e assenza di contaminanti o sostanze pericolose.

Condizioni	Scopo dell'istruttoria tecnica	Valutazione degli elementi contenuti nell'istanza	Valutazione delle condizioni	Elementi inclusi nell'istruttoria tecnica in merito alle condizioni
<p>b) esiste un mercato o una domanda per tale sostanza od oggetto</p>	<p><i>Dimostrare l'esistenza di un mercato per la sostanza o dell'oggetto che cessa la qualifica di rifiuto.</i></p>	<p>1. Descrizione del mercato o della domanda esistenti per la sostanza/oggetto che cessa la qualifica di rifiuto anche in relazione al mercato attuale della materia prima/oggetto.</p> <p>2. Descrizione di eventuali accordi con gli utilizzatori, allegando, ad esempio, i seguenti documenti:</p> <p>I. contratti commerciali, lettere di intenti, ordini ecc.</p> <p>II. Esistenza di altri produttori dell'end of waste oggetto di istanza, che hanno già un mercato o una domanda;</p> <p>III. Prodotto da recupero assimilabile ad una materia prima che ha già un mercato esistente e consolidato.</p> <p>3. Indicazione del tempo di stoccaggio della sostanza/oggetto: deve essere presentata una valutazione del tempo di stoccaggio della sostanza/oggetto con riferimento alla sua eventuale degradazione e perdita delle caratteristiche di prodotto</p>	<p>È necessario che l'Agenzia/Ispra possa avere evidenza che esiste una domanda per l'EoW che il proponente intende produrre e le modalità e tempistiche di stoccaggio dell'EoW.</p>	<p>Descrizione degli esiti della valutazione istruttoria sull'esistenza di un potenziale mercato/domanda per la sostanza/oggetto che cessa la qualifica di rifiuto, anche considerando, oltre ai casi di mercato consolidato, gli EoW nuovi che necessitano di sbocchi commerciali in via di affermazione.</p> <p>Descrizione delle modalità e tempi di stoccaggio della sostanza/oggetto prodotti, con riferimento alla loro eventuale degradazione e perdita delle caratteristiche di prodotto.</p>

1. L'EoW prodotto da NL Recycling Italia si introduce in un mercato già esistente che è quello della plastica rigenerata.

Il mercato della plastica rigenerata ottenuta dal riciclo dei rifiuti plastici è un mercato certo, già esistente e in continua espansione, non solo a livello italiano, ma anche a livello europeo e mondiale.

Negli ultimi anni ci sono diversi fattori che stanno spingendo la crescita del mercato della plastica rigenerata

- Normative ambientali più severe: i governi stanno cercando soluzioni sostenibili per ridurre l'uso di plastica vergine. Molti paesi stanno introducendo leggi che limitano l'uso di plastica monouso e impongono obiettivi di riciclo più ambiziosi. Ad esempio, nell'aprile 2024 il Parlamento europeo ha approvato nuove regole per ridurre, riutilizzare e riciclare gli imballaggi in plastica: tutti i paesi dell'UE devono raggiungere una riduzione del 5% dei rifiuti di imballaggio entro il 2030 rispetto al 2018, quindi una riduzione del 10% entro il 2035 e

del 15% entro il 2040. Sempre in quest'ottica, il 25/11/2024 sono stati pubblicati Criteri UE per la cessazione della qualifica di rifiuto per i rifiuti.

Queste normative incentivano la produzione di End of Waste e l'uso di plastica riciclata, creando domanda per i materiali rigenerati.

- Politiche di supporto: oltre alle leggi più severe anche politiche di supporto, come incentivi fiscali per l'uso di plastica riciclata potrebbero accelerare l'adozione delle imprese di plastica rigenerata e stimolarne la domanda.

Inoltre finanziamenti e contributi a livello europeo e nazionale possono promuovere lo sviluppo di un'economia circolare: un esempio è il *bando della Regione Emilia Romagna PR-FESR 2021-2027 per la promozione dell'economia circolare e la riduzione dei rifiuti nel sistema produttivo regionale* a cui NL Recycling Italia ha partecipato e il cui progetto è stato valutato ammissibile e finanziabile.

- Aumento della sensibilità ambientale: con la crescente preoccupazione per l'inquinamento da plastica e microplastica, i consumatori sono sempre più attenti alla sostenibilità e preferiscono prodotti realizzati con materiali riciclati. Le aziende, in risposta a questa domanda, stanno cercando di integrare la plastica rigenerata nelle loro linee di produzione.

In linea con questo cambiamento, NL Recycling Italia Srl ha intenzione di installare una nuova linea dedicata al recupero dei rifiuti plastici, con l'obiettivo di produrre End of Waste di plastica.

2. La scrivente Ditta opera nel campo del recupero e trattamento di rifiuti speciali e urbani non pericolosi; in particolare, è specializzata nel recupero e trattamento di rifiuti plastici. Facendo già parte della filiera del riciclo della plastica, è già in contatto ed ha già stretto accordi con altri attori chiave dell'industria italiani ed esteri. Si tratterebbe ora di ampliare questi accordi offrendo come prodotto non più rifiuto ma End of waste, rispondendo alla loro richiesta di utilizzo di questo tipo di materiale in sostituzione di una grossa quota di materie prima vergine. NL Recycling Italia è anche piattaforma CO.RE.PLA (Consorzio per il Recupero della Plastica).

3. La plastica è notoriamente resistente alla degradazione. Per questo motivo NL Recycling Italia srl ha come obiettivo quello di immettere il materiale immediatamente sul mercato per la rigenerazione nel momento in cui viene prodotto. Pertanto il tempo di stoccaggio del materiale prodotto è proprio il tempo logistico minimo che serve per spedire il materiale proprio perché c'è una forte richiesta: è stato valutato un tempo massimo di stoccaggio non superiore a 6 mesi.

Condizioni	Scopo dell'istruttoria tecnica	Valutazione degli elementi contenuti nell'istanza	Valutazione delle condizioni	Elementi inclusi nell'istruttoria tecnica in merito alle condizioni
<p>c) la sostanza o l'oggetto soddisfa i requisiti tecnici per gli scopi specifici e rispetta la normativa e gli standard esistenti applicabili ai prodotti</p>	<p><i>Dimostrazione della conformità a Standard tecnici</i></p>	<p>1. Descrizione della legislazione di prodotto che può essere applicata e degli standard tecnico-prestazionali applicabili, quale ad esempio:</p> <ul style="list-style-type: none"> I. Norme tecniche di prodotto internazionali riconosciute nell'UE II. Norme tecniche di prodotto europee/nazionali. III. Normative nazionali specifiche (es. norma sui fertilizzanti, biometano, etc) o di altri Stati Membri IV. Criteri EoW nazionali V. Criteri EoW adottati da altri Stati membri VI. Standard privati (accordi specifici con gli utilizzatori). <p>Se esistenti, sono da preferire standard internazionali, UE o statali.</p> <p>Devono essere definiti gli eventuali parametri da analizzare e la frequenza di analisi.</p> <p>Laddove applicabile, è richiesta una valutazione rispetto agli adempimenti in materia di sostanze pericolose e prodotti collegati.</p> <p>Documenti che dimostrino la rispondenza della sostanza/oggetto che cessa la qualifica di rifiuto con gli standard tecnici e confronto, ove possibile, degli stessi con quelli riferiti alla materia prima sostituita (risultati analitici se esistenti o altra documentazione anche bibliografica).</p> <p>2. In caso di attività sperimentale di recupero per la cessazione della qualifica di rifiuto fornire una dettagliata descrizione dei test e delle procedure sperimentali da eseguire durante la sperimentazione per definire gli standard tecnici.</p> <p>Non applicabile</p>	<p><i>Nel caso di prodotti innovativi acquisire la documentazione attestante la possibilità di utilizzare la sostanza o l'oggetto per lo scopo specifico</i></p> <p>Non applicabile</p>	<p><i>Definizione delle norme tecniche di riferimento e degli standard tecnici della sostanza o oggetto che cessa la qualifica di rifiuto. Definizione dei parametri da misurare e della frequenza analitica.</i></p> <p><i>In caso di attività sperimentale di recupero per la cessazione della qualifica di rifiuto indicare i contenuti tecnici del protocollo sperimentale, le tipologie di test da effettuare e le prestazioni attese in merito agli standard tecnici.</i></p> <p>Non applicabile</p>

NL RECYCLING ITALIA SRL ha intenzione di produrre End of waste derivante da rifiuti plastici già selezionati e cerniti dal proprio impianto, la cui caratteristica risulta conforme alla norma UNIPLAST-10667, richiamata dal DM 05/02/1998, ad eccezione della pezzatura del materiale, un parametro che la successiva normativa Europea EN 15344 del mese di Maggio 2021 e i Criteri UE per la cessazione della qualifica di rifiuto per i rifiuti di plastica del Centro di Ricerche dell'U.E. del 25/XI/2024 non prendono in considerazione.

Il prodotto avrà una grandezza nell'ordine di cm (5-10). Nonostante l'eccezione nella pezzatura, il materiale riciclato continuerà a rispettare tutti gli altri requisiti fisici riportati nelle normative sopra indicate e la conformità al Regolamento (CE) n. 1272/2008 (CLP) relativo alla classificazione, all'etichettatura e all'imballaggio delle sostanze e delle miscele.

Condizioni	Scopo dell'istruttoria tecnica	Valutazione degli elementi contenuti nell'istanza	Valutazione delle condizioni	Elementi inclusi nell'istruttoria tecnica in merito alle condizioni
<p>c) la sostanza o l'oggetto soddisfa i requisiti tecnici per gli scopi specifici e rispetta la normativa e gli standard esistenti applicabili ai prodotti</p>	<p>Dimostrare la conformità a standard ambientali</p>	<p>1. Devono essere indicati gli standard (parametri e valori di riferimento) ambientali eventualmente presenti nella norma tecnica di riferimento, di cui alla condizione sugli standard tecnici, che la sostanza o l'oggetto che cessa la qualifica di rifiuto deve rispettare, per ciascun utilizzo. Non applicabile</p> <p>2. Qualora gli standard tecnici non contengano indicazioni sugli standard ambientali, devono essere indicati gli standard ambientali che la sostanza o l'oggetto che cessa la qualifica di rifiuto deve rispettare, per ciascun utilizzo.</p> <p>3. Qualora la tipologia di rifiuti trattati possa comportare rischi diretti sulla salute umana (ad esempio presenza di patogeni), devono essere definiti degli standard sanitari (ad esempio microbiologici) per la sostanza o l'oggetto che cessa la qualifica di rifiuto. Non applicabile</p> <p>Per definire gli standard ambientali, in caso di attività sperimentale di recupero per la cessazione della qualifica di rifiuto, fornire una dettagliata descrizione delle procedure sperimentali e dei test da eseguire durante la sperimentazione. Non applicabile</p>	<p>È necessario che l'Agenzia/ISPR A possa individuare le norme e gli standard ambientali che l'EoW dovrà rispettare. È anche possibile accettare il rispetto di standard ambientali per "equivalenza" ad esempio utilizzando i criteri dell'IPPC che regolano le tecniche che hanno prestazioni equivalenti o migliori rispetto alle BAT o criteri analoghi.</p>	<p>Sezione "Condizioni" – lett c) Indicare gli standard ambientali della sostanza o dell'oggetto che cessa la qualifica di rifiuto. Definizione dei parametri e limiti di riferimento da misurare e della frequenza analitica, per ciascun utilizzo.</p> <p>In caso di attività sperimentale di recupero per la cessazione della qualifica di rifiuto descrivere i contenuti tecnici del protocollo sperimentale, le tipologie di test da effettuare e le prestazioni attese in merito agli standard ambientali.. Non applicabile</p>

Le normative tecniche non riportano standard ambientali pertanto ci rifacciamo ai parametri riportati dal Regolamento (CE) n. 1272/2008 (CLP), relativo alla classificazione, all'etichettatura e all'imballaggio delle sostanze e delle miscele.

Le verifiche sull'EoW prevedono lo svolgersi degli accertamenti sul primo lotto e successivamente, almeno semestralmente, e comunque al variare delle caratteristiche dei rifiuti in ingresso con l'inserimento di una nuova tipologia di plastica, rispetto al lotto verificato. I prelievi della plastica trattata verranno eseguiti da un tecnico di laboratorio con le modalità di cui alla norma UNI 10802/2013.

Condizioni	Scopo dell'istruttoria tecnica	Valutazione degli elementi contenuti nell'istanza	Valutazione delle condizioni	Elementi inclusi nell'istruttoria tecnica in merito alle condizioni
<p>d) l'utilizzo della sostanza o dell'oggetto non porterà a impatti complessivi negativi sull'ambiente o sulla salute umana</p>	<p><i>Dimostrare che l'utilizzo della sostanza o dell'oggetto che cessa la qualifica di rifiuto non comporti impatti complessivi negativi sull'ambiente o sulla salute umana rispetto alla materia prima</i></p>	<p><i>Deve essere fornita documentazione atta a dimostrare che la sostanza o l'oggetto che cessa la qualifica di rifiuto non comporti impatti complessivi negativi sull'ambiente o sulla salute umana rispetto alla materia prima. Ad esempio potranno essere valutate, in modo alternativo:</i></p> <p><i>1. Descrizioni qualitative/quantitative degli impatti ambientali sull'ambiente e sulla salute legate all'utilizzo della sostanza o dell'oggetto che cessa la qualifica di rifiuto in sostituzione della materia prima, anche in base a dati di letteratura</i></p> <p><i>2. La valutazione di tali impatti è effettuata attraverso il confronto delle caratteristiche ambientali e, se necessario, sanitarie della sostanza o dell'oggetto che cessa la qualifica di rifiuto con quelle della materia prima che viene sostituita (Non-Waste comparator)</i></p> <p><i>3. Utilizzo di limiti derivanti da normative nazionali o europee esistenti, quando applicabili.</i></p> <p>Non applicabile</p> <p><i>4. Qualora non ci siano informazioni sufficienti sulle caratteristiche della materia prima valutare gli impatti sull'ambiente e sulla salute legati all'utilizzo della sostanza o</i></p>	<p><i>Coinvolgere ATS per quanto concerne la valutazione dell'impatto sanitario</i></p>	<p><i>Sezione "Condizioni" – lett d)</i></p> <p><i>L'ARPA o l'ISPRA si esprimono per le materie di propria competenza che non includono la valutazione degli impatti sulla salute umana. Descrizione delle modalità con cui è stato dimostrato che l'utilizzo della sostanza o dell'oggetto non porterà a impatti complessivi negativi sull'ambiente. In caso di attività sperimentale di recupero per la cessazione della qualifica di rifiuto descrivere le modalità di verifica durante la fase sperimentale per attestare che l'utilizzo della sostanza o dell'oggetto non porterà a impatti complessivi negativi sull'ambiente</i></p>

		<p><i>dell'oggetto che cessa la qualifica di rifiuto attraverso un'analisi di rischio in base agli specifici utilizzi in relazione ai comparti ambientali interessati.</i></p> <p><i>Qualora l'utilizzo della sostanza o dell'oggetto che cessa la qualifica di rifiuto possa presentare impatti sulla salute devono essere valutati i parametri di processo e, se necessario, gli standard sanitari (ad esempio microbiologici) da applicare rispettivamente nel corso del processo e sulla sostanza o oggetto ottenuto.</i></p> <p>Non applicabile</p> <p><i>In caso di attività sperimentale di recupero per la cessazione della qualifica di rifiuto fornire documentazione circa una valutazione preliminare che l'utilizzo della sostanza o dell'oggetto non porterà a impatti complessivi negativi sull'ambiente o sulla salute umana; fornire altresì una dettagliata descrizione delle procedure sperimentali volte a confermare che l'utilizzo della sostanza o dell'oggetto non porterà a impatti complessivi negativi sull'ambiente o sulla salute umana anche nella fase a regime, in scala reale, al termine del periodo sperimentale.</i></p> <p>Non applicabile</p>		
<p>1.e 2. Utilizzare plastica rigenerata al posto di plastica vergine offre diversi vantaggi dal punto di vista ambientale:</p> <ul style="list-style-type: none"> • si riduce il bisogno di estrarre e lavorare petrolio, risorsa non rinnovabile e materia prima fondamentale per la produzione di plastica vergine, contribuendo a preservare le risorse naturali e a limitare l'inquinamento legato alle attività estrattive; 				

- si riducono emissioni e consumi energetici: rispetto all'utilizzo di plastica riciclata, il processo di raffinazione del petrolio e di produzione di plastica vergine richiedono una notevole quantità di energia e comportano elevate emissioni di anidride carbonica (CO₂) e gas serra, tra i principali responsabili del riscaldamento globale,
- si riduce la quantità di rifiuti plastici destinati alle discariche o incenerimento.

A livello globale, il riutilizzo di plastica riciclata, anziché plastica ricavata dal petrolio mediante operazioni di "frattura" (cracking) di molecole più grandi e complesse, comporta una minore produzione di CO₂ di circa 1,2 Ton per ogni Ton di plastica riciclata (per ogni tonnellata di plastica ricavata dal petrolio vengono prodotti Kg. 6.000 di CO₂ e sono utilizzati 900 lt di petrolio, 180 mc di acqua e 14.000 Kwh di E.E); rapporto di sostenibilità CO.RE.PLA 2022.

Inoltre la pezzatura più grossa comporta ulteriori vantaggi a livello qualitativo, di pulizia e ambientali rispetto a End of Waste di grandezza di mm in quanto pezzi di dimensioni più grandi riducono la formazione di polveri fini di scarto. Infatti

- si ottiene un prodotto End of Waste più pulito. Le polveri di scarto prodotte durante l'operazione di triturazione possono rappresentare un problema in quanto possono contaminare il prodotto compromettendone la qualità. L'aspirazione, sebbene sia un metodo comune per cercare di rimuoverle, non sempre è sufficiente a garantire un'efficace eliminazione: una pezzatura più grande riduce le polveri e ne ottimizza l'efficacia di aspirazione. Un materiale prodotto più pulito ha un impatto positivo sulla decisione di un cliente di utilizzarlo in modo più frequente: un materiale più pulito riduce il rischio di blocchi o malfunzionamenti negli impianti di produzione di plastica da End of Waste, migliorandone l'efficienza. Inoltre, il rischio di dover scartare materiale contaminato diminuisce, portando a risparmi sia in termini di tempo che di costi.
- Si riducono problemi di igiene e sicurezza: le polveri fini possono essere difficili da gestire in modo sicuro, causando accumulo di polvere nell'ambiente di lavoro, con rischi di inalazione per i lavoratori e possibile accumulo di polvere infiammabile. Una pezzatura più grande riduce le polveri e ne ottimizza l'efficacia di aspirazione.

Il prodotto ottenuto viene imballato e non insaccato in big bags. Questo comporta diversi vantaggi, sia dal punto ambientale, logistico e operativo. Si ha

- Migliore gestione dello spazio: Le balle sono generalmente più compatte e facili da impilare rispetto ai big bags, che potrebbero essere più difficili da gestire per via delle loro dimensioni e forma. La compattezza delle balle consente di ottimizzare lo stoccaggio, sfruttando meglio lo spazio disponibile nel magazzino o durante il trasporto. Possono essere facilmente movimentate con carrelli elevatori,

transpallet o altri strumenti di movimentazione senza necessitare di particolari dispositivi come quelli necessari per gestire i big bags.

- **Stabilità durante il trasporto:** Le balle, essendo generalmente più rigide e ben compattate, sono meno suscettibili a deformazioni rispetto ai big bags, che potrebbero subire danni a causa del movimento del prodotto o delle condizioni di stoccaggio non ottimali. La forma della palla garantisce una distribuzione uniforme del carico e riduce i rischi di cedimento o danni.
- **Ottimizzazione dei trasporti:** quando il materiale viene compattato in balle, il suo volume si riduce notevolmente. Questo permette di trasportare una quantità maggiore di materiale in ogni viaggio, riducendo il numero di trasporti necessari e quindi i consumi di carburante e le emissioni di gas serra.
- **Riduzione di rifiuti:** le balle hanno solo bisogno di fili di ferro per essere legate e questi fili sono facilmente riciclabili. Invece i big bags una volta utilizzati diventano rifiuto da recuperare.

In conclusione, l'End of waste sviluppato da NL si inserisce nell'ottica della promozione dell'economia circolare, in cui i materiali vengono continuamente riciclati e riutilizzati, riducendo la necessità di smaltimento finale e ottimizzando l'uso delle risorse.

Sintesi degli elementi analizzati in fase di istruttoria tecnica. Valutazione della conformità alle previsioni normative di cui all'art. 184 ter, comma 3 del D. Lgs. 152/06 e s.m.i.

Criteri Specifici Dettagliati	Valutazione degli elementi contenuti nell'istanza	Valutazione dei criteri	Elementi inclusi nell'istruttoria tecnica in merito ai criteri
<p>a) <i>Materiali di rifiuto in entrata ammissibili ai fini dell'operazione di recupero</i></p>	<p><i>Devono essere descritte le tipologie e la provenienza dei rifiuti da ammettere nell'impianto, i relativi codici EER evidenziando la compatibilità per la produzione della sostanza o dell'oggetto che cessa la qualifica di rifiuto sia dal punto di vista tecnico-prestazionale che ambientale, in funzione dell'uso.</i></p> <p><i>Ai fini della verifica della conformità andranno valutate le caratteristiche chimico fisiche e merceologiche dei rifiuti ammessi al processo di recupero anche con riferimento alle potenziali sostanze inquinanti presenti sulla base del processo di provenienza, tenendo conto dei requisiti finali (standard tecnici ed ambientali) che devono essere posseduti dalla sostanza o oggetto che cessa la qualifica di rifiuto.</i></p> <p><i>Per i rifiuti identificati con un codice dell'elenco europeo XXYY99 è necessario, inoltre, che sia presentata una completa descrizione delle caratteristiche del rifiuto e del processo che lo ha generato</i> Non applicabile</p>	<p>L'Agenzia/ISPRA deve essere in grado di individuare tutte le tipologie di rifiuto ammissibili per la produzione dello specifico EoW proposto, compresi gli eventuali inquinanti da sottoporre a verifica in ingresso e le eventuali caratteristiche merceologiche/ chimiche dei rifiuti stessi. Si suggerisce di accettare i codici XXYY99 solo previa dettagliata specificazione delle caratteristiche e della provenienza del rifiuto che si intende accettare</p>	<p>Sezione "Criteri dettagliati" – lett a) Elenco dei codici EER ammissibili in entrata ai fini dell'operazione di recupero, evidenziando le caratteristiche merceologiche/chimiche del rifiuto. Se pertinente indicare i limiti per inquinanti specifici e/o contenuti massimi di impurità. Per quanto concerne gli eventuali codici EER XXYY99 vanno descritte dettagliatamente le specifiche tipologie di rifiuto richieste dal proponente, e, se assentite, le relative caratteristiche chimico- fisiche e merceologiche del rifiuto che si intende accettare e la provenienza con riferimento al processo che ha generato il rifiuto.</p>

L'EoW in questione deriva da rifiuti plastici provenienti per la maggior parte da attività industriali, artigianali e commerciali: la scelta di ritirare una certa tipologia di plastica avviene in maniera mirata, scegliendo un rifiuto discretamente pulito, che può anche aver già ricevuto una prima selezione anche da altri impianti di recupero. I rifiuti in ingresso destinati a essere utilizzati per la produzione di end of waste hanno come codice identificativo di rifiuti **EER 02.01.04, 15.01.02, 17.02.03, 19.12.04., 20.01.39**, peraltro già autorizzati con Determina Dirigenziale di Arpae SAC 2020/6330 del 24/12/2020.

Dettagliati Criteri Specifici	Valutazione degli elementi contenuti nell'istanza	Valutazione dei criteri	Elementi inclusi nell'istruttoria tecnica in merito ai criteri
<p><i>b)</i> <i>Processi e tecniche di trattamento consentiti</i></p>	<p>Devono essere descritti dettagliatamente i processi e le tecniche di trattamento finalizzati alla produzione della sostanza o dell'oggetto che cessa la qualifica di rifiuto. La descrizione deve includere gli eventuali parametri di processo che devono essere monitorati al fine di garantire il raggiungimento degli standard tecnici ed ambientali da parte della sostanza o dell'oggetto che cessa la qualifica di rifiuto.</p>	<p>L'Agenzia/ISPRA deve essere in grado di individuare i processi e le tecniche di trattamento necessarie per l'ottenimento dell'EoW, nonché l'operazione di recupero associata, di cui all'allegato C al Titolo I della Parte IV del d.lgs. 152/06 e s.m.i. (incluso il solo controllo).</p>	<p>Descrizione dei processi e delle tecniche di trattamento consentiti, le operazioni di recupero ammesse, di cui all'allegato C del d.lgs. 152/06 e s.m.i. Allegati Parte IV titolo I e i parametri di processo da monitorare, se previsti. In particolare, quelle che rispondono a tale definizione sono le cosiddette operazioni di riciclaggio e rigenerazione specificate dalle voci R2, R3, R4, R5, R6, R7, R8 ed R9, dell'Allegato C alla parte IV del d.lgs. 152/06 e s.m.i..</p>

L'attività di recupero per la produzione di EoW è identificata dall'operazione R3 di cui all'allegato C alla parte IV del D.Lgs. 152/06- riciclaggio/recupero delle sostanze organiche non utilizzate come solventi (comprese le operazioni di compostaggio e altre trasformazioni biologiche).

La descrizione dell'intero processo viene descritto nel dettaglio al capitolo 3.4 -DESCRIZIONE DELL'IMPIANTO DI RECUPERO ESISTENTE E DESCRIZIONE DEL PROCESSO DI PRODUZIONE DI EOW RICHIESTO della presente richiesta.

Dettagliati Criteri Specifici	Valutazione degli elementi contenuti nell'istanza	Valutazione dei criteri	Elementi da includere nell'istruttoria tecnica in merito Ai criteri
<p>c)</p> <p><i>Criteri di qualità per i materiali di cui è cessata la qualifica di rifiuto ottenuti dall'operazione di recupero in linea con le norme di prodotto applicabili, compresi i valori limite per le sostanze inquinanti, se necessario</i></p>	<p><i>Devono essere descritte le specifiche tecniche ed ambientali (vedi anche condizione c e d) che la sostanza o l'oggetto che cessa la qualifica di rifiuto dovrà rispettare.</i></p>	<p>Vedi condizioni c) e d).</p>	<p><i>Sezione "Criteri dettagliati" – lett c) Fare riferimento alla condizione lett. c) e d). Specificare, se pertinente, altri aspetti, quali ad esempio gli usi ammessi (vedi anche condizione a).</i></p>

Le specifiche tecniche e ambientali sono riportate nelle condizioni c) e d).

Per quanto riguarda le caratteristiche fisiche della plastica ottenuta dal trattamento di recupero si prendono in considerazione le ultime normative relative all'End of Waste di plastica successive alla norma UNIPLAST-10667, richiamata dal DM 05/02/1998, la normativa EN 15344 del Maggio 2021 e i Criteri UE per la cessazione della qualifica di rifiuto per i rifiuti di plastica del 25/11/2024.

Mentre per quanto riguarda gli standard ambientali si fa riferimento ai parametri di cui al Regolamento (CE) n. 1272/2008 (CLP), relativo alla classificazione, all'etichettatura e all'imballaggio delle sostanze e delle miscele, come peraltro richiamato nei criteri per la cessazione della qualifica di rifiuto di plastica del Centro Ricerche dell'U.E del 25/XI/2024.

Dettagliati Criteri Specifici	Valutazione degli elementi contenuti nell'istanza	Valutazione dei criteri	Elementi inclusi nell'istruttoria tecnica in merito ai criteri
<p>d) Requisiti affinché i sistemi di gestione dimostrino il rispetto dei criteri relativi alla cessazione della qualifica di rifiuto, compresi il controllo della qualità, l'automonitoraggio e l'accreditamento, se del caso</p>	<p>Deve essere descritto il sistema di gestione che comprenda tutti gli elementi atti a garantire che il processo per la cessazione di qualifica del rifiuto sia adeguatamente controllato, ovvero siano soddisfatte le condizioni e i criteri sopra riportati. Deve essere descritta la documentazione di sistema, sia di definizione (es. procedure, istruzioni operative.) che di registrazione (ad esempio check list, report periodici ecc.) dalla quale sia evidente che per ogni lotto sono rispettate le condizioni e i criteri previsti per la cessazione della qualifica di rifiuto. In relazione all'automonitoraggio devono essere indicate le modalità e le frequenze di controllo dei rifiuti in ingresso (se previste) e dell'EoW per lotti, l'identificazione del lotto ed i parametri da sottoporre a verifica per la cessazione della qualifica di rifiuto. Tali parametri devono essere analizzati, se del caso, presso laboratorio che applichi metodi di prova ufficiali e/o interni e/o normalizzati e/o non normalizzati adeguati ai parametri ed ai limiti previsti, e risponda ai criteri di qualità applicabili previsti dalla norma ISO/IEC 17025.</p> <p>Qualora non fosse possibile identificare il lotto in termini quantitativi, si potrà anche ricorrere ad un criterio di tipo temporale da valutare caso per caso.</p> <p>Le procedure minime da prevedere sono le seguenti:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Verifica di accettabilità dei rifiuti in ingresso. - Monitoraggio dei parametri di processo (se previsti). - Verifica delle specifiche tecnicoprestazionali 	<p>Il L'Agenzia/ISPRA deve essere in grado di verificare le procedure del sistema di gestione atte a descrivere il rispetto dei criteri relativi alla cessazione della qualifica di rifiuto. Il sistema di gestione può essere riconosciuto da un Ente Terzo indipendente (certificazione) oppure essere interno all'Azienda. Il lotto può essere definito come "un insieme omogeneo per caratteristiche rappresentative, ottenuto da un processo di lavorazione definito dal produttore in relazione alle procedure operative dell'impianto. I criteri di individuazione del lotto possono essere temporali o quantitativi." Il lotto temporale può essere definito lotto dinamico, mentre il</p>	<p>Sezione "Criteri dettagliati" – lett d) Descrivere i contenuti minimi del sistema di gestione, ivi inclusa la documentazione di monitoraggio delle caratteristiche dei rifiuti in ingresso, di controllo del processo (se previste) e delle caratteristiche della sostanza o oggetto che cessa la qualifica In caso di SG certificato valutare l'estratto, mentre valutare l'intero SG in caso si tratti di un sistema non riconosciuto da un Ente Terzo indipendente.</p>

del materiale in uscita per lotti,

- Definizione delle metodiche di campionamento ed analisi (se previste)

- Definizione del lotto dell'EoW

Procedura per la gestione e lo stoccaggio dei rifiuti in attesa di verifica della conformità per la cessazione della qualifica di rifiuto e dell'EoW.

- Procedura per la qualifica e l'addestramento del personale addetto all'accettazione e movimentazione dei rifiuti.

- Gestione delle non conformità sui rifiuti in ingresso e sul prodotto in uscita

lotto "per quantitativi"

può essere definito come "lotto chiuso".

La prima casistica

può essere applicata nel

caso di processi

di recupero

omogenei, che

trattano tipologie di

rifiuto in ingresso

generate

regolarmente (dove

per regolarmente

generato si intende

quanto indicato nel D.

Lgs. 36/03 e s.m.i) e

che generano EoW

costanti nel tempo.

Negli altri casi il lotto

sarà "chiuso" e la

caratterizzazione

analitica sarà riferita

ad una definita unità

di peso o volume che

contraddistingue il

lotto. I lotti devono

essere mantenuti

separati tra loro.

Le procedure di accettazione dei rifiuti, di pesatura e in generale di gestione dell'impianto sono sottoposte a controlli annuali: infatti NI Recycling Italia ha ottenuto la prima certificazione ISO 9001: 2015 nel 13/07/2021 e nell'anno corrente 2024 ha rinnovato la sua certificazione (certificazione in essere IT334051 del 10-Luglio-2024). Il prossimo rinnovo prevederà l'implementazione della certificazione comprendendo anche il processo di End of Waste della plastica.

Inoltre, NI Recycling Italia ha in corso la procedura per l'ottenimento della certificazione ISO 14001: 2015 (prima fase di audit prevista 19/12/2024), come richiesto nei Criteri UE per la cessazione della qualifica di rifiuto per i rifiuti di plastica del 25/11/2024.

Dettagliati Criteri Specifici	Valutazione degli elementi contenuti nell'istanza	Valutazione dei criteri	Elementi inclusi nell'istruttoria tecnica in merito ai criteri
<p>e) Un requisito relativo alla dichiarazione di conformità</p>	<p><i>Presentare un modello di dichiarazione di conformità, sotto forma di dichiarazione di veridicità ai sensi degli articoli 47 e 38 del D.P.R. 28 dicembre 2000 n. 445, che attesti la conformità del lotto di produzione ai fini della cessazione della qualifica di rifiuto. La scheda di conformità dovrà contenere le seguenti informazioni minime:</i></p> <ol style="list-style-type: none"> <i>1. Ragione sociale del produttore</i> <i>2. Indicazione della tipologia della sostanza/oggetto che cessa la qualifica di rifiuto</i> <i>3. Uso specifico (condizione a) previsto per la sostanza/oggetto che cessa la qualifica di rifiuto.</i> <i>4. Indicazione del numero del lotto di riferimento e relativa quantificazione</i> <i>5. Riferimento dei rapporti analitici di prova per il rispetto degli standard tecnici, ambientali e sanitari, ove previsti.</i> <p><i>Nel caso di marchiatura CE, allegare documentazione.</i></p>	<p><i>L'Agenzia/ISPRA deve verificare che l'istanza includa il riferimento alla dichiarazione di conformità a garanzia di attestazione della cessazione della qualifica di rifiuto</i></p>	<p><i>Sezione "Criteri dettagliati" – lett e) Deve essere visionato il modello di dichiarazione di conformità presentato dalla Ditta</i></p>

Di seguito si riporta il modello di dichiarazione di conformità come proposto nei Criteri UE per la cessazione della qualifica di rifiuto per i rifiuti di plastica del 25/11/2024.

DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ (DDC)

Dichiarazione numero (n. lotto)	
Anno	

Anagrafica del produttore		
Denominazione sociale	NL RECYCLING ITALIA SRL	CF/P.IVA 01552840330
Iscrizione al registro imprese	PC-191477	
Indirizzo	STRADA PONTERIGLIO	Numero SNC
CAP 29010	Comune PONTENURE	Provincia PC
Impianto di produzione		
Indirizzo	STRADA PONTERIGLIO	Numero SNC
CAP 29010	Comune PONTENURE	Provincia PC
Autorizzazione / Ente rilasciante	DET. AMB. 2020-6330	Data di rilascio 24/12/2020

Il produttore sopra indicato dichiara che

La quantità della spedizione

Ton (tonnellate)

(NOTA: indicare le tonnellate in cifre e lettere)

di

.....

(NOTA: indicare nome o codice della categoria di materiale riciclato in plastica)

- È conforme a

.....

(NOTA: indicare specifica normativa o specifica del cliente)

- non è classificato come pericoloso ai sensi dell'articolo 3 e Allegato I del regolamento (CE) n. 1272/2008 (CLP)
- è stato applicato un sistema di gestione della qualità verificato da un organismo di valutazione della conformità accreditato
- Il materiale in questa spedizione è destinato a essere utilizzato esclusivamente per la fabbricazione di prodotti in plastica o articoli contenenti parti in plastica. Non deve essere convertito direttamente o indirettamente in energia materiali non plastici o utilizzato per qualsiasi altro scopo. Qualora queste condizioni non siano soddisfatte, il cliente del materiale riciclato in plastica deve gestirlo come rifiuto e deve informare il produttore, allo scopo di mantenere e segnalare informazioni corrette sui volumi di fine rifiuto.

Il produttore dichiara infine di:

- essere consapevole delle sanzioni penali, previste in caso di dichiarazioni non veritiere e di falsità negli atti e della conseguente decadenza dai benefici di cui agli artt. 75 e 76 del DPR 445/2000;
- essere informato che i dati personali raccolti saranno trattati anche con mezzi informatici, esclusivamente per il procedimento per il quale la dichiarazione viene resa (articolo 13 del Regolamento UE 678/2016)

Luogo, data, firma

- 3. Il progetto prevede la realizzazione di opere, andrà pertanto prodotta una stima dell'entità degli scavi in termini di metri cubi prodotti (si ricorda a tal proposito la soglia di 6.000 m³ oltre ai quali va presentato un Piano di Utilizzo) e andrà descritta la gestione delle terre e rocce da scavo generate;**

Il progetto prevede la costruzione di un nuovo capannone. Unica terra di scavo sarà quella ricavata per l'installazione dei plinti, di circa 60 m³ (5m³ x n.12 plinti), che verrà conferita in impianti autorizzati per il trattamento degli inerti

- 4. Specificare se il livello sonoro misurato nei punti P2-P3-P4 definito come "ambientale" nella Valutazione di impatto acustico è a tutti gli effetti un "rumore residuo" in quanto viene dichiarato che non sono percepibili rumori provenienti dalla Ditta; inoltre andrà rielaborata la tavola "Modello acustico-Emissione SDF TrD" perché riporta il valore di -80.2 dBA che non risulta congruente con l'affermazione che non ci sono sorgenti sonore derivanti dalla Ditta.**

Al fine della valutazione acustica dello stato di fatto, sono state effettuate misurazioni fonometriche nei punti di misura indicati nella relazione tecnica "Valutazione Previsionale di Impatto Acustico" datato luglio 2024 e trasmessa nell'ambito dell'istanza di verifica di assoggettabilità a Valutazione di Impatto Ambientale.

Nei punti di misura P2, P3 e P4, data l'assenza di ricettori sensibili, è stato misurato il solo rumore ambientale con le attività aziendali dello stato di fatto in funzione. In questi punti però, dato il loro posizionamento e la vicinanza con sorgenti sonore maggioritarie (ad esempio il rumore stradale), non è percepibile il rumore prodotto dalle sorgenti aziendali, provenienti dall'interno del capannone.

Si tratta pertanto di rilievi di rumore ambientale poiché le sorgenti "disturbanti" erano in funzione durante i rilievi, anche se non percepibili. Nei punti P1 e P5 sono stati invece misurati sia il rumore ambientale (con le sorgenti aziendali in funzione) che il rumore residuo (senza le sorgenti aziendali), poiché nelle prossimità dei punti di rilievo vi sono ricettori sensibili abitativi.

Per quanto riguarda il rilievo notturno, si tratta invece di rumore residuo, poiché allo stato di fatto non vi sono attività da parte di NL Recycling Italia Srl nel periodo di riferimento notturno.

Questo si collega con il secondo punto riguardante la tavola acustica denominata "Emissione SDF TrD". In questa tavola è indicato il valore di rumorosità emessa dalle sole sorgenti aziendali in periodo diurno

(indicato nei box con la lettera "D"). Per ragioni di praticità di redazione, in tutte le tavole è stato indicato anche il valore notturno (lettera "N" nei box). Allo stato di fatto non vi sono però attività aziendali in periodo di riferimento notturno. L'algoritmo di calcolo del software CadnaA restituisce come output in assenza di sorgenti sonore (come per il caso in esame in periodo notturno), il valore di -80.2 dBA, che pertanto va interpretato come 0 dBA e non come una emissione sonora negativa.