

ARPAE

**Agenzia regionale per la prevenzione, l'ambiente e l'energia
dell'Emilia - Romagna**

* * *

Atti amministrativi

Determinazione	n. DET-AMB-2026-2326 del 30/04/2026
Oggetto	D. Lgs. 152/2006 art. 208. Autorizzazione alla ditta Sabar Servizi S.r.l., per l'impianto denominato "Centro recupero per rifiuti ingombranti, PFU e plastiche", sito in Via Levata nel comune di Cadelbosco di Sopra (RE). Operazione R12 ed operazione R3 di rifiuti non pericolosi, con cessazione della qualifica di rifiuto di cui all'art. 184-ter del D.Lgs. 152/2006.
Proposta	n. PDET-AMB-2026-2468 del 30/04/2026
Struttura/Servizio adottante	Servizio Autorizzazioni Ambientali e Energia di Reggio Emilia
Responsabile adottante	RICHARD FERRARI

Questo giorno trenta APRILE 2026, il Responsabile adottante determina quanto segue.

Pratica n. 34522/2025

D. Lgs. 152/2006 art. 208. Autorizzazione alla ditta Sabar Servizi S.r.l., per l'impianto denominato "Centro recupero per rifiuti ingombranti, PFU e plastiche", sito in Via Levata nel comune di Cadelbosco di Sopra (RE). Operazione R12 ed operazione R3 di rifiuti non pericolosi, con cessazione della qualifica di rifiuto di cui all'art. 184-ter del D.Lgs. 152/2006.

II DIRIGENTE

Visti:

- l'art. 16 comma 2 della legge regionale n. 13/2015 il quale stabilisce che le funzioni di autorizzazione nelle materie previste all'articolo 14, comma 1, lettere a), b), c), d) ed e), già esercitate dalle Province in base alla legge regionale, sono esercitate attraverso l'Agenzia regionale per la prevenzione, l'ambiente e l'energia (ARPAE);
- le Deliberazioni della Giunta Regionale n. 2173/2015 che approva l'assetto organizzativo dell'Agenzia e n. 2230/2015 che stabilisce la decorrenza dell'esercizio delle funzioni della medesima dal 1° gennaio 2016, ed altresì i successivi atti inerenti l'organizzazione di ARPAE;
- il D. Lgs. 152/2006 e le successive norme in materia ambientale, in particolare l'art. 184 ter del D.Lgs. 152/2006 "Cessazione della qualifica di rifiuto";
- la L. R. n. 4 del 6 marzo 2007, recante "Adeguamenti normativi in materia ambientale";
- la Circolare del Ministero Ambiente n. 1121 del 21/01/2019 "Linee guida per la gestione operativa degli stoccaggi negli impianti di gestione rifiuti e per la prevenzione dei rischi";
- la D.G.R. n.1053/2003 "Direttiva concernente indirizzi per l'applicazione del D. Lgs. 11 maggio 1999 n.152 come modificato dal D.Lgs. 18 agosto 2000 n. 258 in materia di tutela delle acque dall'inquinamento";
- la D.G.R. n. 286/2005 "Direttiva concernente indirizzi per la gestione delle acque di prima pioggia e di lavaggio da aree esterne (art. 39, D. Lgs. 11 maggio 1999, n. 152)";
- la D.G.R. n. 1860/2006 "Linee guida di indirizzo per gestione acque meteoriche di dilavamento e acque di prima pioggia in attuazione della Deliberazione G.R. n. 286 del 14/2/2005";
- Decreto del Presidente del Consiglio dei Ministri 14 novembre 1997 - Determinazione dei valori limite delle sorgenti sonore;
- la Legge n. 447/1995 "Legge quadro sull'inquinamento acustico" e s.m.i.;
- il D.M. Ambiente 16 marzo 1998 "Inquinamento acustico - Rilevamento e misurazione – Attuazione dell'articolo 3, comma 1, lettera c), legge 26 ottobre 1995, n. 447";
- la L.R. n. 15/2001 "Disposizioni in materia di inquinamento acustico";
- la Legge n. 132/2018, art. 26 bis;
- la Circolare del Ministero dell'ambiente n. 74199 del 24/09/2020 in materia di biomasse combustibili;
- le linee guida SNPA approvate con delibera n.67/2020 del 06.02.2020 ed aggiornate con successiva Delibera n. 41 del 23/02/2022, per l'applicazione della disciplina End of Waste, di cui all'art.184-ter comma 3 del D.Lgs.152/2006;
- il Dm Ambiente 14 Febbraio 2013, n. 22 "Cessazione della qualifica di rifiuto di determinate tipologie di combustibili solidi secondari (C_{ss}) - End of waste - Attuazione articolo 184-ter del Dlgs 152/2006";
- il Dm Ambiente 31 marzo 2020, n. 78 "Cessazione della qualifica di rifiuto della gomma vulcanizzata derivante da pneumatici fuori uso (Pfu) -End of waste - Attuazione articolo 184-ter, D.Lgs 152/2006";
- il Dm Ambiente 5 febbraio 1998 "Individuazione dei rifiuti non pericolosi sottoposti alle procedure semplificate di recupero";
- il Regolamento (CE) n. 1907/2006 del Parlamento europeo e del Consiglio, del 18 dicembre 2006;

- la Guida ai rifiuti e alle sostanze recuperate” ECHA-2010-GF-01-IT,” riferibile all’articolo 2, paragrafo 7, lettera d) del Regolamento Reach;
- il Regolamento (CE) n. 1272/2008 del Parlamento europeo e del Consiglio, del 16 dicembre 2008;
- il Decreto 26/07/2022 “Approvazione di norme tecniche di prevenzione incendi per gli stabilimento ed impianti di stoccaggio e trattamento rifiuti;

Vista la domanda presentata ai sensi dell’art. 208 del D. Lgs. 152/2006 dalla Ditta Sabar Servizi s.r.l., con sede legale in Via Levata n. 64 in comune di Novellara, acquisita da Arpae ai protocolli n. 194450, n.194458 e n.194972 del 03/11/2025, relativa ad un nuovo impianto di gestione rifiuti ubicato in Via Levata in comune Cadelbosco di Sopra, per operazioni di recupero di rifiuti ingombranti, pneumatici fuori uso e rifiuti costituiti da plastica rigide.

Atteso che l’impianto proposto dalla Ditta è stato esaminato dalla Conferenza di Servizi tenutasi in data 18/12/2025, che si è conclusa con sospensione per richiesta di integrazioni alla Ditta, con lettera di Arpae recante protocollo n. 229076 del 23/12/2025.

Viste le integrazioni trasmesse dalla ditta Sabar Servizi s.r.l., con assentita proroga sui tempi, acquisite da ARPAE al protocollo n. 46876-46886-46899-47055 del 13/03/2026 e documentazione acquisita al protocollo n. 65616 del 10/04/2026 inerenti alcuni elaborati in materia edilizia, e documentazione acquisita al prot. n. 66819 e n. 66826 del 13/04/2026 in cui si forniscono alcune precisazioni inerenti la realizzanda autorimessa e relativi servizi igienici e spogliatoi indicati nelle precedenti integrazioni, in disponibilità per le fasi iniziali di attività dell’impianto tramite il contratto di Global Service per gli anni 2026-2036 con comodato d’uso di locali e aree, e dei relativi scarichi di acque reflue domestiche tramite accordo con ditta Sabar spa.

Dato atto che nell’istanza della Ditta sono allegati i seguenti documenti e le planimetrie di riferimento per la gestione dell’impianto:

- Istanza art. 208, corredata dalla relazione tecnica ed elaborati relativa alla gestione rifiuti e ai prodotti in uscita dall’impianto, e documentazione relativa all’attività della ditta (in atti di Arpae pg. 194450 del 03/11/2025 e successive integrazioni);
- Progetti esecutivi degli impianti tecnologici, datato Settembre-Ottobre 2025, (in atti Arpae pg. 194458 del 03/11/2025);
- Relazione Tecnica aggiornata con Rev, 1 del 12/03/2026 (in atti Arpae pg. 46876 del 13/03/2026), Relazione Regolamento CE 1907/2006 (REACH) e Guida ECHA “Guida ai rifiuti e alle sostanze recuperate”, datata Gennaio 2026, (in atti Arpae pg. 46886 del 13/03/2026);
- Scia di variante per affinamento opere del progetto esecutivo, allegata alle integrazioni del 13/03/2026, (in atti Arpae pg. 46876 del 13/03/2026) ed integrazioni alla stessa Scia con tavole di progetto aggiornate (in atti Arpae pg. 65616 del 10/04/2026);
- Elaborati prevenzione incendi, con “Dichiarazione di non aggravio delle preesistenti condizioni di sicurezza antincendio”, datata Marzo 2026, (in atti Arpae pg. 46886 del 13/03/2026);
- copia Domanda di autorizzazione ai sensi dell’art. 208 presentata da altra ditta SABAR SPA in data 12/03/2026 ad ARPAE (in atti Arpae pg. 46577 del 12/03/2026) per aggiornamento titolo abilitativo scarichi in relazione ai reflui dell’impianto di Sabar Servizi S.r.l.;
- Tavola 1 "Inquadramento cartografico- estratto della CTR", datata Ottobre 2025, (in atti Arpae pg. 194458 del 03/11/2025);
- Tavola 2 “Inquadramento urbanistico estratto del p.s.c.”, datata Ottobre 2025, (in atti Arpae pg. 194458 del 03/11/2025);
- Tavola 3 “Planimetria generale del polo impiantistico di sabaR”. datata Ottobre 2025, (in atti Arpae

- pg. 194458 del 03/11/2025);
- Tavola 4 “Planimetria con indicazione delle aree adibite alla gestione dei rifiuti” Rev.1, datata Marzo 2026, (in atti Arpae pg. 46899 del 13/03/2026);
 - Tavola 5 “Planimetria con indicazione della rete di raccolta delle acque meteoriche (acque reflue di dilavamento e acque bianche)” Rev 2, datata Aprile 2026, (in atti Arpae pg. 66826 del 13/04/2026);
 - Tavola 5a “Planimetria generale con sistema di gestione delle acque”, Rev. 2, datata Aprile 2026,(in atti Arpae pg. 66826 del 13/04/2026);
 - Tavola 6 “Planimetria con indicazione dei flussi e delle interferenze in fase di esercizio”, Rev. 1 datata Marzo 2026, (in atti Arpae pg. 47055 del . 13/03/2026);
 - Tavola 7 “Planimetria con indicazione dei punti di emissione in atmosfera”, datata Ottobre 2025, (in atti Arpae pg. 194458 del 03/11/2025);
 - Tavola 8 “Planimetria e dettagli raccolta acque dei piazzali”, datata Marzo 2026, (in atti Arpae pg, 47055 del . 13/03/2026);
 - Tavola 9 “Planimetria e dettagli raccolta acque dell'edificio pfu”, datata Marzo 2026. (in atti Arpae pg, 47055 del . 13/03/2026);

Richiamato che il nuovo impianto di gestione rifiuti oggetto di domanda presentata da Sabar Servizi s.r.l. ai sensi dell’art.208 del D. Lgs. 152/2006 è oggetto di richiesta di finanziamenti nell’ambito del PNRR, come di seguito esposto:

- con decreto n. 396 del 28.09.21 il Ministro della Transizione Ecologica ha dato avvio alle procedure di finanziamento di interventi nel settore della gestione dei rifiuti urbani;
- la società Sabar Servizi s.r.l, in qualità di gestore del servizio pubblico di raccolta dei rifiuti urbani dei Comuni afferenti all’Unione Bassa Reggiana, ed in qualità di soggetto realizzatore, ha presentato la scheda PNRR – M2C1.1.I1.1 – LINEA B avente ad oggetto *“domanda di accesso al contributo per la realizzazione di proposte volte all’ammodernamento (anche con ampliamento di impianti esistenti) e alla realizzazione di nuovi impianti di trattamento/riciclo dei rifiuti urbani provenienti dalla raccolta differenziata”*;
- tra le candidature in graduatoria si è collocato il progetto ID MTE11B_00000708 di realizzazione *“Impianto di trattamento e recupero di pneumatici, plastiche e rifiuti ingombranti in via levata 64 presso il polo tecnologico di s.a.ba.r.”*;
- in data 1° gennaio 2023 è stato approvato il decreto 1 del MASE avente ad oggetto Concessione dei contributi Investimento 1.1. Linea di intervento B e in particolare con medesimo decreto è stata ammessa a contributo la proposta MTE11B_00000708 ed è stato ottenuto il contributo previsto dal Decreto;
- in data 18 dicembre 2023 ATERSIR (Agenzia Territoriale dell’Emilia Romagna per i servizi idrici e rifiuti) soggetto attuatore ai sensi delle norme del PNRR e Sabar Servizi s.r.l (soggetto attuatore esterno delegato, dalla stessa ATERSIR) hanno sottoscritto in data la “Convenzione per la realizzazione degli interventi oggetto di contributo a valere sulle risorse finanziarie previste per gli interventi del piano nazionale di ripresa e resilienza (PNRR)”;
- Sabar Servizi s.r.l., in qualità di soggetto attuatore delegato e stazione appaltante, ha indetto la conferenza di servizi semplificata ai sensi dell’art. 48 del Decreto-legge 77/2021 in data 12 agosto 2024 (prot.272) per l’approvazione del progetto di fattibilità economica (PTFE) dell’impianto finanziato. In data 06/02/2025 si è conclusa positivamente la Conferenza dei Servizi con Determinazione dell’Amministratore Unico di Sabar Servizi s.r.l. n. 4 del 27/02/2025 con cui il Progetto di Fattibilità Tecnico Economica (PFTE) è stato approvato;
- A seguito dell’approvazione del PTFE, Sabar Servizi srl ha svolto apposite conseguenti procedure per appalti pubblici, di cui due di tipo misto ed integrato per forniture degli impianti ed opere

accessorie, e per appalto integrato lavori, e appalto opere di urbanizzazione; Sabar Servizi ha quindi proceduto ad approvazione del progetto esecutivo con determinazione Direttore generale della medesima ditta Sabar Servizi del 28/10/2025 ed 31/10/2025;

Considerato che, a seguito dell'approvazione del PTFE, la ditta Sabar Servizi s.r.l, relativamente al nuovo impianto ha attivato la Verifica di assoggettabilità a VIA (ex screening) di cui al Titolo II del D. Lgs. 152/2006 e L.R. 4/2018, conclusasi con esito favorevole per esclusione da ulteriore procedura di VIA, come riportato nella determina dell'Area Valutazione Impatto Ambientale e Autorizzazioni della Regione Emilia-Romagna n. 26674 del 5 dicembre 2024;

Precisato che:

1. Sabar Servizi Srl svolge attività come gestore del servizio pubblico di raccolta rifiuti in forza dell'affidamento in house da parte dell'Agenzia Territoriale dell'Emilia-Romagna per i Servizi Idrici e Rifiuti (ATERSIR) del 29 dicembre 2021. Con deliberazione di Consiglio d'Ambito n. 94 del 25 ottobre 2023 è stata approvata l'integrazione del contratto di servizio per la gestione dei rifiuti urbani nel bacino territoriale della "Bassa Reggiana" con la società S.A.Ba.R. Servizi S.r.l. per la gestione di impianto di trattamento e recupero di pneumatici, plastiche e rifiuti ingombranti;
2. Il nuovo impianto proposto da Sabar Servizi s.r.l è ubicato in una più ampia area tecnologica ubicata in Via Levata, ricadente in parte nel comune di Cadelbosco di Sopra ed in parte nel comune di Novellara;
3. Nell'area tecnologica sono presenti anche altri impianti di gestione rifiuti della stessa ditta Sabar Servizi s.r.l e di altra ditta Sabar Spa. Le due ditte sono di proprietà dei Comuni dell'Unione Bassa Reggiana;
4. Nell'area tecnologica fra i vari centri di recupero è inoltre presente, in particolare, il "Polo tecnologico" gestito dalla società Sabar Spa autorizzato ai sensi dell'art.208 del D. Lgs. 152/2006 con atto di Arpae n. 645 del 04/02/2025 (rinnovo) per la gestione di diverse tipologie di rifiuti, con cessazione della qualifica di rifiuto ai sensi dell'art. 184-ter del D.Lgs. 152/2006;
5. Tra le due ditte Sabar Servizi S.r.l. e Sabar Spa per la gestione dell'intera area tecnologica sono vigenti accordi e contratti relativi alla gestione delle aree comuni, tramite: a) Contratto di Global service stipulato con ultimo contratto acquisito agli atti di Arpae al n. 66819 del 13/04/2026, aggiornato per gli anni 2026-2036 nel quale è definito all'art. 4 il Comodato d'uso di locali e aree; b) Accordo per la gestione delle acque e scarico dell'intera area tecnologica aggiornato in data 25/11/2024 (in atti di Arpae, rif. prot 194450 del 13/03/2026) e successivo aggiornamento del Aprile 2026 (n atti di Arpae, rif. prot. 75726 del 24/04/2026);
6. la ditta Sabar spa ha presentato domanda ai sensi dell'art. 208 del D.Lgs. 152/2006 per modifica dell'autorizzazione n. 645 del 04/02/2025 (in atti di Arpae al protocollo n. 46577 del 12/03/2026) autorizzata con atto ARPAE n. 2324 del 30/04/2026, relativamente all'aggiornamento del titolo abilitativo scarichi in capo a Sabar Spa, per collettamento dei reflui provenienti dal realizzando impianto PNNR della ditta Sabar Servizi ed adducanti a rete fognaria con unico punto di scarico recapitante in pubblica fognatura depurata;
7. Nell'ambito del presente procedimento la ditta Sabar Servizi S.r.l. ha unito documentazione (in atti di Arpae ai protocolli n. 66819 e n. 66826 del 13/04/2026) per la realizzazione di nuovo edificio destinato ad autorimessa e relativi servizi igienici e spogliatoi, destinato ad utilizzo sia della medesima che dell'altra ditta Sabar Spa. Tale edificio è ubicato in area attigua, ma esterna all'impianto PNNR di cui trattasi;

Preso atto che l'impianto di gestione rifiuti, denominato "*Centro recupero per rifiuti ingombranti, PFU e plastiche*", come descritto nella documentazione presentata dalla ditta, in sintesi, consiste in:

Descrizione dell'impianto

Il nuovo impianto di recupero rifiuti di Sabar Servizi è ubicato in area catastalmente censita al foglio 5 mappale 219, sub 1 e sub 2 del Comune di Cadelbosco di Sopra (RE).

L'area, con superficie complessiva di 18.700 mq, caratterizzata dalla presenza di un pavimento industriale, un sistema di regimazione e deflusso delle acque meteoriche.

L'impianto si compone di due edifici e di aree esterne pavimentate ed usate per la gestione degli stoccaggi e fasi del recupero rifiuti.

Il Centro si compone quindi di:

- un edificio costituito da una tettoia con previsto tamponamento perimetrale sui quattro lati, dedicato al recupero dei rifiuti ingombranti. La superficie del fabbricato è di 4.250 mq.
- nell'area è previsto un secondo fabbricato avente superficie coperta pari a 1.891 mq. Tale fabbricato è composto da un corpo principale e tre tettoie e realizzato con elementi prefabbricati in calcestruzzo armato, in tale fabbricato saranno installati impianti per il recupero dei PFU e delle plastiche rigide e loro trasformazione in materiali End of Waste.
- completano la configurazione dell'impianto, le aree scoperte dedicate alla ricezione, selezione e primo trattamento, dotate di macchinari e operatori manuali, per la gestione dei rifiuti ingombranti, delle materie plastiche e degli pneumatici. Queste aree sono progettate considerando le necessità di manovra dei veicoli e includono "Baie di stoccaggio e/o trattamento" per i rifiuti destinati ad essere processati negli impianti, nonché per lo stoccaggio dei materiali classificati come end of waste e dei rifiuti cerniti. Le "Baie" sono realizzate con elementi prefabbricati in calcestruzzo aventi altezza pari a 5 m, garantendo un contenimento superiore all'altezza dei cumuli (pari a 4 metri) rispettando le prescrizioni del DM 22/07/2022 (punto 5.3.2, comma 3, che consente l'innalzamento dei cumuli qualora la barriera di contenimento sia superiore all'altezza del materiale stoccato).
- Nelle linee dell'impianto non sono previste operazioni R13 di messa in riserva a sé stante, tutti gli stoccaggi dei rifiuti in ingresso sono identificabili come messa in riserva a servizio delle operazioni di recupero R3 ed R12.

Per l'intera area impiantistica la ditta precisa che al fine di ottimizzare al meglio gli spazi gestionali e di manovra dei mezzi, non si prevede di delimitare l'impianto di Sabar Servizi, in quanto tale impianto si inserisce comunque all'interno di una più complessa area tecnologica già dotata di recinzione perimetrale.

Sabar Servizi prevede la realizzazione di un'autorimessa e relativi servizi igienici e spogliatoi in un nuovo edificio che sorgerà nell'area posta fra l'impianto di gestione di rifiuti di cui trattasi e il vicino impianto di Sabar spa, in area esterna al perimetro dell'impianto di gestione rifiuti, non essendo quindi oggetto della presente domanda di autorizzazione. Per quanto concerne il titolo edilizio relativo alla realizzazione dell'autorimessa con servizi igienici e spogliatoi, la ditta precisa che l'intervento è stato oggetto di titolo abilitativo edilizio acquisito per silenzio-assenso, ed il titolo risulta depositato presso il Comune competente in capo alla ditta Sabar Servizi S.r.l.. La conclusione dei lavori è prevista entro settembre 2026. L'edificio è previsto in capo alla ditta Sabar Servizi S.r.l. quale dotazione a servizio della gestione del servizio pubblico di raccolta rifiuti.

A completamento della nuova autorimessa, i locali spogliatoio e i servizi igienici in essa previsti saranno resi disponibili agli operatori dell'impianto PNRR. Infatti la fase iniziale di esercizio dell'impianto sarà caratterizzata da avviamento e progressiva messa a regime, durante la quale l'impianto non opererà immediatamente a piena capacità, né sotto il profilo impiantistico né sotto quello dell'organico impiegato. Ne consegue che nel periodo intercorrente tra l'avvio dell'impianto (luglio 2026) e il completamento della nuova autorimessa con annessi locali spogliatoio e servizi igienici (previsto entro settembre 2026), la dotazione di personale effettivamente presente sull'impianto sarà inferiore a quella prevista a regime.

Descrizione dell'attività di gestione rifiuti

La finalità dell'impianto proposto è quello di trattare rifiuti ingombranti, pneumatici fuori uso e rifiuti di plastiche rigide consistenti i rifiuti urbani per i quali la S.A.BA.R. Servizi è gestore del servizio pubblico di raccolta. I rifiuti urbani avranno sempre la priorità di trattamento presso l'impianto che ha la potenzialità di gestire il 100% dei rifiuti provenienti dal proprio bacino di raccolta. L'impianto per poter essere sostenibile deve essere alimentato anche da rifiuti provenienti da fuori bacino in capo ad altri gestori del servizio pubblico di raccolta. Al fine di sfruttare la piena potenzialità degli impianti, la ditta prevede di ritirare anche una quota residua di rifiuti speciali per le varie linee di trattamento, fermo restando la priorità sempre riservata ai rifiuti urbani.

La Ditta ha dichiarato che l'impianto lavorerà 310 giorni/anno per 8 ore giorno per 6 giorni su 7 alla settimana, prevedendo per le lavorazioni della plastica e dei PFU due turni di lavoro di 8 ore/giorno uno per ogni linea, mentre per il recupero dei rifiuti ingombranti un unico turno di 8 ore/giorno.

L'impianto di gestione rifiuti prevede 3 linee di recupero rifiuti con operazione R12 ed R3:

- Operazione di recupero R12 di rifiuti ingombranti e misti per un quantitativo massimo pari a 50.000 t/anno; l'impianto tecnologico per il recupero dei rifiuti è installato nel fabbricato denominato "capannone ingombranti", per la selezione automatizzata e manuale dei rifiuti ingombranti e rifiuti similari (rifiuti misti) ai fini della valorizzazione delle componenti recuperabili.
- Operazione di recupero R3/R12 di pneumatici fuori uso (PFU) per un quantitativo massimo pari a 7.000 t/a, l'attività di trattamento viene svolta nel capannone denominato "capannone PFU-Plastiche"

Dall'operazione R3 Per è prevista la produzione di materiali end of waste da PFU coerentemente all'articolo 184-ter del Dlgs 152/2006, quali: gomma vulcanizzata granulare (GVG) conforme ai requisiti indicati al DM n.78/2020, e CSS - Combustibile (Combustibili Solidi Secondari CSS) secondo il DM Ambiente 14 febbraio 2013, n. 22.

Dall'operazione R12 sono generati rifiuti valorizzati consistenti in "ciabattato di PFU" destinato ad impianti autorizzati per il recupero energetico, con il codice EER 191204 "plastica e gomma", e "cippato di PFU" anch'esso destinato ad impianti autorizzati per il recupero energetico, con il codice EER 191204 "plastica e gomma".

- Operazione di Recupero R3/R12 di plastiche rigide per un quantitativo massimo pari a 5.000 t/a, l'attività di trattamento viene svolta nel capannone denominato "capannone PFU-Plastiche", Dall'operazione R3 è prevista la produzione di materiali end of waste di "Materie plastiche prime secondarie" conformi alle norme Uniplast 10667 di cui al punto 6.1 del D.M. 05/02/1998. Dall'operazione R12 sono generati rifiuti valorizzati consistenti in frazione di plastiche selezionate e triturate, classificate come rifiuti con il codice EER 191204 "plastica e gomma" e destinate ad impianti esterni per il successivo recupero finale.

I quantitativi previsti di rifiuti da gestire presso l'impianto sono indicati nella tabella seguente:

Quantitativi massimi per ciascuna categoria di rifiuti (PFU, plastica, ingombranti)		
OPERAZIONE	QUANTITÀ MASSIMA ISTANTANEA (t)	QUANTITÀ MASSIMA ANNUA (t)
R3/R12 PFU	275	7.000
R3/R12 PLASTICHE RIGIDE	100	5.000
R12 INGOMBRANTI	500	50.000
TOTALE	875	62.000

OPERAZIONE DI RECUPERO R12 – RIFIUTI INGOMBRANTI E MISTI

Area di trattamento: piazzale I-1 e Capannone Ingombranti.

150102, 150105, 150106, 160119, 170201, 170203, 170904, 191204, 191212, 200139, 200307.

Provenienza: I rifiuti ingombranti, identificati al codice EER 200307, provengono da centri di raccolta comunali del bacino Sabar Servizi srl e altri gestori di rifiuti urbani (IREN, HERA, Mantova Ambiente e A2A). Tutti gli altri rifiuti provengono da produttori primari, circuito di raccolta da CDR comunali e impianti di stoccaggio o selezione principalmente del nord Italia.

Quantità: 50.000 t di stoccaggio e trattamento massimo annuo, 500 t di stoccaggio istantaneo

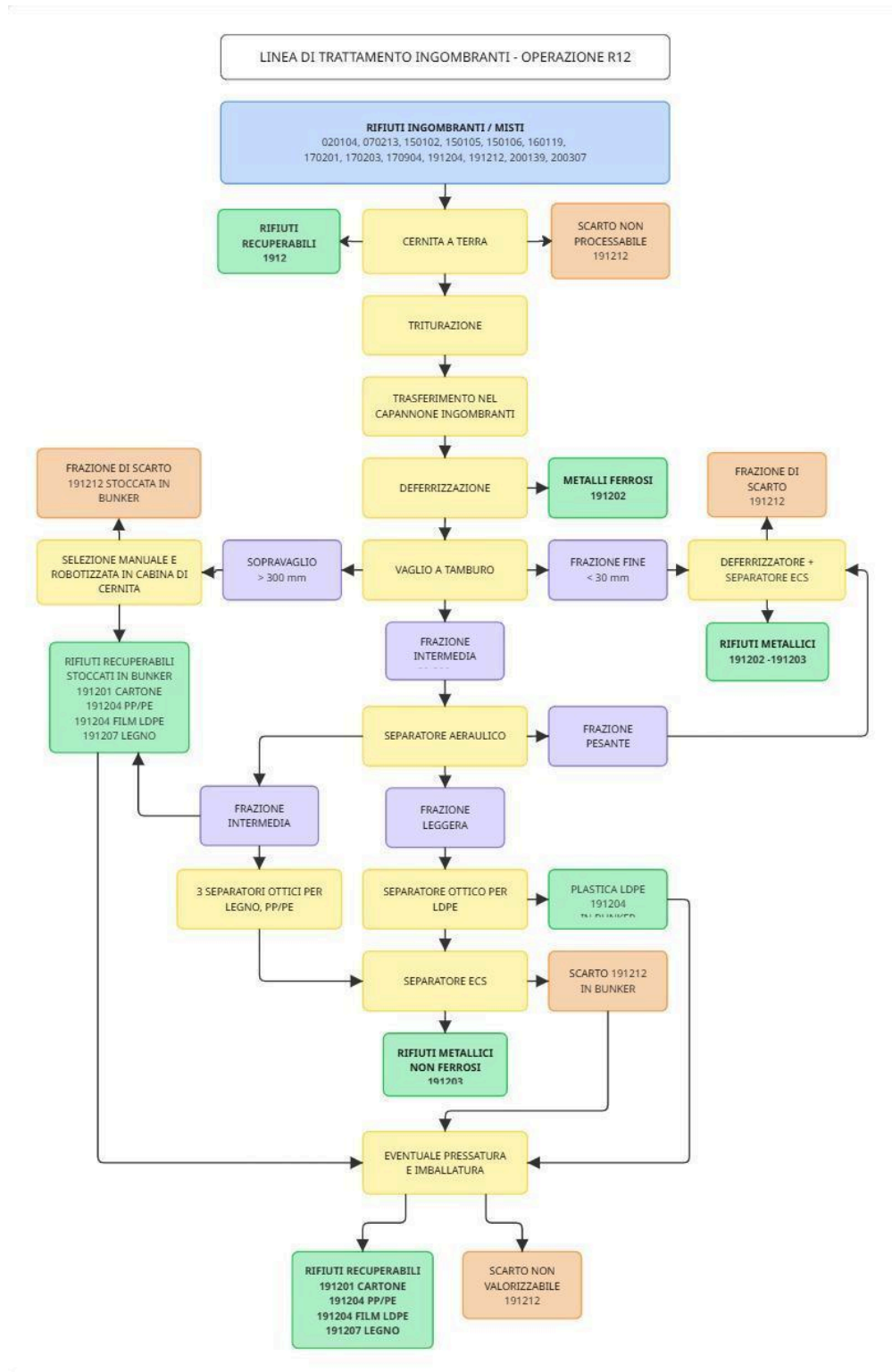
Modalità di recupero: Il recupero viene effettuato all'interno di un capannone esistente di 4.245 mq denominato "capannone ingombranti". La linea impiantistica è composta dai seguenti macchinari/attrezzature:

- 1 tritratore mobile nel piazzale I-1
- 1 vaglio a tamburo
- 1 separatore aerulico
- 2 separatori magnetici per metalli ferrosi
- 2 separatori a correnti parassite (ECS) per metalli non ferrosi
- 4 selettori ottici
- 1 cabina di selezione manuale
- 1 impianto di selezione robotizzata
- 6 bunker di stoccaggio
- 1 pressa imballatrice
- 1 filmatrice
- 30 nastri
- Impianto elettrico e sistema di controllo

L'obiettivo dell'impianto consiste nella valorizzazione delle frazioni recuperabili dei rifiuti ingombranti, per ottenere lotti omogenei composti da:

- materiale selezionato e valorizzato, classificato come rifiuto del gruppo 19.12 e inviato a successive fasi di recupero svolte in impianti esterni o interni al polo di via Levata;
- frazioni di scarto, classificati come rifiuti ed inviati ad altri impianti per il recupero energetico o lo smaltimento in discarica.

Di seguito il diagramma di flusso di trattamento con operazione R12 dei rifiuti ingombranti



Processo di recupero rifiuti ingombranti con operazione R12

Nella configurazione gestionale proposta, l'impianto ingombranti opera con un solo turno giornaliero da 8 ore, corrispondente al trattamento di 13,30 t/h così come schematizzato nella tabella seguente:

Linea Ingombranti – potenzialità impianto				
Nome	Potenza in uscita (ton/ora)	Giorni di funzionamento annuali (gg)	Ore di funzionamento annuali (1 turno da 8 ore per 6 giorni su 7)	Potenzialità tonnellate prodotte annualmente (ton/y)
Linea ingombranti	13,3	310	2.480	32.984

Fase di cernita e riduzione volumetrica nel piazzale i-1

I rifiuti subiscono preventivamente una cernita a terra nel piazzale dedicato I-1 dove i rifiuti non processabili nell'impianto come plastiche rigide in PP e HDPE e materiali recuperabili che non necessitano di essere processati dall'impianto, vengono separati manualmente e con l'utilizzo di un caricatore ragno. I rifiuti vengono caricati nel trituratore mobile Doppstadt Inventhor, situato nel piazzale, dove il materiale subisce una riduzione volumetrica grossolana. Il materiale ridotto volumetricamente (pezzatura massima 400÷450 mm) viene portato all'interno del capannone con pala meccanica o caricatore ragno per essere caricato una tramoggia ed avviato alle operazioni di selezione automatizzata.

Fase di selezione automatizzata nel capannone ingombranti

Il materiale già tritato viene portato all'interno del capannone con pala meccanica o caricatore a ragno per il caricamento sul nastro (a tapparelle) di alimentazione dell'impianto.

Il primo step di selezione prevede una deferrizzazione, effettuata attraverso l'azione di un separatore magnetico, che permette di estrarre i metalli ferrosi presenti nel flusso di materiale in ingresso e di accumularli in cassone.

Il materiale giunge quindi ad un vaglio a tamburo, che rappresenta il cuore dell'impianto in quanto consente di suddividere il flusso in tre frazioni distinte, fondamentali per poter differenziare la tecnologia di selezione dei flussi e massimizzare l'efficienza di riciclo. I flussi in uscita dal vaglio sono i seguenti:

- Flusso A: frazione fine (pezzatura < 30 mm), composta principalmente da inerti, ferro e polveri;
- Flusso B: sopravaglio (pezzatura > 300 mm), composta sostanzialmente da materiali grossolani;
- Flusso C: frazione intermedia (pezzatura: 30÷300 mm), costituita da diversi materiali.
- Sul nastro di carico del vaglio a tamburo viene installato un sistema scanner volumetrico 3D di rilevamento del flusso di materiale che transita sul nastro di carico del vaglio a tamburo per determinare il quantitativo del materiale trattato dall'impianto.

Nei vari flussi di cui sopra per:

Flusso A – Frazione fine (dimensioni < 30 mm)

Il flusso viene indirizzato verso un separatore magnetico ed un separatore a correnti parassite (ECS), in grado rispettivamente di selezionare metalli ferrosi e metalli non ferrosi. I due materiali selezionati vengono accumulati in appositi cassoni; il materiale residuale (inerti) rappresenta uno scarto e viene accumulato in baia, per il successivo smaltimento.

Flusso B – Sopravaglio (frazione > 300 mm)

Il sopravaglio in uscita dalla sezione di vagliatura ha dimensioni tali da non poter essere processato adeguatamente con la linea impiantistica; tuttavia, contiene quota parte di materiali recuperabili. Al fine di consentire un opportuno recupero di tali materiali, il sopravaglio viene avviato ad una cabina di cernita dove vengono selezionate le frazioni recuperabili manualmente e con l'ausilio una sezione robotizzata con doppio robot antropomorfo. I materiali selezionati verranno accumulati in appositi bunker di stoccaggio sottostanti la cabina di cernita. Il materiale non selezionato verrà considerato come scarto e accumulato all'interno di un apposito bunker (EER 191212).

Il sistema robotico è stato progettato per essere installato sull'ultima postazione di selezione della cabina di sopravaglio. In questa posizione, il robot sarà in grado di selezionare, a seconda delle necessità del gestore, diversi tipi di materiali plastici PP e PE come cassette della frutta, ecc... Tuttavia, potrà selezionare se necessario anche altre tipologie di plastiche rigide.

Grazie ad un sistema di visione artificiale coadiuvato da AI per la classificazione e la localizzazione degli oggetti da recuperare in mezzo al flusso di materiale e a una doppia unità di manipolazione robotizzata di tipo antropomorfo, equipaggiata con un sistema di presa appositamente progettato e ottimizzato per la manipolazione del flusso di materiale in oggetto, il sistema è in grado di gestire fino a 2 tramogge di scarico contemporanea.

Flusso C – Frazione intermedia

La frazione intermedia confluisce ad un separatore aeraulico, il quale permette di separare il materiale transitante sulla base di caratteristiche gravimetriche. Dal separatore si otterranno tre ulteriori flussi: frazione pesante, frazione leggera e frazione intermedia.

Flusso C.1 - frazione pesante: composta principalmente da inerti, vetri, materiali ferrosi e non ferrosi. La frazione pesante viene indirizzata verso lo stesso nastro del flusso A ottenuto con il vaglio a tamburo. Di conseguenza, il flusso C.1 viene sottoposto alla fase di deferrizzazione e di rimozione metalli non ferrosi per mezzo dei medesimi separatori (magnetico e a correnti parassite) già indicati per il flusso A.

Flusso C.2 - frazione leggera: costituita sostanzialmente da carta leggera, film in plastica, plastiche leggere e poliaccoppiati. Il flusso viene avviato verso un separatore ottico, in grado di selezionare la plastica in film (LDPE). Il materiale selezionato viene accumulato nello specifico bunker per lo stoccaggio del LPDE, mentre il materiale residuale viene indirizzato verso lo specifico bunker per il materiale di scarto, previa rimozione dei metalli non ferrosi, effettuata mediante l'utilizzo di un separatore a correnti parassite (ECS). I metalli non ferrosi selezionati vengono accumulati in apposito cassone.

Flusso C.3: frazione intermedia, contenente legno, tessili, cartone, plastiche rigide, ecc. La frazione intermedia viene inviata verso n.3 separatori ottici in serie:

- N.1: permette di selezionare il legno, una componente frequentemente presente nella frazione merceologica in ingresso
- N.2: configurati per selezionare la frazione di PP/PE (plastiche rigide)
- N.3: riceve il flusso selezionato di PP/PE e rimuove le impurità residue, incrementando la purezza finale del materiale.

Questa configurazione consente di massimizzare l'efficacia del processo di selezione delle plastiche riciclabili, migliorandone la qualità e riducendo le contaminazioni.

I rifiuti di plastica trattati da questo sistema possono avere due diverse provenienze, entrambe con l'obiettivo comune di migliorare la qualità del prodotto finale. Tale miglioramento si ottiene sia attraverso la rimozione di frazioni indesiderate sia tramite una selezione mirata dei polimeri.

1. Plastiche dalla linea ingombranti

Un primo flusso riguarda le plastiche che vengono selezionate dall'impianto dedicato ai rifiuti ingombranti. In particolare, si tratta di un mix di polipropilene (PP) e polietilene (PE). Queste plastiche vengono sottoposte a un secondo passaggio sul lettore ottico, finalizzato a una ulteriore raffinazione e selezione, così da incrementare la purezza merceologica del materiale e ridurre la presenza di frazioni estranee.

2. Plastiche dalla baia P-9 dell'impianto SABAR Servizi

L'impianto può essere alimentato con due differenti tipologie di materiale, tramite due distinti caricatori a tapparelle: NT01 per l'alimentazione con materiali ingombranti - NT18 per l'alimentazione con plastiche rigide. I due caricatori (NT01 e NT18) non potranno operare contemporaneamente, al fine di evitare la miscelazione dei materiali. L'operatore prima dell'avvio automatico della linea selezionerà, tramite il sistema SCADA, quale delle due linee attivare. Questa sarà una condizione impostata a livello di logica PLC.

Fase di stoccaggio, selezione e imballo

Ad eccezione dei metalli (ferrosi e non ferrosi), che verranno accumulati in appositi cassoni, i materiali selezionati e lo scarto derivante dai separatori ottici e dalla cabina di cernita verranno stoccati in appositi bunker. Nello specifico la linea sarà dotata di:

- bunker n.1 per lo stoccaggio delle plastiche in film (LDPE);
- bunker n.2 per lo stoccaggio del cartone;
- bunker n.3 per lo stoccaggio del legno;
- bunker n.4 per lo stoccaggio del materiale di scarto.
- bunker n.5 per lo stoccaggio delle plastiche rigide (PP+PE);
- bunker n.6 per lo stoccaggio del materiale di scarto.

Il materiale accumulato nei bunker verrà all'occorrenza sottoposto alla fase di riduzione volumetrica, mediante l'utilizzo di apposita pressa imballatrice. Il materiale raggiungerà la pressa per mezzo di un nastro collettore a tapparelle. In uscita dalla pressa è presente una cella pesatrice per poter restituire il peso delle balle prodotte.

La pressa è dotata di uno scivolo laterale che consente di bypassare la macchina e scaricare il materiale su un cassone posizionato accanto. Questo consente massima flessibilità in impianto perché, se per esigenze impiantistiche non si vuole pressare un prodotto stoccato nel bunker dedicato, lo si può scaricare in un container apposito.

Le balle ottenute potranno essere sottoposte alla fase di imballaggio attraverso l'uso di una filmatrice o passare nel nastro di bypass. Non è economicamente né tecnicamente vantaggioso filmare balle contenenti carta o legno per i quali il materiale plastico risulterebbe superfluo o persino controproducente in fase di stoccaggio o vendita. Tramite un nastro reversibile è possibile convogliare lo scarto 191212 nella baia dedicata I-16 per gestirlo sfuso.

OPERAZIONI DI RECUPERO R3/R12 - PNEUMATICI FUORI USO (PFU)

Area di trattamento e stoccaggio: Capannone PFU/Plastiche e baie di pertinenza PFU-1÷ PFU-9

Operazioni di recupero: R12/R3

Rifiuti trattati: pneumatici fuori uso

EER 160103 Pneumatici fuori uso

EER 191204 Plastica e gomma (pneumatici provenienti da operazioni di selezione o riduzione volumetrica svolta in impianti esterni)

Provenienza: raccolta di rifiuti urbani (prioritaria) presso bacino Sabar Servizi srl e altri gestori (da centri di raccolta), circuito di raccolta da gommisti o impianti.

Impianti e attrezzature:

- Trituratore primario: riduce il materiale ad una pezzatura di 200 mm
- Trituratore secondario: riduce il materiale ad una pezzatura massima di 30 mm
- Deferrizzatori: rimuovono l'acciaio armonico dallo pneumatico triturato
- Granulatore: riduce il materiale ad una pezzatura massima di 4 mm
- Separatore tela: separa la tela dai granuli di gomma
- Separatore granulometrico + vibrovaglio: divide il granulo in tre diverse pezzature
- Stazione di insaccamento

Quantitativi:

Operazione R12: 7.000 t di stoccaggio massimo annuo, 275 t di stoccaggio istantaneo

Operazione R3: 7.000 t di trattamento massimo annuo, 24 t di trattamento massimo giornaliero

L'operazione di recupero R3 dei PFU è finalizzata alla produzione delle seguenti materie prime end of waste:

Gomma vulcanizzata granulata ai sensi del Dm 78/2020 dalle seguenti pezzature: Polverino (0-0,8 mm), Granulato (0,8 – 2,5 mm) Granulato (2,5-4 mm)

Tali materiali End of Waste saranno destinati a ditte specializzate per svariate applicazioni in conformità all'allegato 2 come l'utilizzo in impianti sportivi (ad es. erba sintetica, piste di atletica) e alla realizzazione di manufatti in gomma (ad es. pavimentazione antitrauma, piastre per scuderie, dissuasori stradali), applicazioni per l'ingegneria civile (ad es. asfalti drenanti).

CSS-Combustibile: triturato di pneumatico in uscita dal tritratore secondario (30 mm) e deferrizzato corrispondente ai requisiti di cui al DM 22/2013.

L'utilizzo dei PFU come combustibile viene prevalentemente effettuato nei cementifici, sfruttando in questo modo l'elevato potere calorifico della gomma. L'utilizzo del combustibile derivato dagli pneumatici fuori uso per l'alimentazione dei cementifici, in sostituzione di altri combustibili fossili determina una riduzione delle emissioni di CO₂, e un risparmio di materie prime vergini.

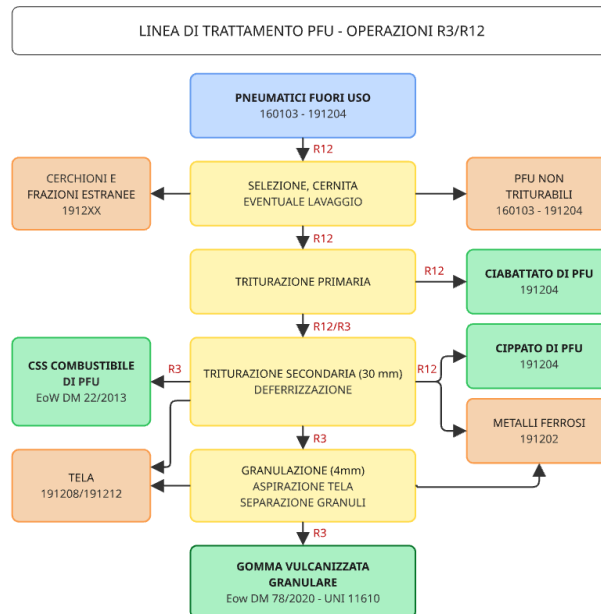
Dall'operazione R12, propedeutica all'operazione R3, qualora per esigenze qualitative o commerciali il processo di trattamento non prosegue fino alla realizzazione del prodotto EoW, il rifiuto di PFU, sottoposto ad operazione R12, dà origine a due frazioni più grossolane da 200 o 30 mm, per l'ottenimento dei seguenti rifiuti valorizzati, con:

Ciabattato di PFU (operazione R12): così è commercialmente denominato il tritratato grossolano di PFU (200 mm) che viene classificato con il codice EER 191204 "plastica e gomma" e conferito ad impianti autorizzati per il recupero energetico di tali materiali.

Cippato di PFU (operazione R12): così è commercialmente denominato il tritratato di PFU in uscita dal tritratore secondario (30 mm) e deferrizzato che viene classificato con il codice EER 191204 "plastica e gomma" e conferito ad impianti autorizzati per il recupero energetico di tali materiali.

Le operazioni di recupero R12 finalizzate al successivo conferimento presso impianti autorizzati ad operazioni di recupero energetico R1 vengono effettuate per un quantitativo inferiore a 75 tonnellate/giorno.

Di seguito il diagramma di flusso delle due operazioni R12 ed R3:



Produzione della GVG Gomma vulcanizzata granulare in conformità al DM 31 marzo 2020, n. 78 con operazione R3

L'impianto è dimensionato per un quantitativo di PFU pari a 7.000 t/anno di cui:

il 70% è costituito da PFU da autoveicoli;

il 30% è costituito da PFU di camion/trattori.

L'impianto di trattamento degli pneumatici fuori uso (PFU) è installato all'interno di un capannone denominato "capannone PFU"; il trattamento avviene attraverso varie fasi di macinazione meccanica a temperatura ambiente. I PFU prima del recupero sono sottoposti ad una fase di selezione per l'eventuale rimozione del cerchione metallico, di frazioni estranee e in caso di pneumatici sporchi di fango o terra è allestita un'area di lavaggio con idropulitrice. I PFU sono selezionati anche per tipologia, saranno avviati a recupero per la produzione di gomma granulata vulcanizzata solo gli pneumatici conformi a quanto specificato alla lettera d) dell'allegato 1 al DM 78/2020 andando a separare i materiali non ammessi di cui alle lettere da a) a g) del medesimo allegato.

La prima sezione impiantistica prevede la triturazione del materiale in ingresso. Il trituratore funziona a basso numero di giri e riduce i PFU in pezzatura grossolana da 200 mm, dalla prima sezione di riduzione dimensionale, esce un rifiuto indicato come "ciabattato che contiene una quota parte di frammenti tessili e metallici, potrà essere venduto tal quale (per ottenere GVG in impianti terzi o per successivo recupero energetico, ad es. in cementifici) o continuare nel processo di trattamento con la linea impiantistica in progetto, Il "ciabattato" destinato alla produzione di GVG in arrivo dal primo trituratore sarà caricato all'interno della tramoggia di alimentazione della seconda sezione di triturazione al fine di ottenere un materiale di dimensione massima pari a 30 mm, denominato "cippato". Il cippato di PFU può essere gestito in conformità al DM 22/2013 per la produzione di CSS-Combustibile. I materiali da trattare sarà inviato tramite sistema di trasporto a coclea alla sezione di granulazione, per effettuare l'ultima riduzione dimensionale del materiale con una dimensione massima del materiale trattato pari a 4 mm grazie all'alta velocità di rotazione, per ottenere, partendo dal cippato, i granuli ed il polverino da qualificare come GVG EoW, La sezione finale di impianto prevede la separazione della frazione tessile dalla frazione in gomma e la sua suddivisione nelle tre

granulometrie richieste. La sezione finale di impianto prevede la separazione della frazione tessile dalla frazione in gomma e la sua suddivisione nelle tre granulometrie richieste.

Tale sezione sarà costituita da un impianto di aspirazione dell'aria (che verrà filtrata in una stazione di abbattimento provvista di filtri a maniche), grazie alla quale sarà possibile assicurare un'elevata purezza della GVG in uscita dalla linea.

Inoltre, sarà presente lo specifico sistema di separazione finale che avrà la funzione di suddividere dimensionalmente i granuli ottenuti con la sezione di granulazione. Nello specifico, la sezione dovrà essere in grado di separare i seguenti flussi:

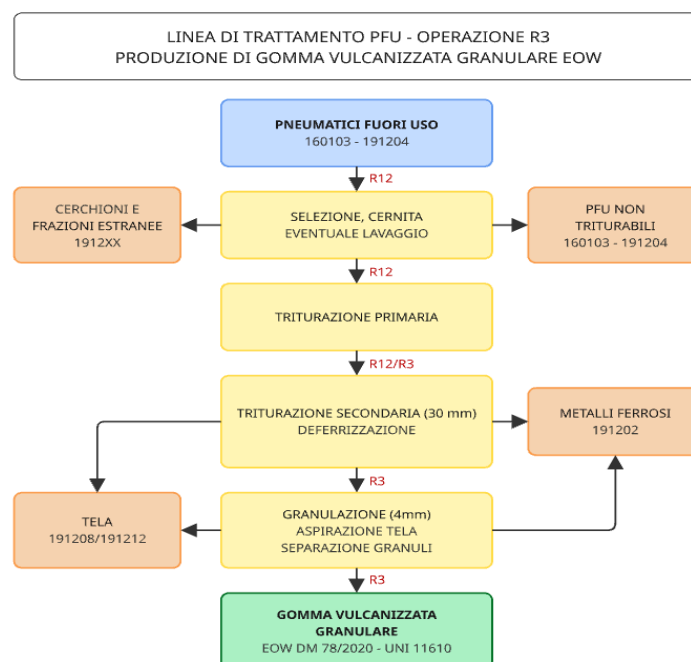
- granulo di gomma "tipo 1" – granulometria 2,5 ÷ 4 mm;
- granulo di gomma "tipo 2" – granulometria 0,8 ÷ 2,5 mm;
- polverino – granulometria < 0,8 mm.

I flussi separati con la sezione di classificazione giungeranno tramite trasportatore pneumatico nella sezione di confezionamento, ove avverrà il riempimento di appositi big bags.

Per classificare il granulo di pneumatico fuori uso come GVG l'Allegato 1 al DM 78/2020 prevede una serie di requisiti tecnici da verificare per la cessazione della qualifica di rifiuto.

Le verifiche prevedono il controllo tramite analisi di laboratorio di una serie di parametri da ricercare nel prodotto quali metalli, DOC, EOX e IPA. Inoltre, devono essere verificate le caratteristiche fisico-geometriche della GVG.

La produzione del GVG avviene secondo il processo rappresentato nel diagramma di flusso seguente:



Gestione dei lotti

- I big bag di GVG prodotti quotidianamente vengono collocati nell'area di stoccaggio antistante il sistema di insaccamento denominato PFU-6; successivamente, sono trasferiti nelle aree PFU-6 o PFU-7 in attesa della costituzione del lotto. La formazione dei lotti avviene su base mensile,

con una quantità massima di 300 tonnellate, corrispondente alla capacità della baia PFU-6 o PFU-7.

- Al termine della produzione del lotto, il materiale sarà sottoposto ad analisi secondo le modalità previste dal DM 78/2020. Il materiale certificato GVG sarà commercializzato accompagnato dalla dichiarazione di conformità.

Nella baia adiacente a quella contenente la GVG certificata, verranno accumulati i big bag destinati al lotto successivo. L'area di stoccaggio della GVG certificata end of waste sarà sempre distintamente identificata tramite apposita cartellonistica rispetto a quella del lotto in produzione.

Denominazione	Periodo temporale di formazione del lotto	Quantitativo lotto	Frequenza analisi
gomma vulcanizzata granulare (GVG)	1 mese	≤300 t	Mensile il primo anno. Successivamente semestrale o quadrimestrale come definito da all.1 DM 78/2020

L'impianto di trattamento dei PFU garantisce la completa granulazione degli pneumatici, sia da autoveicolo che da camion/trattore, attraverso una macinazione meccanica a temperatura ambiente degli stessi, in modo da ridurli in frammenti via via sempre più piccoli, con l'obiettivo finale di separare le tre componenti dello pneumatico: gomma, acciaio e fibra tessile.

Il rifiuto gomma vulcanizzata si trasforma in End of Waste (gomma vulcanizzata granulare – GVG) solo se: - è conforme ai requisiti tecnici indicati nell'allegato 1 al Dm 78/2020: - è utilizzabile "esclusivamente" per gli scopi specifici indicati nell'allegato 2.

La gomma vulcanizzata granulare (GVG) è una miscela utilizzabile in processi di trasformazione manifatturiera o tal quale secondo quanto previsto dall'allegato 2 al DM 78/2020.

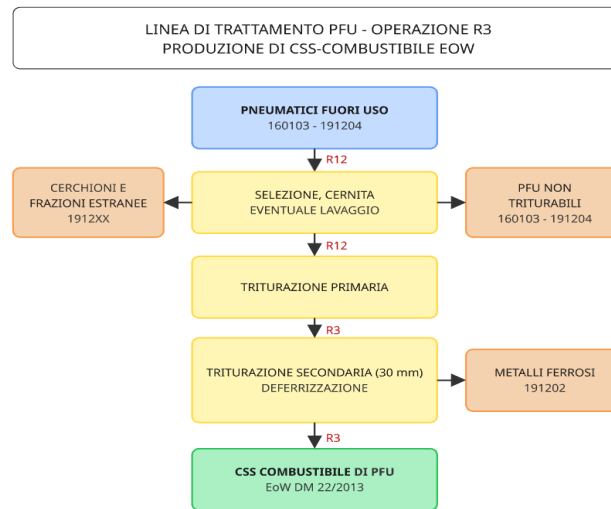
Produzione del CSS-Combustibile da PFU in conformità al DM 14 febbraio 2013 n. 22 con operazione R3

Il CSS-Combustibile sarà prodotto esclusivamente da PFU classificati con codici EER 160106 e 191404 i quali non rientrano tra i rifiuti non pericolosi non ammessi elencati nell'allegato 2.

Processo di produzione del CSS-Combustibile

Lo stesso processo produttivo descritto per la produzione di GVC viene attuato per la produzione di CSS combustibile, dove dopo la fase di seconda triturazione viene prodotto il cippato di PFU che la ditta produce e che sottopone alle verifiche per la produzione di End of Waste ai sensi del D.M. 22/2013

La produzione del CSS-Combustibile avviene secondo il processo rappresentato nel diagramma di flusso seguente:



Verifiche per la produzione di CSS:Combustibile

come previsto dal D.M. 22/2013 per ciascun sottolotto viene determinata la classificazione del materiale in conformità a quanto prescritto nell'allegato 1 del DM 22/2013, sulla base dei parametri e delle classi 1, 2, 3 e relative combinazioni, elencate nella tabella 1 e riportata di seguito. La caratterizzazione è effettuata secondo le metodiche di campionamento definite dalla norma Uni En 15442.

Gestione dei lotti

Ogni sottolotto viene composto da un quantitativo massimo di materiale di 24 t, pari ad una giornata di produzione. Il materiale sarà campionato per la classificazione in conformità a quanto prescritto nell'allegato 1 del DM 22/2013, sulla base dei parametri e delle classi 1, 2, 3 e relative combinazioni.

I sottolotti andranno a formare il lotto di CSS Combustibile nell'area di stoccaggio PFU-8 o PFU-9.

La formazione dei lotti avviene su base mensile, con una quantità massima di 330 tonnellate, corrispondente alla capacità della baia PFU-9 o PFU-10.

Al termine della produzione del lotto, il materiale viene sottoposto ad analisi secondo le modalità dalle tabelle 1 e 2 dell'allegato 1 al DM 22/2013. Il materiale certificato come CSS Combustibile sarà commercializzato accompagnato dalla dichiarazione di conformità.

Nella baia adiacente a quella contenente il CSS certificato, verranno accumulati sottolotti destinati alla formazione del lotto successivo. L'area di stoccaggio del CSS certificato end of waste sarà sempre distintamente identificata tramite apposita cartellonistica rispetto a quella del lotto in produzione.

Denominazione	Periodo temporale di formazione del lotto	Quantitativo lotto	Frequenza analisi
CSS COMBUSTIBILE	1 mese	≤330 t	Mensile (ogni lotto completo) come da all.1 DM 22/2010

Il materiale CSS-Combustibile in attesa di conferimento agli impianti di utilizzo viene sottoposto ad analisi del sottolotto e trasferito nelle baie PFU-8 o PFU-9 per il successivo iter di classificazione come End of Waste. Il deposito è strutturato in modo tale da evitare spandimenti accidentali e contaminazioni di aria, acqua e suolo. Il materiale viene stoccato secondo quanto previsto dalla regola tecnica verticale, punto 5.3.2 comma 3 del DM 26 luglio 2022 relativo alla prevenzione incendi, come dettagliato nel paragrafo 1.5 della presente relazione.

Il deposito non avrà durata superiore a 6 mesi dalla data di emissione della dichiarazione di conformità.

Viene classificato come CSS-Combustibile esclusivamente il materiale con PCI e contenuto di cloro come definito dalle classi 1, 2, 3 e come definito dalle classi 1 e 2 per quanto riguarda il contenuto di mercurio.

Per i parametri chimico-fisici, elencati nella Tabella 2 dell'allegato 1 al DM, sono definiti i valori di specificazione previsti nell'Allegato A, Parte 1 della norma UNI EN ISO 21640:2021 (che ha sostituito la 15359 citata nel DM), espressi come media/mediana dei singoli parametri.

Impianti di utilizzo del CSS-Combustibile

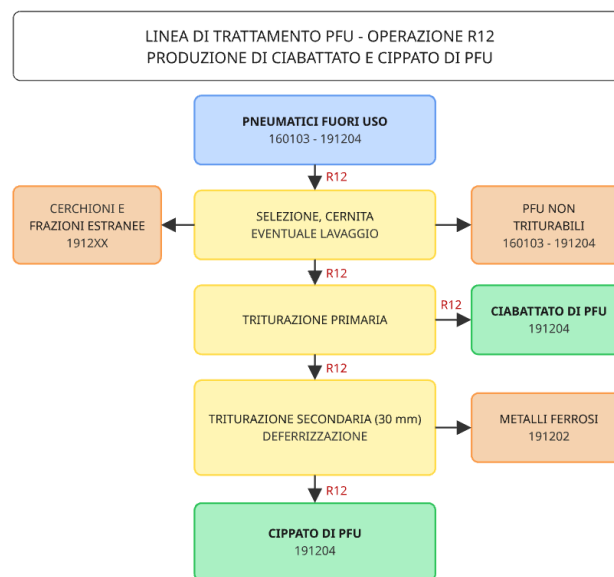
Il materiale prodotto sarà inviato in impianti cementifici o centrali termoelettriche in conformità a quanto prescritto dall'art. 3 comma 1 b) e c) del DM 22/2013.

Comunicazione annuale

Entro il 30 aprile di ogni anno saranno trasmessi i dati in merito alla produzione di CSS-Combustibile così come previsto dall'art.14 c.1 del DM 22/2013.

OPERAZIONE DI RECUPERO R12 PFU

Le operazioni R12 effettuate sui PFU e non finalizzate al successivo passaggio all'operazione R3 non producono materiale End of Waste, ma due tipi di rifiuti valorizzati, classificati dal codice EER 191204 *Plastica e gomma*, denominati "Ciabattato" e "Cippato da PFU". L'operazione R12 avviene secondo il processo rappresentato nel diagramma di flusso seguente:



- Produzione di "ciabattato di PFU" (operazione R12): così è commercialmente denominato il triturato grossolano di PFU (200 mm) che viene classificato con il codice EER 191204 "plastica e gomma" e conferito ad impianti autorizzati per il recupero energetico di tale rifiuto. Il Ciabattato è prodotto con l'utilizzo del solo trituratore primario.
- Produzione di "cippato di PFU" (operazione R12): così è commercialmente denominato il triturato di PFU in uscita dal trituratore secondario (30 mm) e deferrizzato che viene classificato

con il codice EER 191204 “plastica e gomma” e conferito ad impianti autorizzati per il recupero energetico di tali materiali. Il materiale è lo stesso che viene gestito come CSS-Combustibile senza però sottoporlo alla gestione End of Waste.

Le operazioni di recupero R12 finalizzate al successivo conferimento presso impianti autorizzati ad operazioni di recupero energetico R1 saranno effettuate per un quantitativo inferiore a 75 tonnellate/giorno.

Le aree di stoccaggio dei rifiuti 191204 “Ciabattato di PFU” e “Cippato di PFU” sono le seguenti:

- PFU-3: capacità di stoccaggio 200 t di Ciabattato di PFU EER 191204
- PFU-4: capacità di stoccaggio 150 t di Cippato di PFU EER 191204

OPERAZIONI DI RECUPERO R3/R12 DI RIFIUTI DI MATERIE PLASTICHE

L'impianto di trattamento delle plastiche rigide è finalizzato alla produzione di scaglie classificate come end of waste da plastiche rigide conformi alle norme Uniplast 10667.

La linea plastiche presenterà una parziale condivisione con l'impianto dedicato ai PFU, in quanto entrambi i flussi verranno processati tramite il granulatore. Di conseguenza, le operazioni di trattamento saranno organizzate in campagne distinte, garantendo un'accurata pulizia dei macchinari tra una lavorazione e l'altra. È possibile prevedere il trattamento simultaneo esclusivamente nei casi in cui i PFU siano sottoposti alle sole prime due fasi di triturazione e non alla granulazione finale, limitandosi così alla produzione di ciabattato e cippato.

Le aree di trattamento sono nel Capannone PFU/Plastiche e nelle baie esterne in area cortiliva.

Le operazioni di trattamento effettuate sui rifiuti di materie plastiche sono riconducibili a:

- **R3** - *Riciclaggio/recupero delle sostanze organiche non utilizzate come solventi*; Le operazioni di recupero R3 dei rifiuti di materie plastiche sono attuate per la produzione di materie prime primarie secondarie come definite dal punto 6.1.4 del D.M. 05/02/1998: materie prime secondarie conformi alle specifiche UniPLAST-Uni 10667.
- **R12** - *Scambio di rifiuti per sottoporli ad una delle operazioni indicate da R1 a R11*, per la produzione di rifiuto valorizzato da conferirsi a successivi impianti terzi di recupero;

Per entrambe le operazioni di recupero delle plastiche rigide sono ammessi al trattamento i seguenti materiali:

POLIPROPILENE (PP) - I materiali di questo flusso sono principalmente costituiti da cassette ma si possono trovare anche giocattoli, stendini e arredi da giardino come vasi, sedie, tavoli e sdraio.

POLIETILENE AD ALTA DENSITÀ (HDPE) DA STAMPAGGIO I materiali di questo tipo sono stati prodotti con la tecnica dello stampaggio per iniezione e i più comuni sono bidoni, bancali, cassa pallet, cassette e tubi.

POLIETILENE AD ALTA DENSITÀ (HDPE) DA SOFFIAGGIO Questi tipi di materiali sono prodotti con la tecnica dello stampaggio per soffiaggio e sono in generale più flessibili rispetto a quelli prodotti per stampaggio. In questa categoria è possibile trovare bidoni, taniche e flaconi.

MISCELA DI POLIPROPILENE E POLIETILENE (PP/PE) In questo flusso finiscono tutti quei rifiuti di plastiche rigide che risultano difficili da separare nella fase di selezione manuale, quali: bidoni, taniche e flaconi che sono ammessi in impianto solo se privi di residui liquidi.

Quantitativi gestiti per le due operazioni di recupero:

- Operazione R12: 5.000 t di stoccaggio massimo annuo, 100 t di stoccaggio istantaneo

- Operazione R3: 4.960 t di trattamento massimo annuo, 16 t di trattamento massimo giornaliero, questo quantitativo individuato inferiore alla potenzialità perché durante il processo può generarsi una quota di materiale non idoneo al trattamento di granulazione (frazioni estranee, plastiche non conformi

per polimero o qualità, materiali contaminati), che viene pertanto scartata dal ciclo di recupero di materia.

Fasi di recupero operazione R3/R12 plastiche :

Fase di selezione

Nell'area stoccaggio e selezione plastiche rigide in ingresso, identificata dalle sigle P-1, P-2 e P-3 le plastiche vengono suddivise per polimero (operazione R12) in modo da essere avviate alle successive fasi di trattamento nell'impianto di triturazione finalizzate alla produzione di materiali end of waste (R3). I rifiuti in ingresso sono sottoposti a procedure di selezione e cernita finalizzate alla rimozione delle eventuali frazioni estranee. Successivamente, tali materiali, unitamente a quelli già separati nell'impianto di trattamento degli ingombranti, vengono stoccati in base alla tipologia: PP, HDPE da soffiaggio, HDPE da stampaggio e miscela di PP/PE.

Fase di triturazione primaria

I rifiuti plastici vengono trattati con un trituttore primario per una riduzione volumetrica grossolana, successivamente il flusso passa attraverso un deferrizzatore per la rimozione di eventuali metalli ferrosi. Successivamente a questa fase il materiale può procedere lungo la linea verso la triturazione secondaria oppure, tramite un nastro reversibile, può essere stoccato nella baia temporanea P-9. Da questa viene trasferito nella sezione di selezione con lettori ottici dell'impianto ingombranti per migliorare la qualità del materiale o separare frazioni miste. Il materiale selezionato sarà poi rimesso in linea per la fase di triturazione secondaria.

Fase di granulazione e insacchettamento

Il materiale triturato viene trasportato da un nastro al mulino a lame per una riduzione volumetrica più fine, producendo granulato che viene confezionato in big bag tramite un sistema di riempimento. Un sistema di aspirazione andrà a rimuovere la frazione polverulenta. I materiali prodotti saranno classificati come end of waste da plastiche rigide conformi alle norme Uniplast 10667.

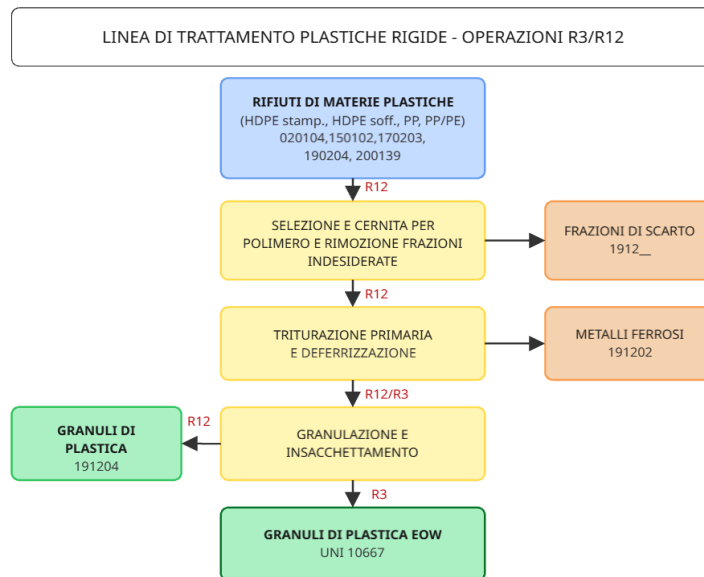
Operazione di recupero R12 plastiche rigide

Tutte le operazioni preliminari di selezione e cernita dei rifiuti plastici che andranno a produrre i prodotti EoW (PP, PP/PE, HDPE da stampaggio, HDPE da soffiaggio) sono effettuate come operazione di trattamento R12.

Lo stesso processo di trattamento utilizzato nell'operazione R3 viene eseguito nell'operazione **R12**; il materiale triturato, in uscita dall'operazione R12, rimane classificato come rifiuto con codice EER 191204 (plastica e gomma) e destinato ad altri impianti per le successive fasi di recupero. Lo stoccaggio prima del conferimento ad altri impianti sarà sempre distinto ed individuabile rispetto ai materiali classificati come End of Waste

I big bags contenenti la scaglia di plastica EER 191204 (rifiuto generato dall'operazione R12) vengono trasferiti nelle baie dedicate P-5, P-6, P-7 e P-8 in attesa di destino ad impianti terzi per il successivo recupero.

Di seguito il diagramma di flusso delle due operazioni R12 ed R3:



OPERAZIONI DI RECUPERO R3 dei RIFIUTI DI MATERIE PLASTICHE

l'operazione R3 viene esercitata in conformità al punto 6.1 del D.M. 05/02/1998, con corrispondenza della tipologia (EER 020104-150102-170203-190204-200139), della provenienza di cui al punto 6.1.1, delle caratteristiche dei rifiuti di cui al punto 6.1.2, dell'attività di recupero di cui al punto 6.1.3 e delle caratteristiche dei prodotti ottenuti di cui al punto 6.1.4 conformi alle norme UNIplast-UNI 10667. La ditta ha predisposto apposita procedura "Protocollo_EoW_Plastiche_rigide".

Area di trattamento: Capannone PFU/Plastiche – Baie P-1 ÷ P-9

Rifiuti trattati e provenienza: rifiuti di materie plastiche EER 020104,150102,170203,190204, 200139

I rifiuti di plastiche rigide sono provenienti dalle operazioni di selezione di rifiuti ingombranti e imballaggi misti svolte nell'impianto, dal circuito dei centri di raccolta comunali, da impianti di selezione, da attività di costruzione e demolizione e da produttori primari

Impianti e attrezzature: linea di triturazione plastiche all'interno del capannone PFU/Plastiche comprendente il tritratore primario dedicato esclusivamente a questa linea e il granulatore, in comune con la linea di recupero PFU

Quantitativi: per Operazione R3: 4.960 t di trattamento massimo annuo, 16 t di trattamento massimo giornaliero

I materiali EoW prodotti sono plastiche triturate conformi alle specifiche Uniplast UNI 10667 così come richiesto dal punto 6.1.4 del DM 05/02/1998.

Per quanto riguarda i controlli sui prodotti in uscita vengono effettuate analisi semestrali sui quattro prodotti per valutare le conformità alle norme tecniche di riferimento. Le analisi sono affidate ad un laboratorio specializzato nell'analisi delle materie plastiche e sono dettagliate nello schema seguente.

Per i prodotti generati dal recupero delle "plastiche rigide" i lotti di plastica EOW saranno effettuati 4 distinti lotti a cadenza semestrale ≤ 1.000 t per ciascun lotto.

Il campionamento e l'analisi di verifica dei requisiti UNIPLAST-UNI 10667 viene effettuata per ciascuna tipologia di prodotto EoW di plastica. secondo le seguenti frequenze:

Denominazione	Periodo temporale di formazione del lotto	Quantitativo lotto	Frequenza analisi
HDPE Soffiaggio	6 mesi	≤1000 t	Semestrale
HDPE Stampaggio	6 mesi	≤1000 t	Semestrale
PP	6 mesi	≤1000 t	Semestrale
PP/PE	6 mesi	≤1000 t	Semestrale

Prodotti ottenuti:

- Plastica PP macinato (Polipropilene), conformi a UNI 10667/3:2011
- Plastica PP/PE macinato (miscela di polipropilene e polietilene), conformi a 10667/16:2015
- Plastica HDPE da stampaggio macinato (polietilene ad alta densità), conformi a UNI 10667/2:2010
- Plastica HDPE da soffiaggio macinato (polietilene ad alta densità), conformi a UNI 10667/2:2010

I big bags contenenti la scaglia di plastica End of Waste (prodotto dall'operazione R3) vengono trasferiti nelle baie dedicate P-5, P-6, P-7 e P-8 in attesa della commercializzazione.

Il macinato di plastica EoW realizzato nell'impianto di recupero di S.A.BA.R. è un materiale idoneo per la produzione di manufatti in plastica, in conformità alle norme UNI 10667.

Rifiuti decadenti dalle operazioni di recupero (scarti)

I rifiuti decadenti dalle operazioni di recupero, consistenti in "scarti" della lavorazione dei processi di recupero, sono stoccati nelle baie di deposito come indicate nella planimetria di riferimento "Tav.4 – planimetria con indicazione delle aree adibite alla gestione dei rifiuti" Rev. 1, datata Marzo 2026.

Altre matrici ambientali e di pertinenza

Emissioni in atmosfera

Per l'impianto si prevede una bassa produzione di polveri in quanto i trattamenti avverranno all'interno di aree chiuse dotate di sistema di aspirazione. Le arie esauste verranno gestite da un sistema di trattamento con filtro a maniche prima della loro emissione in atmosfera così come illustrato al paragrafo 5.1.1. È stato inoltre effettuato uno specifico studio previsionale della diffusione di inquinanti che non ha rilevato criticità per gli interventi in esame. Nel quadro riassuntivo delle emissioni, oltre alle emissioni convogliate è presente l'emissione ET1 generata dalla combustione del gasolio del trituratore e considerata scarsamente rilevante. Sono presenti, inoltre, possibili emissioni diffuse generate dalle operazioni di trattamento rifiuti svolte nei piazzali.

Emissioni convogliate

Nell'impianto saranno presenti due punti di emissioni captate:

- E8 - Emissione impianto ingombranti
- E9 - Emissione impianto PFU/Plastiche

E8 - Emissione impianto ingombranti: La linea di recupero dei rifiuti ingombranti è composta da una serie di macchine finalizzate alla separazione, trattamento e recupero dei diversi materiali contenuti nel flusso di rifiuti ingressato, con processo condotto con apparecchiature elettromeccaniche ed emissioni

di polveri, che vanno captate e abbattute con sistema a secco con depolveratore a tessuto solitamente denominato filtro a maniche. Il sistema progettato prevede l'aspirazione di una portata tale da assicurare almeno 1 ricambio/ora dell'intero volume dell'edificio. I punti di aspirazione puntuali sugli impianti saranno i seguenti: Vaglio a tamburo - Separatore a correnti parassite - Separatore a correnti parassite.

Sulla linea di selezione è inoltre prevista la realizzazione di una cabina di cernita manuale all'interno della quale vanno garantiti 5 ricambi/ora d'aria dotata di sistema indipendente.

Il sistema di captazione delle arie proposto prevede l'installazione di due linee di aspirazione collocate parallelamente tra loro in direzione est-ovest, quindi in modo coerente al maggior sviluppo del fabbricato. Il sistema prevede la realizzazione di due linee di aspirazione diffusa installate in quota sotto le capriate del capannone che ospita l'impianto e disposte parallelamente al lato lungo di quest'ultimo. Le due linee avranno la stessa portata oraria, imposta a 30.000 m³: la linea 1 garantirà aspirazione diffusa negli ambienti, mentre la linea 2 andrà ad aspirare in ambiente e puntualmente sulle macchine installate.

E9 - Emissione impianto PFU/Plastiche: la polvere è generata dall'aspirazione della tela nella fase di granulazione, macinazione e raffinazione nonché la fase di insaccatura.

La lista delle macchine interessate da aspirazione è la seguente: Trituratore secondario MPR120T - Tavola vibrante - Distributore-SiloV4 - Trasporto pneumatico-Vaglio - Nastro bidirezionale - Tamburo magnetico - Vaglio separatore - Vaglio Vibrowest - Big bag stazione doppia con pesa - Big bag stazione doppia con pesa - Big bag stazione doppia con pesa - Nastro bidirezionale plastica.

L'aria aspirata sarà trattata da un filtro a maniche dalla portata di 42.500 m³/h opportunamente dimensionato.

Nella domanda è riportato che la data di messa in esercizio degli impianti di aspirazione polveri di cui alle emissioni E8 e E9 potrà essere indicativamente nel mese di luglio 2026. La Ditta comunicherà almeno 15 giorni prima la data esatta di messa in esercizio e messa a regime

Emissioni diffuse

Per quanto riguarda le emissioni diffuse, principalmente costituite da materiale polverulento che può originarsi dalle operazioni di triturazione dei rifiuti nel Piazzale Ingombranti e dalla movimentazione degli stessi verranno adottate, specialmente nei periodi particolarmente siccitosi, delle mitigazioni attraverso la nebulizzazione con acqua in fasi di triturazione. Si specifica comunque che i rifiuti in ingresso sono di pezzatura grossolana e non polverulenti, pertanto, le emissioni diffuse in fase di scarico nel piazzale e in triturazione sono limitate. I materiali in uscita più fini, come granuli e polverino di PFU, sono sempre confezionati in big bags, pertanto, la loro movimentazione non può generare emissioni diffuse. Come per tutto l'impianto S.A.BA.R. per ragioni di sicurezza i mezzi percorrono la viabilità in impianto a velocità moderata (≤ 10 km/h), in questo modo viene minimizzato anche l'eventuale sollevamento di polveri. Il trituratore sarà permanentemente collegato alla rete idrica con una doppia funzione, l'abbattimento delle emissioni diffuse e la prevenzione incendi. L'incidenza complessiva di tutte le sorgenti (considerate cautelativamente attive in modalità cumulativa), non va ad influire sul tenore emissivo considerato sui periodi giornaliero ed annuale di riferimento per la verifica di conformità ai limiti di legge. I report di analisi dei dati e gli output relativi al modello diffusivo dell'inquinante considerato (PM10), evidenziano il rispetto dei limiti di legge per tutti i recettori e in tutte le condizioni meteo individuate.

Reflui generati dall'impianto

Il sistema fognario presso l'impianto è articolato in reti di raccolta per i seguenti reflui:

- Acque reflue di dilavamento. Sono i reflui dilavanti sul piazzale in cemento (di 11.760 mq) ove si svolge l'attività di gestione rifiuti in area scoperta. Le acque reflue di dilavamento saranno

raccolte da un sistema di caditoie e confluiranno nel canale perimetrale di laminazione, che è costruito da elementi scatolari in calcestruzzo con copertura in pannelli sandwich amovibile per operazioni di pulizia e manutenzione.

- Acque reflue di prima pioggia. Sono le acque ricadenti nella parte del piazzale scoperto a nord dell'edificio di recupero dei rifiuti ingombranti, ove non avviene deposito di rifiuti ma solo passaggio mezzi. La superficie di questi piazzali corrisponde a circa 3.400 mq.. E' prevista l'installazione di una vasca di prima pioggia con deviatore delle acque di seconda pioggia verso apposita rete di raccolta.
- Acque reflue industriali. Queste sono costituite dai reflui di lavaggio degli pneumatici fuori uso in apposita area di lavaggio con idropulitrice, per quegli pneumatici che dovessero avere necessità per presenza di residui di terra o fango. Si prevede un utilizzo dell'idropulitrice per circa 2 ore a settimana con un consumo stimato di acqua proveniente da pozzo già concessionato pari a 1 mc/settimana - 52 mc/anno. Tali acque confluiscono nel canale perimetrale di laminazione, congiuntamente alle acque reflue di dilavamento.

Le varie tipologie di acque prodotte dal dilavamento sui piazzali o acque di prima pioggia ed acque reflue industriali sono quindi convogliate nel "canale perimetrale di laminazione", che a sua volta immette i reflui nella rete fognaria aziendale della ditta Sabar spa che è già esistente e ubicata in posizione vicina all'impianto di Gestione rifiuti di Sabar Servizi srl di cui trattasi. A loro volta i reflui della ditta Sabar spa, come prima detto unitamente a quelli prodotti in impianto Sabar Servizi srl, sono convogliati alla "vasca di stoccaggio delle acque reflue" posta nell'attiguo "Polo Tecnologico" della ditta S.A.Ba.R. Spa, da cui tramite ulteriore tratto fognario aziendale recapitano alla pubblica fognatura adducente all'impianto di depurazione di acque reflue urbane di Villa Seta nel comune di Cadelbosco di Sopra. La ditta Sabar Servizi ha stipulato apposito atto: "Integrazione all'accordo tra Sabar spa. e Sabar Servizi s.r.l. del 02/01/2020 e regolamentazione di ulteriori rapporti connessi alla attività di gestione dell'impianto", per l'individuazione di responsabilità, compiti ed attività, inclusivo di titolarità per i rapporti con la pubblica Amministrazione, per il quale, il soggetto responsabile dello scarico finale in pubblica fognatura delle acque reflue, inclusive di quelle provenienti dall'impianto di cui trattasi ed immessi in sistema di raccolta unico adducente al recapito in pubblica fognatura, è Sabar spa. In Autorizzazione Unica n. 645 del 04/02/2025 la ditta Sabar spa è titolare del titolo abilitativo allo scarico recapitante in pubblica fognatura.

Le acque meteoriche "pulite" derivanti dall'intervento di progetto riguardano:

- a) Acque meteoriche sulla copertura del capannone PFU che verranno raccolte e confluite in un proprio fosso di scolo parallelo al capannone e successivamente scaricate in corpo idrico superficiale consistente in canale di bonifica denominato "Cavo Varana".
- b) Acque meteoriche sulla copertura del capannone ingombranti che saranno convogliate alla vasca di stoccaggio per la prevenzione incendi. L'eventuale troppo pieno della vasca antincendio sarà indirizzato allo scarico nel "Cavo Varana". La vasca antincendio garantirà una riserva idrica di 600 mc più un eventuale laminazione di troppo pieno delle acque meteoriche dei capannoni di 400 mc.
- c) Acque meteoriche di seconda pioggia raccolte dal piazzale posto a nord del capannone di trattamento dei rifiuti ingombranti che, tramite scolmatore dalla vasca di separazione delle prime piogge, confluiranno al collettore in cls \varnothing 600 con recapito finale allo scarico S10 nel "Cavo Varana".

Le sopradette acque meteoriche non contaminate, che non soggette a titolo abilitativo allo scarico ai sensi della D.G.R. 286/2005, recapitano nel canale di bonifica "Cavo Varana" nel punto di scarico (n.10). Tale punto di recapito è concessionato allo scarico dal Consorzio di bonifica dell'Emilia Centrale con concessione n. 24319 del 18/06/2022, rilasciata alla ditta Sabar spa, unitamente agli altri

punti di recapito in canali di bonifica nell'intorno di tutta l'area impiantistica ove sono ubicati i vari impianti di gestione rifiuti della ditta Sabar spa e di Sabar Servizi.

Nella documentazione presentata (rif. prot. n. 66819 e n. 66826 del 13/04/2026) la ditta Sabar Servizi indica l'imminente realizzazione di nuovo edificio destinato ad autorimessa e relativi servizi igienici e spogliatoi, in posizione attigua all'impianto PNRR di cui trattasi. L'edificio è previsto in capo alla ditta S.A.B.A.R. Servizi S.r.l. quale dotazione a servizio della gestione del servizio pubblico di raccolta rifiuti. I servizi igienici e gli spogliatoi saranno anche utilizzati dal personale di Sabar Servizi S.r.l. dedicato alla gestione dell'impianto PNRR, oltre al personale di Sabar spa. dell'attiguo impianto di trattamento dei rifiuti legnosi. A completamento della nuova autorimessa, i locali spogliatoio e i servizi igienici in essa previsti saranno quindi resi disponibili agli operatori dell'impianto PNRR, infatti la fase iniziale di esercizio dell'impianto sarà caratterizzata da avviamento e progressiva messa a regime, durante la quale l'impianto non opererà immediatamente a piena capacità, né sotto il profilo impiantistico né sotto quello dell'organico impiegato. Ne consegue che nel periodo intercorrente tra l'avvio dell'impianto (luglio 2026) e il completamento della nuova autorimessa con annessi locali spogliatoio e servizi igienici (previsto entro settembre 2026), la dotazione di personale effettivamente presente sull'impianto sarà inferiore a quella prevista a regime e si avvale tramite contratto di Global Service dei servizi disponibili in esistente struttura della ditta Sabar spa. Le acque reflue domestiche generate dai servizi igienici, docce e locali a servizio della realizzanda autorimessa saranno convogliate tramite rete fognaria aziendale dedicata verso il sistema fognario di Sabar spa, recapitante in pubblica fognatura.

Emissioni acustiche

A seguito della valutazione previsionale di impatto acustico per l'attività del nuovo impianto di gestione rifiuti in base al clima esistente con l'attuale attività a regime, si può sostenere che l'impatto acustico complessivo da essa derivante non comprometterà il clima acustico dello stato di fatto, e presenterà livelli di immissione acustica compatibili con i limiti di legge sui ricettori sensibili individuati. Oltre al livello assoluto diurno di immissione indotto, le attività non alterano il livello differenziale diurno nel contesto di riferimento e in corrispondenza dei ricettori più prossimi, rispettando i limiti di legge previsti dalla classificazione acustica comunale.

Emissioni odorigene

La Ditta afferma che la tipologia di rifiuti trattata, priva di materiali putrescibili, non dà adito ad emissioni odorigene. In quanto viene gestita solo la frazione secca dei rifiuti. I rifiuti oggetto di conferimento in impianto sono stoccati in cumulo nelle varie baie di stoccaggio prima del trattamento presso gli impianti tecnologici. I rifiuti e materiali in uscita dagli impianti, a seconda della tipologia, possono essere confezionati in big bag per i materiali più fini, in balle legate o sfusi. La movimentazione dei rifiuti, a seconda del tipo di confezionamento, può avvenire tramite caricatore a raso, pala gommata e carrelli elevatori. Data la tipologia di rifiuti trattati non sono previsti accorgimenti specifici per il contenimento delle emissioni odorigene. Eventuali carichi di rifiuti contenenti materiali o residui organici saranno respinti al produttore in fase di accettazione in quanto non conformi.

Traffico veicolare

In merito all'impatto sulla viabilità locale, la configurazione logistica e infrastrutturale del polo SABAR è già strutturata per gestire in sicurezza il traffico dei mezzi pesanti collegati alle attività di trattamento rifiuti.

Durante la fase di esercizio è previsto il trasporto giornaliero dei rifiuti in ingresso all'impianto di

trattamento e l'uscita dei rifiuti e prodotti end of waste verso gli impianti di destino.

L'accesso dei mezzi è permesso dalle 7.30 alle 17.30 in modo che per le 18.00 tutti i mezzi siano fuori dall'impianto. I mezzi dedicati al trasporto rifiuti/materiali del nuovo impianto PNRR sono previsti pari a 9.300/anno considerando la massima potenzialità dell'impianto (circa 20 in ingresso e 10 in uscita x 310 g/a). La ditta indica che l'aumento stimato dei mezzi pesanti non possa comportare impatti significativi alle infrastrutture viarie, in quanto i picchi di traffico registrati in passato non hanno mai evidenziato criticità dal punto di vista della viabilità, tanto più che di recente è stata realizzata la Variante Bagnolo-Novellara, che consente un'ottimizzazione della gestione del traffico diretto all'area tecnologica, permettendo ai mezzi di escludere il passaggio nei centri abitati.

Rischio incendio

S.A.B.A.R. SERVIZI è dotata su tutta l'area dell'impianto di un Certificato Prevenzione Incendi congiunto con S.A.B.A.R. SPA.

Il Comando dei Vigili del Fuoco di Reggio Emilia, con pratica di valutazione progetto (art. 3 DPR 151/2011) con protocollo 0020986 del 24/10/2024, in riferimento all'istanza presentata dalle ditte S.A.B.A.R. Spa e S.A.B.A.R. Servizi Srl riguardante il progetto oggetto di domanda di autorizzazione, ha espresso parere favorevole sulla conformità generale, formulando alcune indicazioni da riscontrare in fase di S.C.I.A. ex art. 4 del DPR n. 151/2011.

Proposta di piano di monitoraggio delle matrici ambientali

La ditta ha presentato una proposta di piano di monitoraggio delle matrici ambientali (monitoraggio acustico e qualità dell'aria) che è stata valutata dagli Enti e integrata/modificata come di seguito nel presente atto.

Preso atto che il progetto presentato contiene affinamenti di layout e di gestione dell'impianto di gestione rifiuti rispetto al progetto esecutivo, nei relativi documenti ed elaborati presentati, che pertanto sono tenuti in considerazione per la presente autorizzazione;

Richiamato che ai sensi dell'art. 208, comma 6 del D.Lgs. 152/2006 l'autorizzazione alla realizzazione e alla gestione dell'impianto, sostituisce visti, pareri, autorizzazioni e concessioni di organi regionali, provinciali e comunali, come più avanti riportato nel presente atto;

Richiamato altresì che relativamente agli scarichi provenienti dall'impianto della ditta Sabar Servizi s.r.l. di cui trattasi, coerentemente all'art. 124 del D.Lgs. 152/2006, la ditta Sabar Servizi stessa ha stipulato apposito atto: *"Integrazione all'accordo tra Sabar spa. e Sabar Servizi s.r.l. del 02/01/2020 e regolamentazione di ulteriori rapporti connessi alla attività di gestione dell'impianto"*, per l'individuazione di responsabilità, compiti ed attività, inclusivo di titolarità per i rapporti con la pubblica Amministrazione, per il quale, in sintesi, il soggetto responsabile dello scarico finale in pubblica fognatura delle acque reflue, inclusive di quelle provenienti dall'impianto di cui trattasi ed immessi in sistema di raccolta unico adducente al recapito in pubblica fognatura, è Sabar spa;

Preso atto dell'esito favorevole all'accoglimento della domanda di autorizzazione espresso all'unanimità dalla Conferenza di Servizi del 14/04/2026;

Visti i pareri pervenuti:

- Parere del Comune di Cadelbosco Sopra, acquisito da ARPAE al prot n. 66622 del 13/04/2026. In tale parere si richiama l'accordo ex art. 11 della legge 241/1990, tra il Comune di Cadelbosco di

Sopra e la ditta S.A.B.A.R. Servizi srl, sottoscritto in data 14/04/2025 e registrato dal comune di Cadelbosco di Sopra al n. 303, in pari data, in attuazione art. 111.3 punto 5.6 del RUE, relativo all'area SABAR SERVIZI Srl, con sede legale in via levata 64 a Novellara (RE) al foglio 5 mappale 219 sub 1 e sub 2 per la realizzazione del progetto finanziato dal PNRR - ID MTE11B_00000708 - IMPIANTO DI TRATTAMENTO E RECUPERO DI PNEUMATICI, PLASTICHE E RIFIUTI INGOMBRANTI IN VIA LEVATA PRESSO IL POLO TECNOLOGICO DI S.A.B.A.R.. Inoltre, in tale parere si fa presente che le integrazioni pervenute in data 13/03/2026 contengono la SCIA di variante assunta agli atti comunali con protocollo n. 2202 del 13/03/2026 e integrata con documentazione assunta agli atti comunali con protocollo n. 3013 del 11/04/2026, indicando che si esprime parere istruttorio favorevole, e concludendo che si esprime parere favorevole, per quanto di competenza, per l'autorizzazione ai sensi dell'art. 208 del D. Lgs.152/2006 per il nuovo impianto di gestione rifiuti, presentato dalla Ditta SABAR SERVIZI srl, sito in Via Levata in comune di Cadelbosco di Sopra.

- Parere dell'Unione Terre di Mezzo acquisito da ARPAE al prot. n. 67777 del 14/04/2026, ove si esprime parere favorevole, per quanto di competenza sotto i profili ambientali in materia di rumore, emissioni odorigene ed emissioni in atmosfera, nel rispetto delle prescrizioni formulate nella Conferenza di Servizi (CdS) e sulle modalità di gestione degli scarichi idrici (immissione in fognatura), nel rispetto delle valutazioni del Gestore del Servizio Idrico Integrato (Iren Acqua Reggio) e altresì delle prescrizioni formulate nella CdS, concludendo che si esprime parere favorevole, per quanto di competenza, per l'autorizzazione ex art. 208 del D. Lgs.152/2006 per il nuovo impianto di gestione rifiuti, presentato dalla Ditta Sabar Servizi S.r.l, sito in Via Levata in comune di Cadelbosco di Sopra.
- Parere del Comune di Novellara acquisito da ARPAE al prot. n. 67387 del 14/04/2026 in cui si esprime parere favorevole, per quanto di competenza ed in specifico per quanto riguarda la viabilità locale, per l'autorizzazione ai sensi dell'art.208 del D. Lgs. 152/2006 presentata dalla ditta SABAR SERVIZI Srl per un nuovo impianto di gestione rifiuti in Via Levata a Cadelbosco di Sopra (inserito nel polo tecnologico posto in parte in comune di Novellara ed in parte in comune di Cadelbosco).
- Parere di ATERSIR, acquisito da ARPAE al prot.n. 67353 del 14/04/2026, in cui, richiamando il pregresso iter istruttorio relativo all'ammissione a finanziamento (impianto finanziato nell'ambito del PNRR di cui al decreto MASE decreto 1 del 1° gennaio 2023), si esprime, nell'ambito delle proprie competenze di regolatore regionale di pubblico servizio locale come da L.R. n.23/2011 e succ. mod. ed int., parere favorevole al rilascio dell'autorizzazione ai sensi dell'art. 208 del D.Lgs. 152/2006, presentata dalla ditta SABAR SERVIZI Srl per un nuovo impianto di gestione rifiuti, da realizzarsi in Via Levata, a Cadelbosco di Sopra, indicando prescrizione, riportata più avanti nel presente atto.
- Parere dell'AUSL di Reggio Emilia, acquisito al protocollo di Arpae n. 66390 del 13/04/2026 in cui, valutati i possibili impatti sanitari, per quanto di competenza e fermo restando il rispetto di quanto riportato sul D.Lgs. 81/2008 a tutela dei lavoratori, si esprime parere favorevole.
- Parere del Consorzio di Bonifica dell'Emilia Centrale, acquisito al protocollo di Arpae n. 66644 del 13/04/2026 in cui, per quanto di competenza e fatti salvi diritti di terzi, si conferma il parere favorevole di compatibilità idraulica già espresso, di cui alla nota acquisita da Arpae al protocollo n. 223477 del 16/12/2025;
- Parere del Comando Provinciale dei Vigili del Fuoco acquisito da Arpae al prot.n. 67319 del 14/04/2026, in cui esprime parere favorevole, indicando che qualora ci fossero variazioni rispetto a quanto già approvato in precedenza e/o nuove attività soggette a controllo VVFF ai sensi del D.P.R. n. 151/2011, è responsabilità della Ditta attivare le procedure di prevenzione incendi previste dagli artt. 3 e/o 4 del prefato Decreto, secondo le tempistiche adeguate all'avvio dei lavori di realizzazione delle opere e/o degli impianti;

- Parere della Provincia di Reggio Emilia acquisito da Arpae al prot. n. 68062 del 15/04/2026 in cui viene indicato che preso atto della tipologia di intervento in oggetto e fatto salvo quanto espresso dal Comune di Cadelbosco di Sopra in merito alla conformità urbanistica e edilizia, si comunica che non si rinvencono disposizioni ostative nel vigente PTCP e si esprime pertanto parere favorevole per l'autorizzazione ai sensi dell'art. 208 del D. Lgs. 152/2006 presentata dalla ditta Sabar Servizi S.r.l. per un nuovo impianto di gestione rifiuti in Via Levata a Cadelbosco di Sopra.
- Parere del Gestore del Servizio Idrico Integrato, Iren Acqua Reggio Srl, acquisito da ARPAE al prot. n. 71446 del 20/04/2026;

Tenuto conto del parere favorevole del Servizio Territoriale di questa ARPAE illustrato nella Conferenza di Servizi del 14/04/2026 e relativa nota con protocollo interno n. 68552 del 15/04/2026 per l'autorizzazione ai sensi dell'art. 208 del D. Lgs. 152/2006 all'impianto della Ditta Sabar Servizi s.r.l., sito in Via Levata nel comune di Cadelbosco di Sopra;

Atteso che ai sensi dell'art. 83 del D. Lgs. 159/2011, trattasi di Società controllata da Enti Pubblici, non soggetta a dichiarazione come previsto al comma 3 dell'articolo citato;

Reso noto che:

- il responsabile del procedimento è il titolare di incarico di funzione "Autorizzazioni complesse Rifiuti ed effluenti", del Servizio Autorizzazioni e Concessioni (SAC) Arpae di Reggio Emilia;
- il titolare del trattamento dei dati personali forniti dall'interessato è il Direttore Generale di ARPAE Emilia-Romagna ed il soggetto attuatore degli adempimenti previsti dalla normativa in materia di trattamento dei dati personali è il Dirigente Responsabile dell'Area Autorizzazioni ambientali e Energia Ovest di ARPAE;
- le informazioni che devono essere rese note ai sensi del D. Lgs.196/2003, modificato dal D.Lgs.101/2018 e ss.mm.ii., sono contenute nella "Informativa per il trattamento dei dati personali", consultabile presso la segreteria del S.A.C. Arpae di Reggio Emilia, con sede in Piazza Gioberti n.4 a Reggio Emilia, e visibile sul sito web dell'Agenzia, www.arpae.it;

Su proposta del Responsabile del Procedimento, in base agli esiti dell'istruttoria e a quanto sopra esposto;

DETERMINA

- A.** di autorizzare, ai sensi dell'art. 208 del D. Lgs. n. 152/2006, la Ditta **Sabar Servizi s.r.l.**, con sede legale in Via Levata n. 64 nel comune di Novellara, per il nuovo impianto di gestione rifiuti denominato "*Centro recupero per rifiuti ingombranti, PFU e plastiche*", sito in Via Levata in comune Cadelbosco di Sopra, in riferimento alla domanda acquisita da ARPAE al protocollo n.194450, n.194458 e n.194972 del 03/11/2025 e successive integrazioni e documentazioni come in premessa indicate;
- B.** di stabilire che la Ditta è autorizzata a svolgere l'attività di gestione rifiuti per le seguenti linee di recupero con le seguenti operazioni di recupero:
1. **Operazione R3** "*Riciclaggio/recupero delle sostanze organiche non utilizzate come solventi (comprese le operazioni di compostaggio e altre trasformazioni biologiche)*", di rifiuti non pericolosi per i rifiuti individuati ai codici EER e quantitativi riportati nella nell'**Allegato A** alla presente autorizzazione, finalizzate alla produzione di prodotti che hanno cessato la qualifica di rifiuto ai sensi dell'art. 184-ter del D.Lgs. 152/2006, per le linee di recupero sotto indicate con i corrispondenti quantitativi di rifiuti indicati nella Tabella 1, sotto riportata:

- a. Pneumatici fuori uso (PFU), per la produzione di:
- i. Gomma Vulcanizzata Granulare (GVG) ai sensi del D.M. 31 marzo 2020 n.78 “Regolamento recante disciplina della cessazione della qualifica di rifiuto della gomma vulcanizzata derivante da pneumatici fuori uso, ai sensi dell'articolo 184-ter del decreto legislativo 3 aprile 2006, n. 152”;
 - ii. Combustibili Solidi Secondari (CSS) ai sensi del D.M. 14 febbraio 2013, n. 22 “Regolamento recante disciplina della cessazione della qualifica di rifiuto di determinate tipologie di combustibili solidi secondari (CSS), ai sensi dell'articolo 184-ter, comma 2, del decreto legislativo 3 aprile 2006, n. 152, e successive modificazioni”;
- b. Plastiche rigide, recupero di rifiuti in conformità al punto 6.1 del D.M. 05/02/1998, per produzione di specifici prodotti, come riportato nella Scheda EoW nell’**Allegato B** alla presente autorizzazione, con recupero di rifiuti in conformità al punto 6.1 del D.M. 05/02/1998 e alle norme UNI 10667:

Tabella 1 - Quantitativi complessivi di rifiuti trattati per Operazione R3				
Operazione	Stoccaggio istantaneo (t)	stoccaggio max annuo (t)	trattamento max giornaliero (t)	trattamento max annuo (t)
R3 PFU	24	7.000	24	7.000
R3 PLASTICA	16	4.960	16	4.960
TOTALE R3	40	11.960	40	11.960

2. **Operazione R12** “Scambio di rifiuti per sottoporli a una delle operazioni indicate nei punti da R1 a R11”, di rifiuti non pericolosi con codici EER e quantitativi riportati nell’**Allegato A** alla presente autorizzazione, per le linee di recupero sotto indicate con i corrispondenti quantitativi di rifiuti indicati nella Tabella 2, sotto riportata:
- a. Pneumatici fuori uso (PFU);
 - b. Plastiche rigide;
 - c. Rifiuti ingombranti.

Tabella 2 - Quantitativi complessivi di rifiuti trattati per Operazione R12			
Operazione	Stoccaggio istantaneo (t)	stoccaggio max annuo (t)	trattamento max annuo (t)
R12 INGOMBRANTI	500	50.000	50.000
R12 PFU	275	7.000	7.000
R12 PLASTICA	100	5.000	5.000
TOTALE R12	875	62.000	62.000

C. di stabilire che l’autorizzazione ai sensi dell’art.208 del D.Lgs. 152/2006, alla ditta **Sabar Servizi s.r.l.** ricomprende, oltre al titolo abilitativo alla gestione rifiuti, in coerenza al comma 6 dell’art. 208 del D.

Lgs. 152/2006, anche i seguenti titoli:

1. autorizzazione alle emissioni in atmosfera, ai sensi dell'art. 269 del D.Lgs.152/2006,
2. comunicazione relativa all'impatto acustico (articolo 8, comma 4, Legge n. 447/95; art. 4 commi 1 e 2 del DPR n.227/2011; art.10, comma 4 della LR n.15/2001),
3. titolo abilitativo edilizio rilasciato dal Comune di Cadelbosco di Sopra con Permesso di costruire (PdC) n. 20/008 del 20/10/2020, e quanto previsto per le opere edilizie di cui ad accertamento ai sensi l'art. 10, al comma 1 lettera c), della LR 15/2013 ("Procedure abilitative speciali") (in atti comunali al prot. n. 10189 del 21/12/2024) approvato in ambito dell'approvazione del PFTE con Determinazione dirigenziale del 17/02/2025 del Soggetto attuatore e stazione appaltante delegato da ATERSIR, e quanto previsto da SCIA di Variante in atti comunali al prot.n. 2202 del 13/03/2026 ed al prot. 3013 del 11/04/2026;

- D.** di stabilire che il documento "*Indicazioni tecniche per autorizzazioni alle emissioni in atmosfera*" contenente disposizioni relative alla progettazione del punto di misura e campionamento e all'accessibilità al punto di prelievo, viene allegato alla presente autorizzazione, quale sua parte integrante e sostanziale;
- E.** di dare atto che la planimetria di riferimento per l'impianto di gestione rifiuti è la Tavola.4 "Planimetria con indicazione delle aree adibite alla gestione dei rifiuti", Rev.1, datata Marzo 2026, che viene allegata alla presente autorizzazione;
- F.** di stabilire che l'attività di gestione rifiuti deve essere condotta nel rispetto delle seguenti prescrizioni:

Gestione rifiuti

Prescrizioni generali per il centro di gestione rifiuti e le sue attività

1. L'impianto e l'attività di gestione rifiuti devono essere conformi alla documentazione tecnica presentata, fatto salvo quanto più avanti previsto.
2. Dovrà essere comunicata, entro 10 giorni, la data di fine lavori ad ARPAE di Reggio Emilia (Servizio Autorizzazioni ambientali e Energia - SAE e Servizio Territoriale - ST), Comune di Cadelbosco di Sopra ed ATERSIR.
3. Dovrà essere trasmessa ad ARPAE di Reggio Emilia, alla Regione Emilia-Romagna - Area Valutazione Impatto Ambientale e Autorizzazioni, Comune di Cadelbosco di Sopra ed Unione Terra di Mezzo, Comune di Novellara, Provincia di Reggio Emilia, ATERSIR, AUSL, Comando Vigili del Fuoco, Iren Acqua Reggio - Gestore del Servizio Idrico Integrato, Consorzio di Bonifica dell'Emilia Centrale, entro 60 giorni dalla data di fine lavori, la certificazione di regolare esecuzione delle opere, ai sensi dell'art. 28, comma 7-bis, del D.Lgs. 152/06, comprensiva di specifiche indicazioni circa la conformità delle opere rispetto al progetto depositato.
4. A lavori ultimati la Ditta dovrà dare comunicazione, entro 30 giorni, ad ARPAE di Reggio Emilia (Servizio Autorizzazioni ambientali e Energia - SAE e Servizio Territoriale - ST), Comune di Cadelbosco di Sopra ed ATERSIR dell'avvenuto collaudo funzionale dell'impianto di gestione rifiuti, mediante apposita dichiarazione a firma di tecnico abilitato.
5. Dopo l'avvenuto collaudo funzionale, dovrà essere comunicata ad ARPAE di Reggio Emilia, Comune di Cadelbosco di Sopra ed Unione Terra di Mezzo, Comune di Novellara, Provincia di Reggio Emilia, ATERSIR, AUSL, Comando Vigili del Fuoco, Iren Acqua Reggio - Gestore del Servizio Idrico Integrato, Consorzio di Bonifica dell'Emilia Centrale, la prevista data di avvio per attività iniziale dell'impianto con anticipo di 15 giorni; in caso di avviamento per fasi o per linee impiantistiche di recupero e per ciascuna di esse, l'avvio di ciascuna fase/linea dovrà comunque

- essere preventivamente comunicata, con almeno 15 giorni di anticipo.
6. Ai fini dell'iniziale svolgimento dell'attività impiantistica e dell'acquisizione di certificazione ai sensi dell'art.5 del D.M. n.22/2013, è individuato un periodo di "fase attività iniziale", di durata massima di sei mesi, a decorrere dalla data di avvio per attività iniziale dell'impianto, o dalla data di avvio per fasi o per linee impiantistiche di recupero e per ciascuna di esse.
 7. La ditta, entro 30 giorni dal termine della "fase attività iniziale", è tenuta a fornire agli Enti più sopra indicati alla prescrizione 3, una relazione tecnica su:
 - a. flussi rifiuti da e verso ditta Sabar spa e da e verso altre ditte terze, quantitativi di rifiuti in ingresso e quantitativi di materiali prodotti per cui è cessata la qualifica di rifiuto (EoW),
 - b. stato di realizzazione del capannone per autorimessa e servizi, e dati e referti del monitoraggio "ante-operam" e delle prime rilevazioni richieste nelle prescrizioni specifiche per il Collaudo Acustico dell'impianto con esito favorevole e per il Piano di Monitoraggio Ambientale. Qualora il collaudo acustico non confermasse il rispetto dei limiti acustici di legge come valutato con la relazione previsionale acustica, le attività dovranno essere ridotte fino al rispetto dei limiti acustici e dovrà essere attivata modifica di autorizzazione allegando la documentazione progettuale delle misure di mitigazione acustica.
 8. Per eventuali modifiche realizzative rispetto al progetto di cui alla domanda ai sensi dell'art.208 del D. Lgs.152/2006, su impiantistica e/o su layout di gestione rifiuti e/o strutture edilizie, la ditta Sabar Servizi, prima dell'avvio definitivo a regime dell'impianto di gestione rifiuti o di una o più linee di trattamento, dovrà presentare ad ARPAE istanza di modifica di autorizzazione relativa agli assetti definitivi (as-built) con congruo anticipo per lo svolgimento (massimo 150 giorni) del procedimento ai sensi dell'art. 208 del D. Lgs.152/2006 volto ad acquisire, prima dell'avvio stesso, l'aggiornamento dell'autorizzazione su impiantistica e attività definitive di recupero rifiuti. Qualora si siano rese necessarie variazioni impiantistiche accessorie di dettaglio rispetto allo stato di fatto dell'impianto al collaudo e alla "fase attività iniziale", la ditta dovrà darne comunicazione informando sugli assetti definitivi (as-built) ed unendo relativa documentazione ed elaborati, da trasmettersi ad ARPAE comunque entro sei mesi dall'inizio della "fase attività iniziale".
 9. La ditta deve dare comunicazione agli Enti (di cui alla prescrizione n. 3), con almeno 15 giorni di preavviso, dell'avvio definitivo a regime dell'impianto o di una o più linee di trattamento.
 10. Annualmente, entro il 30 aprile con riferimento all'attività svolta nell'anno solare precedente, la ditta è tenuta a trasmettere agli Enti (ARPAE, Comune di Cadelbosco di Sopra, Unione Terre di Mezzo, Comune di Novellara, AUSL, ATERSIR) apposita reportistica che dia illustrazione su:
 - a. flussi rifiuti da e verso ditta Sabar spa e da e verso altre ditte terze, quantitativi di rifiuti in ingresso e quantitativi di materiali prodotti per cui è cessata la qualifica di rifiuto (EoW),
 - b. esiti dei monitoraggi sulle matrici ambientali (Piano di monitoraggio), nonché delle verifiche relative alle reti fognarie, sistemi di trattamento delle acque e reflui.
 11. E' ammesso l'utilizzo temporaneo dell'ingresso all'impianto e della pesa, già in dotazione dell'attiguo impianto di Sabar spa, come da accordo sottoscritto tra le due ditte, per un periodo di 18 mesi, dalla data dell'autorizzazione dell'impianto, in dipendenza dell'approvazione dello strumento urbanistico. E' fatto obbligo alla ditta di dotarsi di proprio ingresso al centro di recupero e relativa pesa. Con almeno 150 giorni di anticipo rispetto alla scadenza sopra indicata di 18 mesi, e come prima detto (vedi punto 8), la ditta deve presentare apposita domanda di modifica autorizzazione ai sensi dell'art.208 del D. Lgs. 152/2006 relativamente all'ingresso all'impianto e opere relative a proprio ingresso e all'installazione di pesa dedicata, unendo relativa documentazione.
 12. Il centro recupero è tenuto a trattare prioritariamente rifiuti urbani e può trattare rifiuti speciali nei limiti e condizioni di affidamento del servizio pubblico normati dagli atti di ATERSIR e nel rispetto della L.R. 16/2015 e della normativa di settore vigente.

13. La ditta è tenuta a rispettare i turni lavorativi per le varie linee di trattamento, in specifico:
 - a) per le operazioni di recupero svolte nel capannone PFU dove avvengono anche le lavorazioni della plastica:
 - i) per la linea Pfu: 1 (uno) turno di 8 ore giorno per 6 giorni su 7 alla settimana, per 310 giorni/ anno;
 - ii) per la linea plastiche rigide: 1 (uno) turno di 8 ore giorno, non coincidente con il turno di lavorazione Pfu, per 6 giorni su 7 alla settimana, per 310 giorni/ anno;
 - b) per le operazioni di recupero svolte nella la linea ingombranti, nel capannone Ingombranti, per 1 (un) turno di 8 ore per 6 giorni su 7 alla settimana, per 310 giorni/anno.
14. All'interno dei locali chiusi e dei fabbricati, deve essere prevista una chiara separazione dei percorsi destinati alla circolazione pedonale rispetto a quelli riservati ai mezzi di movimentazione (quali carrelli elevatori), al fine di ridurre il rischio di interferenze e investimenti come indicato nell' Allegato IV (Requisiti dei luoghi di lavoro) del D. Lgs 81/2008.
15. Le coperture devono essere realizzate con sistemi anticaduta a prevenzione della caduta dal bordo e per cedimento della copertura stessa come indicato dalla DGR 699/2015 "Nuovo atto di indirizzo e coordinamento per la prevenzione delle cadute dall'alto nei lavori in quota nei cantieri edili e di ingegneria civile ai sensi dell'art. 6 della L.R.02/03/2009 e dell'art. 16 della L.R. 24/03/2000 n. 20". Si ricorda che l'accesso alla copertura deve avvenire in sicurezza preferibilmente con scale seguendo le indicazioni della norma sopra riportata.
16. L'utilizzo dell'impianto deve essere permesso solo al personale autorizzato dal datore di lavoro ed idoneamente formato, informato ed addestrato in materia di sicurezza sul lavoro. E' vietato l'accesso all'impianto a persone non autorizzate.
17. Siano applicati sistemi, perduranti nel tempo, ai fini della prevenzione dalle infestazioni di animali nocivi (es. ratti o altri roditori) o di insetti potenziali vettori di malattie infettive (es. zanzara culex, mosche ecc..). Al fine di contenere la proliferazione della zanzara tigre, per gli pneumatici fuori uso in attesa di trattamento dovranno essere adottati sistemi gestionali in modo da limitare il ristagno d'acqua che si può accumulare nella parte interna degli stessi.
18. Le pavimentazioni dell'impianto devono essere tenute costantemente in buono stato di manutenzione ed integrità al fine di evitare la formazione di crepe e fessurazioni o qualunque danno da usura e la Ditta deve provvedere tempestivamente ai necessari ripristini/interventi di manutenzione. La documentazione relativa alle manutenzioni deve essere tenuta a disposizione per i controlli.
19. La Ditta deve dotarsi, entro 60 giorni di Piano di emergenza interna (art.26 bis della Legge 132/2018), che deve essere disponibile agli agenti accertatori. Tale piano deve essere periodicamente aggiornato in ottemperanza alle vigenti disposizioni in materia.

Prescrizioni generali per l'attività di recupero rifiuti, operazioni R12 ed R3

20. Le operazioni di gestione dei rifiuti devono essere effettuate in conformità alle planimetrie di riferimento, in specifico con riferimento alla Tavola 4 "*Planimetria con indicazione delle aree adibite alla gestione rifiuti*" Rev.1, datata marzo 2026, allegata all'atto e non è ammesso il posizionamento di rifiuti al di fuori delle aree indicate in planimetria.
21. Stante che ditta prevede che i rifiuti in ingresso siano prioritariamente costituiti da rifiuti urbani e per quota residua da rifiuti speciali (come da classificazione introdotta dal D. Lgs. 116/2020), deve essere mantenuta la tracciabilità dei flussi dei rifiuti, distinti tra i quantitativi di rifiuti classificati come urbani dagli altri rifiuti in ingresso.
22. Al fine di garantire la tracciabilità separata dei rifiuti nei propri processi di recupero (linee di lavorazione/stoccaggi ecc...) attinenti alle diverse operazioni R3 e R12 ed al fine di garantire la tracciabilità fra rifiuti in ingresso e prodotti (end of waste), la ditta deve mantenere aggiornate le

- registrazioni previste dal Sistema di gestione aziendale/procedure, in particolare per le registrazioni di entrata-uscita rifiuti e di produzione di materiali End of Waste (EoW), delle lavorazioni effettuate, delle fasi di trattamento, di compilazione di schede, di acquisizione e produzione di documentazioni/dati/informazioni e quant'altro utile all'attività di recupero.
23. La ditta deve tenere aggiornate e complete le procedure di gestione, mediante compilazione di apposite schede di verifica della corretta applicazione delle procedure stesse, ove siano indicate le attività svolte, le difformità rilevate e le conseguenti misure di miglioramento, da tenersi a disposizione per i controlli.
 24. Al fine di incrementare la sicurezza dei lavoratori, i terminali di controllo (PLC - Controllore Logico Programmabile), di ciascuna linea di trattamento rifiuti automatizzata, dovranno essere realizzati in apposite postazioni ubicate in condizioni di sicurezza dalle attrezzature/macchinari della linea stessa; i terminali dovranno essere dotati di interfacce per il collegamento da remoto al fine di garantire il controllo delle linee di trattamento e l'arresto immediato di sezioni della linea e/o dell'intera linea in caso di necessità.
 25. In merito al ritiro dei rifiuti classificati con "codice specchio", dovrà essere verificata preventivamente la non pericolosità degli stessi e la corrispondenza dello specifico rifiuto con la definizione del codice EER assegnato raccogliendo e mantenendo i relativi documenti a disposizione per i controlli.
 26. I rifiuti devono essere stoccati negli appositi spazi e nei contenitori specifici, tenuti divisi per codici EER, in aree delimitate e identificate da apposita segnaletica, che indichi le operazioni svolte (R12 - R3). A tal fine, deve essere mantenuta una idonea cartellonistica in tutte le aree di stoccaggio dei rifiuti, dei rifiuti lavorati soggetti a verifica e dei materiali prodotti EoW, sui loro contenitori o nelle singole zone di deposito, installando cartelli o etichette di identificazione nei quali devono essere indicati il codice EER e la denominazione dei rifiuti o il nome del prodotto e il lotto di produzione dei materiali lavorati, nonché le indicazioni di sicurezza necessarie. I cartelli relativi ai rifiuti devono indicare inoltre il loro stato fisico e le caratteristiche di pericolosità, nonché le norme di comportamento per la manipolazione degli stessi e per il contenimento dei rischi per la salute e per l'ambiente.
 27. E' vietato l'utilizzo di contenitori precedentemente contaminati da sostanze incompatibili con quelli che si intendono introdurre, senza averne eseguito preliminarmente la completa pulizia.
 28. I rifiuti posti in cumuli potranno raggiungere altezze fino a 4 metri, e devono essere mantenuti nel fronte di caricamento con pendenze più basse possibili e comunque idonee a garantire la massima stabilità dei cumuli ed a garantire l'accesso e la movimentazione dei mezzi ed operatori in sicurezza, e garantire la sicurezza dei luoghi di lavoro.
 29. Lo stoccaggio dei rifiuti deve essere realizzato in modo tale da non modificare le caratteristiche del rifiuto e non alterare le condizioni previste per lo stoccaggio, il trattamento ed il recupero finale.
 30. Tutte le fasi di lavorazione, ivi comprese le operazioni di carico e scarico dei materiali prodotti dovranno essere condotte in modo tale da evitare emissioni/dispersioni di polveri incontrollate, eventualmente provvedendo a sistematiche bagnature.
 31. Le operazioni di lavorazione e movimentazione dei rifiuti, sia dentro gli edifici sia nei piazzali, devono essere condotte all'interno delle designate aree di lavorazione ed in modo da evitare dispersioni sul suolo di rifiuti/sfridi od altre sostanze e ed in modo da evitare sversamenti accidentali di sostanze/liquidi inquinanti.
 32. In caso di sversamenti accidentali la pulizia delle superfici interessate sia eseguita immediatamente, per quanto possibile a secco o con idonei materiali inerti assorbenti, qualora si tratti rispettivamente di materiali solidi o polverulenti o liquidi. I materiali derivanti dalle operazioni di pulizia devono essere smaltiti presso impianti autorizzati. Deve essere presente un'area per il deposito delle sostanze

- da utilizzare per l'assorbimento dei liquidi in caso di sversamenti accidentali.
33. I rifiuti in uscita dall'impianto accompagnati dal formulario di identificazione, devono essere conferiti a soggetti autorizzati per il recupero o lo smaltimento finale, escludendo ulteriori passaggi ad impianti di stoccaggio, se non strettamente collegati agli impianti di recupero di cui ai punti da R1 a R12 dell'allegato C relativo alla Parte Quarta del D. Lgs. 152/2006 o agli impianti di smaltimento di cui ai punti da D1 a D14 dell'allegato B relativo alla Parte Quarta del D. Lgs. 152/2006; intendendosi per impianto strettamente collegato un impianto dal quale, per motivi tecnico/commerciali, devono obbligatoriamente transitare i rifiuti perché gli stessi possano accedere all'impianto di recupero/smaltimento finale.
34. La ditta dovrà trasmettere le certificazioni ambientali (ISO e/o Emas), entro trenta giorni dall'ottenimento.

Prescrizioni per la linea di trattamento rifiuti ingombranti e misti, operazione R12

35. Per i rifiuti in ingresso alla linea, con operazione R12, dovrà essere verificata preventivamente l'assenza di rifiuti imbrattati o contaminati da sostanze inquinanti. Al fine di garantire la conformità del rifiuto recuperato, la ditta dovrà verificare la provenienza e le caratteristiche che dovranno essere annotate su apposita scheda o registrazione della suddetta verifica nel proprio Sistema di gestione, al fine di evitare che vi siano rifiuti imbrattati o contaminati da sostanze inquinanti; quali solventi, rifiuti organici, polveri, fitofarmaci, etc... I rifiuti che non soddisfano tali requisiti non possono essere accettati all'impianto.
36. Nella linea ingombranti è ammesso il caricamento dei rifiuti individuati al codice EER 191212 consistenti nei rifiuti decadenti ("di scarto") delle altre linee di trattamento e/o dalla medesima linea di trattamento ingombranti del centro di recupero, e dei rifiuti provenienti dall'attiguo impianto di gestione rifiuti "Polo tecnologico" di Sabar spa.
37. In particolare, nelle fasi di accettazione le verifiche effettuate dalla ditta dovranno includere anche controlli a campione sui rifiuti individuati al codice EER 191212, 170904, 170203, 160119, (consistenti in rifiuti plastici provenienti da attività di trattamento rifiuti, da attività edilizie e da parti di autoveicoli) che possono essere ammessi alla linea solo se privi di contaminazioni, imbrattamenti, materiali estranei ecc.; qualora vengano rilevate le sopra dette condizioni, in qualunque momento/fase di trattamento, i rifiuti dovranno essere avviati a ditte autorizzate alla loro gestione.
38. In particolare nelle fasi di accettazione le verifiche effettuate dalla ditta dovranno includere anche controlli a campione sui rifiuti individuati al codice EER 020104 (consistenti in "rifiuti plastici, ad esclusi gli imballaggi", provenienti da "agricoltura, orticoltura, acquacoltura, selvicoltura, caccia e pesca, trattamento e preparazione di alimenti") possono essere ritirati rifiuti solo se privi di contaminazioni, imbrattamenti, materiali estranei, residui dell'attività agricola, residui di fitofarmaci, ecc., e non possono essere accettati rifiuti provenienti dal trattamento e preparazione degli alimenti.
39. In particolare per i rifiuti individuati al codice EER 191204, sono ammessi i rifiuti provenienti da impianti che effettuano esclusivamente trattamento fisico-meccanico e che abbiano effettuato operazione di selezione sui rifiuti, che garantisca la sostanziale natura plastica di tali rifiuti.
40. I rifiuti individuati al EER 170201 (legno) devono consistere in materiali legnosi non "sporchi" quali travi, assi, infissi, pedane ecc... senza contaminazioni da materiali estranei. Qualora nella fase di selezione venga rilevata la accidentale presenza di materiali "sporchi" i rifiuti non potranno essere ammessi all'operazione R12 e dovranno essere conferiti ad impianti di gestione rifiuti autorizzati.
41. Il trattamento dei rifiuti ingombranti deve essere effettuato con l'impiego della linea automatizzata (macchine/attrezzature) per un turno lavorativo (di otto ore) al giorno, o di durata minore, rendendo la linea disponibile per le restanti ore dell'unico turno di lavorazione per il recupero dei "rifiuti misti".

42. Relativamente all'utilizzo della linea di trattamento ingombranti (es. selettore ottico), per cui si prevede il suo caricamento tramite due diversi nastri trasportatori (da selezione plastiche in linea ingombranti stessa e da baia P-9 della linea recupero plastiche rigide) e per il quale si prevede l'avvio dei due diversi nastri di caricamento da parte di operatore, dovrà essere installato il sistema di arresto linea, per evitare intasamenti in caso di errore umano e/o di tipologia di rifiuto in caricamento, e/o altro.
43. Per l'alimentazione/caricamento sul nastro a tapparelle convogliante i rifiuti nella linea di trattamento ingombranti ed avente selezione manuale della linea da parte di operatore, dovrà essere redatta apposita procedura operativa, prima dell'avvio dell'impianto (vedi prescrizione più sopra riportata su "fase attività iniziale") e da tenersi a disposizione per i controlli, rivolta sia all'attività di recupero sia agli specifici casi e alle modalità di utilizzo da parte degli operatori.
44. Dovranno essere separate ed individuate con apposita cartellonistica le porzioni di area (I-1) destinate a messa in riserva funzionale (ad operazione R12) rispetto alle aree di lavorazione R12 con selezione e prima triturazione dei rifiuti ingombranti.

Prescrizioni per la linea di trattamento dei pneumatici fuori uso (PFU), operazioni R12 ed R3

45. Per i rifiuti in ingresso alla linea, con operazione R12, dovrà essere verificata preventivamente l'assenza di rifiuti imbrattati o contaminati da sostanze inquinanti. Al fine di garantire la conformità del rifiuto recuperato, la ditta dovrà verificare la provenienza e le caratteristiche che dovranno essere annotate su apposita scheda o registrazione nel proprio Sistema di gestione, al fine di evitare che vi siano rifiuti imbrattati o contaminati da sostanze inquinanti; quali solventi, rifiuti organici, polveri, etc... I rifiuti che non soddisfano tali requisiti non possono essere accettati all'impianto.
46. Stante che la linea di trattamento PFU è anche usata per la lavorazione delle plastiche rigide, deve essere effettuata pulizia della linea e impiantistica (es. granulatore) prima di ogni suo utilizzo per tipologia di rifiuti diversa da quella precedentemente trattata, e le lavorazioni di tipologie di rifiuti di PFU o Plastiche rigide devono essere effettuate in campagne di trattamento diverse fra loro.
47. L'interfaccia "touch panel" e sistemi informatici, ed i relativi sistemi di alert per il funzionamento del granulatore, alternativamente per la produzione di gomma vulcanizzata granulare (GVG) ai sensi del D.M. n.78/2020 o per il trattamento delle plastiche rigide, devono essere sottoposti a verifica trimestrale di funzionamento, effettuando le periodiche manutenzioni ai fini della sempre efficace funzionalità.
48. L'operazione di recupero R12 per la produzione di rifiuti destinati ad impianti autorizzati ad operazioni di recupero energetico R1, dovrà essere effettuata per quantitativo inferiore a 75 tonnellate/giorno L'Azienda dovrà effettuare registrazioni nel Sistema Gestionale informatizzato aziendale con modalità tali da consentire l'adempimento della presente prescrizione.
49. Il "cippato di PFU" ed il "ciabattato di PFU", consistenti in rifiuti, dopo le lavorazioni, dovranno essere prodotti in subordine rispetto alla prioritaria produzione di EoW.
50. Il "cippato di PFU" ed "ciabattato di PFU", consistenti in rifiuti, dopo le lavorazioni, potranno essere conferiti solo nel rispetto della normativa rifiuti di cui al D. Lgs. 152/2006 e delle norme di settore applicabili per il loro recupero presso impianti terzi.
51. Per i rifiuti "cippato di PFU" ed "ciabattato di PFU" la ditta deve redigere apposita scheda tecnica illustrante per i rifiuti oggetto di trattamento: le provenienze dei rifiuti, le caratteristiche del rifiuto lavorato e il possesso dei requisiti del D.M. n. 22/2013 e Norme UNI per quanto riscontrato nel processo, e quant'altro ritenuto utile dal produttore; tale scheda potrà essere unita al rifiuto per il suo avvio agli impianti di destino e dovrà essere resa disponibile per i controlli.
52. La Ditta dovrà effettuare le apposite registrazioni nel Sistema Gestionale informatizzato aziendale al fine della tracciabilità che consenta la tracciabilità dei rifiuti destinati alla produzione di EoW di

materiali di Gomma Granulare Vulcanizzata (GVG) e Combustibile Solido Secondario (CSS). Tale Sistema gestionale dovrà essere mantenuto aggiornato con frequenza almeno settimanale, con la registrazione completa delle lavorazioni (descrizione operazioni/date/quantità) e delle verifiche relative ai prodotti EoW ed alle corrette destinazioni dei rifiuti in entrata inviati alle operazioni R12/R3, indicando i quantitativi e i tempi di produzione dei Lotti/Sottolotti di materiali prodotti; per i quali si dovranno riportare i riferimenti ai movimenti del Registro di carico/scarico dei rifiuti utilizzati, analisi, ed i riferimenti (data/numero) delle dichiarazioni di conformità.

Prescrizioni per la cessazione della qualifica di rifiuto (End of Waste) per il prodotto Gomma Vulcanizzata Granulare (GVG) (linea PFU)

53. La produzione di End of Waste di Gomma Vulcanizzata Granulare (GVG), attraverso l'operazione R3 esercitata dalla ditta, deve essere esercitata in conformità allo specifico D.M. Ambiente 31 marzo 2020, n. 78 "Regolamento recante disciplina della cessazione della qualifica di rifiuto della gomma vulcanizzata derivante da pneumatici fuori uso, ai sensi dell'articolo 184-ter del decreto legislativo 3 aprile 2006, n. 152" ed agli adempimenti ivi disciplinati.
54. Nel processo di produzione degli EoW di Gomma Vulcanizzata Granulare (GVG), la ditta deve attenersi al Sistema di gestione adottato, anche al fine di garantire il controllo e la qualità dei prodotti in conformità alle norme tecniche specifiche del D.M. 78/2020, in particolare di cui all'allegato 1 e allegato 2 del citato D.M..
55. La procedura di produzione della GVC (D.M. n.78/2020) descritta nella relazione tecnica deve essere implementata con maggiore dettaglio, prima dell'avvio iniziale dell'impianto (fase di attività iniziale dell'impianto), anche sugli aspetti del controllo umano sulle "performances" macchina (o controllo macchina su "performances" macchina), ed in particolare per:
 - a. modalità operative specifiche di verifica dei rifiuti in ingresso, e che devono inoltre contemplare le seguenti verifiche:
 - I. per ogni carico di rifiuto in ingresso da sottoporre a lavorazione.
 - II. condizioni di ammissibilità dei rifiuti secondo il D.M. 78/2020 (tipologia pneumatici, rifiuti non ammessi, ecc....) per la generazione dei prodotti EoW.
 - b. per un periodo almeno pari alla fase di attività iniziale della linea, effettuazioni dei controlli settimanali sul/durante il processo automatizzato, ai fini di verificare nelle singole fasi (selezione/cernita, triturazione primaria, triturazione secondaria, deferrizzazione, ulteriore riduzione volumetrica nel granulatore) o in blocchi omogenei di fasi, l'effettivo graduale miglioramento della qualità del rifiuto risultante dalle lavorazioni condotte al fine del raggiungimento della qualità di legge per il prodotto finale;
 - c. modalità operative di effettuazione dei controlli per la produzione di End of Waste (EoW) in base al D.M. n.78/2020.
56. I diversi lotti di EoW devono essere mantenuti separati fra loro e opportunamente identificati con idonea cartellonistica riportante il numero del lotto della relativa dichiarazione di conformità.
57. L'elaborazione, redazione ed emissione delle dichiarazioni di conformità devono essere effettuate nel rispetto del D.M. 78/2020, e devono essere inviate all'Azienda acquirente, come i relativi documenti di trasporto.
58. La cessazione della qualifica di rifiuto dei materiali prodotti è subordinata al rispetto delle disposizioni del DM. 78/2020 nonché alla sottoscrizione della relativa dichiarazione di conformità.

Prescrizioni per la cessazione della qualifica di rifiuto (End of Waste) per il prodotto "Css-Combustibile" (linea PFU)

59. La produzione di End of Waste "Css-Combustibile", attraverso l'operazione R3 esercitata dalla ditta,

- deve essere effettuata in conformità allo specifico D.M. Ambiente 14 Febbraio 2013, n. 22 “Regolamento recante la disciplina della *cessazione della qualifica di rifiuto di determinate tipologie di combustibili solidi secondari (Css) ai sensi dell’ articolo 184-ter, comma 2, decreto legislativo 3 aprile 2006, n. 152 , e successive modifiche*” ed agli adempimenti ivi disciplinati.
60. La produzione del prodotto End of Waste "Css-Combustibile" ai sensi del D.M. n. 22/2013 dovrà avvenire ai sensi dell’art. 5 del citato DM previa preventiva acquisizione di certificazione di qualità ambientale secondo la norma Uni En 15358 oppure, in alternativa, di registrazione ai sensi della vigente disciplina comunitaria sull’adesione volontaria delle organizzazioni a un sistema comunitario di ecogestione e audit (Emas).
 61. Nel processo di produzione degli EoW di Combustibile Solido Secondario (CSS), la ditta deve attenersi al Sistema di gestione adottato, anche al fine di garantire il controllo e la qualità dei prodotti in conformità alle norme specifiche del D.M. 22/2013, in particolare di cui all’Allegato 1, Allegato 2 ed Allegato 3 dello stesso D.M..
 62. La procedura di produzione della CSS (DM n.22/2013) descritta nella relazione tecnica deve essere implementata con maggiore dettaglio, prima dell’avvio iniziale dell’impianto (fase di “attività iniziale dell’impianto”), anche sugli aspetti del controllo umano sulle “performances” macchina (o controllo macchina su “performances” macchina), ed in particolare per:
 - a. modalità operative specifiche di verifica dei rifiuti in ingresso, e che devono inoltre contemplare le seguenti verifiche:
 - I. per ogni carico di rifiuto in ingresso da sottoporre a lavorazione.
 - II. condizioni di ammissibilità dei rifiuti secondo il D.M. 22/2013 (tipologia pneumatici, rifiuti non ammessi, ecc....) per la generazione dei prodotti EoW.
 - b. per un periodo almeno pari alla fase di attività iniziale della linea, effettuazioni dei controlli settimanali sul/durante il processo automatizzato, ai fini di verificare nelle singole fasi di lavorazione l’effettivo graduale miglioramento della qualità del rifiuto risultante dalle lavorazioni condotte al fine del raggiungimento della qualità di legge per il prodotto finale;
 - c. modalità operative di effettuazione dei controlli per la produzione di End of Waste (EoW) in base al D.M. n. 22/2013.
 63. I diversi sottolotti di EoW "Css-Combustibile" devono essere mantenuti separati fra loro e opportunamente identificati con idonea cartellonistica riportante il numero del sottolotto della relativa dichiarazione di conformità per il periodo intercorrente fra la messa in esercizio dell’impianto e la messa a regime della linea PFU; nella fase a regime dell’impianto, i diversi lotti di EoW "Css-Combustibile" devono essere mantenuti separati fra loro e opportunamente identificati con idonea cartellonistica prima della formazione del lotto, analogamente per i sottolotti qualora la ditta intenda effettuare anche tale separazione conformemente all’art. 6 del DM 22/2013.
 64. I sottolotti e/o lotti di "Css-Combustibile” devono essere tenuti separati dai lotti di “Combustibile Solido Secondario (CSS)” di cui alle definizioni dell’art.3 comma 1 lett. d) del D.M. n. 22/2013, consistenti in rifiuti, che devono essere univocamente individuati tramite apposita cartellonistica.
 65. Coerentemente all’art.8 comma 5 del D.M. n. 22/2013, per il periodo di “fase attività iniziale” della linea/impianto (vedi prescrizione più sopra per “fase attività iniziale impianto”) la ditta deve trasmettere con frequenza settimanale ad ARPAE una relazione di verifica, con riferimento a ciascun sottolotto, della corrispondenza dello stesso alle caratteristiche di specificazione dell’allegato 1 del D.M. stesso.
 66. L’elaborazione, redazione ed emissione delle dichiarazioni di conformità devono essere effettuate nel rispetto del D.M. n. 22/2013, e devono essere inviate all’Azienda acquirente, come i relativi documenti di trasporto.
 67. La cessazione della qualifica di rifiuto dei materiali prodotti è subordinata al rispetto delle

disposizioni del D.M. n. 22/2013 nonché alla sottoscrizione della relativa dichiarazione di conformità.

68. Entro il 30 aprile di ogni anno solare, con riferimento all'attività svolta nell'anno solare precedente, la ditta è tenuta a trasmettere agli Enti apposita Relazione annuale ai sensi dell'art.14 del D.M. n. 22/2013.

Prescrizioni per la linea di trattamento dei rifiuti di plastica, operazioni R12 e R3

69. Per i rifiuti in ingresso alla linea, con operazione R12, dovrà essere verificata preventivamente l'assenza di rifiuti imbrattati o contaminati da sostanze inquinanti o maleodoranti. Al fine di garantire la conformità del rifiuto recuperato, la ditta dovrà verificare la provenienza e le caratteristiche che dovranno essere annotate su apposita scheda o registrazione della suddetta verifica nel proprio Sistema di gestione, al fine di evitare che vi siano rifiuti imbrattati o contaminati da sostanze inquinanti; quali solventi, rifiuti organici, polveri, fitofarmaci, etc... I rifiuti che non soddisfano tali requisiti non possono essere accettati all'impianto.
70. In particolare, nelle fasi di accettazione le verifiche effettuate dalla ditta dovranno includere anche controlli a campione sui rifiuti individuati al codice EER 170203 (consistente in rifiuti plastici provenienti da attività di costruzione e demolizione) che possono essere ammessi alla linea solo se privi di contaminazioni, imbrattamenti, materiali estranei ecc..; qualora vengano rilevate le sopra dette condizioni, in qualunque momento/fase di trattamento, i rifiuti dovranno essere avviati a ditte terze.
71. In particolare nelle fasi di accettazione le verifiche effettuate dalla ditta dovranno includere anche controlli a campione sui rifiuti individuati al codice EER 020104 (consistenti in "rifiuti plastici, ad esclusi gli imballaggi", provenienti da "agricoltura, orticoltura, acquacoltura, selvicoltura, caccia e pesca, trattamento e preparazione di alimenti") possono essere ritirati rifiuti solo se privi di contaminazioni, imbrattamenti, materiali estranei, residui dell'attività agricola, residui di fitofarmaci, ecc., e non possono essere accettati rifiuti provenienti dal trattamento e preparazione degli alimenti.
72. In particolare per i rifiuti individuati al codice EER 191204, sono ammessi i rifiuti provenienti da impianti che effettuano esclusivamente trattamento fisico-meccanico e che abbiano effettuato operazione di selezione sui rifiuti, che garantisca la sostanziale natura plastica di tali rifiuti.
73. La lavorazione della plastica rigida deve sempre essere effettuata con l'iniziale operazione R12, in particolare mirata alla separazione delle varie tipologie di polimeri plastici (PP, Plastica PP/PE, HDPE da stampaggio, HDPE da soffiaggio), oltre che per la cernita dei rifiuti di diversa natura.
74. La linea di trattamento dei rifiuti plastici, come definito dagli obiettivi del progetto, deve essere esercitata con la prioritaria finalità del recupero finale (con operazione R3); la sola operazione R12 di tale tipologia di rifiuti è ammessa con quantitativi massimi annuali in decremento fino a arrivare al di sotto del 20% dei quantitativi complessivi (pari a 1000 t/anno su 5.000t/anno complessive) alla scadenza del primo quinquennio di validità dell'autorizzazione, o inferiore.
75. I rifiuti di plastica valorizzati generati dall'operazione R12 dovranno essere destinati esclusivamente ad impianti di recupero finale.
76. La Ditta si dovrà effettuare le apposite registrazioni nel Sistema Gestionale informatizzato aziendale al fine della tracciabilità che consenta la tracciabilità dei rifiuti destinati alla produzione di EoW delle diverse tipologie di plastiche (PP, PP/PE, HDPE da stampaggio, HDPE da soffiaggio). Tale Sistema gestionale dovrà essere mantenuto aggiornato con frequenza almeno settimanale, con la registrazione completa delle lavorazioni (descrizione operazioni/date/quantità) e delle verifiche relative ai prodotti EoW ed alle corrette destinazioni dei rifiuti in entrata inviati alle operazioni R12/R3, indicando i quantitativi e i tempi di produzione dei Lotti di materiali prodotti; per i quali si dovranno riportare i riferimenti ai movimenti del Registro di carico/scarico dei rifiuti utilizzati, analisi, ed i riferimenti

(data/numero) delle dichiarazioni di conformità.

Prescrizioni prodotti EoW di plastica

77. L'attività di recupero R3 per la produzione delle tipologie di prodotti EoW di materiali plastici (PP, PP/PE, HDPE da stampaggio, HDPE da soffiaggio) deve essere esercitata in conformità al D.M. 05/02/1998 con le modalità definite al punto 6.1 dello stesso D.M., ed il prodotto ottenuto deve essere conforme alle norme UNI PLAST 10667 e succ. revisioni, come riportato nella relativa Scheda End of Waste (EoW) di cui all'Allegato B, allegato alla presente autorizzazione.
78. La procedura operativa "Protocollo di gestione delle operazioni di recupero R3 Plastiche rigide" deve essere implementata con maggior dettaglio, prima dell'avvio iniziale dell'impianto (fasi di "attività iniziale dell'impianto"), anche sugli aspetti del controllo umano sulle "performances" macchina (o controllo macchina su "performances" macchina), ed in particolare per:
- a. modalità operative specifiche di verifica dei rifiuti in ingresso, e che devono inoltre contemplare le seguenti verifiche:
 - i. in occasione del primo conferimento dei rifiuti in ingresso, o comunque in caso di ricezione di rifiuti da nuovi produttori e/o modifiche sostanziali nei processi di produzione,
 - ii. per ogni lotto di lavorazione secondo le frequenze/condizioni indicate in apposita scheda per la cessazione della qualifica del rifiuto (End of Waste-EoW),
 - iii. verifiche a campione da prevedersi sempre su alcune tipologie di rifiuti in ingresso (ad es. EER 170203, 020104, 191204, ecc...).
 - iv. ed ogni qualvolta la ditta rilevi modifiche significative nella composizione merceologica e nelle caratteristiche fisiche del rifiuto in ingresso.
 - b. la fase di selezione e distinzione delle plastiche rigide per polimero, prevedendo almeno una verifica del responsabile tecnico dell'impianto, o suo delegato esperto, della separazione (operazione R12) per polimeri effettuata per ogni lotto di rifiuto prima dell'immissione nel trituratore primario, e prevedendo possibili verifiche specifiche secondo modalità e numero che siano rappresentative per il lotto da sottoporsi alla lavorazione, al fine di immettere nella linea frazioni quanto più omogenee possibile per natura e idonee per il recupero finale per tipologia di plastica;
 - c. per un periodo almeno pari alla fase di "attività iniziale" della linea, effettuazioni dei controlli settimanali sul/durante il processo automatizzato, ai fini di verificare nelle singole fasi l'effettivo graduale miglioramento della qualità del rifiuto risultante dalle lavorazioni condotte di separazione di frazioni plastiche incongruenti per tipologia di plastica (esempio frammistioni fra PP, PP/PE, HDPE stampaggio, HDPE soffiaggio), reimmissione nella linea di lavorazione, presenza frazioni indesiderate, ecc... al fine del raggiungimento della qualità del prodotto finale rispetto alle norme UNI.
79. Per la produzione di EoW Plastica, la ditta deve attenersi Sistema Gestionale Informatizzato per la Tracciabilità la procedura operativa "Protocollo di gestione delle operazioni di recupero R3 Plastiche rigide" ed implementata come indicato in prescrizione sopra riportata (n.78).
80. La cessazione della qualifica di rifiuto dei materiali prodotti è subordinata all'esito positivo delle verifiche previste nella specifica "Schede EoW", nonché alla sottoscrizione dell'apposita dichiarazione di conformità, che dovrà essere inviata all'Azienda acquirente, come i relativi documenti di trasporto.
81. I campionamenti e le verifiche dei materiali prodotti, come per i rifiuti in ingresso, devono essere eseguiti da tecnici preposti e devono rispettare le metodiche previste dalle norme tecniche di settore e devono fornire i verbali di campionamento ed i documenti che attestino la conformità delle prove.

82. I diversi lotti di End of Waste devono essere separati e identificati con idonei cartelli che riportino il nome del prodotto, il numero del lotto ed il riferimento alla specifica dichiarazione di conformità.
83. I materiali in uscita dal recupero R3 e per i quali non siano soddisfatti requisiti e caratteristiche per la cessazione della qualifica di rifiuto di cui al presente atto, ovvero che non rispettino le condizioni previste dalle specifiche disposizioni normative, restano classificati come rifiuti e devono essere avviati ad impianti di gestione rifiuti autorizzati.
84. I lotti di rifiuto lavorato in attesa delle verifiche di conformità, dovranno essere separati dai rifiuti da trattare e distintamente identificati con apposita cartellonistica, con l'indicazione "rifiuti lavorati in attesa di verifica"; ed inoltre dovranno essere distinti dai lotti di prodotti EoW già verificati, per i quali è stata redatta la dichiarazione di conformità.
85. Il prodotto ottenuto dall'operazione R3 cessa la qualifica di rifiuto dopo l'esecuzione delle verifiche previste dall'apposita scheda End of Waste (allegato B al presente atto) e la compilazione della dichiarazione di conformità.
86. Le dichiarazioni di conformità dei prodotti di plastica devono essere redatte e firmate in conformità alle disposizioni del D.P.R. n. 445/2000. Inoltre, devono riportare il nome del prodotto, la descrizione dell'uso specifico che viene previsto, nonché il numero del lotto di riferimento le Norme UNI-EN di riferimento, ed i riferimenti agli esiti delle verifiche effettuate ed alla relativa documentazione (schede tecniche, analisi, ecc). Per la compilazione di alcuni campi della dichiarazione la ditta potrà riportare il riferimento, di pertinenza allo specifico campo, ai registri già previsti dalle vigenti norme (es. registro di carico-scarico, come formalmente tenuto presso l'azienda, od altre registrazioni gestionali previste dall'azienda), senza necessariamente indicare in modo puntuale tutte le singole registrazioni relative ad ogni movimento di rifiuti, e agli altri strumenti gestionali (es. "Sistema Gestionale aziendale" ecc...), facendo altresì riferimento al numero del lotto corrispondente per ciascuna dichiarazione. Le dichiarazioni di conformità devono essere raccolte nei fascicoli dei documenti relativi ad ogni lotto di produzione, unitamente agli allegati previsti (analisi, schede, etc) conservate per 5 anni e tenute a disposizione per il controllo. La dichiarazione di conformità deve essere redatta secondo apposito modello con le informazioni sopra dette.
87. Le dichiarazioni di conformità devono essere raccolte nei fascicoli dei documenti relativi ad ogni lotto di produzione, unitamente agli allegati previsti (analisi, schede, etc) conservate per 5 anni e tenute a disposizione per il controllo.
88. La ditta dovrà provvedere alla corretta conservazione dei campioni di end of waste per la durata di almeno un anno (1 anno), per eventuali controlli.

Titolo abilitativo edilizio

89. La ditta è tenuta a rispettare quanto previsto per il titolo abilitativo edilizio rilasciato dal Comune di Cadelbosco di Sopra con Permesso di costruire (PdC) n. 20/008 del 20/10/2020, e quanto previsto per le opere edilizie di cui ad accertamento ai sensi l'art. 10, al comma 1 lettera c), della LR 15/2013 ("Procedure abilitative speciali") (in atti comunali al prot. n. 10189 del 21/12/2024) approvato in ambito dell'approvazione del PFTE con Determinazione dirigenziale del 17/02/2025 del Soggetto attuatore e stazione appaltante delegato da ATERSIR, e quanto previsto da SCIA di Variante in atti comunali al prot.n. 2202 del 13/03/2026 ed al prot. 3013 del 11/04/2026.
90. Per la realizzazione di eventuali modifiche edilizie alle strutture dell'impianto, la ditta dovrà preventivamente presentare istanza di modifica di autorizzazione ai sensi dell'art. 208 del D. Lgs. n.152/2006 inclusiva della documentazione per il relativo titolo edilizio ed opere.

Reti fognarie e gestione dei reflui

91. L'area di lavaggio Pneumatici Fuori Uso, deve essere munita di apposita vasca/manufatto di raccolta

- e smistamento dei reflui, con relativo pozzetto d'ispezione e serranda chiudibile. Tali reflui dovranno essere convogliati con uno specifico condotto adducente al collettore ricettore "scatolare" delle acque di dilavamento posto lungo il perimetro dell'impianto. Tali manufatti e relative dotazioni realizzate dovranno essere indicate negli elaborati finali da trasmettersi sullo stato di fatto realizzato (As-Built).
92. Relativamente alle caditoie di raccolta delle acque di dilavamento ed ai sistemi di drenaggio delle aree esterne dell'impianto di gestione rifiuti, propedeuticamente alle fasi realizzative, si dovrà verificare il numero di griglie/caditoie/condotti, il loro dimensionamento e le caratteristiche funzionali affinché siano congrui rispetto alle condizioni di eventi meteorici di picco, al fine di garantire il corretto drenaggio delle acque, procedendo alle conseguenti implementazioni realizzative, se e per quanto verificato. A tal fine, le strutture/opere realizzate dovranno essere descritte e indicate negli elaborati finali da trasmettersi sullo stato di fatto realizzato (As-Built).
93. Dovranno essere realizzati i seguenti pozzetti di ispezione e controllo:
- a) Acque "bianche" dai pluviali delle coperture: nel tratto a monte idraulico del recapito nel bacino antincendio;
 - b) Acque di seconda pioggia: presso il manufatto scolmatore dell'impianto di prima pioggia, e posto a monte dell'immissione nel recettore Cavo Varana;
 - c) Acque di prima pioggia: in uscita dall'impianto, ed a monte idraulica del recapito nella rete fognaria aziendale di Sabar Spa;
 - d) Acque di reflue di dilavamento: uno a monte ed uno a valle dell'impianto di sollevamento previsto per il loro recapito nella rete fognaria aziendale di Sabar Spa.
- Tali pozzetti dovranno essere ispezionabili e dovranno essere identificati ed attrezzati al fine di garantire l'accessibilità e lo svolgimento delle operazioni di campionamento in sicurezza, nel rispetto delle metodologie IRSA.
94. La rete di raccolta dell'edificio destinato al trattamento dei rifiuti ingombranti, dovrà essere dotata di valvola/serranda a monte idraulico dell'impianto di sollevamento, e dovrà essere mantenuta chiusa al fine evitare fuoriuscite di eventuali reflui e dovrà essere provvista di apposito pozzetto d'ispezione, accessibile e attrezzato al fine di garantire lo svolgimento delle operazioni di campionamento in sicurezza, nel rispetto delle metodologie IRSA.
95. Per quanto concerne i volumi giornalieri, la ditta deve concordare con Sabar spa la limitazione e/o modulazione della portata di punta dello scarico recapitante in pubblica fognatura.
96. La ditta dovrà eseguire controlli di corretto esercizio dei sistemi di raccolta e di drenaggio e degli impianti connessi (collettore ricettore perimetrale, vasca di prima pioggia, pompe di sollevamento ecc) delle acque reflue di dilavamento e acque di prima di pioggia. Dovranno essere eseguiti periodici interventi di pulizia, manutenzione e controllo, a anche per specifici casi di necessità (es. per disfunzioni o inconvenienti legati ad eventi meteorici molto intensi, ecc.); gli interventi dovranno essere registrati semestralmente in una apposita scheda o registro da tenere a disposizione degli organi di vigilanza con la documentazione relativa; a questo proposito la ditta dovrà mantenere la procedura di gestione delle reti fognarie e delle aree esterne, con l'indicazione delle modalità organizzative e gestionali delle aree stesse, da sottoporre a verifiche periodiche ed eventuali revisioni al fine di garantirne la piena funzionalità.
97. I condotti di raccolta delle acque meteoriche, di acque di prima pioggia e di acque reflue di dilavamento dovranno essere gestiti in modo da evitare ristagni, impaludamenti ed accumuli di materiali sedimentati. Qualora si dovessero verificare tali inconvenienti, si dovranno effettuare tempestivamente i necessari interventi di espurgo, pulizia e manutenzione al fine di ripristinare le condizioni di corretto funzionamento dei sistemi di drenaggio.
98. E' tassativamente vietato immettere reflui potenzialmente pericolosi o dannosi per l'ambiente in reti fognarie aziendali, manufatti e impianti a servizio, in quanto i reflui dell'impianto non dovranno

- produrre effetti negativi allo scarico terminale di Sabar spa recapitante in pubblica fognatura.
99. Prima di effettuare il lavaggio dei pneumatici in entrata, si dovrà verificare che essi non siano imbrattati da sostanze inquinanti (es. oli, solventi/vernici) e qualora lo fossero non dovranno essere sottoposti a lavaggio e dovranno essere smaltiti secondo le norme vigenti.
 100. Lo svuotamento della vasca di prima pioggia dovrà avvenire nelle 48-72 ore successive all'evento meteorico, la stessa dovrà essere dotata di apposito allarme acustico-visivo di guasto e dotata inoltre di sistemi a servizio quali ad es. il galleggiante di chiusura, sonde pluviometriche, che debbono essere mantenute in perfetta efficienza; la documentazione relativa alla loro manutenzione deve essere resa disponibile in visione degli agenti accertatori.
 101. I fanghi/residui prodotti dalle pulizie od eventuali rifiuti liquidi dovranno essere conferiti a ditta autorizzata al loro trattamento e/o smaltimento ai sensi del D. Lgs. 152/2006.
 102. Relativamente ai recapiti delle acque di seconda pioggia dovrà essere garantito il deflusso delle acque nel punto di immissione nel corpo idrico ricettore al fine di evitare ristagni e interruzioni nello scorrimento delle acque.
 103. E' fatto obbligo di tempestivo scambio di informazioni rispettivamente fra le due ditte Sabar Servizi e Sabar spa, in caso di guasti, malfunzionamenti, avarie, o eventi accidentali alle reti fognarie aziendali, sistemi impiantistici di raccolta e gestione reflui e manufatti a servizio.
 104. Eventuali variazioni dell'atto di accordo fra Sabar Servizi e altra ditta Sabar spa per la gestione dello scarico in comune ai sensi della'art.124 del D. Lgs. 152/2006 dovranno essere tempestivamente comunicati ad ARPAE, e comunque entro 30 giorni. In caso di risoluzione/decadenza dell'atto di accordo, ed almeno 60 giorni prima di tali evenienze, la ditta Sabar Servizi è tenuta a presentare istanza di modifica di autorizzazione ai sensi dell'art.208 del D. Lgs. 152/2006 per l'acquisizione del titolo abilitativo scarichi, se e per quanto dovuto ai sensi dei legge, unendo tutta la documentazione progettuale ed amministrativa.

Emissioni in atmosfera

105. Dovranno essere rispettati i limiti di portata e concentrazione di cui alla tabella seguente (quadro riassuntivo delle emissioni):

QUADRO RIASSUNTIVO DELLE EMISSIONI								
Punto di emissione	Provenienza	Portata (Nm ³ /h)	Durata emissione (h)	Frequenza nelle 24h (n.)	Tipo di sostanza inquinante	Concentrazione limite inquinante (mg/ Nm ³)	T (°C) e altre condizioni	Tipo di impianto di abbattimento
E8	Aspirazione polveri linea di trattamento ingombranti/misti	60.000	16	2	Polveri COV (come C-Tot)	< 10 (*)	ambiente	Filtro a maniche
E9	Aspirazione polveri linea di trattamento PFU/Plastiche	42.500	16	2	Polveri COV (come C-Tot)	< 10 (*)	ambiente	Filtro a maniche
ET1	Motore trituratore 1 – Inventhor (piazzale I1)	Non sono fissati i limiti di emissione in quanto trattasi di emissioni scarsamente rilevanti agli effetti dell'inquinamento atmosferico, ai sensi dell'art.272 comma 1 del D.Lgs.152/06.						

EMISSIO NI DIFFUSE RIFIUTI	Triturazione rifiuti misti (piazzale I-1)	Emissioni diffuse
I valori limite sono riferiti alle condizioni normali (273,15 °K e 101,3 kPa) ed al volume secco		
(*) Per tale parametro non vengono fissati limiti di emissione tuttavia la Ditta è tenuta solo in fase di messa a regime ad effettuare il campionamento dello stesso		

106. Per il controllo del rispetto delle portate, del materiale particellare e dei COV (Come C-Tot) devono essere usati i metodi di seguito riportati:

Parametro/Inquinante	Metodi di misura
Criteria generali per la scelta dei punti di misura e campionamento	UNI EN 15259:2008
Portata volumetrica, Temperatura e pressione di emissione	UNI EN ISO 16911-1:2013 (*) (con le indicazioni di supporto sull'applicazione riportate nelle linee guida CEN/TR 17078:2017); UNI EN ISO 16911-2:2013 (metodo di misura automatico)
Ossigeno (O ₂)	UNI EN 14789:2017 (*); ISO 12039:2019 (Analizzatori automatici: Paramagnetico, celle elettrochimiche, Ossidi di Zirconio, etc.)
Anidride Carbonica (CO ₂)	ISO 12039:2019 Analizzatori automatici (IR, etc)
Umidità – Vapore acqueo (H ₂ O)	UNI EN 14790:2017 (*)
Polveri totali (PTS) o materiale particellare	UNI EN 13284-1:2017 (*); UNI EN 13284-2:2017 (Sistemi di misurazione automatici); ISO 9096:2017 (per concentrazioni > 20 mg/m ³)
Composti Organici Volatili espressi come Carbonio Organico Totale (COT)	UNI EN 12619:2013(*)
nota (*) I metodi contrassegnati sono da ritenere metodi di riferimento e devono essere obbligatoriamente utilizzati per le verifiche periodiche previste sui Sistemi di Monitoraggio delle Emissioni (SME) e sui Sistemi di Analisi delle Emissioni (SAE). Nei casi di fuori servizio di SME o SAE, l'eventuale misura sostitutiva dei parametri e degli inquinanti è effettuata con misure discontinue che utilizzano i metodi di riferimento.	

107. Per gli inquinanti di cui alla sopra indicata tabella, potranno inoltre essere utilizzate le seguenti metodologie di misurazione:

- metodi indicati dall'ente di normazione come sostitutivi dei metodi riportati nella tabella precedente;
- altri metodi emessi successivamente da UNI e/o EN specificatamente per la misura in emissione da sorgente fissa degli inquinanti riportati nella medesima tabella.

Ulteriori metodi, diversi da quanto sopra indicato, compresi metodi alternativi che, in base alla norma UNI EN 14793 "Dimostrazione dell'equivalenza di un metodo alternativo ad un metodo di riferimento", dimostrano l'equivalenza rispetto ai metodi indicati in tabella, possono essere ammessi solo se preventivamente concordati con l'Autorità Competente (Arpae SAE), sentita l'Autorità Competente per il controllo (Arpae APA) e successivamente al recepimento nell'atto autorizzativo.

108. MESSA A REGIME EMISSIONI E8, E9

Ai sensi dell'art. 269, comma 6) del D.Lgs. n. 152/2006, per le emissioni in atmosfera E8, E9 la data di messa a regime viene fissata alla data di 30 giorni dalla comunicazione di avvio della fase "iniziale di attività".

- Per le suddette emissioni dovrà essere messa in atto la seguente procedura, per la messa a regime:
- (a) Terminati i lavori di installazione, la Ditta, almeno 30 giorni prima di dare inizio alla messa in esercizio dell'impianto, ne dà comunicazione a mezzo posta elettronica certificata ad al Sindaco del Comune di riferimento e ad Arpae e comunica la data di messa a regime.
 - (b) Terminata la fase di messa a punto e collaudo, la Ditta procede alla messa a regime effettuando almeno 3 autocontrolli delle emissioni in atmosfera del nuovo impianto, a partire dalla data di messa a regime dello stesso in un periodo di 10 giorni, dei quali uno il primo giorno, uno l'ultimo e uno in un giorno intermedio scelto dalla Ditta. Gli autocontrolli di messa a regime dovranno essere effettuati per tutti i parametri previsti dalla tabella dei limiti alle emissioni.
 - (c) Entro 15 giorni dalla data di messa a regime dell'impianto nuovo, la Ditta è tenuta a trasmettere i dati rilevati, a mezzo posta elettronica certificata, al Comune di riferimento e ad Arpae.
 - (d) Nel caso in cui la data ultima fissata per la messa a regime non sia rispettata, la Ditta deve darne comunicazione preventiva, a mezzo posta elettronica certificata, al Comune di riferimento e ad Arpae, indicando le motivazioni e la data stimata.
109. Per le emissioni diffuse, la Ditta deve prestare particolare attenzione al contenimento delle emissioni polverulente adottando tutte le misure atte a ridurre la diffusione e in particolare deve:
- garantire la umidificazione/nebulizzazione dei nastri di scarico dei trituratori e vagli;
 - garantire la limitazione della velocità dei mezzi di trasporto in entrata/uscita;
 - garantire la copertura degli automezzi in entrata/uscita, al fine di minimizzare la dispersione di polveri;
 - garantire la umidificazione/bagnatura della viabilità interna, sia pavimentata che non, che della viabilità esterna al sito di pertinenza ogni qualvolta, per condizioni meteorologiche, possa originarsi un sollevamento di polveri). L'installazione, l'esercizio e la conduzione di impianti e attività devono essere eseguiti conformemente a quanto descritto nel progetto approvato, come da relazioni ed elaborati grafici dei quali è formato.
110. I controlli che devono essere effettuati a cura della direzione dello stabilimento devono avere una frequenza almeno annuale per le emissioni E8-E9.
111. I risultati di eventuali autocontrolli attestanti un superamento dei valori limite di emissione devono essere comunicati ad ARPAE entro 24 ore dall'accertamento, relazionando in merito alle possibili cause del superamento e provvedendo tempestivamente a ripristinare le normali condizioni di esercizio. Entro le successive 24 ore la Ditta è tenuta ad effettuare un ulteriore autocontrollo attestante il rispetto dei limiti, trasmettendone una copia ad ARPAE e Comune.
112. Le informazioni relative agli autocontrolli effettuati dal Gestore sulle emissioni in atmosfera (data, orario, risultati delle misure e il carico produttivo gravante nel corso dei prelievi) dovranno essere annotati su apposito registro dei controlli discontinui con pagine numerate e bollate dall'Autorità Competente per il controllo (ARPAE APA), unitamente ai certificati analitici, a disposizione dell'Autorità di Controllo per tutta la durata dell'autorizzazione e comunque per almeno 5 anni.
113. Qualora uno o più punti di emissione autorizzati fossero interessati da un periodo di inattività prolungato, che preclude il rispetto della periodicità del controllo e monitoraggio di competenza del gestore, oppure in caso di interruzione temporanea, parziale o totale, dell'attività con conseguente disattivazione di una o più delle emissioni autorizzate, il gestore di stabilimento dovrà comunicare, salvo diverse disposizioni, all'Autorità Competente (ARPAE SAE) e all'Autorità Competente per il Controllo (ARPAE APA) l'interruzione di funzionamento degli impianti produttivi a giustificazione della mancata effettuazione delle analisi prescritte; la data di fermata deve inoltre essere annotata nel Registro degli autocontrolli. Relativamente alle emissioni disattivate, dalla data della comunicazione si interrompe l'obbligo per la stessa ditta di rispettare i limiti, la periodicità dei monitoraggi e le prescrizioni sopra richiamate.

Nel caso in cui il gestore di stabilimento intenda riattivare le emissioni, dovrà:

- a) dare preventiva comunicazione, salvo diverse disposizioni, all’Autorità Competente (ARPAE SAE) e all’Autorità Competente per il Controllo (ARPAE APA) della data di rimessa in esercizio dell’impianto e delle relative emissioni attivate;
 - b) rispettare, dalla stessa data di rimessa in esercizio, i limiti e le prescrizioni relativamente alle emissioni riattivate;
 - c) nel caso in cui per una o più delle emissioni che vengono riattivate siano previsti monitoraggi periodici e, dall’ultimo monitoraggio eseguito, sia trascorso un intervallo di tempo maggiore della periodicità prevista in autorizzazione, effettuare il primo monitoraggio entro trenta giorni dalla data di riattivazione.
114. I valori limite di emissione degli inquinanti, se non diversamente specificato, si intendono sempre riferiti a gas secco, alle condizioni di riferimento di 0° e 0,1013 Mpa e al tenore di Ossigeno di riferimento qualora previsto. I valori limite di emissione si applicano ai periodi di normale funzionamento dell’impianto, intesi come i periodi in cui l’impianto è in funzione con esclusione dei periodi di avviamento e di arresto e dei periodi in cui si verificano anomalie o guasti tali da non permettere il rispetto dei valori stessi. Il gestore è comunque tenuto ad adottare tutte le precauzioni opportune per ridurre al minimo le emissioni durante le fasi di avviamento e di arresto.
115. La valutazione di conformità delle emissioni convogliate in atmosfera, nel caso di emissioni a flusso costante e omogeneo, deve essere svolta con riferimento a un campionamento della durata complessiva di un’ora (o della diversa durata temporale specificatamente prevista in autorizzazione) possibilmente nelle condizioni di esercizio più gravose. In particolare saranno eseguiti più campionamenti, la cui durata complessiva sarà comunque di almeno un’ora (o della diversa durata temporale specificatamente prevista in autorizzazione) e la cui media ponderata sarà confrontata con il valore limite di emissione, nel solo caso in cui ciò sia ritenuto necessario in relazione alla possibile compromissione del campione, (ad esempio per la possibile saturazione del mezzo di collettamento dell’inquinante, con una conseguente probabile perdita e una sottostima dello stesso) oppure nel caso di emissioni a flusso non costante e non omogeneo. Qualora vengano eseguiti più campionamenti consecutivi, ognuno della durata complessiva di un’ora (o della diversa durata temporale specificatamente prevista in autorizzazione) possibilmente nelle condizioni di esercizio più gravose, la valutazione di conformità deve essere fatta su ciascuno di essi.
116. Ai fini del rispetto dei valori limite autorizzati, i risultati analitici dei controlli/autocontrolli eseguiti devono riportare indicazione del metodo utilizzato e dell’incertezza della misurazione al 95% di probabilità, così come descritta e documentata nel metodo stesso. Qualora nel metodo utilizzato non sia esplicitamente documentata l’entità dell’incertezza di misura, essa può essere valutata sperimentalmente dal laboratorio che esegue il campionamento e la misura: essa non deve essere generalmente superiore al valore indicato nelle norme tecniche, Manuale Unichimn.158/1988 "Strategie di campionamento e criteri di valutazione delle emissioni" e Rapporto ISTISAN 91/41. "Criteri generali per il controllo delle emissioni". Tali documenti indicano:
- a. per metodi di campionamento e analisi di tipo manuale un’incertezza estesa non superiore al 30% del risultato;
 - b. per metodi automatici un’incertezza estesa non superiore al 10% del risultato.
- Relativamente alle misurazioni periodiche, il risultato di un controllo è da considerare superiore al valore limite autorizzato con un livello di probabilità del 95% quando l’estremo inferiore dell’intervallo di confidenza della misura (corrispondente a “Risultato Misurazione” previa detrazione di “incertezza di misura”) risulta superiore al valore limite autorizzato.
- Le difformità accertate tra i valori misurati nei monitoraggi di competenza del gestore e i valori limite prescritti, devono essere gestite in base a quanto disposto dall’art.271 del D.Lgs.152/2006.

117. In conformità all'art.271 del D.Lgs.152/2006, fermo restando l'obbligo del Gestore di procedere al ripristino funzionale dell'impianto nel più breve tempo possibile qualunque anomalia di funzionamento, guasto o interruzione di esercizio degli impianti tali da non garantire il rispetto dei valori limite di emissione fissati, deve comportare almeno una delle seguenti azioni:
- a. l'attivazione di un eventuale sistema di abbattimento di riserva, qualora l'anomalia di funzionamento, il guasto o l'interruzione di esercizio sia relativa a un sistema di abbattimento;
 - b. la riduzione delle attività svolte dall'impianto per il tempo necessario alla rimessa in efficienza dell'impianto stesso (fermo restando l'obbligo del Gestore di procedere al ripristino funzionale dell'impianto nel più breve tempo possibile) in modo comunque da consentire il rispetto dei valori limite di emissione, da accertarsi attraverso il controllo analitico da effettuare nel più breve tempo possibile e da conservare a disposizione degli organi di controllo. Gli autocontrolli devono continuare con periodicità almeno settimanale, fino al ripristino delle condizioni di normale funzionamento dell'impianto o fino alla riattivazione dei sistemi di depurazione;
 - c. a sospensione dell'esercizio dell'impianto nel più breve tempo possibile, fatte salve ragioni tecniche oggettivamente riscontrabili che ne impediscano la fermata immediata; in tal caso il Gestore dovrà comunque fermare l'impianto entro le 12 ore successive al malfunzionamento.

Il Gestore deve comunque sospendere nel più breve tempo possibile l'esercizio dell'impianto se l'anomalia o il guasto può determinare il superamento di valori limite di sostanze cancerogene, tossiche per la riproduzione o mutagene o di varie sostanze di tossicità e cumulabilità particolarmente elevate, come individuate dalla Parte II dell'Allegato I alla Parte Quinta del D.Lgs.152/2006, nonché in tutti i casi in cui si possa determinare un pericolo per la salute umana o un peggioramento della qualità dell'aria a livello locale.

Le anomalie di funzionamento, i guasti o l'interruzione di esercizio degli impianti (anche di depurazione e/o registrazione di funzionamento) che possono determinare il mancato rispetto dei valori limite di emissione fissati, devono essere comunicate preferibilmente via posta elettronica certificata o secondo diverse modalità (stabilite in autorizzazione), all'Autorità Competente (Arpae SAE) e all'Autorità Competente per il Controllo (Arpae APA), entro le tempistiche previste dall'art.271 del D.Lgs.152/2006, indicando il tipo di azione intrapresa, l'attività collegata nonché il periodo presunto di ripristino del normale funzionamento.

Ogni interruzione del normale funzionamento degli impianti di abbattimento (manutenzione ordinaria e straordinaria, guasti, malfunzionamenti, interruzione del funzionamento dell'impianto produttivo) deve essere registrata e documentabile su supporto cartaceo o informatico e conservate a disposizione dell'Autorità di Controllo (ARPAE APA), per tutta la durata dell'autorizzazione e comunque per almeno 5 anni. Tale registrazione, nel caso in cui gli impianti di abbattimento siano dotati di sistemi di controllo del loro funzionamento con registrazione in continuo, può essere sostituita, se completa di tutte le informazioni previste, con le seguenti modalità:

- da annotazioni effettuate sul tracciato di registrazione, in caso di registratore grafico (rullino cartaceo, etc.);
- dalla stampa della registrazione, in caso di registratore elettronico (sistema informatizzato), riportante eventuali annotazioni..

Le fermate per manutenzione ordinarie degli impianti di abbattimento devono essere programmate ed eseguite in periodo di sospensione produttiva; in tali casi non si ritiene necessaria la registrazione.

118. Per quanto riguarda l'accessibilità alle prese di misura, devono essere garantite le norme di sicurezza previste dalla normativa vigente in materia di prevenzione dagli infortuni e igiene del lavoro ai sensi del D.Lgs.81/08 e successive modifiche. A tal proposito si rimanda a quanto riportato nell'allegato "Indicazioni tecniche per autorizzazioni alle emissioni in atmosfera" contenente indicazioni relative alla progettazione del punto di misura e campionamento e all'accessibilità al punto di prelievo, parte

integrante della presente autorizzazione. Si fa tuttavia presente che per i punti di prelievo collocati in quota non sono considerate idonee le scale portatili. I suddetti punti di prelievo devono essere accessibili mediante scale fisse a gradini oppure scale fisse a pioli preferibilmente dotate di corda di sicurezza verticali. Per i punti collocati in quota e raggiungibili mediante scale fisse verticali a pioli, qualora si renda necessario il sollevamento di attrezzature al punto di prelievo, la ditta deve mettere a disposizione degli operatori le strutture indicate nella tabella seguente:

Strutture per l'accesso al punto di prelievo	
Quota > 5 m e ≤ 15 m	Sistema manuale semplice di sollevamento delle apparecchiature utilizzate per i controlli (es: carrucola con fune idonea) provvisto di idoneo sistema di blocco oppure sistema di sollevamento elettrico (argano o verricello) provvisto di sistema frenante.
Quota >15 m	Sistema di sollevamento elettrico (argano o verricello) provvisto di sistema frenante.

Tutti i dispositivi di sollevamento devono essere dotati di idoneo sistema di rotazione del braccio di sollevamento, al fine di permettere di scaricare in sicurezza il materiale sollevato in quota, all'interno della postazione di lavoro protetta.

A lato della postazione di lavoro, deve sempre essere garantito uno spazio libero di sufficiente larghezza per permettere il sollevamento e il transito delle attrezzature fino al punto di prelievo collocato in quota.

La postazione di lavoro deve avere dimensioni, caratteristiche di resistenza e protezione verso il vuoto tali da garantire il normale movimento delle persone. In particolare le piattaforme di lavoro devono essere dotate di:

- parapetto normale con arresto al piede, su tutti i lati;
- piano di calpestio orizzontale e antisdrucciolo;
- protezione, se possibile, contro gli agenti atmosferici.

Le prese elettriche per il funzionamento degli strumenti di campionamento devono essere collocate nelle immediate vicinanze del punto di campionamento.

ARPAE Servizio Territoriale esercita l'attività di vigilanza secondo quanto previsto dalle disposizioni regionali vigenti ed alla stessa è demandata la fissazione della periodicità dei controlli alle emissioni.

Impatto Acustico

119. La ditta dovrà assicurarsi che sia sempre garantita una corretta conduzione dell'impianto e che, con la necessaria periodicità, vengano effettuate le necessarie manutenzioni di impianti e attrezzature rumorose, al fine di contenere il rumore prodotto al di sotto dei limiti acustici vigenti.
120. Le opere, gli impianti e l'attività dovranno essere realizzati e condotti in conformità a quanto previsto dal progetto e dagli elaborati presentati. L'installazione di nuove sorgenti sonore o la modifica della potenzialità delle sorgenti previste, dovranno essere preventivamente valutate a mezzo di una nuova documentazione di previsione dell'impatto acustico.
121. Alla fine dei lavori previsti, durante la fase di attività iniziale, nei tempi tecnici strettamente necessari, dovrà essere eseguito un collaudo acustico, da un tecnico competente in acustica, con idonee misure fonometriche presso i ricettori individuati e quelli presenti nel raggio di 800 m intorno al previsto impianto, attestante il rispetto dei limiti vigenti assoluti e differenziali. Tale verifica dovrà rilevare strumentalmente sia il livello ambientale e sia il livello residuo nelle fasi e negli orari più

gravosi ed i valori rilevati dovranno essere illustrati con frequenza e tempi di misura idonei a caratterizzare tutte le sorgenti sonore oggetto di indagine. Per la caratterizzazione del livello residuo occorre specificare le sorgenti attive, che dovranno essere conformi alla definizione del DM 16/03/98 ovvero, non attribuibili alla ditta in oggetto.

Piano di Monitoraggio Ambientale

122. Qualità dell'aria, la ditta dovrà:
- implementare il monitoraggio previsto, predisponendo un ulteriore punto di campionamento, da denominarsi P6, posto a nord-ovest del nuovo impianto; anche al fine di verificare le potenziali ricadute in direzione nord-ovest, dove si trovano alcuni ricettori situati in via per Santa Maria/Argine Francone;
 - nei punti di campionamento P1, P2, P3, P4 dovranno essere effettuati almeno due campionamenti ante-operam (uno prima e uno durante la “fase attività iniziale”) ricercando il seguenti parametri: Sostanze Organiche Volatili, Composti aromatici (BTEX), Cloruro di vinile, Limonene, n-Esano, Dimetilsolfuro e PM10;
 - nei punti di campionamento P1, P2, P3, P4, P5 e P6 per i primi 2 anni dovranno essere effettuati con frequenza semestrale con i seguenti parametri: Sostanze Organiche Volatili, Composti aromatici (BTEX), Cloruro di vinile, Limonene, n-Esano, Dimetilsolfuro e PM10;
 - successivamente, se viene confermata la non significatività del parametro PM10 previsto nel modello di ricaduta utilizzato, si dovrà proseguire con cadenza annuale nei punti di campionamento P1, P2, P3, P4, P5 e P6, effettuando il controllo annuale dei seguenti parametri: Sostanze Organiche Volatili, Composti aromatici (BTEX), Cloruro di vinile, Limonene, n-Esano e Dimetilsolfuro.
123. Monitoraggio acque reflue di dilavamento destinate allo scarico in fognatura: al fine di monitorare il potenziale impatto e l'andamento nel tempo delle caratteristiche delle acque reflue di dilavamento dell'area dell'impianto in progetto, si dovrà effettuare un campionamento di controllo nella “Fase di Attività Iniziale” e successivi campionamenti di monitoraggio con cadenza annuale presso il pozzetto d'ispezione a monte della confluenza alla rete fognaria aziendale della ditta Sabar spa. Tale monitoraggio dovrà prevedere la verifica dei seguenti parametri: Solidi Sospesi Totali, BOD₅, COD, Tensioattivi totali, Idrocarburi Totali, BTEX, Cadmio, Zinco, Piombo, Cromo, Nichel e Rame.
124. Acque Superficiali - Monitoraggio acque del canale ricettore Cavo Varana la ditta dovrà:
- Nella “Fase di Attività iniziale”: effettuare un campionamento a monte ed a valle idraulico del punto di scarico, ricercando i seguenti parametri: Azoto ammoniacale, Azoto nitrico, BOD₅, Cadmio, Cloruri, COD, Conducibilità, Cromo, pH, Piombo, Rame, Solfati, Solidi sospesi, Zinco.
 - Post operam: effettuare un campionamento a monte ed a valle idraulico del punto di scarico, ricercando i seguenti parametri: Azoto ammoniacale, Azoto nitrico, BOD₅, Cadmio, Cloruri, COD, Conducibilità, Cromo, pH, Piombo, Rame, Solfati, Solidi sospesi, Zinco.
125. Monitoraggio acustico: la ditta sia nella fase di “Avvio Definitivo dell'impianto” e poi con cadenza triennale dovrà eseguire, tramite tecnico competente in acustica, idonee misure fonometriche presso i recettori individuati e quelli presenti nel raggio di 800 mt dall'impianto, al fine di verificare il rispetto dei limiti vigenti. Tale verifica dovrà rilevare strumentalmente sia il livello ambientale sia il livello residuo nelle fasi e negli orari più gravosi ed i valori rilevati dovranno essere idonei a caratterizzare tutte le sorgenti sonore oggetto di indagine.
126. Comunicazione date di esecuzione dei monitoraggi: la ditta per ogni monitoraggio dovrà dare comunicazione preventiva al Servizio Territoriale di ARPAE delle date dei campionamenti previsti, almeno 10 giorni prima, al fine di predisporre eventuali campionamenti di controllo da effettuare in

contraddittorio.

Prevenzione incendi

127. Deve essere rispettata la normativa in materia di prevenzione incendi. Qualora ci fossero variazioni rispetto a quanto già approvato in precedenza e/o nuove attività soggette a controllo dei Vigili del Fuoco ai sensi del D.P.R. n. 151/2011, la Ditta deve attivare le procedure di prevenzione incendi previste dagli artt. 3 e/o 4 del suindicato Decreto, secondo le tempistiche adeguate all'avvio dei lavori di realizzazione delle opere e/o degli impianti.

Cessazione attività

128. Con almeno 180 giorni di anticipo la ditta deve comunicare la data prevista per la cessazione dell'attività e per la dismissione dell'impianto e la data di avvio delle attività di dismissione. La ditta deve attuare la dismissione dell'impianto nei tempi che verranno indicati dalle Autorità, con le azioni e lavorazioni di smantellamento, dismissione e disattivazione dell'attività produttiva come da documenti allegati al progetto esecutivo (rif. doc.PE.REL.RSP.001 e PE.REL.RSP.003).

Le attività di dismissione dovranno comunque, in sintesi, includere:

- smantellamento degli impianti tecnologici e delle attrezzature, previa pulizia e/o bonifica, e conferimento a terzi autorizzati allo smaltimento/recupero dei rifiuti derivanti dalle suddette operazioni di pulizia;
- rottamazione e smaltimento degli impianti e/o attrezzature ritenute inalienabili;
- ripristino ambientale consistente in pulizia dell'area attraverso la rimozione di tutti i rifiuti presenti ed avvio degli stessi al recupero e/o smaltimento, pulizia delle reti tecnologiche e impianti di trattamento reflui, ecc..;
- Progetto di ripristino dell'area occupata dall'impianto, alle condizioni previste dalle Autorità competenti e dallo strumento urbanistico;
- caratterizzazione di tutte le aree occupate, previa effettuazione di indagini sulle matrici ambientali (suolo/sottosuolo e acque sotterranee) per la verifica di assenza di contaminazioni ai sensi del D.Lgs. 152/2006; nel caso di riscontro di contaminazione la ditta dovrà attivare la bonifica del sito coerentemente al Titolo V (siti contaminati) della Parte IV del D. Lgs. n. 152/2006.

Al termine dei lavori la Ditta deve trasmettere ad Arpae e al Comune di Cadelbosco di Sopra una relazione dei lavori svolti corredata da adeguati elaborati e documentazione fotografica.

Ulteriori prescrizioni per la gestione dell'impianto

129. La ditta è tenuta a trasmettere la garanzia finanziaria entro la data di fine dei lavori di realizzazione dell'impianto, e comunque almeno 30 giorni prima della data di avvio dell'attività di gestione rifiuti presso l'impianto, facendo espresso riferimento all'autorizzazione, con gli importi riportati nel seguente schema e con gli estremi della stessa determina, ai fini dell'accettazione delle medesima da parte di Arpae. La garanzia finanziaria deve essere prestata secondo il prospetto sotto riportato a pena di decadenza della presente autorizzazione in caso di inadempienza. La garanzia finanziaria deve essere costituita, avvalendosi degli schemi di cui agli allegati B o C della delibera della Giunta Regionale n.1991 del 13/10/2003, nei seguenti modi tra loro alternativi:

- a. da reale e valida cauzione in numerario od in titoli di Stato, ai sensi dell'art. 54 del regolamento per l'amministrazione del patrimonio e per la contabilità generale dello Stato, approvato con R.D. 23/5/1924, n. 827 e successive modificazioni;
- b. da fideiussione bancaria rilasciata da aziende di credito di cui all'art. 5 del R.D.L. 12/3/1936, n. 375 e successive modifiche e integrazioni;

- c. da polizza assicurativa rilasciata da impresa di assicurazione debitamente autorizzata all'esercizio del ramo cauzioni ed operante nel territorio della Repubblica in regime di libertà di stabilimento o di libertà di prestazione servizi;

Calcolo importo GARANZIA FINANZIARIA da prestare per l'esercizio delle attività

Operazioni	Classe	Ton/anno	€ x Ton	Importo Calcolato €	Importo Garanzia da versare
R3	NP	11.960,00	12,00	143.520,00	143.520,00
R12	NP	62.000,00	12,00	744.000,00	744.000,00
TOTALE GARANZIA €				887.520,00	887.520,00
NP. Non Pericolosi Garanzia°: Qualora la garanzia indicata non corrisponda all'importo calcolato essa è riferita all'importo minimo di cui alla Delibera della Giunta Regionale n.1991 del 13/10/2003					

130. Gli effetti e l'efficacia della presente autorizzazione sono sospesi fino alla data di ricevimento della comunicazione di avvenuta accettazione della garanzia finanziaria da parte della ARPAE-SAE Reggio Emilia.
131. Nel caso di modifiche dell'impianto, devono essere attivate preventivamente le procedure di V.I.A. (Valutazione Impatto Ambientale) o Screening, qualora ricorrano, a seguito delle stesse modifiche, le condizioni previste dal D. Lgs. 152/2006.
132. Per le modifiche nella gestione dei rifiuti, o per modifiche relativamente ad altra attività produttiva che possano incidere sulla gestione dei rifiuti o sugli assetti dell'impianto, deve essere data comunicazione ad ARPAE e preventivamente presentata domanda di modifica ai sensi dell'art. 208 del D. Lgs. n. 152/2006.
133. Deve essere comunicata immediatamente ad ARPAE, ogni eventuale variazione inerente l'assetto societario o cessione, vendita o dismissione dell'impianto oggetto del presente provvedimento.

Il Dirigente determina inoltre

- G.** di stabilire che la presente autorizzazione ha validità **10** anni dalla data del presente atto;
- H.** di stabilire che la presente autorizzazione viene trasmessa a: Ditta Sabar Servizi S.r.l., Comune di Comune di Cadelbosco di Sopra, Comune di Novellara, Unione Terra di Mezzo, ATERSIR, Provincia di Reggio Emilia, A.U.S.L. di Reggio Emilia, Comando Provinciale dei Vigili del Fuoco di Reggio Emilia, Consorzio di Bonifica dell'Emilia Centrale, e Gestore del Servizio Idrico Integrato Iren Acqua Reggio Srl.
- I.** di provvedere alla pubblicazione del presente atto sul sito istituzionale di Arpae;
- L.** di stabilire che, ai fini degli adempimenti in materia di trasparenza, per il presente provvedimento si provvederà alla pubblicazione ai sensi dell'art.23 del D. Lgs. n.33/2013 e del vigente Programma Triennale per la Trasparenza e l'Integrità di Arpae.
- M.** di stabilire che il procedimento amministrativo sotteso al presente provvedimento è oggetto di misure di contrasto ai fini della prevenzione della corruzione, ai sensi e per gli effetti di cui alla Legge n. 190/2012 e del vigente Piano Integrato di Attività e Organizzazione (PIAO) di Arpae.

N. di informare che contro il presente provvedimento, ai sensi del D. Lgs. 2 luglio 2010 n. 104, gli interessati possono proporre ricorso al Tribunale Amministrativo Regionale competente entro 60 giorni decorrenti dalla notificazione, comunicazione o piena conoscenza dello stesso. In alternativa, ai sensi del DPR 24 novembre 1971 n. 1199, gli interessati possono proporre ricorso straordinario al Presidente della Repubblica entro 120 giorni decorrenti dalla notificazione, comunicazione o piena conoscenza del provvedimento in questione.

Sono fatti salvi i provvedimenti autorizzativi, concessioni ed atti di assenso comunque denominati previsti dalle vigenti disposizioni per fattispecie particolari che non siano state ricomprese e dal presente provvedimento.

Altresì sono fatte salve le norme, i regolamenti comunali, i provvedimenti in materia di urbanistica, prevenzione incendi, sicurezza e tutte le altre disposizioni di pertinenza, anche non espressamente indicate nel presente atto e previste dalle normative vigenti.

Il Dirigente
Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Reggio Emilia
(Dott. Richard Ferrari)

Bollo assolto con MARCA DA BOLLO identificativo n.: 01250674035974

Pratica 34522/2025

ALLEGATO A

Quadro delle operazioni di recupero nell'impianto denominato "Centro recupero per rifiuti ingombranti, PFU e plastiche"

DITTA : **Sabar Servizi s.r.l.**
 INDIRIZZO : Via LEVATA
 COMUNE : CADELBOSCO di SOPRA
 Operazioni di recupero : R12 - Scambio di rifiuti per sottoporli a una delle operazioni indicate da R1 a R11
 R3 - Riciclo/recupero delle sostanze organiche non utilizzate come solventi

Linee di trattamento e quantitativi operazione R12

OPERAZIONE R12 INGOMBRANTI						
EER	Descrizione del codice da elenco	Zona	Stoccaggio istantaneo (t)	Trattamento giornali ero (t)	stoccaggio max annuo (t)	trattamen to max annuo (t)
020104	rifiuti plastici (ad esclusione imballaggi)	I-1	500	106,4*	50.000	50.000
070213	rifiuti plastici					
150102	imballaggi in plastica					
150105	imballaggi compositi					
150106	imballaggi in materiali misti					
160119	plastica					
170201	legno					
170203	plastica					
170904	rifiuti misti dell'attività di costruzione e demolizione, diversi da quelli di cui alle voci 17 09 01, 17 09 02 e 17 09 03					
191204	plastica e gomma					
191212	altri rifiuti (compresi materiali misti) prodotti dal trattamento meccanico dei rifiuti, diversi da quelli di cui alla voce 191211					
200139	plastica					
200307	rifiuti ingombranti					
TOTALE R12 INGOMBRANTI						

*riferito al solo trattamento effettuato nell'impianto automatizzato del capannone ingombranti

Pratica 34522/2025

Linee di trattamento e quantitativi operazione R12

OPERAZIONE R12 PFU								
PRODUZIONE	EER	Descrizione del codice da elenco	Zona	Stoccaggio istantaneo (t)	stoccaggio max annuo (t)	trattamento max orario (t)	trattamento max giornaliero (t)	trattamento max annuo (t)
191204 CIABATTATO	160103	pneumatici fuori uso	PFU-1	275	7.000	5	40	7.000
	191204	plastica e gomma (PFU)						
191204 CIPPATO	160103	pneumatici fuori uso	PFU-1					
	191204	plastica e gomma (PFU)						
TOTALE R12 PFU				275	7.000*	5	40	7.000*

*complessivo tra operazione R3 e R12

OPERAZIONE R12 PLASTICA								
PRODUZIONE	EER	Descrizione del codice da elenco	Zona	Stoccaggio istantaneo (t)	stoccaggio max annuo (t)	trattamento max orario (t)	trattamento max giornaliero (t)	trattamento max annuo (t)
PLASTICA GRANULATA A 191204	020104	rifiuti plastici (ad esclusione degli imballaggi)	P-1 ÷ P-4	100	5.000	2	16	5.000
	150102	imballaggi in plastica						
	170203	plastica						
	191204	plastica e gomma						
	200139	plastica						
TOTALE R12 PLASTICA				100	5.000* (vedi nota 1)	2	16	5.000*

* quantitativo max annuo condiviso con operazione R3 PLASTICA

nota 1: La linea di trattamento dei rifiuti plastici, come definito dagli obiettivi del progetto, deve essere esercitata con la prioritaria finalità del recupero finale (con operazione R3); la sola operazione R12 di tale tipologia di rifiuti è ammessa con quantitativi massimi annuali in decremento fino a arrivare ad 20% dei quantitativi complessivi (pari a 1000 t/anno su 5.000/anno complessive) alla scadenza del primo quinquennio di validità dell'autorizzazione, o inferiore.

Pratica 34522/2025

Linee di trattamento e quantitativi operazione R3

OPERAZIONE R3 PFU								
PRODUZIONE E EOW	EER	Descrizione del codice da elenco	Zona	Stoccaggio istantaneo (t)	stoccaggio max annuo (t)	trattamento max orario (t)	trattamento max giornaliero (t)	trattamento max annuo (t)
GVG (DM 78/2020)	160103	pneumatici fuori uso	PFU-1	9	2.778	1,12	9	2.778
	191204	plastica e gomma (PFU)						
CSS COMB. (DM 22/2013)	160103	pneumatici fuori uso	PFU-1	24	4.222	3	24	4.222
	191204	plastica e gomma (PFU)						
TOTALE R3 PFU				24	7.000*	3	24	7.000*

*complessivo tra operazione R3 e R12

OPERAZIONE R3 PLASTICA								
PRODUZIONE E EOW	EER	Descrizione del codice da elenco	Zona	Stoccaggio istantaneo (t)	stoccaggio max annuo (t)	trattamento max orario (t)	trattamento max giornaliero (t)	trattamento max annuo (t)
PLASTICA GRANULATA (UNI 10667)	020104	rifiuti plastici (ad esclusione degli imballaggi)	P-1 ÷ P-4	16	4.960	2	16	4960
	150102	imballaggi in plastica						
	170203	plastica						
	191204	plastica e gomma						
	200139	plastica						
TOTALE R3 PLASTICA				16	4.960*	2	16	4.960*

* quantitativo condiviso con operazione R12 PLASTICA

Pratica 34522/2025

ALLEGATO B

Criteri specifici per la cessazione della qualifica di rifiuti (End of Waste): Schede Prodotti EoW di Plastiche Rigide

DITTA : **Sabar Servizi s.r.l.**
 INDIRIZZO : Via LEVATA
 COMUNE : CADELBOSCO di SOPRA

Denominazione prodotto EoW	PLASTICA
Utilizzazione	Come da D.M. 02/02/1998: prodotti conformi alle specifiche UNIPLAST-UNI 10667 e prodotti in plastica nelle forme usualmente commercializzate, secondo gli specifici prodotti più sotto riportati.
Tipologie di rifiuti in ingresso: codici EER e relativa descrizione	EER 020104 rifiuti plastici (ad esclusione degli imballaggi) EER 150102 imballaggi in plastica EER 170203 plastica EER 191204 plastica e gomma EER 200139 plastica
Provenienza: processi, settori, attività	Tipologia, provenienza, caratteristiche, attività di recupero conformi a quelle indicate al punto 6.1; 6.1.1; 6.1.2; 6.1.3 dell'allegato 1 suballegato 1 del D.M. 05/02/1998.
Requisiti di qualità ambientale dei rifiuti in ingresso	Ai fini della produzione di prodotti in plastica sono ammessi al trattamento R3 esclusivamente i rifiuti indicati alla Tipologia 6.1 dell'allegato 1 suballegato 1 del D.M. 05/02/1998.
Verifiche integrate da effettuarsi in fase di accettazione e di prima selezione dei rifiuti plastici destinati alla lavorazione dei singoli polimeri	<p>Verifiche generali: I rifiuti in entrata sono conferiti all'impianto a seguito della ricezione preventiva della scheda descrittiva compilata dal produttore del rifiuto con indicazioni relative alla tipologia di materiale, alle caratteristiche e all'assenza di contaminazioni nel ciclo produttivo. I rifiuti al momento dell'arrivo in impianto vengono sottoposti ai seguenti controlli:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Documentazione di accompagnamento del rifiuto - Ispezione visiva del materiale valutandone la conformità con quanto dichiarato dal produttore - Verifica della presenza di impurità o agenti contaminanti (metalli, plastica, macchie di vernice o olio, inerti, terra, ecc.) - Qualora fossero presenti non conformità, il carico viene respinto parzialmente o completamente. <p>Verifiche integrative:</p> <p>a) le verifiche dei rifiuti in ingresso devono inoltre contemplare le verifiche integrative prescritte nel paragrafo " Prescrizioni sui Prodotti EoW di Plastica " dell'atto autorizzativo secondo le modalità operative riportate di seguito:</p> <ul style="list-style-type: none"> ● in occasione del primo conferimento dei rifiuti in ingresso e comunque in ogni caso di ricezione rifiuti da nuovi produttori e/o di eventuali modifiche sostanziali nei processi di produzione. ● nella formazione di ciascun lotto dei rifiuti conferiti all'impianto ed oggetto di unitario ciclo in immissione nella linea di lavorazione. ● per ogni lotto di lavorazione secondo le frequenze/condizioni indicate in apposita scheda per la cessazione della qualifica del rifiuto (End of Waste-EoW). ● verifiche a campione da prevedersi sempre su alcune tipologie di rifiuti in ingresso (ad es. EER 170203, 020104, 191204, ecc...).

	<ul style="list-style-type: none"> ed ogni qualvolta la ditta rilevi modifiche significative nella composizione merceologica e nelle caratteristiche fisiche del rifiuto in ingresso. <p>b) la fase di selezione e <u>distinzione delle plastiche rigide per polimero</u>, prevedendo almeno una verifica del responsabile tecnico dell'impianto, o suo delegato esperto, della separazione (operazione R12) per polimeri effettuata per ogni lotto di rifiuto prima dell'immissione nel tritratore primario, e <u>prevedendo possibili verifiche specifiche secondo modalità e numero che siano rappresentative per il lotto da sottoporsi alla lavorazione</u>, al fine di immettere nella linea frazioni quanto più omogenee possibile per natura e idonee per il recupero finale per tipologia di plastica;</p>
Processo di trattamento/lavorazione descrizione	Operazione R3 conforme al punto 6.1.3 dell'allegato 1 suballegato 1 del D.M. 05/02/1998, mediante: Plastiche rigide: Selezione, cernita e successiva tritrazione, trasferimento al sistema di riempimento dei big-bags e successivo controllo qualità ed etichettatura.
Registrazioni per le operazioni di recupero	Il sistema gestionale informatizzato per la tracciabilità permette di gestire e tracciare la produzione dei materiali EoW. Saranno registrate nel gestionale tutte le informazioni riferite ai singoli lotti di produzione, le analisi di riferimento e le movimentazioni dei rifiuti in ingresso e dei materiali in uscita
Caratteristiche prestazionali del prodotto ottenuto e normativa tecnica di riferimento e	DM 05.02.1998 – Tipologie previste ai punti 6.1, con caratteristiche previste al Punto 6.1.4: materiali plastici conformi alle specifiche UNIPLAST-UNI 10667 e prodotti in plastica nelle forme usualmente commercializzate. I prodotti di plastica ottenuti sono: - Plastica PP macinato , Polipropilene (UNI 10667/3:2011) - Plastica PP/PE macinato , miscela di polipropilene e polietilene (10667/16:2015) - Plastica HDPE da stampaggio macinato , polietilene ad alta densità (UNI 10667/2:2010) - Plastica HDPE da soffiaggio macinato , polietilene ad alta densità (UNI 10667/2:2010)
Verifiche dei requisiti di qualità e ambientali degli EoW	D.M. 05/02/1998. Verifiche previste al punto 6.1 del D.M. 05/02/1998 e verifiche previste per le singole tipologie di materiali dalle specifiche tecniche delle Norme UNIPLAST sopra indicate. I controlli sono affidati ad un laboratorio accreditato, che opera in conformità alle norme UNIPLAST-UNI 10667.
Metodologie di campionamento ed analisi degli EoW	Il campionamento del materiale viene effettuato ai sensi della norma UNI 10802 e conferito al laboratorio incaricato per le analisi. La produzione viene gestita seguendo il criterio del lotto dinamico: Plastiche rigide: periodo di formazione del lotto di 6 mesi (≤ 1.000 t) Il campionamento e l'analisi di verifica dei requisiti UNIPLAST-UNI 10667 viene effettuata a completamento della formazione del lotto, per ciascuna tipologia di prodotto EoW di plastica.
Dichiarazione di conformità	La dichiarazione di conformità è redatta secondo il modello allegato.
Sistema di gestione atto a dimostrare il rispetto dei criteri EoW	L'azienda ha un sistema di gestione integrato della qualità, ambiente e sicurezza secondo gli standard, ISO 14001, EMAS e ISO 45001. Il Sistema è in corso di revisione per le nuove attività di recupero rifiuti svolte da Sabar Servizi che saranno sottoposte ad audit per l'estensione del campo di applicazione del Sistema di gestione integrato.

SI ATTESTA CHE IL PRESENTE DOCUMENTO È COPIA CONFORME DELL'ATTO ORIGINALE FIRMATO DIGITALMENTE.