

EUROPLAST SNC	MANUALE OPERATIVO	REV. 0	18/02/2020

**MANUALE OPERATIVO PER LA
QUALIFICAZIONE “END OF WASTE”
DEI RIFIUTI PLASTICI**

1. OGGETTO E AMBITO DI APPLICAZIONE	3
2. ELEMENTI CARATTERIZZANTI IL CONCETTO “END OF WASTE”	4
3. VERIFICHE SUI RIFIUTI IN INGRESSO ALL’IMPIANTO DI TRATTAMENTO	9
4. CARATTERIZZAZIONE DEL GRANULATO DI POLIETILENE	10
5. RISPETTO DELLA NORMATIVA IN MATERIA AMBIENTALE E DELLE EVENTUALI PRESCRIZIONI RIPORTATE NELL’AUTORIZZAZIONE.....	11
6. REVISIONE E CONTROLLO	11

1. OGGETTO E AMBITO DI APPLICAZIONE

Il presente Manuale Operativo si applica a seguito dell'entrata in vigore della Legge 128/2019 che contiene la riforma della "cessazione della qualifica di rifiuto", comunemente identificata come "End of Waste".

Tale legge nello stabilire i criteri specifici in presenza dei quali i rifiuti plastici cessano di essere qualificati come rifiuto, suggerisce come riferimento tecnico le disposizioni di cui al decreto del Ministro dell'ambiente 5 febbraio 1998 e ai decreti del Ministro dell'ambiente e della tutela del territorio 12 giugno 2002, n. 161, e 17 novembre 2005, n. 269, che si applicano alle procedure semplificate di recupero dei rifiuti anche valutandole ed adattandole in considerazione delle novità tecnologiche intervenute (punto 4.1 LINEE GUIDA SNPA 23-2020).

La ditta EUROPLAST s.n.c. richiede l'autorizzazione all'attività di trattamento e rigenerazione di materia plastiche (rifiuti non pericolosi), ai sensi dell'art. 208 del D. Lgs. 152/06, per le seguenti tipologie di rifiuti non pericolosi di natura plastica:

- rifiuti plastici (ad esclusione degli imballaggi) cod. CER 02.01.04;
- imballaggi in plastica cod. CER 15.01.02;
- plastica e gomma cod. CER 19.12.04.

tutti appartenenti alla tipologia 6.1 del DM 05/02/1998.

“

6. RIFIUTI DI PLASTICHE

6.1 Tipologia: *rifiuti di plastica; imballaggi usati in plastica compresi i contenitori per liquidi, con esclusione dei contenitori per fitofarmaci e per presidi medico-chirurgici [020104] [150102] [170203] [200139] [191204].*

6.1.1 Provenienza: *raccolte differenziate, selezione da R.S.U. o R.A.; attività industriali, artigianali e commerciali e agricole; attività di costruzione e demolizione.*

6.1.2 Caratteristiche del rifiuto: *materiali plastici, compresi teli e sacchetti, tubetti per rocche di filati, di varia composizione e forma con eventuale presenza di rifiuti di altra natura.*

6.1.3 Attività di recupero: *messa in riserva [R13] per la produzione di materie prime secondarie per l'industria delle materie plastiche, mediante asportazione delle sostanze estranee (qualora presenti), trattamento per l'ottenimento di materiali plastici conformi alle specifiche UNIPLAST-*

UNI 10667 e per la produzione di prodotti in plastica nelle forme usualmente commercializzate[R3].

6.1.4 Caratteristiche delle materie prime e/o dei prodotti ottenuti: *materie prime secondarie conformi alle specifiche UNIPLAST-UNI 10667 e prodotti in plastica nelle forme usualmente commercializzate.*

“

2. ELEMENTI CARATTERIZZANTI IL CONCETTO “END OF WASTE”

Ai sensi dell’art. 184-ter del D.L.gs. 152/06:

“

1. Un rifiuto cessa di essere tale, quando è stato sottoposto a un’operazione di recupero, incluso il riciclaggio e la preparazione per il riutilizzo, e soddisfa i criteri specifici, da adottare nel rispetto delle seguenti condizioni:

- a) la sostanza o l’oggetto sono destinati a essere utilizzati per scopi specifici;
- b) esiste un mercato o una domanda per tale sostanza od oggetto;
- c) la sostanza o l’oggetto soddisfa i requisiti tecnici per gli scopi specifici e rispetta la normativa e gli standard esistenti applicabili ai prodotti;
- d) l’utilizzo della sostanza o dell’oggetto non porterà a impatti complessivi negativi sull’ambiente o sulla salute umana.

A tal fine riporta i 5 criteri dettagliati che devono essere dimostrati:

- a) Materiali di rifiuto in entrata ammissibili ai fini dell’operazione di recupero;
- b) Processi e tecniche di trattamento consentiti;
- c) Criteri di qualità per i materiali di cui è cessata la qualifica di rifiuto ottenuti dall’operazione di recupero in linea con le norme di prodotto applicabili, compresi i valori limite per le sostanze inquinanti, se necessario;
- d) Requisiti affinché i sistemi di gestione dimostrino il rispetto dei criteri relativi alla cessazione della qualifica di rifiuto, compresi il controllo della qualità, l’automonitoraggio e l’accreditamento, se del caso;
- e) Un requisito relativo alla dichiarazione di conformità.

Le linee guida SNPA 23-2020, pur prevedendo che i cinque criteri dettagliati su menzionati debbano essere valutate caso per caso, nella tabella 4.3 riporta nove casistiche e suggerisce le modalità di valutazione in fase istruttoria.

La EUROPLAST rientra nel caso 1 che di seguito si riporta:

	Tipologia di Cessazione della qualifica di rifiuto caso per caso	Modalità di valutazione in fase istruttoria
1	Il processo di recupero è già previsto dalle norme tecniche dei DM 05/02/98 o DM 161/02 o DM 269/05 per quanto concerne tipologia/provenienza/caratteristiche del rifiuto, attività di recupero, caratteristiche delle materie prime e/o dei prodotti ottenuti	I criteri previsti dai citati decreti devono essere riportati nell'Istruttoria tecnica. Le valutazioni devono concentrarsi sui criteri dettagliati d) ed e). Si ritiene che la valutazione delle condizioni di cui alle lettere da a) a c) siano da ritenersi come già verificate

Tutto ciò premesso, con la presente procedura si intende dimostrare il rispetto dei criteri dettagliati di cui ai punti d) ed e).

d) Requisiti affinché i sistemi di gestione dimostrino il rispetto dei criteri relativi alla cessazione della qualifica di rifiuto, compresi il controllo della qualità, l'automonitoraggio e l'accreditamento, se del caso;

il sistema di gestione che verrà implementato in azienda conterrà tutti gli elementi atti a certificare la cessazione della qualifica di rifiuto, ovverosia le condizioni e i criteri sopra riportati ed a supporto del sistema vi saranno check list e report periodici dai quali si potrà dimostrare che per ogni lotto siano rispettate le condizioni e i criteri di cessazione della qualifica di rifiuto

Il sistema di gestione ambientale garantirà il rispetto dei seguenti obblighi minimi:

- accettazione dei rifiuti da parte di personale con appropriato livello di formazione e addestramento;
- esame della documentazione di corredo del carico dei rifiuti in ingresso;
- controllo visivo del carico dei rifiuti in ingresso;
- controlli supplementari, eventualmente anche analitici, a campione ovvero ogniqualvolta l'analisi della documentazione e/o il controllo visivo indichino tale necessità;
- pesatura e registrazione dei dati relativi al carico in ingresso;

- stoccaggio dei rifiuti in area dedicata (prima dell'avvio delle successive procedure previste)
- procedura scritta per la gestione, la tracciabilità e la rendicontazione delle non conformità
- procedure di controllo del prodotto in uscita
- procedure per la verifica di conformità dell'EoW.

Si allega procedura di accettazione rifiuti ed autocontrollo.

Il sistema di controllo della EUROPLAST SNC garantisce che all'accettazione dei rifiuti in ingresso questi abbiano caratteristiche compatibili con:

- il processo di recupero per la cessazione della qualifica di rifiuto
- gli altri rifiuti già in fase di conferimento al fine di evitare fenomeni di incompatibilità fisica e/o chimica e/o la loro diluizione.

Prima dell'accettazione del rifiuto presso l'impianto di recupero e trattamento, il gestore dovrà acquisire tutte le informazioni necessarie per l'individuazione e la caratterizzazione del rifiuto (come da moduli allegati alla procedura).

Il sistema di controllo dei rifiuti in ingresso all'impianto assicura in questo modo il rispetto delle seguenti prescrizioni:

- a) l'accettazione dei rifiuti è effettuata da parte di personale con appropriato livello di formazione e addestramento.
- b) per ciascun automezzo in ingresso all'impianto si procede alla verifica dei documenti e alla pesatura del carico, presso la stazione di ricevimento, con ritiro e controllo della documentazione richiesta.
- c) la detenzione dei rifiuti ritenuti conformi e quindi accettati in impianto, deve avvenire in aree idonee atte a impedire contatti accidentali con il personale dell'impianto e a prevenire qualunque forma di dispersione ambientale; si deve, inoltre, impedire qualsiasi manipolazione da parte degli operatori dei sacchi contenenti rifiuti e/o miscelazione dei rifiuti in ingresso.

Modalità di accettazione del rifiuto in impianto

Il rifiuto, trasportato con idonei automezzi, entra nell'impianto di trattamento passando per il settore di accettazione. In tale area il rifiuto deve essere sottoposto a:

- pesatura e verifica del rispetto dei quantitativi massimi per lo stoccaggio previsti nell'autorizzazione dell'impianto;
- nel caso sia previsto il controllo dell'eventuale presenza di sostanze radioattive tramite adeguata strumentazione, periodicamente mantenuta e controllata.

I risultati delle verifiche devono essere registrati e archiviati. Qualora il personale, addetto alle operazioni, in ingresso a seguito di tali verifiche valuti non idoneo e/o non trattabile in impianto il rifiuto conferito, l'automezzo con il carico respinto. Il diniego di accettazione deve, in ogni caso, essere annotato sul FIR.

Stoccaggio del rifiuto in ingresso

Al termine delle prime verifiche di accettabilità il rifiuto in ingresso viene conferito nell'area di stoccaggio, separata dalla zona accettazione e conforme alle caratteristiche chimico-fisiche e di pericolosità del rifiuto. L'area di stoccaggio dei rifiuti in ingresso deve essere distinta dalle aree destinate ai prodotti in uscita già sottoposti a trattamento (EoW) e, se presenti, dalle aree di "quarantena" (aree deposito rifiuti in ingresso o EoW in uscita in attesa di verifiche di conformità) e, deve avere capacità adeguata allo stoccaggio dei rifiuti in ingresso secondo i quantitativi indicati nell'atto di autorizzazione dell'impianto. I tempi di stoccaggio dei rifiuti in ingresso devono essere conformi a quanto autorizzato e, comunque in linea con le previsioni della normativa vigente. Le aree di stoccaggio devono essere adeguatamente impermeabilizzate ed eventuali sversamenti dagli automezzi devono essere raccolti e convogliati separatamente, devono inoltre essere strutturate in modo da minimizzare le emissioni odorogene e le polveri durante le fasi di movimentazione e stoccaggio del rifiuto.

Devono essere presenti adeguati sistemi di sicurezza antincendio, di cui deve essere garantita la manutenzione ed il controllo, i cui esiti devono essere opportunamente registrati ed archiviati.

Congedo automezzo

L'automezzo, dopo lo scarico del rifiuto risultato conforme, deve essere sottoposto a nuova pesatura al fine di registrare la tara da parte dell'ufficio di accettazione (salvo i casi in cui la tara sia già nota). Nel caso di rifiuti trasportati in colli per i quali è prevista la pesatura diretta la valutazione della tara attraverso la seconda pesatura non è necessaria. La quantità in ingresso del rifiuto scaricato, dovrà in ultimo essere registrata nel registro di carico e scarico, secondo le tempistiche di legge.

e) Un requisito relativo alla dichiarazione di conformità.

Il rispetto dei criteri per la cessazione della qualifica di un rifiuto di cui al decreto di autorizzazione della specifica tipologia di codice EER è attestato dal produttore tramite una dichiarazione sostitutiva di atto di notorietà ai sensi dell'articolo 47 del decreto del Presidente della Repubblica 28 dicembre 2000, n. 445, redatta al termine del processo di recupero di ciascun lotto.

Poiché, l'identificazione del lotto dipende dalle caratteristiche merceologiche, chimico – fisiche dell'EoW stesso e dal processo di trattamento e la definizione del lotto deve essere proposta dal Gestore in fase di istruttoria e valutata e assentita dall'Autorità Competente in autorizzazione, considerato che le norme UNI di riferimento non indicano alcuna grandezza, si propone la dimensione del lotto pari a 6.000 ton, corrispondente ad una produzione bimestrale.

Il produttore del materiale recuperato conserva presso il proprio impianto, o presso la propria sede legale, la suddetta dichiarazione di conformità, anche in formato elettronico, mettendola a disposizione delle autorità di controllo che la possono richiedere per un tempo indicato nell'autorizzazione.

Il prodotto ottenuto dal recupero dovrà rispondere alle verifiche prestazionali stabilite nell'autorizzazione in conformità alle norme tecniche specifiche che disciplinano gli analoghi prodotti in base alla specifica destinazione d'uso.

I materiali plastici di recupero prodotti dalla EUROPLAST SNC sono disciplinati dalla norma UNI 10667-1 che classifica le materie plastiche "End of Waste" per la produzione di miscele di materiali e/o manufatti nelle forme usualmente commercializzate o per altri fini, ottenute dal trattamento dei rifiuti, di cui sono individuate la tipologia, la provenienza e le caratteristiche.

In particolare la suddetta norma suddivide le materie plastiche in 17 sub-categorie alle quale è associata una norma UNI. Il processo lavorativo della EUROPLAST SNC è regolamentato dalle seguenti:

- UNI 10667-2:2010 Materie plastiche prime-secondarie - Polietilene destinato ad impieghi diversi, proveniente dal riciclo di residui industriali e/o materiali da pre e/o post-consumo - Parte 2: Requisiti e metodi di prova;
- UNI 10667-11:2009 Materie plastiche di riciclo - Polietilene e copolimeri provenienti da foglie e film per agricoltura destinato ad impieghi diversi - Parte 11: Requisiti e metodi di prova

Sulla scorta di tali norme si produrranno le dichiarazioni di conformità per ogni lotto.

3. VERIFICHE SUI RIFIUTI IN INGRESSO ALL'IMPIANTO DI TRATTAMENTO

Per quanto concerne i rifiuti in ingresso all'impianto volti a verificare l'assenza di materiale diverso dai rifiuti plastici, l'azienda ha adottato i seguenti controlli:

Controlli di tipo amministrativo

- Responsabile dei controlli: Responsabile controlli in accettazione rifiuti in ingresso
- Documenti di riferimento: FIR, certificazioni analitiche (se previste).
- Controlli specifici:
 - a. Verifica della corretta compilazione dei formulari;
 - b. Verifica autorizzazione trasportatore e compatibilità con autorizzazione.

Controlli di tipo qualitativo

- Responsabile dei controlli: Responsabile/addetto alla produzione/accettazione del carico;
- Controlli specifici:
 - a. Scarico su area appositamente preposta, in attesa di controllo;
 - b. Controllo visivo dell'effettiva corrispondenza della tipologia di rifiuto rispetto a quanto indicato nel FIR.

Gestione delle non conformità in fase di scarico: Qualora in fase di scarico si rilevassero delle non conformità rispetto a quanto specificato, si dovranno interrompere le operazioni e si

provvederà a ricaricare sul mezzo quanto già scaricato. Si dovrà inoltre informare il responsabile accettazione per il respingimento del carico.

4. CARATTERIZZAZIONE DEL GRANULATO DI POLIETILENE

Al termine del processo produttivo di ciascun lotto (6.000 ton) si effettuano verifiche sul granulato di polietilene mediante il prelievo di campioni secondo le metodiche definite dalla norma UNI 10667-2 e UNI 10667-11, con la frequenza di campionamento di 1 campione ogni 6.000 ton.

Caratteristiche prestazionali del granulato di polietilene

Caratteristica	Metodo	Conizioni particolari	Requisiti
Contenuto di PE (vedere Nota 1)	Scelto per accordo fra le parti		90% min.
Indice di fluidità (NFR) (vedere Nota 1)	UNI EN ISO 1133	130 °C - 2,18 kg per le classi 1, 2 e 3 190 °C - 5 kg per la classe 4 (vedere Nota 2)	Dichiarati dal produttore (\pm 20%)
Massa volumica (vedere Nota 1)	UNI EN ISO 1183-1:2005	Metodo B Picolometro	Classe 1, 2, 3, 4 o 5 (vedere Nota 2)
Caratteristiche meccaniche a trazione: - carico a snervamento - carico a rottura - allungamento a rottura (vedere Nota 6)	UNI EN ISO 527-1 UNI EN ISO 527-2	Alla velocità di prova ed alle condizioni di temperatura concordate tra le parti Provetta tipo 1A	Dichiarati dal produttore (vedere Nota 4)
Contaminazioni (vedere Nota 1 e 3)	Appendice	Metodo B	- senza limiti (per contaminazioni <100 μ m) - \leq 10 punti (per contaminazioni da 100 μ m a 150 μ m) - 0 (per contaminazioni >150 μ m)
Colore (vedere Nota 1)	Apprezzamento visivo	Indicare se nero, bianco, neutro, colorato. Qualora sia necessario definire con precisione la tonalità, si deve fare riferimento alla scala PANTONE® o ad altra scala definita tra le parti indicando il codice corrispondente al colore	
Dimensioni del macinato/cersificato/agglomerato	ISO 565	Staccatura con stacco avanti una apertura delle maglie di 16 mm	16 mm max min. 90% (vedere Nota 5)
<p>Nota 1 Caratteristica da riportare sistematicamente sulla scheda consegnata dal produttore al cliente.</p> <p>Nota 2 Classi di massa volumica (kg/dm³): 1: da 0,915 a 0,925; 2: da 0,926 a 0,935; 3: da 0,936 a 0,945; 4: da 0,946 a 0,960; 5: >0,960.</p> <p>Nota 3 Per le contaminazioni minori di 100 μm, pur non essendoci limiti restrittivi, il produttore deve comunque fornire un'indicazione qualitativa del livello di contaminazione del materiale, per esempio: contaminazione bassa, alta, ...</p> <p>Nota 4 Tolleranza concordata tra produttore e cliente.</p> <p>Nota 5 Almeno il 90% in massa del prodotto deve avere dimensioni minori o uguali a 16 mm. Il restante 10% deve avere dimensioni tali da poter essere utilizzato nelle usuali macchine di trasformazione.</p> <p>Nota 6 La determinazione delle caratteristiche è facoltativa e concordata tra le parti.</p>			

Al termine del processo produttivo di ciascun lotto di granulato di polietilene viene redatta una dichiarazione sostitutiva di notorietà con la quale il produttore attesta il rispetto dei criteri stabiliti per la cessazione della qualifica del rifiuto.

Il produttore conserva presso l'impianto o presso la sede legale, la suddetta dichiarazione di conformità, anche in formato elettronico, mettendole a disposizione delle autorità di controllo quando richiesta.

5. RISPETTO DELLA NORMATIVA IN MATERIA AMBIENTALE E DELLE EVENTUALI PRESCRIZIONI RIPORTATE NELL'AUTORIZZAZIONE

Si rimanda alle prescrizioni relative all'autorizzazione dell'impianto di trattamento.

6. REVISIONE E CONTROLLO

Il Manuale Operativo viene messo a disposizione di tutti i dipendenti nell'ultima revisione applicabile. Per quanto riguarda la distribuzione interna, l'azienda ha formalizzato la consegna mediante avviso in bacheca aziendale.

Eventuali modifiche vengono effettuate e approvate dall'Amministrazione e dal Responsabile Tecnico. Copia del documento con la dicitura "superato" viene conservato in archivio. I documenti superati possono essere conservati per motivi legali o di conservazione delle conoscenze.

COMUNE DI MONTELLA
PROVINCIA DI AVELLINO
REGIONE CAMPANIA

DITTA EUROPLAST SNC

PROCEDURA GESTIONE RIFIUTI

1) Tipologia di rifiuti in ingresso

I rifiuti autorizzati in ingresso sono quelli aventi CER 02.01.04, 15.01.02 e 19.12.04

2) Verifica dei rifiuti in ingresso e uscita

- I rifiuti in entrata vengono valutati a vista. Per i rifiuti con presenza di codice a specchio, si procederà con una scheda descrittiva del rifiuto ed una dichiarazione del produttore di non utilizzo di prodotti etichettati. In caso di incertezza, saranno richieste analisi di caratterizzazione. Per i codici a specchio che nella definizione presentano la dicitura "diverso da" ed in relazione alla tipologia in ingresso si propone di richiedere una analisi merceologica in alternativa all'analisi di caratterizzazione.
- Dopo l'acquisizione della dichiarazione/analisi potrà avvenire il conferimento.
- In fase di accettazione del rifiuto all'impianto, verrà verificato che quanto conferito corrisponda alla descrizione del rifiuto.
- Qualora fossero presenti non conformità o in caso sospetto, il carico verrà respinto parzialmente o completamente compilando la parte finale della scheda descrittiva.
- Per i rifiuti in uscita dallo stoccaggio o dalla selezione che lo necessitano, sarà effettuata l'analisi come previsto dal DM 5 febbraio 1998 o comunque secondo le esigenze del destinatario.
- Sui rifiuti prodotti dall'attività descritta (19.12.12), vista la procedura di accettazione dei rifiuti e visto che nell'operazione di recupero di plastiche e metalli esercitata dalla ditta non vengono usati sostanze inquinanti (attività di taglio o di strappo) non si prevedono rischi di pericolosità sul rifiuto in uscita. Per il rifiuto 19.12.12 sarà effettuata l'analisi di classificazione anche a garanzia del destinatario.
- Sul rifiuto prodotto 19.12.02 verrà eseguita l'analisi periodica secondo il punto 3.1.2 del D.M. 5 Febbraio 1998.

3) Analisi rifiuti in ingresso ed in uscita

Le analisi dei rifiuti in ingresso ed in uscita dall'impianto verranno effettuate secondo la tabella 1 e 2 in allegato.

Si specifica che nella colonna modalità analisi con "scheda" si intende la non necessità di analisi e si ritiene sufficiente la compilazione della scheda omologa rifiuto e la dichiarazione di conformità e di non pericolosità da parte del proprietario/produttore del rifiuto.

Allegati :

- Scheda descrittiva con dichiarazione di non pericolosità specifica per i rifiuti con codice a specchio
- Tabelle analisi

**SCHEDA DESCRITTIVA DEI RIFIUTI
SPECIALI
CON DICHIARAZIONE (ove necessaria - per codici a specchio) DI NON
PERICOLOSITA'
E DATI RELATIVI AL PRODUTTORE**

NOME O RAGIONE SOCIALE : _____

SEDE LEGALE:

VIA/PIAZZA _____

C.A.P. _____ COMUNE _____ PROVINCIA _____

NUMERO TELEFONICO _____ FAX _____

E-MAIL _____

CODICE FISCALE _/_/_/_/_/_/_/_/_/_/_/_/_/_/_/_/_/ P. IVA _/_/_/_/_/_/_/_/_/_/_/_/

SEDE IMPIANTO (se diversa da sede legale):

VIA/PIAZZA _____

C.A.P. _____ COMUNE _____ PROVINCIA _____

NUMERO TELEFONICO _____ FAX _____

E-MAIL _____

RESPONSABILE GESTIONE RIFIUTI : _____

TITOLARE O DIRETTORE DELL'IMPIANTO : _____

CARATTERISTICHE DEL RIFIUTO

Descrizione del processo di lavorazione della ditta: _____

Elenco delle materie prime utilizzate nel processo di lavorazione: _____

(Indicare le materie prime utilizzate nel processo di lavorazione)

Elenco delle materie che hanno generato il rifiuto: _____

Lavorazione che ha generato il rifiuto: _____

Eventuali sostanze classificate "pericolose" (vedi scheda di sicurezza) che possono essere venute a contatto con il rifiuto prodotto: _____

Codice CER attribuito al rifiuto :

Definizione CER del rifiuto :

Descrizione dettagliata ove necessario (in aggiunta alla definizione CER):

TIMBRO E FIRMA

Data, _____
(validità 2 anni)

Dichiarazione di non pericolosità (solo per i codici a specchio – barrare la voce interessata)

- Classificazione merceologica a cura del Produttore del rifiuto ai sensi del punto 5 all. D alla parte IV D.Lgs 152/06;
- Analisi chimica del __ / __ / __ contenente la classificazione del rifiuto (allegare analisi)

Il sottoscritto in qualità di legale rappresentante della ditta su indicata e produttrice del rifiuto

Dichiara

che i rifiuti consegnati alla Ditta EUROPLAST SNC con sede legale ed operativa in Montella (AV) , ai fini del successivo avvio a recupero di materia, sono classificati, in base alla normativa vigente, come rifiuti non pericolosi in quanto non contenenti sostanze pericolose o contenenti sostanze pericolose (vedi analisi allegate) inferiori alle percentuali indicate al punto 3 e 4 dell'allegato D alla

Spazio riservato al destinatario (da compilare per rifiuti non conformi)

Data conferimento: _____	nr° formulario _____
Non Conformità riscontrate: _____	
Carico accettato:	<input type="checkbox"/> no <input type="checkbox"/> parzialmente
Firma Ditta EUROPLAST SNC _____	

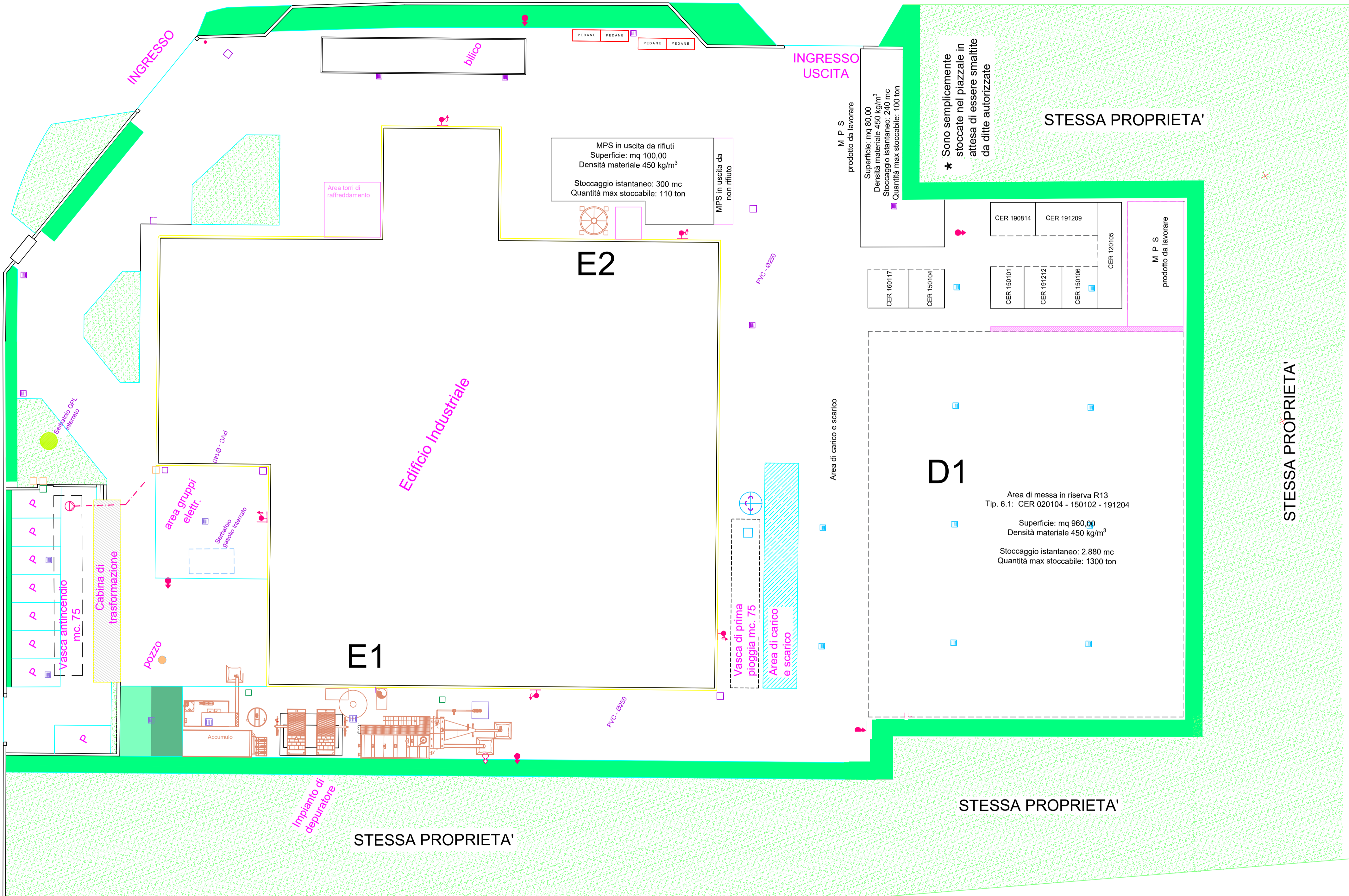
1) Rifiuti in ingresso

MATERIALE	DESCRIZIONE	CODICE C.E.R.	DEFINIZIONE CODICI CER	OPERAZ	NOTE	ANALISI ENTRATA	FREQUENZA
PLASTICA	Sfidi, scarti, polveri e rifiuti di materie plastiche e fibre sintetiche da industria, impianti di recupero, attività di autodemolizione autorizzata e attività di costruzione e demolizione; di rifiuti di plastica, imballaggi usati in plastica da raccolte differenziate, selezione da R.S.U. o R.A., attività industriali, artigianali, commerciali e agricole e attività di costruzione e demolizione	02.01.04	rifiuti plastici (ad esclusione degli imballaggi)	R3/R13/R12	Messa in riserva con selezione per composizione, raggruppamento e trattamento	scheda	biennale
		15.01.02	imballaggi in plastica			//	//
		19.12.04	plastica e gomma			//	//

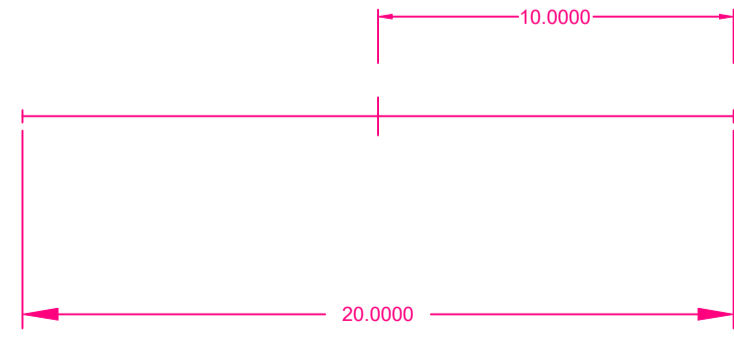
2) MPS e rifiuti in uscita

MATERIALE	DESCRIZIONE	CODICE C.E.R.	DEFINIZIONE CODICI CER	CODIFICA E GESTIONE DEL MATERIALE IN USCITA	ANALISI USCITA	FREQUENZA
MPS PLASTICA	Materie prime secondarie conformi alle specifiche UNI-PLAST UNI 10667			MPS	scheda o in base al destinatario	biennale o in base al destinatario
	Ferro	19.1202	Metalli ferrosi	//	Al sensi del punto 3.1.2 del D.M. 5 Febbraio 98	
	Imballaggi in plastica	15.01.02	Imballaggi in plastica	//	scheda o in base al destinatario	
RIFIUTI PRODOTTI	Plastica non recuperata	19.12.04	Plastica e gomma	//	scheda o in base al destinatario	
	Scarti non recuperabili	19.12.12	Altri rifiuti, (Compresi materiali misti) prodotti dal trattamento meccanico dei rifiuti, diversi da quelli di cui alla voce 191211*	//	Analisi di caratterizzazione	biennale o in base al destinatario
	Scatoloni in cartone	15.01.01	Imballaggi in carta e cartone	//	scheda o in base al destinatario	
	Imballi in legno (Pallets)	15.01.03	Imballaggi in legno	//	scheda o in base al destinatario	

PLANIMETRIA RIFIUTI, MATERIE PRIME E EMISSIONI

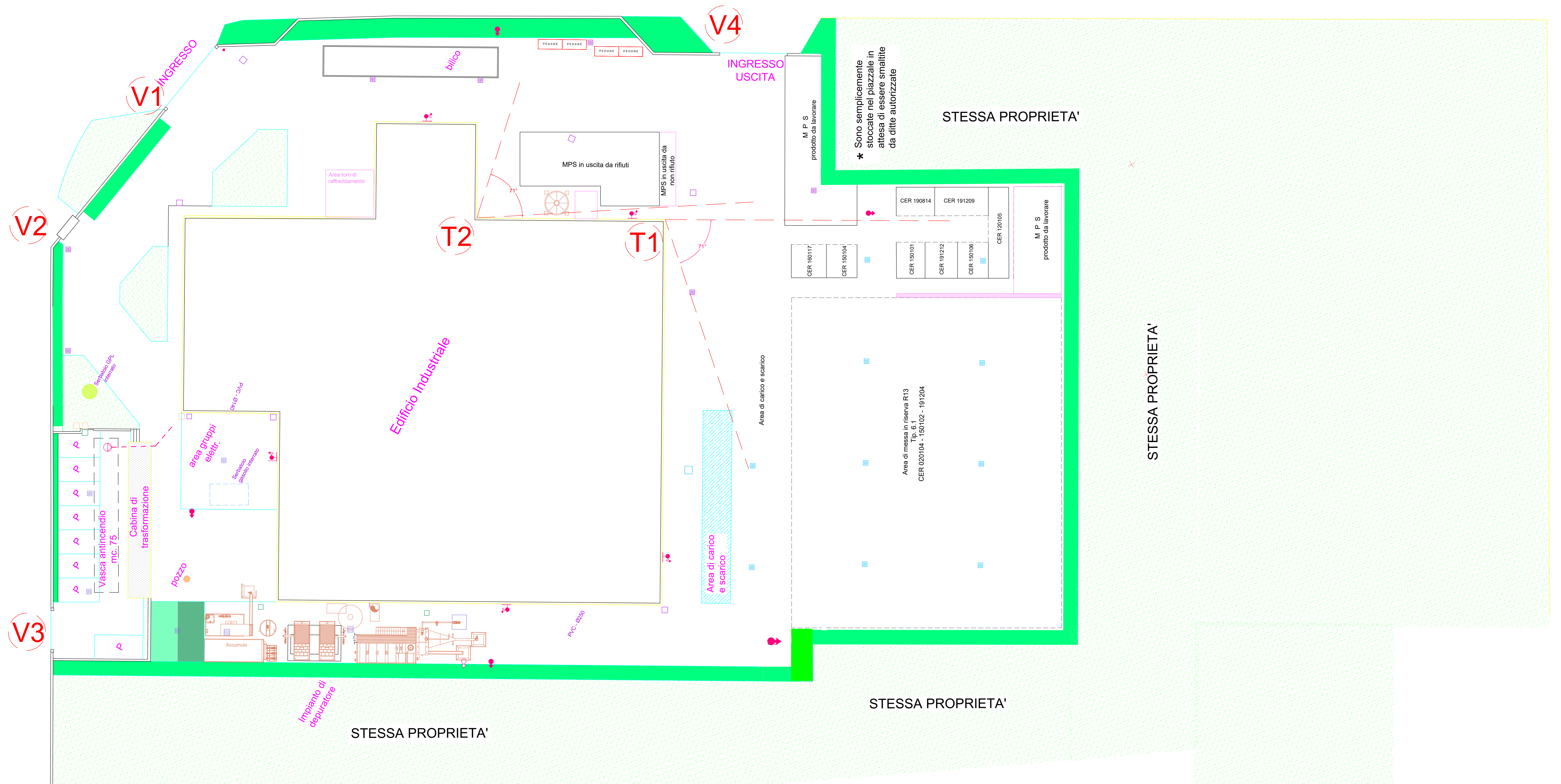


- Emissioni polveri di asciugatura
Triturazione - Lavaggio - Estrusione **E1**
- Emissioni fumi - camino DN500 **E2**
- Transito mezzi e carico/scarico **D1**



EUROPLAST SNC

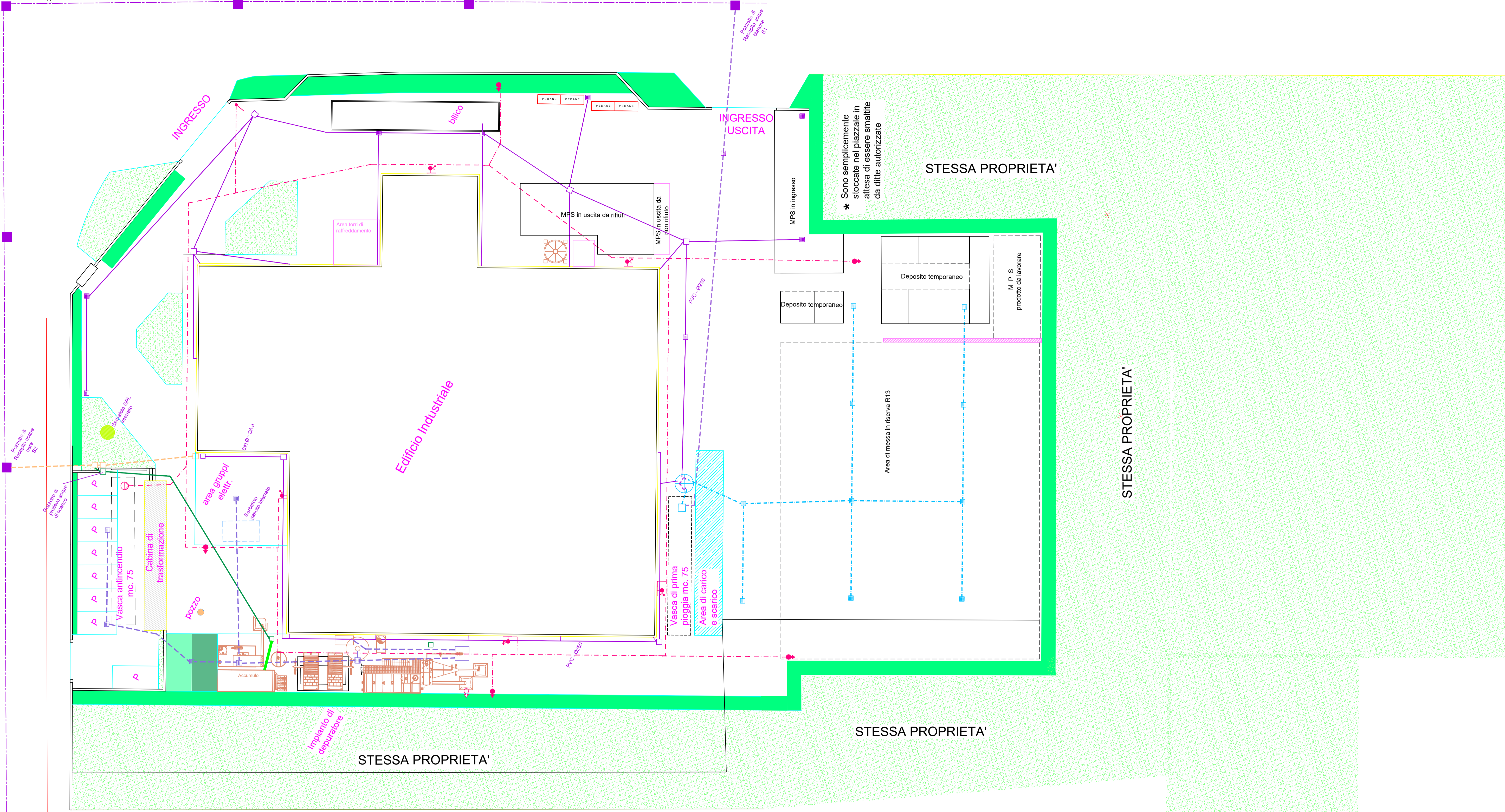
PLANIMETRIA TERMOCAMERE E VIDEOSORVEGLIANZA



TERMOCAMERA T1

VIDEOSORVEGLIANZA V1

PLANIMETRIA ACQUE



Sono semplicemente stoccate nel piazzale in attesa di essere smaltite da ditte autorizzate

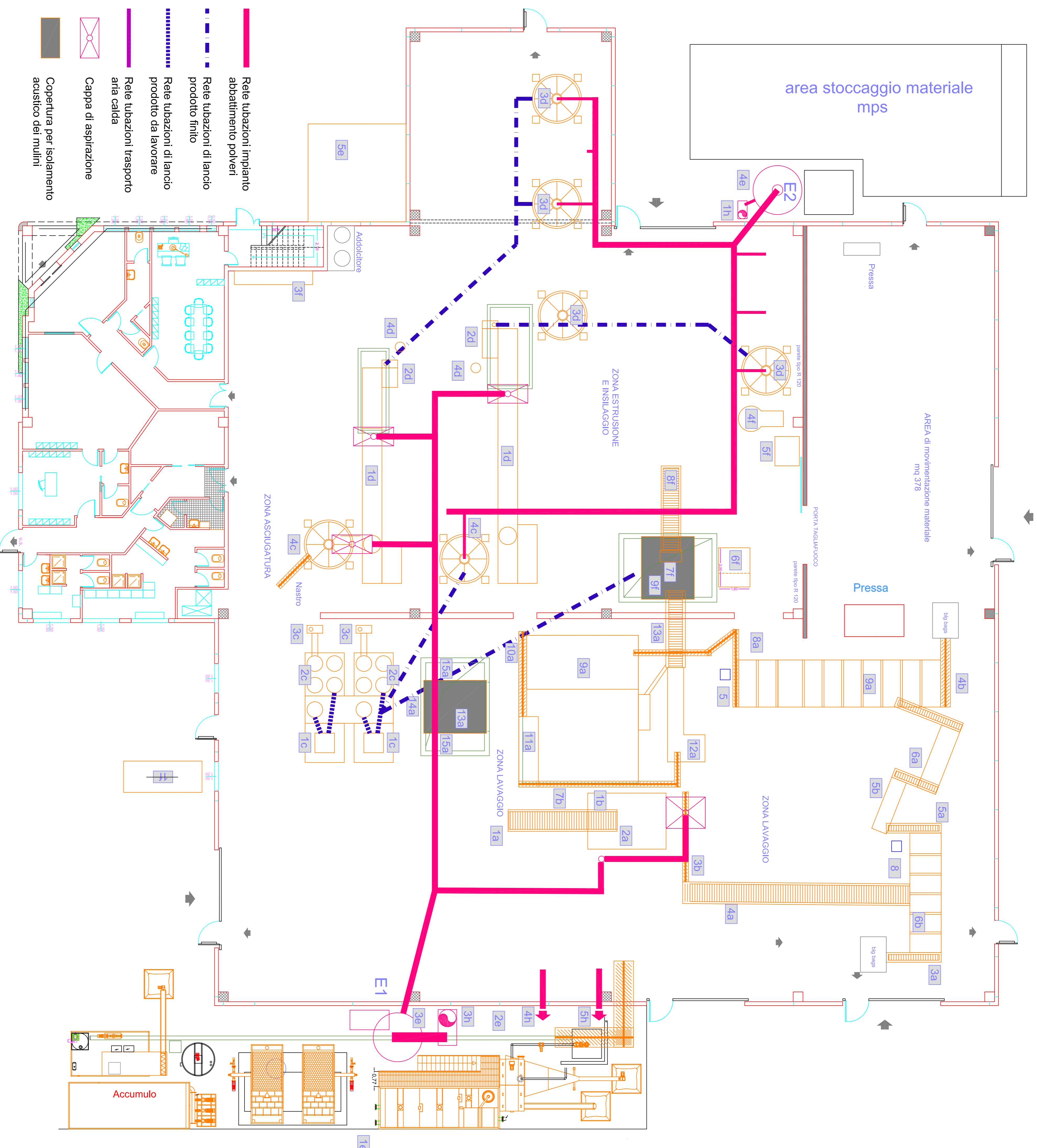
- LINEA ACQUE NERE
- LINEA SCARICO IMP. DEPURAZIONE
- LINEA ACQUE DA DEPURARE
- LINEA ACQUE BIANCHE
- LINEA ACQUE DA DEPURARE - PIAZZALI DI STOCCAGGIO
- LINEA ANTINCENDIO - prof. min. cm 80
- LINEA SCARICO ACQUE BIANCHE
- BARRIERE REALIZZATE CON ESSENZE ARBOREE (SIEPI)

Simboli grafici per elaborati tecnici

Sistemi antincendio idrici: Idrante su nastro.	
Sistemi antincendio idrici: Idrante a muro con tubazione flessibile e lancia.	
Sistemi antincendio idrici: Idrante soprasuolo.	
Sistemi antincendio idrici: Attacco autopompa singolo.	

EUROPLAST SNC



**LINEA LAVVAGGIO "A"**

- | | | | |
|-----|-------------------------|----|-----------------------|
| 1a | Nastro | 3b | Coclea |
| 2a | Trituratore | 4b | Coclea |
| 3a | Coclea di estrazione | 5b | Lavatrice |
| 4a | Nastro | 6b | Vasca di decantazione |
| 5a | Coclea | 8 | Pozzetto di raccolta |
| 6a | Lavatrice | | |
| 5 | Pozzetto di raccolta | | |
| 8a | Coclea | | |
| 9a | Vasca di decantazione | | |
| 10a | Coclea | | |
| 11a | Lavatrice | | |
| 12a | Strizzatore-asciugatore | | |
| 13a | Nastro | | |

LINEA ASCIUGATURA

- | | |
|----|---------------------------|
| 1c | Batteria di riscaldamento |
| 2c | Ciclone di asciugatura |
| 3c | Ventilatore |
| 4c | Silos |

LINEA ESTRUSIONE E PRODOTTI FINITI

- | | |
|----|-----------------------------------|
| 1d | Estrusori |
| 2d | Ventilatori |
| 3d | Silos stoccaggio prodotto finito |
| 4d | Scambiatore di calore acqua-acqua |

IMPIANTO DI DEPURAZIONE

- | | |
|----|---|
| 1e | Impianto trattamento acque ciclo lavorativo (ciclo chiuso) |
| 2e | Impianto trattamento acque di prima pioggia |
| 3e | Impianto trattamento aria (tritrazione, estrusione e asciugatura) |
| 4e | Impianto trattamento aria silos stoccaggio prod. finito e da lavorare |
| 5e | Torre evaporativa |

ALTRE MACCHINE ED ATTREZZATURE PRESENTI

- | | |
|----|-------------------------|
| 1f | Gruppo elettrogeno |
| 3f | Macchina affilatrice |
| 4f | Macchina impacchettrice |
| 5f | Pesa |
| 6f | Cesoia |
| 7f | Mullino |
| 8f | Nastro trasportatore |
| 9f | Ventilatore |

CAMINI DI EMISSIONE IN ATMOSFERA

- | | |
|----|--|
| 1h | Emissori fumi - cammino DN500 |
| 3h | Emissioni polveri di asciugatura Tritrazione - Lavaggio - Estrusione |

- | | |
|--|---|
| | Rete tubazioni impianto abbattimento polveri |
| | Rete tubazioni di lancio prodotto finito |
| | Rete tubazioni di lancio prodotto da lavorare |
| | Rete tubazioni trasporto aria calda |
| | Cappa di aspirazione |
| | Copertura per isolamento acustico dei mulini |



E2

E1

**COMUNE DI MONTELLA
PROV. AVELLINO**

Ditta: EUROPLAST SNC

**Sede attività:
C/da Baruso snc
Area PIP**

**Attività di recupero materiale plastico
non pericoloso**

**PLANIMETRIA
ACQUE**

Scala -:-/-

Ottobre 2019

IL TECNICO
Ing. Vito
Del Buono



I sottoscritti Gennaro e Gerardo Pistone, in qualità di I.r. della EUROPLAST S.N.C. DI GENNARO PISTONE E GERARDO PISTONE, avente partita IVA: 02194190647, e sede operativa in C.da Baruso – Area PIP di Montella (AV) ove viene svolta l'attività di stoccaggio e trattamento di rifiuti non pericolosi, autorizzato con D.D. n. 09 del 22.01.2019, in riferimento alle note della Regione Campania UOD Autorizzazioni Ambientali e Rifiuti e dei VV.F. 0018054.30 del 30/09/2019 e segg. Aventi come oggetto "Adeguamento alla DGR 223/2019" comunica che gli interventi previsti rientrano al punto 5.c **"adeguamento con modifiche non sostanziali in materia di sicurezza antincendio"** valutati in relazione a quanto indicato nell'Allegato IV del DM Interno 07/08/2012.

Di seguito si riassumono puntualmente gli interventi posti in essere, seguendo l'ordine riportato al punto 6 delle linee guida di cui alla DGR 223/2019.

1. Impiegare personale adeguatamente formato anche in relazione al contrasto del rischio incendio. In particolare il responsabile e gli addetti antincendio dovranno essere addestrati in modo specifico ed il relativo corso per addetto antincendio "in attività a rischio incendio elevato" dovrà avere la durata massima prevista, con attività teoriche e pratiche, in conformità al DM 10.03.1998 e ss.mm.ii., per intervenire sul principio d'incendio, ed allertare prontamente i VV.F.;

Saranno formate n. 05 persone col Comando dei VVF di Avellino per attività a rischio alto con teoria ed esercitazioni svolte in azienda

2. Prevedere l'utilizzo di sistemi di monitoraggio e controllo, nel rispetto ed in conformità alle procedure previste dallo Statuto dei Lavoratori. In particolare implementare un programma integrato di security 24 ore su 24, che comprenda il controllo perimetrale del sito, con sistemi antintrusione, la verifica degli accessi carrai perimetrali, mediante l'uso di tecnologie di controllo e identificazione dedicata, l'installazione di sistemi di videosorveglianza ad alta risoluzione implementato da software di gestione e di analisi video. Implementare altresì per le aree dedicate allo stoccaggio e per quelle più esposte al rischio antincendio, sistemi di rilevazione precoce basati sulla tecnologia termografica, con monitoraggio in tempo reale e continuo su monitor remoto, e con impostazione di una temperatura alla quale viene attivato il sistema di allarme.

E' stata prevista l'installazione di n.02 termocamere in aggiunta al sistema di videosorveglianza con monitoraggio in tempo reale e continuo su monitor remoto degli ingressi e delle aree di stoccaggio dei rifiuti e delle MPS. Le termocamere sono state installate come da planimetria allegata in maniera tale da monitorare le aree critiche e cioè quelle adibite allo stoccaggio dei rifiuti e delle MPS di plastica o dei materiali infiammabili

3. Adeguata manutenzione delle aree, dei mezzi d'opera, e degli impianti tecnologici, nonché degli impianti di protezione antincendi;

La EUROPLAST SNC implementa al proprio interno delle procedure di controllo per le manutenzioni degli impianti indicati che vengono effettuate con personale interno e ditte esterne specializzate.

4. Differenziare le aree destinate allo stoccaggio dei rifiuti per categorie omogenee, in relazione alla diversa natura delle sostanze pericolose eventualmente presenti, nel rispetto della disciplina di settore e delle ulteriori prescrizioni autorizzative. I rifiuti infiammabili siano stoccati in conformità alle singole discipline specifiche. La compartimentazione delle aree di stoccaggio rifiuti, sia coperte che scoperte, dovrà avvenire mediante sistemi di protezione passiva, quali ad esempio murature, new jersey in cemento armato ed altri materiali efficaci, con base non inferiore a cm. 20 ed un'altezza minima di mt. 2 e comunque superiore al cumulo dei rifiuti, tali da assicurare il confinamento dell'incendio.

L'area destinata allo stoccaggio non necessita di una suddivisione per categorie omogenee in quanto la stessa è dedicata solo allo stoccaggio di materie plastiche (mono-materiale). Inoltre l'area destinata al deposito temporaneo è divisa dall'area dello stoccaggio da new jersey in cemento di altezza superiore a 2 m. L'intero perimetro del lotto è costruito in muri in c.a. e ciò limita ancor di più il propagarsi di un eventuale incendio.

5. Le aree di stoccaggio in area coperta non potranno contenere rifiuti superiori a 2.000 metri cubi, ed in area scoperta a 3.000 metri cubi. Tra le diverse aree di stoccaggio, devono essere previste corsie e /o corridoi con funzione di fasce tagliafuoco, con

ampiezza minima di mt. 3,5 (m.5 per il deposito di rifiuto imballato) e comunque sufficienti per consentire l'intervento dei mezzi dei VV. F. e l'accessibilità su tre lati;

L'area destinata allo stoccaggio non conterrà rifiuti plastici in misura superiore a 3.000 metri cubi in quanto area scoperta.

6. Per evitare eventuali fenomeni di autocombustione garantire un'adeguata ventilazione degli ambienti, con impianti di aspirazione e trattamento dell'aria (con evacuatori di fumo e calore commisurati al volume dei fumi previsti per il carico di incendio – 4 m₃ di luce per ogni campata), evitare stoccaggio di rifiuti combustibili in ambienti molto caldi, o in prossimità di impianti o attrezzature che producono calore, avendo cura che detti rifiuti siano adeguatamente compattati, e mantenuti entro livelli di temperatura e umidità appropriati per il relativo processo;

La EUROPLAST SNC è dotata di certificato di prevenzione incendi nel quale le caratteristiche costruttive dell'immobile, ai fini antincendio, sono già state valutate e ritenute idonee allo stoccaggio autorizzato.

7. Le attrezzature che producono calore debbono essere opportunamente mantenute e verificate secondo quanto riportato nei rispettivi manuali d'uso e manutenzione.

Le attrezzature presenti nella EUROPLAST SNC vengono mantenute secondo procedure ed indicazioni delle case costruttrici e dei manuali d'uso e manutenzione.

8. Le operazioni a caldo nell'area dell'impianto, ove necessarie, debbono essere preventivamente autorizzate dal Responsabile Tecnico dell'Impianto di cui all'art. 212 comma 15 del D.lgs. 152/06, e l'accesso all'impianto da parte di addetti esterni, va regolamentata da una specifica procedura interna di cui al D. Lgs. 81/2008;

Si è implementata una procedura, ove gli operatori sono stati informati che nel caso di operazioni a caldo, vi debba essere approvazione preventiva del Direttore Tecnico.

9. Prevedere la corretta progettazione ed installazione di impianto elettrico antideflagrante per ambienti ATEX con relativa manutenzione periodica secondo

quanto riportato dalla normativa vigente e nei rispettivi manuali d'uso e manutenzione;

A seguito della valutazione dei rischi è stato riscontrato che non vi sono aree a rischio ATEX.

10. Prevedere impianto di illuminazione, anche di sicurezza, interna ed esterna, realizzato in conformità alle norme vigenti;

L'impianto di illuminazione presente è già presente e realizzato in conformità alle norme vigenti.

11. La superficie utile per lo stoccaggio deve essere organizzata in sub-aree (compartimenti di stoccaggio) distanziate in modo adeguato, come sopra descritto e con ulteriore specifica valutazione in sede autorizzativa per lo stoccaggio di rifiuti o materiale imballato (indicando il numero massimo per ogni singola area di stoccaggio e l'altezza massima), sia al coperto che allo scoperto al fine di assicurare un'adeguata fascia di rispetto antifuoco. In ogni caso, la superficie di stoccaggio non può essere superiore all'80% della superficie a disposizione, sia scoperta che coperta. Si richiamano, al riguardo, le prescrizioni di cui alle Parti Sesta e Settima dell'allegato 1 alla D.G.R. n. 8 del 15/01/2019; le autorizzazioni dovranno individuare i termini temporali massimi per le operazioni di stoccaggio e la capacità di stoccaggio istantanea;

Le superfici di stoccaggio sono suddivise in sub-aree ed i rifiuti sono suddivisi per categorie omogenee. Le superfici di stoccaggio sono inferiori al 50% della superficie a disposizione, per cui le aree sono adeguatamente dimensionate.

12. Le aree utilizzate per lo stoccaggio dei rifiuti devono essere adeguatamente contrassegnate al fine di rendere nota la natura e la pericolosità dei rifiuti, devono inoltre essere apposte tabelle che riportino le norme di comportamento del personale addetto alle operazioni di stoccaggio; inoltre tali aree devono essere di norma opportunamente protette dall'azione delle acque meteoriche; qualora, invece, i rifiuti siano soggetti a dilavamento da parte delle acque piovane, deve essere previsto un

idoneo sistema di raccolta delle acque di percolamento, che vanno successivamente trattate nel caso siano contaminate o gestite come rifiuti;

La EUROPLAST SNC, pur trattando solo rifiuti non pericolosi, contrassegna le varie categorie di rifiuti con apposita cartellonistica e l'intera area di sedime è impermeabilizzata e servita da impianto di trattamento di acque di prima pioggia. Il recapito finale di tale impianto di trattamento è la fognatura COMUNALE che è servita dal depuratore STRATOLA, che, a sua volta, depura i reflui già pretrattati alla EUROPLAST SNC.

13. Il lay-out dell'impianto deve essere ben visibile e riportato in più punti del sito;

E' stato affisso in vari punti dello stabilimento il lay-out dell'impianto.

14. Prevedere area per il deposito dei rifiuti fermentescibili adeguatamente attrezzata al controllo della temperatura degli stessi (ad esempio ambiente ombreggiato evitando l'uso dei teli, umidificazione e rivoltamenti della massa dei rifiuti);

La EUROPLAST SNC non lavora tale tipologia di rifiuti.

15. Prevedere apposita vasca dedicata di raccolta delle acque di spegnimento di eventuali incendi, debitamente dimensionata in ragione dell'estensione dell'impianto; ovvero, per gli impianti già esistenti, in caso di impossibilità tecnica, adeguamento in ampliamento della vasca di raccolta delle acque meteoriche per la seguente finalità;

Le acque di spegnimento saranno raccolte nell'impianto di prima pioggia e saranno gestiti come rifiuti liquidi per il successivo avvio a smaltimento tramite ditte autorizzate.. La stessa verrà svuotata preventivamente e l'uscita bloccata verso l'esterno; la capienza della vasca di accumulo delle acque di spegnimento è di 75 m³.

16. Prevedere un'area di emergenza dotata degli opportuni presidi di sicurezza, destinata all'eventuale stoccaggio di rifiuti non conformi all'omologa di accettazione,

risultati presenti in maniera accidentale e non verificabile all'atto del prelievo o dell'accettazione in impianto;

La EUROPLAST SNC è dotata di un'area di deposito temporaneo, come da planimetria allegata, adibita allo stoccaggio dei rifiuti non conformi dotata di kit per sversamenti accidentali, bacino di contenimento ed estintori

17. La viabilità e la relativa segnaletica all'interno dell'impianto sia adeguatamente mantenuta, e la circolazione opportunamente regolamentata;

La EUROPLAST SNC implementa al proprio interno delle procedure di controllo per le manutenzioni degli impianti e delle aree indicate che vengono effettuate con personale interno e ditte esterne specializzate.

18. Gli accessi a tutte le aree di stoccaggio siano sempre mantenuti sgombri, in modo tale da agevolare le movimentazioni;

Il Direttore Tecnico ed il Responsabile dell'impianto controllano in modo continuo affinché gli accessi a tutte le aree di stoccaggio siano sempre mantenuti sgombri, in modo tale da agevolare le movimentazioni.

19. Qualora si verifichi un incidente, ovvero un incendio, debbono essere avviate con la massima sollecitudine tutte le attività previste nel piano emergenza interna appositamente redatto e aggiornato periodicamente in applicazione dell'art. 26 bis D.L. n. 113 del 4 ottobre 2018 convertito con modificazioni dalla L. 132 del 1° dicembre 2018; si richiama altresì a tutti i gestori l'obbligo di trasmettere al Prefetto competente per territorio le necessarie informazioni per l'elaborazione del Piano di emergenza esterna agli impianti;

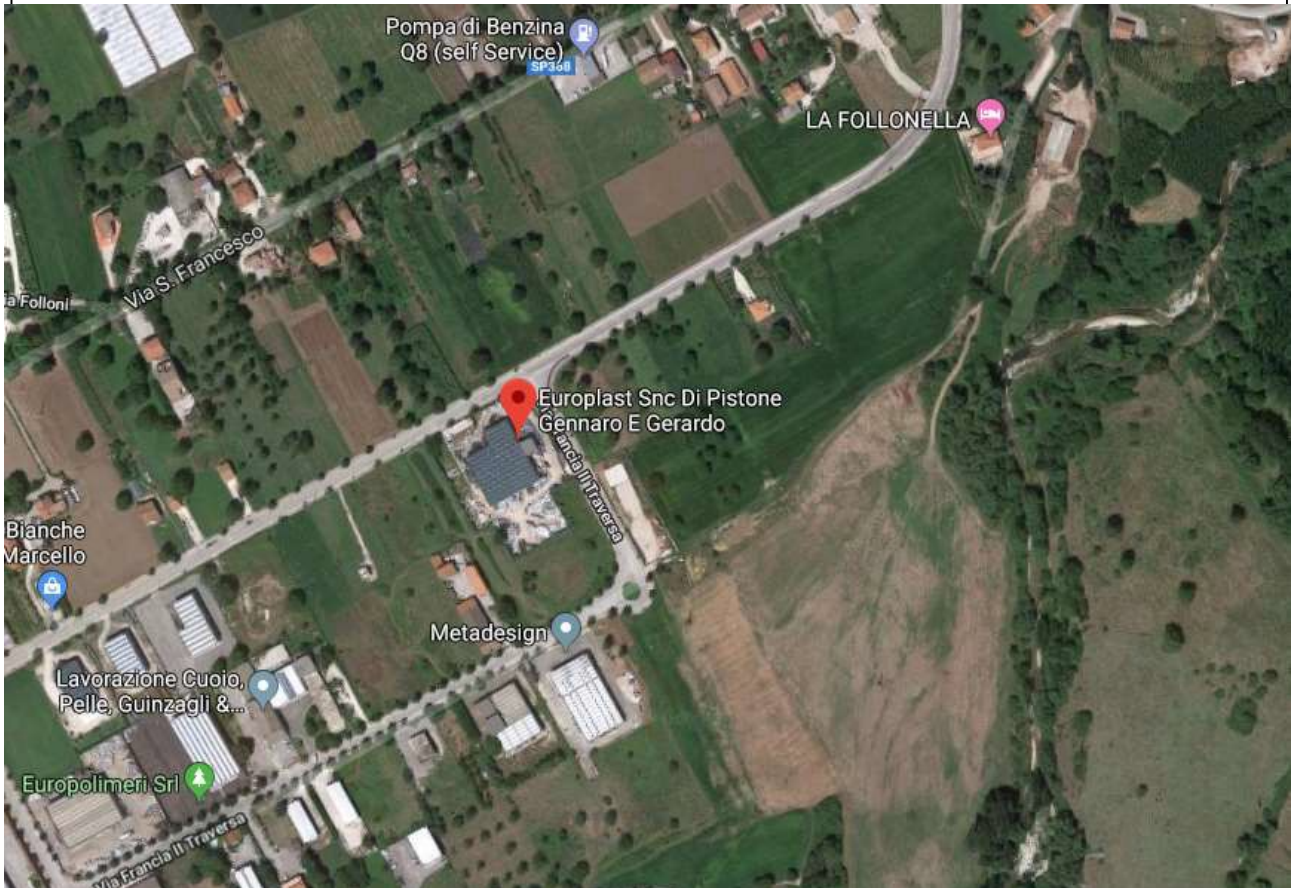
Costantemente vengono controllate le procedure di sicurezza e viene aggiornato il Piano di emergenza interno in caso di necessità.

EUROPLAST s.n.c.
di GENARO e GERARDO PISTONE
Sede Legale: Via della Ginestra n. 1
Sede Operativa: Via Danese n. 21
83048 MONTELLA (BN)
Cell. 347.6303242 - 349.4711775
Partita IVA: 02194190647



Comune di Montella

(Provincia di Avellino)



SOCIETA': EUROPLAST S.N.C.

Sede attività: C.da Baruso – Area P.I.P. – Comune di Montella (AV)

Rinnovo dell'Autorizzazione Unica per gli impianti di smaltimento e
recupero di rifiuti

Art. 208 e segg. del D. Lgs. 152/06 e ss.mm.ii.

IL COMMITTENTE

EUROPLAST SNC

Ottobre 2019 (rev_luglio 2020)



INDICE

Premessa	2
1 Scheda generale aziendale	2
2 Ciclo lavorativo aziendale	3
3 Regime idrico, scarichi e depurazione acque.....	6
4 Quantitativi e categoria di rifiuti plastici non pericolosi recuperabili	8
5 Emissioni in atmosfera	12
6 Viabilità di accesso al sito	13
7 Rispristino ambientale	15
8 Misure di sicurezza	16
9 Conclusioni ed asseverazione	17

Premessa

La Società EUROPLAST SNC, con sede in C/da Baruso nell'area PIP del Comune di Montella (AV), è autorizzata all'attività di trattamento e rigenerazione di materia plastiche (rifiuti non pericolosi) mediante D.D. n. 9 del 22/01/2009, ai sensi dell'art. 208 del D. Lgs. 152/06, nonché alle emissioni in atmosfera a seguito di D.D. n. 181 del 30/10/2007.

La presente relazione è di supporto alla pratica di rinnovo della suindicata Autorizzazione Unica, la quale ha già ottenuto proroga all'esercizio dell'attività con nota regionale prot. 774979 del 06/12/2019 a seguito di inoltro dell'istanza di rinnovo di cui al prot. regionale n. 466078 del 18/06/2018.

Inoltre la presente recepisce le richieste di chiarimenti di cui alla nota prot. n. 2019.18569 del 10/01/2019.

La società è in possesso di certificato di prevenzione incendi prot. n. 0014532.08 del 08/08/2019 e si allega relazione di adeguamento alle linee guida regionale di cui alla DGR 223 del maggio 2019.

1 Scheda generale aziendale

- Azienda: EUROPLAST s.n.c. di Gennaro e Gerardo Pistone;
- Sede stabilimento: Z.I. C.da Baruso – Montella (AV);
- Sede legale: Via Della Ginestra, 1 – Montella (AV);
- Legali rappresentanti: Gennaro e Gerardo Pistone;
- P. IVA: 02194190647
- Iscrizione C.C.I.A.A.: n. 37866 (AV);
- Produzione specifica: recupero per rigenerazione di rifiuti non pericolosi (materiali in plastica derivati dalla raccolta differenziata);
- Superficie del lotto aziendale: 9.326 mq.
- Decreto Dirigenziale autorizzativo: Giunta Regionale della Campania – Decreto n° 9 del 22/01/2009
- Materie prime: rifiuti in plastica;
- Densità: 0.35 – 0.45 ton/m³;
- Consumi: 980 q.li/giorno = 98 t/g.

2 Ciclo lavorativo aziendale

Il ciclo produttivo per il quale l'azienda è autorizzata, del quale non si prevede alcuna modifica, può essere esposto nel seguente schema:

1. RICEZIONE RIFIUTI ED MPS PLASTICHE
2. SELEZIONI FRAZIONI ESTRANEE
2. TRITURAZIONE
3. LAVAGGIO
4. ASCIUGATURA
5. ESTRUSIONE
6. GRANULAZIONE
7. DEPOSITO
8. COMMERCIALIZZAZIONE

In particolare il processo produttivo può essere suddiviso in due distinte lavorazioni, a loro volta suddivise da vari passaggi sempre però tra di loro consequenziali.

La prima lavorazione riguarda il locale lavaggio che può essere distinto in 5 zone di cui solo la prima meccanica / manuale, mentre le altre sono tutte automatiche.

La prima zona prevede la presenza di 2 operai dediti alla cernita di n. 2 o n. 3 balle, già selezionate da altre ditte, provenienti dal deposito sito all'esterno.

In tale postazione, gli operai selezionano la plastica utile PE (polietilene) per circa il 90 / 95 %, da altri tipi di plastica PP (polipropilene), PET (bottiglie di plastica), PVC, PS (polistirolo) e da altri materiali non compatibili, quali ferro, cartone, legno o altro, debitamente suddivisi in apposite categorie (e quindi pronte per il recupero).

Nella seconda zona la plastica selezionata, posta sul nastro di alimentazione (1a) entra nel ciclo automatico di produzione e viene sminuzzata nel tritratore (2a), che la riduce a dimensioni di circa 4 / 6 cm, in modo da facilitare i successivi processi produttivi.

La terza zona, dopo la vasca di decantazione (6b) prevede un prelavaggio del materiale attraverso le lavatrici (6a e 5b). Il prelavaggio viene effettuato mediante acqua proveniente dalla zona quattro, quella del lavaggio effettuato dai seguenti macchinari: vasche di decantazione (9a) e lavatrice (11a e 7b) che attingono l'acqua depurata tramite tubazione direttamente dall'impianto di depurazione esterno.

Per ottimizzarne il consumo, l'acqua utilizzata per il lavaggio della quarta zona non viene direttamente inviata in depurazione, ma viene raccolta prima nel pozzetto (5) e poi, con una pompa

di rilancio, va ad alimentare le lavatrici della terza zona per effettuare il prelavaggio, terminato il quale l'acqua viene raccolta nel pozzetto (8) per il rilancio verso l'impianto di depurazione.

L'impianto è stato realizzato per lavorare a circuito chiuso. Tuttavia ogni giorno, a causa dell'evaporazione (che si verifica nel processo della quinta zona), c'è bisogno d'integrare acqua per un quantitativo che varia da 3-5 mc. in estate a 1-3 mc. in inverno, attraverso o l'approvvigionamento dal pozzo o recuperando parte dell'acqua di prima pioggia accantonata in una cisterna di capacità pari a 75 mc., più del doppio rispetto al necessario, che funge anche da parziale stoccaggio di 40 mc. di acqua per il secondo impianto antincendio non necessario ma già in nostro possesso.

Il materiale plastico, una volta lavato nella quarta zona è inviato nella quinta zona per essere asciugato o meglio depurato dell'acqua iniziale, per via meccanica, attraverso una lavatrice (11a) ed uno strizzatore (12a) che con una vite "senza fine" asciuga strizzando il materiale fino a ridurre la percentuale di acqua fino al 15 / 17 %. L'acqua depurata va nel pozzetto 5 per il riutilizzo nel ciclo. Dal macchinario (12a), il materiale plastico, attraverso un nastro trasportatore (13a) va in un mulino (7f) che ne riduce ulteriormente la dimensione a circa 1 / 2 cm.

Il materiale, raggiunta questa misura, tramite dei ventilatori – lanciatori (lay-out lavorativo 9f) viene inviato (attraverso tubazioni aeree) agli impianti di asciugatura (lay-out lavorativo 2 c), che utilizzano per tale operazione sia batterie elettriche (lay-out lavorativo 1 c) che aria calda.

La seconda lavorazione riguarda il locale estrusione, anch'esso composta da quattro zone automatizzate e una non automatizzata.

La prima zona riguarda il silos di accumulo (lay-out lavorativo 4 c) posti sugli estrusori (lay-out lavorativo 1 d).

Tali silos sono alimentati da ventilazioni di carico (lay-out lavorativo 3 c) posti a valle dell'impianto di asciugatura (lay-out lavorativo 2 c).

La seconda zona riguarda l'estrusione, o più precisamente, la fusione del materiale plastico attraverso un cilindro da una vite "senza fine" e riscaldata tramite resistenze elettriche.

Terza zona: la granulazione, che segue l'estrusione, riduce il materiale in "lenticchie" di plastica pronte per l'insilaggio.

Questa zona è controllata da un operaio che visiona la qualità del prodotto ed opera anche nella quarta zona.

La quarta zona, comprende l'insilaggio (lay-out lavorativo 3 d) e l'impacchettamento (lay-out lavorativo 4 f) in "big bags" su pedana, pronti per essere stoccati in apposite aree del deposito e venduti.

Si tiene a precisare che la zona seconda e la zona terza, precisamente l'estrusione e la granulazione (1 d) con i relativi macchinari, necessitano, per il loro funzionamento, di acqua di raffreddamento.

Tale acqua, per un minor consumo, viene fornita da un refrigeratore (lay-out lavorativo 5 e) a circuito chiuso, che, oltre a far risparmiare acqua, non altera la temperatura.

Gli automezzi, che trasportano i materiali destinati al ciclo produttivo, hanno accesso dai due cancelli automatici, di cui dispongono gli ingressi dello stabilimento di Montella, ai quali si accede da brevi rampe di raccordo con la viabilità prospiciente l'insediamento industriale, dai quali viene comodamente raggiunta la pesa industriale su cui sono effettuate le operazioni di rito. Successivamente gli automezzi sono indirizzati verso l'area di stoccaggio designata.

3 Regime idrico, scarichi e depurazione acque

L'impianto è provvisto di regolare autorizzazione al prelievo di acqua da pozzo, rilasciato dalla Provincia di Avellino, settore ambiente – Servizio Gestione delle Acque e, per i soli servizi igienici, è collegata all'acquedotto comunale gestito dall'Alto Calore, avente n. contatore 1530033390, con fornitura industriale/commerciale e consumo trimestrale di mc 90,0.

La Europlast SNC, pur essendo regolarmente autorizzata a scaricare in pubblica fognatura le acque reflue dell'insediamento produttivo per un volume complessivo di 360,00 mc secondo i parametri di legge vigenti di cui alla Tab. 3 All. V parte III del D. Lgs. 152/2006 e nel rispetto del parere favorevole ATO Calore n° 1927 del 05/05/2015 e dei suoi allegati, con la presente chiede una modifica dell'autorizzazione in essere in quanto il recettore finale è il nuovo depuratore di Montella in loc. "STRATOLA".

La EUROPLAST SNC ha due punti di scarico:

- S1 ove confluiscono le acque di seconda pioggia
- S2 ove confluiscono le acque di prima pioggia, i reflui industriali del depuratore aziendale ed i reflui provenienti dai servizi igienici.

La rete relativa alle acque nere (reflui sei servizi igienici) è distinta in:

- diramazioni di scarico composte da tronchi di tubazione che collegano i singoli apparecchi alle colonne di scarico; le diramazioni a loro volta sono divise in tratti di tubazioni verticali e tratti sub orizzontali (pendenza min. 1%) che sono collegate direttamente alle colonne di scarico;
- collegamenti sub orizzontali dei singoli vasi alle colonne fecali;
- le colonne di scarico;

le tubazioni utilizzate per questo tipo d'impianto sono in PEAD.

Per evitare l'esalazione di cattivi odori le colonne fecali non arrivano fino all'innesto della diramazione di scarico più alta, ma sono prolungate fin oltre il tetto e terminano con una mitra; in questo modo è realizzata la necessaria ventilazione.

Alla base di ogni colonna di scarico, è presente un pozzetto sifonato che è collegato alla linea di raccolta. Il collettore di scarico ha come punto di raccolta un pozzetto (80x80) posto nella parte più depressa del lotto dal quale parte la linea terminale che convoglia il tutto alla rete comunale.

Per il dimensionamento delle reti di scarico sia verticali che orizzontali si è fatto riferimento al procedimento che assegna a ciascun pezzo igienico un fattore denominato "unità di scarico".

Per la stima della portata di reflui provenienti dai servizi igienici si considerano i seguenti fattori:

- n° occupanti medi: 6 persone
- fabbisogno idrico giornaliero a persona: 80l/persona

- numeri di giorni lavorativi: 265

Dai quali si deduce una portata di reflui pari a: $6 \times 80 \times 265 / 1000 = 127,2$ mc/annui.

Le acque meteoriche vengono stimate considerando un battente di acqua di 1.200 mm, dato medio di precipitazione annua.

Considerando una superficie scoperta di m^2 7.500, si ha una quantità di acque meteoriche pari a $1,200 \times 7.500 = 9.000$ mc.

Tali acque meteoriche si suddividono in due aliquote:

- prima pioggia: $7.500 \times 0,005 * 80 = 3.000$ mc (recapitanti in S2)
- seconda pioggia (la restante parte) = 6.000 mc (recapitanti in S1)

Inoltre, in S2 recapitano anche le acque del depuratore che si stimano in 1,5 mc/h per un totale annuo pari a: $1,5 \times 24 \times 265 = mc$ 9.540 annui

Riassumendo in:

- S1 confluiscono le sole acque di seconda pioggia pari a 6.000 mc/annui
- S2 confluiscono $(3.000 + 127,2 + 9.540) = 12.667,2$ mc/annui.

I due scarichi, poiché recapitano in pubblica fognatura servita da depuratore comunale, dovranno rispettare i limiti di cui alla Parte terza, Allegato 5, Tabella 3 del D. Lgs. 152/06 – scarico in rete fognaria.

4 Quantitativi e categoria di rifiuti plastici non pericolosi recuperabili

La ditta EUROPLAST s.n.c. richiede l'autorizzazione all'attività di trattamento e rigenerazione di materia plastiche (rifiuti non pericolosi), ai sensi dell'art. 208 del D. Lgs. 152/06, per le seguenti tipologie di rifiuti non pericolosi di natura plastica:

- rifiuti plastici (ad esclusione degli imballaggi) cod. CER 02.01.04;
- imballaggi in plastica cod. CER 15.01.02;
- plastica e gomma cod. CER 19.12.04.

tutti appartenenti alla tipologia 6.1 del DM 05/02/1998.

Oltre ai rifiuti pocanzi indicati, la Società lavora anche Materia Prime Secondarie (MPS) secondo le modalità operative ed in rispetto delle vigenti normative di settore.

Le operazioni di recupero relative ai materiali in ingresso sono le seguenti:

- R3 (riciclo/recupero delle sostanze inorganiche non utilizzate come solventi, comprese le operazioni di compostaggio e altre trasformazioni – sono comprese la gassificazione e la pirolisi che utilizzano i componenti come sostanze chimiche);
- R13 (messa in riserva di rifiuti per sottoporli ad una delle operazioni indicate nei punti da R1 a R12).

L'attività di recupero R3 “riciclo/recupero delle sostanze inorganiche non utilizzate come solventi, comprese le operazioni di compostaggio e altre trasformazioni – sono comprese la gassificazione e la pirolisi che utilizzano i componenti come sostanze chimiche” viene realizzata attraverso operazioni di:

- cernita manuale;
- separazione metalli magnetici;
- asportazione dei materiali leggeri;
- eliminazione di impurezze e di materiali contaminati;
- compattamento in conformità alle specifiche di legge.

Le operazioni, come esplicito nel ciclo produttivo di cui al paragrafo di riferimento, consistono principalmente nella produzione di materie prime secondarie per l'industria delle materie plastiche, mediante asportazione delle sostanze estranee (qualora presenti), trattamento per l'ottenimento di materiali plastici conformi alle specifiche UNIPLAST-UNI 10667 e per la produzione di prodotti in plastica nelle forme usualmente commercializzate.

I materiali recuperabili sono principalmente costituiti da materiali plastici, compresi teli e sacchetti, tubetti per rocche di filati, di varia composizione e forma con eventuale presenza di rifiuti di altra natura. La loro provenienza è quella di raccolte differenziate, selezione da R.S.U. o R.A.; attività industriali, artigianali e commerciali e agricole; attività di costruzione e demolizione.

Con l'operazione R13 si effettua una mera messa in riserva del rifiuto, in ottemperanza alle vigenti norme in materia di rifiuti ed in particolare al precedente menzionato D.M. 05/02/1998.

Di seguito sono riportati tutti i rifiuti da volersi autorizzare in regime ordinario, per l'ottenimento di prodotti da vendere come MPS, ed ulteriori rifiuti da ripartire in uscita.

L'attività della EUROPLAST SNC è stata assoggettata a procedura di assoggettabilità a VIA, con relativa esclusione, per un quantitativo giornaliero da lavorare max di 98 ton/giorno.

Attività di recupero D.M. 05/02/98	Tipologia di rifiuti	CER	Operazione di recupero Da R1 a R13	Quantità Massime [tonnellate/anno] MESSA IN RISERVA [R13]	Quantità Massime [tonnellate/anno] TRATTAMENTO/ RIUTILIZZO [R3]
6.1.3 - Industria delle materie plastiche	6.1	020104 – 150102 – 191204	R3 – R13	2.650 ton	25.970
Totale				T/anno	T/anno

Sono stati considerati 265 giorni lavorativi.

6.1 Tipologia: rifiuti di plastica; imballaggi usati in plastica compresi i contenitori per liquidi, con esclusione dei contenitori per fitofarmaci e per presidi medico-chirurgici [020104] [150102] [191204].

6.1.1 Provenienza: raccolte differenziate, selezione da R.S.U. o R.A.; attività industriali, artigianali e commerciali e agricole; attività di costruzione e demolizione.

6.1.2 Caratteristiche del rifiuto: materiali plastici, compresi teli e sacchetti, tubetti per rocche di filati, di varia composizione e forma con eventuale presenza di rifiuti di altra natura.

6.1.3 Attività di recupero: messa in riserva [R13] per la produzione di materie prime secondarie per l'industria delle materie plastiche, mediante asportazione delle sostanze estranee (qualora presenti), trattamento per l'ottenimento di materiali plastici conformi alle specifiche UNIPLAST-UNI 10667 e per la produzione di prodotti in plastica nelle forme usualmente commercializzate[R3].

6.1.4 Caratteristiche delle materie prime e/o dei prodotti ottenuti: materie prime secondarie conformi alle specifiche UNIPLAST-UNI 10667 e prodotti in plastica nelle forme usualmente commercializzate.

L'area di stoccaggio istantaneo dedicata alla tipologia di rifiuti sopra richiamata è di circa 1.000 mq, permettendo di stoccare un quantitativo istantaneo di circa 2.880 mc di materiale (per un'altezza massima di 3,0 m).

Bisogna anche tener conto che il progetto approvato dai VVF di Avellino prevede uno stoccaggio istantaneo di max 3.775 mc, che corrispondono a circa 1.510 ton.

In uscita dall'impianto ci saranno MPS generate rispettivamente:

- dalla lavorazione dei rifiuti;
- dalla lavorazione delle MPS in ingresso.

ed ulteriori rifiuti di scarto.

Mentre le MPS ottenute saranno conformi agli standard di riferimento nazionali/internazionali (ove presenti) e/o si presenteranno nelle forme usualmente commercializzate relativamente allo specifico settore merceologico, tutti i rifiuti prodotti saranno destinati ad impianti autorizzati di recupero, se possibile, ed eventualmente di smaltimento, optando per quest'ultima soluzione solo come forma residuale da adottare nel caso in cui i rifiuti non siano più tecnicamente ed economicamente recuperabili.

Le aree destinate allo stoccaggio dei rifiuti sono separate da quelle destinate alle MPS e tale suddivisione sarà rispettata anche in uscita: vi sarà un'area per le MPS da rifiuti ed un'altra area per le MPS da Materia Prima Secondaria.

I rifiuti prodotti dall'azienda (deposito temporaneo), ubicati in cassoni scarrabili o cumuli, così come indicato nel Lay-Out allegato alla presente, sono classificati secondo la seguente tabella:

CODICE CER	DESCRIZIONE
[160117]	Metalli ferrosi
[150104]	Imballaggi metallici
[150101]	Imballaggi di carta e cartone
[150106]	Imballaggi in materiali misti
[190814]	Fanghi prodotti da altri trattamenti di acque reflue industriali, diversi da quelli di cui alla voce 190813
[120105]	Limatura e trucioli di materiali plastici
[191209]	Minerali (ad esempio sabbia, rocce)
[191212]	Altri rifiuti prodotti dal trattamento meccanico dei rifiuti

Lo stoccaggio dei rifiuti prodotti di cui alla tabella pocanzi indicata avverrà esternamente all'edificio industriale, su aree già pavimentate, impermeabilizzate e collaudate, ed avverrà, per alcune tipologie CER, in contenitori (appoggiati su dette aree pavimentate) che avranno le caratteristiche di resistenza per le sostanze contenute.

Le aree di stoccaggio sono e saranno dotate di apposita cartellonistica indicante la tipologia di rifiuto contenuto. Le impermeabilizzazioni nelle aree adibite al deposito dei rifiuti sono garantite dal pavimento industriale e da apposite verniciature superficiali con prodotti impermeabilizzanti (resine epossidiche); il monitoraggio periodico dello stato delle impermeabilizzazioni garantirà il

mantenimento dello strato impermeabilizzante, mediante interventi programmati e, qualora necessari, straordinari.

La protezione dei rifiuti prodotti dall'azione del vento sarà garantita da:

- dallo stoccaggio confinato in parete in cls (new-jersey);
- dalla presenza di copertura con teli, per eventuali cassoni metallici depositati in aree esterne.

Si specifica che i rifiuti di cui sopra sono e saranno smaltiti esclusivamente tramite ditte autorizzate al trattamento di ciascuna categoria di rifiuto in uscita dall'impianto, così come prescritto dalle norme vigenti in materia e di riferimento.

Le MPS prodotte dal ciclo lavorativo sono destinate alla vendita; molto frequente è il caso in cui gli automezzi che trasportano i materiali destinati al ciclo industriale, una volta scaricata la merce, vengano riforniti proprio del prodotto finale della lavorazione.

5 Emissioni in atmosfera

Per quanto concerne le emissioni in atmosfera, si rammenta che l'impianto è provvisto di Decreto Dirigenziale n. 181 del 30/10/2007 relativo a questa tematica ambientale.

Dalla valutazione delle lavorazioni aziendali esposte, è possibile affermare che le emissioni prodotte saranno convogliate e sono riassunte nel quadro di seguito riportato.

Di seguito si riporta il quadro riepilogativo delle emissioni convogliate di polveri misurate/stimate relativi ai seguenti camini per l'impianto in oggetto:

- E1: triturazione materiale plastico, lavaggio ed asciugatura materiale triturato, estrusione materiale plastico triturato;
- E2: stoccaggio materiale triturato asciutto, stoccaggio granuli rigenerati.

Parametri e valori			E ₁			E ₂		
Emissione		Metodo	Misurato			Misurato		
Camino	Altezza dal suolo	m	10			10		
	Altezza dal colmo		> 1			> 1		
	Geometria sezione		Circolare			Circolare		
	Diametro o lati	m	0,7			0,4		
	Sezione	m ²	0,384			0,126		
Emissioni	Provenienza		Triturazione materiale plastico, lavaggio ed asciugatura materiale triturato, estrusione materiale plastico triturato			Stoccaggio materiale triturato asciutto, stoccaggio granuli rigenerati		
	Frequenza	n/d	Continua			Continua		
	Durata	h/d	24			24		
	Angolo del flusso	°	Verticale			Verticale		
	Temperatura	°C	110			20		
	Velocità	m/s	6,51			11,90		
	Portata	Nm ³ /h	9.000			5.400		
MTD adottate			Abbattitore ad umido Venturi Scrubber			Filtri a maniche in tessuto		
Piano Qualità Aria			IT0603			IT0603		
Inquinanti	Classe	Conc.ne	Fl. massa	F. emiss.	Classe	Conc.ne	Fl. massa	F. emiss.
		(mg/Nm ³)	(kg/h)	(g/m ²)		(mg/Nm ³)	(kg/h)	(g/m ²)
POLVERI		25	0,225			25	0,135	
COV		-	-			50	0,27	

Di seguito si riporta il quadro riepilogativo delle emissioni diffuse di polveri stimate relative all'impianto in oggetto:

- D1: transito mezzi aziendali e carico/scarico materiali.

Parametri e valori		D1 (DIFFUSA)	
		Stima	
Provenienza		Transito veicoli aziendali e carico/scarico materiali	
Frequenza	n/d	n/d	
Durata	h/d	h/d	
MTD adottate		Nebulizzazione ad acqua Mezzi coperti con teli	
Piano Qualità dell'Aria		IT0606	
Inquinante		Concentrazione	Fl. massico
		[mg/Nm ³]	[g/h]
Polveri tot.		20	2,0

I valori stimati rientrano nei valori limite degli allegati alla parte quinta del D.Lgs. 152/06 e del D.G.R.C. 4102/92. Si presenta la planimetria complessiva delle emissioni relative alle lavorazioni aziendali.

Inquinanti	Limiti normativi	
	D.Lgs. 152/06 (mg/Nm ³)	D.G.R. 4102/92 (mg/m ³)
Polveri	50 – 150 ¹	25 ²
COV	150	-

6 Viabilità di accesso al sito

Per quanto concerne la movimentazione dei mezzi, all'interno dell'azienda potranno accedere solo automezzi regolarmente autorizzati, i quali sono sottoposti alle procedure di accesso e controllo previste dalla normativa vigente come precedentemente evidenziato.

All'interno dell'impianto si accede solo dai due ingressi predisposti, cioè dai cancelli che collegano la strada principale al lotto, per recarsi nell'area di accettazione dei materiali in ingresso.

Il flusso veicolare non incide su quello cittadino in quanto la viabilità per l'accesso all'impianto è consentita con un percorso che non attraversa l'area cittadina.



Viabilità di accesso al sito

¹ Dipendentemente dal flusso di massa (punto “5. Polveri totali” della Tabella D della Parte II dell’Allegato I alla Parte V del D.Lgs. 152/06).

² Limite relativo al “Carico, scarico, stoccaggio, materiali inerti” per il settore 8 – Metallurgico.

7 Rispristino ambientale

Di seguito sono descritte le procedure che si intenderanno adottare, in caso di chiusura dell'attività lavorativa, al fine di bonificare l'area interessata per agevolarne il recupero.

Sarà redatto un piano di ripristino ambientale e sottoposto all'approvazione dell'autorità competente; i punti salienti riguarderanno:

- Rimozione e conferimento di qualsiasi residuo di materiale a soggetti autorizzati;
- Rimozione e conferimento di qualsiasi residuo di rifiuto liquido speciale pericoloso e non pericoloso eventualmente presente;
- Bonifica di tutti i containers previo lavaggio con appositi prodotti detergenti;
- Pulizia di tutti i luoghi di stoccaggio e lavorazione dei vari materiali;
- Pulizia e bonifica di tutte le strutture mobili ed immobili dell'impianto;
- Smaltimento finale dei materiali derivanti dalle operazioni di pulizia e/o di bonifica, in relazione alle loro caratteristiche eventuali di pericolosi e/o non pericolosi, in conformità alle disposizioni vigenti;
- Demolizione dell'intera pavimentazione in calcestruzzo ed avvio a smaltimento;
- Rimozione ed avvio a smaltimento della guaina in HDPE;
- Ricomposizione ambientale dell'area con apporto di terreno vegetale fertile;
- Piantumazione di alberi e piante autoctoni.

8 Misure di sicurezza

Si specifica che in caso di sversamenti accidentali di rifiuti o liquidi, la Società porrà in atto tutte le procedure di sicurezza volte al confinamento degli stessi e all'immediata messa in sicurezza del sito. A seconda delle condizioni che dovessero verificarsi, verranno poste in essere le procedure di cui all'Art. 242 del D. Lgs 152/2006 e s.m.i. In caso di rottura di macchinari per la lavorazione, saranno immediatamente fermate le lavorazioni per consentirne la riparazione direttamente sul posto; in tal caso verrà isolata l'area di interesse e non consentito l'accesso al personale non autorizzato. Più in generale, le specifiche procedure in caso di incidenti saranno messe in atto secondo quanto indicato nel documento di sicurezza aziendale, redatto in conformità al D. Lgs. 81/08 e s.m.i.

I rischi di gravi incidenti e/o calamità attinenti al progetto in questione, inclusi quelli dovuti al cambiamento climatico, possono considerarsi di tipo contenuto stanti le accortezze da volersi potenziare a seguito della modifica proposta, quali ad esempio:

- manutenzione e potenziamento delle paratie di contenimento relative alle aree di stoccaggio dei rifiuti recuperabili;
- migliore gestione delle aree di movimentazione dei mezzi di cantiere;
- stoccaggio dei rifiuti in contenitori/involucri (ove possibile) con modalità tali da garantire la sicurezza degli addetti nel tempo, limitando il più possibile la dispersione, l'esposizione ed il contatto dei rifiuti da parte dei lavoratori;
- limitare al massimo l'esposizione dei lavoratori al rischio rumore.

L'Azienda non è soggetta agli obblighi derivanti dal D. Lgs. 334/99, come modificato dal D. Lgs. 238/05 non avendo sostanze o preparati in quantitativo superiore ai limiti di colonna 1 dell'Allegato 1 al citato decreto.

9 Conclusioni ed asseverazione

Il sottoscritto Ing. VITO DEL BUONO, nato il 25.10.1977 ad Oliveto Citra (SA), e residente a Conza della Campania (AV) alla via Giotto n.5, iscritto all'Ordine degli Ingegneri della Provincia di Avellino con il n.2193, in qualità di tecnico incaricato alla redazione della presente relazione inerente l'esercizio dell'impianto di trattamento e rigenerazione di materia plastiche (rifiuti non pericolosi) mediate operazioni di cui all'Allegato C, lettere da R1 a R9 della Parte IV del D. Lgs. 152/06 della Società EUROPLAST SNC, con sede in C/da Baruso nell'area PIP del Comune di Montella (AV), ai fini della richiesta di rinnovo dell'autorizzazione per il proprio impianto già autorizzato ai sensi dell'art. 208 giusto D.D. n. 9 del 22/01/2009 e successiva proroga nota regionale prot. 774979 del 06/12/2019, nonché autorizzazione alle emissioni in atmosfera D.D. n. 181 del 30/10/2007

ASSEVERA

che le informazioni contenute nella presente relazione sono veritiere e che i parametri in essa menzionati rispettano le condizioni imposte dalle norme ambientali vigenti, in particolare il D.Lgs. 152/06 (codice dell'Ambiente) e la DGR 9/2019.

Conza della Campania (AV), ottobre 2019 (rev_luglio 2020)

