



COMUNE DI ARIANO IRPINO

PROVINCIA DI AVELLINO

RELAZIONE TECNICA ASSEVERATA

ADEGUAMENTO EoW

COMUNICAZIONE DI MODIFICA NON SOSTANZIALE

INTERVENTO:

CUP 9347 - P.A.U.R. per "Attività di recupero R5 e messa in riserva R13 di rifiuti non pericolosi da svolgersi presso l'area sita in Ariano Irpino (AV) Contrada Camporeale area PIP isola 10B Lotti 20 e 21 parte dei Lotti 7 e 8 isola 10"

DITTA F.LLI MIELE S.R.L.

Sede legale: Buonalbergo (BN), Via San Nicola snc

Sede operativa: Ariano Irpino (AV), Contrada Camporeale – Area P.I.P.

IL TECNICO

ING. VITO DEL BUONO

IL COMMITTENTE



LUGLIO 2025

REV 01

FORMATO

A4

SCALA

/

FOGLIO

1 di 26

SOMMARIO

Premessa.....	3
1 Inquadramento territoriale del sito	5
1.1 Localizzazione dell'impianto	5
1.2 Attività lavorative aziendali.....	7
1.3 Attività di recupero rifiuti inerti: ciclo lavorativo aziendale	7
1.4 Caratteristiche e struttura dell'impianto di recupero inerti.....	9
1.4.1 Accettazione rifiuti in ingresso (circa 850 mq)	9
1.4.2 Area di messa in riserva rifiuti inerti (circa 884 mq).....	9
1.4.3 Area di frantumazione (circa 648 mq).....	10
1.4.4 Area di stoccaggio aggregato recuperato (circa 1.400 mq)	11
1.4.5 Area di movimentazione mezzi d'opera (circa 2.046 mq).....	11
1.4.6 Area dei rifiuti prodotti (circa 20 mq)	11
1.4.7 Aree verdi (circa 758 mq).....	11
2 richiesta Adeguamento D.M. 127/2024 End of Waste	12
2.1 Quadro rifiuti autorizzato	12
2.2 Gestione rifiuti (Adeguamento D.M. 127/2024 End of Waste).....	14
2.3 Criteri di Cessazione della qualifica di rifiuto (End of Waste) dei rifiuti inerti	15
2.4 Filiera di controllo e gestione impianto	21
2.5 Rifiuti disciplinati dal D.M. 28 giugno 2024, n. 127.....	23
3 ASSEVERAZIONE	25

PREMESSA

La Società F.lli Miele s.r.l. con sede legale in Buonalbergo (BN) alla Via San Nicola snc e sede operativa in Casalbore (AV) è stata autorizzata, con D.D. n. 95 del 24/04/2024 *“Provvedimento Autorizzatorio Unico Regionale ai sensi dell'art. 27 bis del D.Lgs. n.152/2006 e ss.mm.ii. inerente al progetto denominato "Attività di recupero R5 e messa in riserva R13 di rifiuti non pericolosi da svolgersi presso l'area sita in Ariano Irpino (AV) contrada Camporeale area PIP isola 10B Lotti 20 e 21 parte dei Lotti 7 e 8 isola 10" - Proponente: F.lli Miele S.r.l. - CUP 9347”* alla realizzazione di un impianto di recupero inerti in Ariano Irpino (AV) alla C.da Camporeale area PIP.

La società è in possesso dei seguenti titoli autorizzatori/provvedimenti:

- PAUR di cui al D.D. n. 95 del 24/04/2024 *“Provvedimento Autorizzatorio Unico Regionale ai sensi dell'art. 27 bis del D.Lgs. n.152/2006 e ss.mm.ii. inerente al progetto denominato "Attività di recupero R5 e messa in riserva R13 di rifiuti non pericolosi da svolgersi presso l'area sita in Ariano Irpino (AV) contrada Camporeale area PIP isola 10B Lotti 20 e 21 parte dei Lotti 7 e 8 isola 10" - Proponente: F.lli Miele S.r.l. - CUP 9347”*
- Provvedimento di VIA di cui al D.D. n. 41 del 13/02/2024 *“Provvedimento di Valutazione di Impatto Ambientale relativo al progetto di "Attività di recupero R5 e messa in riserva R13 di rifiuti non pericolosi da svolgersi presso l'area sita in Ariano Irpino (AV), contrada Camporeale area PIP isola 10B Lotti 20 e 21, parte dei Lotti 7 e 8 isola 10" - Proponente: F.lli Miele S.r.l. - CUP 9347*
- D.D. n. 10 del 19/02/2024 *“Art. 27-bis e Art. 208 del D.Lgs 152/2006 e ss.mm.ii. - D.G.R.C. n. 8/2019 - Ditta F.lli Miele S.R.L. - Autorizzazione Unica alla costruzione ed all'esercizio dell'impianto di stoccaggio (R13) e trattamento (R5) rifiuti non pericolosi sito in Ariano Irpino (AV), contrada Camporeale, Area PIP”.*

Dovendo procedere all’inizio delle attività e considerato il sopraggiunto DM 127/2024, con la presente inoltra istanza di **Comunicazione di modifica non sostanziale** del D.D. n. 10 del 19/02/2024 per

1. Adeguamento dell’impianto alla normativa End of Waste di cui al D.M. 127/2024.

Tali modifiche:

- Non interessano le tipologie di rifiuti da trattare che continueranno ad essere immutate;
- Non interessano il quadro emissivo che non subisce modifiche;

- Non interessano gli scarichi che non subiscono modifiche;
- Non apportano incrementi del carico acustico autorizzato.

La presente relazione tecnica è redatta tenendo in considerazione l'art. 184 ter comma 3 septies - del D.lgs. 152/2006 modificato dall'art. 14 bis del DL 101 del 03.09.2019 (convertito in legge dalla L.128 del 02/11/2019), ed in conformità a quanto esposto nel D.M. 28 giugno 2024, n. 127.

In questa relazione, dunque, vengono argomentate e mostrate esclusivamente le modifiche di cui sopra, senza riprendere lo stato di fatto autorizzato per ciò che concerne il regime idrico, le emissioni in atmosfera e l'impatto acustico per i quali nulla è mutato.

1 INQUADRAMENTO TERRITORIALE DEL SITO

1.1 Localizzazione dell'impianto

Come già detto, la società F.lli Miele s.r.l., ha realizzato un impianto di recupero di rifiuti inerti non pericolosi da ubicarsi in Provincia di Avellino, nel Comune di Ariano Irpino alla Contrada Camporeale, Area P.I.P. sui lotti 20 e 21 dell'isola 10/B e parte dei lotti 7 e 8 dell'isola 10 catastalmente identificati al fg. 11 p.lle 906, 905, 676, 693, 716, 692, 714 in area classificata come zona D – area PIP, produttiva consolidata, così distribuite:

- Lotto 20 corrispondente catastalmente al foglio 11 particella 906;
- Lotto 21 corrispondente catastalmente al foglio 11 particella 905;
- Lotto 7 corrispondente catastalmente al foglio 11 particelle 676-693-716;
- Lotto 8 corrispondente catastalmente al foglio 11 particelle 692-714

Per un totale di 11.330 mq.

L'attività di recupero realizzata è ubicata interamente sui lotti 20 e 21 e parte dei lotti 7 e 8 ed occupa una superficie di 6.638 mq. ma non ancora non è stata avviata.

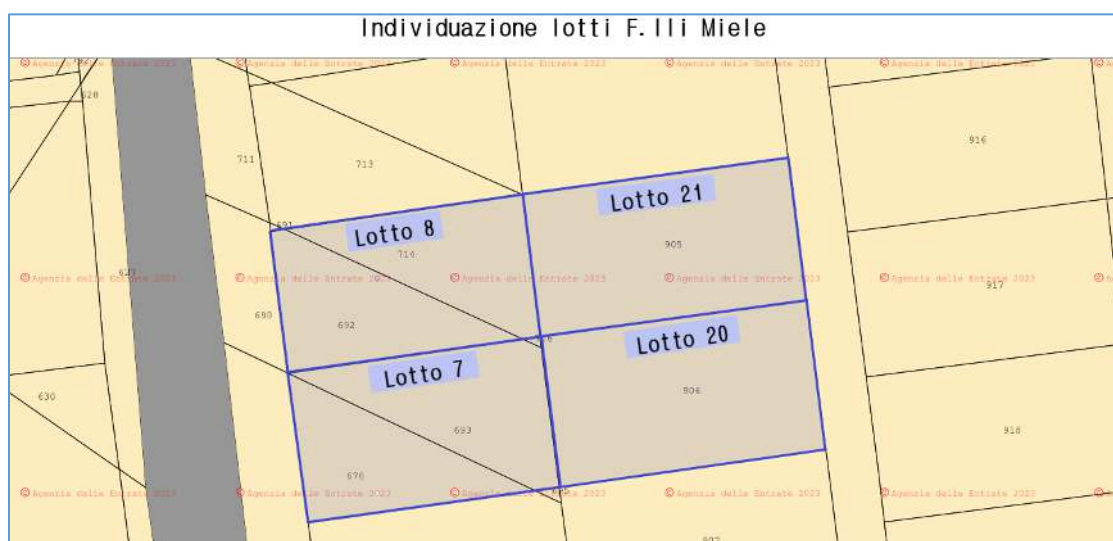


Figura 1 Individuazione lotti F.lli Miele

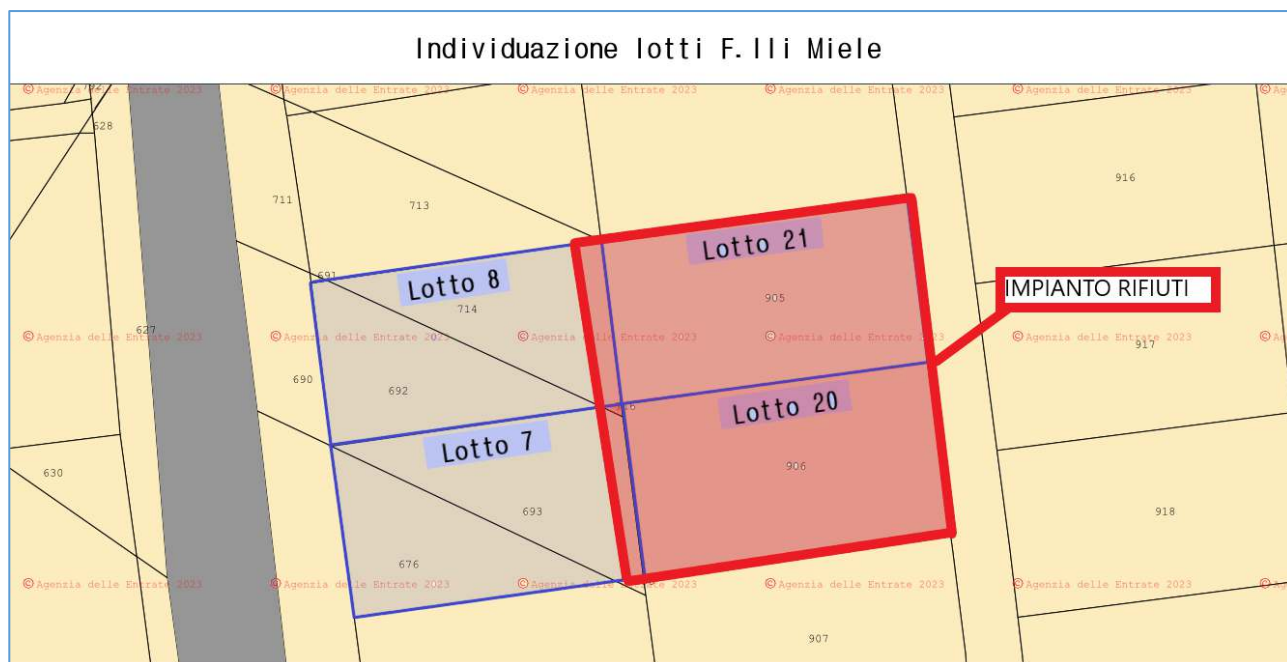


Figura 2 Individuazione catastale impianto rifiuti non pericolosi

1.2 Attività lavorative aziendali

L'impianto della società F.Ili Mile S.r.l. è autorizzato all'esercizio dell'attività di frantumazione di materiali inerti da demolizione e l'impianto sarà caratterizzato da un'area per la messa in riserva dei rifiuti, separata dall'area di stoccaggio degli aggregati riciclati.

Le aree di deposito sono suddivise per categorie di materiale conferito in ingresso e per quello in uscita dall'impianto, già trattato e lavorato. Le aree possono subire ulteriori suddivisioni attraverso lo spostamento di pareti mobili prefabbricate in c.l.s. (New Jersey di altezza pari a circa 3,00 metri) tali da permettere il contenimento, in diversi settori, di rifiuti di diverse categorie e relativi aggregati recuperati con caratteristiche granulometriche diverse.

Lungo il perimetro aziendale è presente una recinzione in cls che, in uno ai setti di separazione delle aree predisposte per le varie tipologie di inerti o rifiuti, consente di ottenere dei veri e propri box, tali da impedire che agenti atmosferici diffondano polvere all'interno e all'esterno del lotto.

1.3 Attività di recupero rifiuti inerti: ciclo lavorativo aziendale

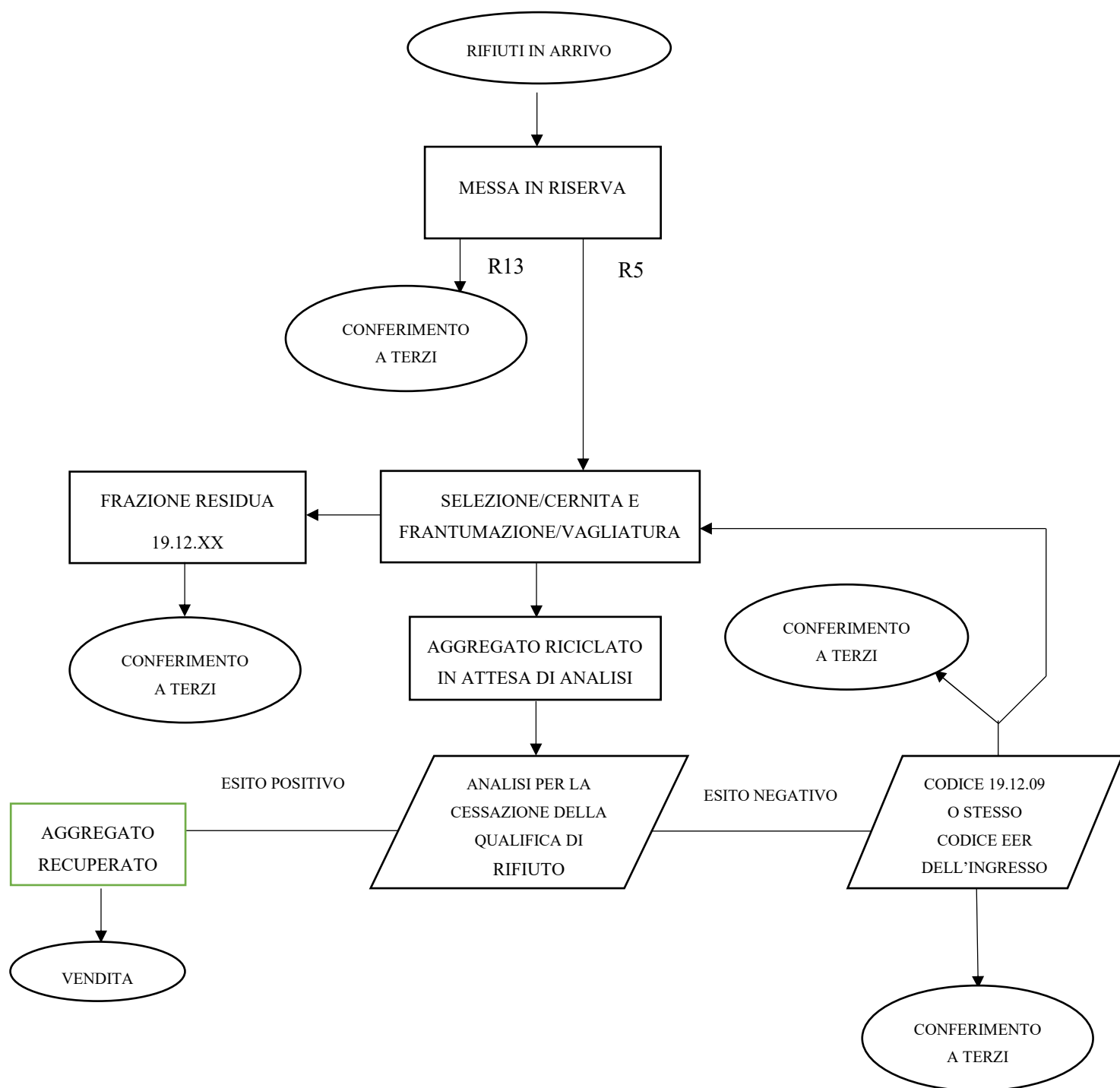
Il processo produttivo dell'impianto di recupero si schematizza nel seguente modo:

1. I rifiuti arrivano generalmente tramite autocarri e un addetto effettua la verifica preliminare e qualitativa del rifiuto, poi la pesatura e l'accettazione del formulario di identificazione. Successivamente, i dati riportati sui formulari vengono trascritti sul registro di carico e scarico;
2. I rifiuti, poi, vengono messi in riserva nelle apposite piazzole attrezzate e dotate di idonea cartellonistica indicante l'idonea categoria di rifiuto e il rispettivo codice EER.
3. Dopo lo stoccaggio, gli inerti vengono avviati all'impianto di frantumazione con l'ausilio di una pala meccanica. L'impianto, collocato su apposita area pavimentata, realizza la selezione e la frantumazione di materiali inerti di origine lapidea o da riciclaggio. Le macchine operatrici (pale e/o pinze meccaniche) vengono utilizzate per prelevare i materiali più pesanti ed ingombranti mentre gli operatori a terra, con le proprie dotazioni di protezione individuale, hanno il compito di prelevare i materiali più leggeri. I rifiuti indesiderati vengono stoccati in aree separate per essere poi conferiti presso impianti autorizzati al loro trattamento.
I materiali non destinati alla frantumazione vengono inviati all'area di messa in riserva.
4. Il materiale prodotto ed in uscita dal frantoio viene stoccato nelle aree apposite come aggregato riciclato.

Di seguito viene mostrato lo schema del ciclo lavorativo aziendale:

CICLO PRODUTTIVO RIFIUTI RIENTRANTI NELL'APPLICAZIONE DELLA NORMATIVA

EoW D.M. 127/2024



1.4 Caratteristiche e struttura dell'impianto di recupero inerti

L'impianto è organizzato in maniera sistematica e sequenziale nelle aree funzionali di seguito descritte:

1. Accettazione rifiuti in ingresso;
2. Area di stoccaggio materie prime;
3. Area di messa in riserva dei rifiuti inerti;
4. Area impianto di frantumazione;
5. Area di stoccaggio aggregato recuperato (EoW);
6. Area di movimentazione mezzi d'opera;
7. Area dei rifiuti prodotti;
8. Area messa in riserva di altre tipologie di rifiuti inerti non pericolosi;
9. Area parcheggi;
10. Area uffici;
11. Aree verdi.

Tutte le aree sono opportunamente impermeabilizzate.

Le modifiche da apportare riguardano esclusivamente le modalità di gestione dell'End of Waste ai sensi del D.M. 127/2024.

1.4.1 ACCETTAZIONE RIFIUTI IN INGRESSO (CIRCA 850 MQ)

In questa fase avviene l'accettazione dei rifiuti mediante trasporto con mezzi privati e pubblici. Il mezzo si appresta ad entrare nella zona omonima dell'impianto e, dopo aver controllato il formulario con il responsabile, si procede all'operazione di pesa con la pesa a ponte presente.

Se i requisiti sono compatibili con la normativa, si accetta il carico. In caso di incompatibilità il carico viene respinto.

1.4.2 AREA DI MESSA IN RISERVA RIFIUTI INERTI (CIRCA 884 MQ)

La messa in riserva dei rifiuti avviene nelle apposite aree predisposte per singola tipologia di rifiuto.

I rifiuti recuperabili da frantumare, prima di essere inviati a tale fase lavorativa, vengono sottoposti a selezione per l'individuazione di altre tipologie di rifiuti non recuperabili con l'operazione di frantumazione. I rifiuti estranei, prelevati dall'ammasso principale, vengono depositati in modo differenziato in appositi container. Qualora fossero presenti parti o blocchi di materiali diversi coesi, un operatore interviene per separarne le diverse tipologie. Tale fase di separazione è fondamentale per rendere più agevole l'operazione di selezione e cernita dei rifiuti inerti.

Tutti i cumuli sono coperti da teli impermeabili per evitare dispersioni pulverulente in atmosfera e la contaminazione delle acque meteoriche. L'area è costituita da pavimentazione in cls impermeabilizzata per i lati nord ed est ed in misto stabilizzato per il lato sud.

1.4.3 AREA DI FRANTUMAZIONE (CIRCA 648 MQ)

Su quest'area è ubicato l'impianto di frantumazione aziendale, il cui funzionamento è così descritto:

- Frantumazione dei blocchi maggiori tramite pinza meccanica;
- Prelievo con pala meccanica o escavatore dei rifiuti da trattare per caricamento nella tramoggia del frantoio;
- Frantumazione del materiale con ottenimento di misto granulare di pezzatura variabile in base alla regolazione delle mascelle del frantoio;
- Formazione di cumuli attraverso lo sversamento dei macchinari trattati dal nastro trasportatore;
- Selezione e cernita manuale ed asportazione delle parti metalliche per mezzo di un'elettrocalamita (deferrizzatore) e loro deposito in area dedicata.

Il trattamento dei rifiuti ha come obiettivo quello di ottenere miscele di materiali da riutilizzare nell'attività edilizia, ciò comporta che il frantumatore ed i relativi macchinari debbano essere impostati in relazione alle caratteristiche geotecniche ed ai fusi granulometrici ottimali dell'aggregato recuperato da ottenere.

Sia la tramoggia di carico che quella di scarico sono coperte da cupolini in telo, atti ad evitare dispersioni in atmosfera ed abbattere al massimo le stesse.

Oltre ai cupolini, è presente un impianto di nebulizzazione ad acqua che garantisce un ottimale grado di umidità e bagnabilità delle superfici permettendo l'abbattimento delle emissioni in atmosfera durante le fasi di trasporto e riduzione volumetrica del materiale.

L'area è pavimentata in cls impermeabilizzato.

1.4.4 AREA DI STOCCAGGIO AGGREGATO RECUPERATO (CIRCA 1.400 MQ)

L'aggregato riciclato (frantumato ed in attesa di analisi) viene depositato in area pavimentata in attesa di espletare le verifiche chimico-fisiche eseguite ai sensi della Circolare Ministeriale (Ministero dell'ambiente) n. 5205 del 15/07/2005 e del D.M. 28 giugno 2024, n. 127.

Le verifiche fisiche vengono condotte su cumuli di 3.000 m³, dai quali vengono prelevati dei campioni da sottoporre a test di cessione secondo quanto prescritto dal D.M. 5 febbraio 1998 e successive modifiche di cui al D.M. 5 aprile 2006 n. 186, e applicando l'appendice A alla norma UNI 10802, secondo la metodica prevista dalla norma UNI EN 12457-2.

In caso di esito favorevole delle suddette verifiche, il materiale viene gestito come aggregato recuperato ai sensi del D.M. 127/2024.

In caso di esito negativo delle verifiche, il materiale continua ad essere gestito come rifiuto recuperabile ed inviato al recupero in impianti esterni.

1.4.5 AREA DI MOVIMENTAZIONE MEZZI D'OPERA (CIRCA 2.046 MQ)

Quest'area è destinata al transito dei mezzi, degli operatori, all'ingresso e uscita dei veicoli autorizzati, alla manovra dei mezzi in entrata ed in uscita, nonché alla sosta dei mezzi in attesa di carico o scarico merci.

1.4.6 AREA DEI RIFIUTI PRODOTTI (CIRCA 20 MQ)

I rifiuti indesiderati provenienti dalla selezione e cernita manuale, così come dalle operazioni di frantumazione e deferrizzazione, sono temporaneamente stoccati in area dedicata in attesa di conferimento presso siti autorizzati al loro trattamento. L'area d'ubicazione dei rifiuti prodotti è pavimentata in conglomerato bituminoso impermeabilizzato.

1.4.7 AREE VERDI (CIRCA 758 MQ)

Queste aree sono ubicate perimetralmente all'impianto e sono atte alla mitigazione visiva verso possibili fruitori terzi e, soprattutto, alla mitigazione delle emissioni in atmosfera e sonore che si vengono a creare all'atto dell'espletamento delle lavorazioni aziendali.

2 RICHIESTA ADEGUAMENTO D.M. 127/2024 END OF WASTE

2.1 QUADRO RIFIUTI AUTORIZZATO

Codice EER	Descrizione	Attività	Quantità R5 ton/anno	Quantità R13 ton/anno	Quantità max stocc. R13 ton
01 04 08	Scarti di ghiaia e pietrisco, diversi da quelli di cui alla voce 01 04 07	R5/R13	5.000	1.000	55
01 04 10	Polveri e residui affini, diversi da quelli di cui alla voce 01 04 07				
01 04 13	Rifiuti prodotti dal taglio e dalla segagione della pietra, diversi da quelli di cui alla voce 01 04 07				
01 05 04	Fanghi e rifiuti di perforazione di pozzi per acque dolci	R5/R13	5.000	1.000	55
01 05 07	Fanghi e rifiuti di perforazione contenenti barite, diversi da quelli di cui alle voci 01 05 05 e 01 05 06				
10 12 03	Polveri e particolato	R5/R13	5.000	1.000	55
10 12 08	Scarti di ceramica, mattoni, mattonelle e materiali da costruzione (sottoposti a trattamento termico)				
10 12 06	Stampi di scarto				
10 13 11	Rifiuti della produzione di materiali compositi a base di cemento, diversi da quelli di cui alle voci 10 13 09 e 10 13 10	R5/R13	140.000	10.000	570
17 01 01	Cemento	R5/R13			
17 01 02	Mattoni	R5/R13			
17 01 03	Mattonelle e ceramiche	R5/R13			
17 01 07	Miscugli di cemento, mattoni, mattonelle e ceramiche, diversi da quelli di cui alla voce 17 01 06	R5/R13			
17 08 02	materiali da costruzione a base di gesso, diversi da quelli di cui alla voce 17 08 01	R5/R13			
17 09 04	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	R5/R13	47.000	6.000	216
17 03 02	Miscele bituminose diverse da quelle di cui alla voce 17 03 01	R5/R13			
17 03 02	Miscele bituminose diverse da quelle di cui alla voce 17 03 01	R13			
17 05 06	Materiale di dragaggio, diverso da quello di cui alla voce 17 05 05	R5/R13			
17 05 08	Pietrisco per massicciate ferroviarie, diverso da quelle di cui alla voce 17 05 07	R5/R13	15.000	5.000	180
17 05 04	Terra e rocce diverse da quelle di cui alla voce 17 05 03	R5/R13	120.000	10.000	494

19 12 09	Minerali (ad esempio sabbia, rocce)	R5/R13	25.000	5.000	55
20 02 02	Terre e rocce diverse da quelle di cui alla voce 17 05 03	R5/R13	5.000	1.000	180
17 06 04	Materiali isolanti diversi da quelli di cui alle voci 17 06 01 e 17 06 03	R13	0	500	25
17 02 01	Legno	R13	0	5.000	24
17 02 03	Plastica	R13	0	5.000	24
17 04 05	Ferro e acciaio	R13	0	5.000	100
17 04 07	Metalli misti	R13	0	5.000	100
19 12 02	Metalli ferrosi	R13	0	5.000	100
19 12 03	Metalli non ferrosi	R13	0	5.000	100
			392.000 ton/anno	76.500 ton/anno	2.515 ton
			1.307 ton/giorno	255 ton/giorno	

Ai fini della disciplina dell'End of Waste, si precisa quanto segue:

In verde: rifiuti disciplinati dal DM 127/2024 (oggetto della presente istanza)

In azzurro: i rifiuti disciplinati dal DM 69/2018

In rosa: i rifiuti "caso per caso"

Relativamente a questi ultimi, nel corso del procedimento autorizzatorio del P.A.U.R., l'ARPAC con parere prot. n. 0005151/2024 ha trasmesso il parere di competenza in materia di cessazione della qualifica di rifiuto (End of Waste).

La capacità complessiva dell'impianto di trattamento rifiuti su base annua è la seguente:

- Capacità massima annua di stoccaggio rifiuti non pericolosi mediante l'operazione R13: 76.500 t/a;
- Capacità massima annua di rifiuti non pericolosi avviati a recupero R5: 392.000 t/a;

La capacità complessiva dell'impianto di recupero rifiuti su base giornaliera, tenuto conto di un numero di giorni di lavorazione complessivi annui pari a 300, è la seguente:

- Capacità massima di stoccaggio rifiuti non pericolosi mediante l'operazione R13: 255 t/g;
- Capacità massima di rifiuti non pericolosi avviati a recupero R5: 1307 t/g;

La quantità massima di rifiuti stoccabile in ogni momento, ai sensi della DGR n. 8/2019 parte VI ed in considerazione della superficie disponibile su base planimetrica, è pari a 2.515 tonnellate.

2.2 GESTIONE RIFIUTI (ADEGUAMENTO D.M. 127/2024 END OF WASTE)

L'End of Waste (EoW), ovvero la Cessazione della qualifica di rifiuto, si riferisce ad un procedimento per il quale un rifiuto, sottoposto ad un processo di recupero di cui all'Allegato C del D.lgs. 152/06, perde tale qualifica per acquisire quella di prodotto.

Affinché un rifiuto possa cessare di essere tale deve essere sottoposto ad operazioni di recupero e soddisfare tutte le precise condizioni stabilite dall'art. 6 della direttiva quadro, come modificata dalla Direttiva 2018/851/UE, di seguito riportate:

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

Soddisfatte contestualmente tutte le condizioni, il rifiuto risultante dal processo di recupero non è più tale in quanto è oggettivamente divenuto un prodotto.

Il trattamento ed il recupero dei rifiuti inerti avvengono attraverso fasi meccaniche che possono sintetizzarsi in: macinazione, vagliatura, selezione granulometrica e separazione della frazione metallica e delle frazioni indesiderate. A seconda del tipo di materiale, le operazioni di trattamento e recupero si realizzano attraverso il compimento di tutte o alcune delle suddette fasi, nel rispetto dei criteri previsti dal D.M. 28 giugno 2024, n. 127.

Il processo di trattamento e di recupero dei rifiuti inerti dalle attività di costruzione e demolizione e degli altri rifiuti inerti di origine minerale, come definiti dall'articolo 3 del D.M. 28 giugno 2024, n. 127 è finalizzato alla produzione dell'aggregato recuperato.

Il nuovo D.M. 28 giugno 2024, n. 127 abroga il precedente D.M. 152/2022 ed in particolare all'art. 2 definisce:

- **Aggregato riciclato:** aggregato minerale risultante dal recupero di rifiuti di materiale inorganico precedentemente utilizzato nelle costruzioni;
- **Aggregato recuperato:** aggregato riciclato prodotto dai rifiuti di cui alle lettere a) e b) che hanno cessato di essere tali a seguito di una o più operazioni di recupero nel rispetto delle condizioni di cui all'art. 184-ter, comma 1, del D.lgs. 152/2006 e delle disposizioni del regolamento.

Durante la fase di verifica di conformità dell'aggregato recuperato, il deposito e la movimentazione sono organizzati in modo tale che i singoli lotti di produzione non siano miscelati.

In attesa del trasporto all'eventuale sito di utilizzo, l'aggregato recuperato è depositato e movimentato nel sito in cui è stato prodotto e nelle aree di deposito adibite allo scopo. Sono fatte salve tutte le disposizioni vigenti in materia di sicurezza e prevenzione nei luoghi di lavoro e le disposizioni autorizzative specifiche.

2.3 CRITERI DI CESSAZIONE DELLA QUALIFICA DI RIFIUTO (END OF WASTE) DEI RIFIUTI INERTI

Ai sensi del comma 1 dell'art. 184-ter D.lgs. 152/06, 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.

Nel caso della produzione di aggregati per le costruzioni (inclusi quelli dedicati a usi non strutturali come riempimenti e colmate) le prime tre condizioni saranno soddisfatte in modo inequivocabile nel momento in cui il produttore eseguirà la marcatura CE sulla base delle norme tecniche europee armonizzate (CEN).

Per soddisfare la condizione d), cioè quella relativa alla preservazione della salute umana e dell'ambiente, l'applicazione del D.M. 05/02/1998 e ss.mm.ii. al settore dei rifiuti inerti appare ormai riduttivo (difatti il D.M. 05/02/1998 fa riferimento alle sole procedure semplificate e per di più prevede un unico test per valutare l'impatto sulla salute dell'uomo e sull'ambiente che va indirettamente a limitare la presenza negli aggregati di elementi costituenti dei rifiuti originari).

Per tale ragione è ormai necessario applicare sistemi di qualità, eventualmente certificati da enti terzi, per raggiungere le condizioni di EoW (End of Waste) al termine del processo di recupero.

A tal proposito si è fatto riferimento anche a quanto previsto dal "Protocollo di gestione dei rifiuti da C&D pubblicato dalla Commissione Europea" che propone l'inserimento di diversi momenti di controllo del processo di recupero. Infine, per fissare le condizioni di EoW dei prodotti da immettere sul mercato, appare logico mantenere l'impostazione delle norme europee armonizzate sugli aggregati, che sono emanate per le loro diverse tipologie d'uso.

In tal modo i requisiti tecnici saranno garantiti dalla marcatura CE (o dal soddisfacimento delle specifiche tecniche fornite dai clienti per i semilavorati) mentre i requisiti ambientali saranno fissati proprio in funzione

delle modalità d'uso degli aggregati tenendo conto dei diversi impatti che gli usi stessi possono avere sulle matrici ambientali.

Il comma 2 dell'art. 184-ter del D.lgs. 152/2006 dispone a sua volta che i criteri "End of Waste" siano adottati in conformità a quanto stabilito dalla disciplina comunitaria oppure, in mancanza di criteri comunitari, caso per caso per specifiche tipologie di rifiuto attraverso uno o più decreti ministeriali.

Il primo periodo del nuovo comma 3 dell'art. 184-ter del D.lgs. 152/2006 disponeva che: *"in mancanza di criteri specifici di End of Waste adottati con decreti ministeriali ai sensi del comma 2 del medesimo articolo - le autorizzazioni per gli impianti di trattamento rifiuti (di cui agli artt. 208, 209, 211 del D.lgs. 152/2006 e di cui al Titolo III-bis, parte II, del D.lgs. 152/2006), per lo svolgimento di operazioni di recupero, sono rilasciate o rinnovate nel rispetto delle condizioni di cui all'art. 6, par. 1, della Direttiva 2008/98/CE e sulla base di criteri dettagliati, definiti nell'ambito dei medesimi procedimenti autorizzatori, che includono:*

- 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."

In data 28 giugno 2024 è stato emanato il **Decreto Ministeriale n. 127** che, abrogando il D.M. 152/2022, definisce i nuovi criteri ed i nuovi parametri che determinano la cessazione di rifiuto degli inerti da recupero.

I requisiti minimi del materiale riciclato da utilizzare in forma sciolta nelle opere di ingegneria stradale e viaria, che ha cessato la qualifica di rifiuto nel rispetto di quanto stabilito dall'art. 184-ter del D.lgs. 152/2006 e ss.mm.ii. e del D.M. 127/2024, dovranno essere certificati in conformità a quanto stabilito dalle norme tecniche di settore (norme UNI) e che si differenziano in base all'utilizzo dell'aggregato.

Le norme europee armonizzate applicabili ai materiali primari si applicano anche ai materiali riciclati da costruzione e demolizione, i quali saranno valutati conformemente alle disposizioni delle norme di prodotto europee, quando sono regolati da queste ultime.

Il regolamento sui prodotti da costruzione (Regolamento (UE) N. 305/2011 del Parlamento Europeo e del Consiglio del 9 marzo 2011 che fissa condizioni armonizzate per la commercializzazione dei prodotti da costruzione e che abroga la direttiva 89/106/CEE del Consiglio) stabilisce norme armonizzate per la commercializzazione dei prodotti da costruzione e fornisce gli strumenti per valutarne le prestazioni.

I prodotti da costruzione regolati da norme armonizzate europee (hEN) saranno corredati di una dichiarazione di prestazione (DoP) e contrassegnati dal marchio CE per aumentare la trasparenza.

I prodotti che non sono (interamente) coperti dalle hEN potranno comunque essere contrassegnati con il marchio CE utilizzando la valutazione tecnica europea (ETA) rilasciata in base ai documenti per la valutazione europea (EAD).

Il documento dell'ETA fornisce informazioni sulle prestazioni dei prodotti da costruzione, da dichiarare in relazione alle loro caratteristiche essenziali.

Questo strumento volontario consentirà, eventualmente al Gestore, di immettere sul mercato dell'UE prodotti riciclati o riutilizzati, permettendo di dichiarare informazioni specifiche circa le prestazioni dei propri prodotti.

Gli aggregati recuperati risultanti dalle operazioni di recupero rispetteranno i requisiti di qualità dettati dal D.M. 127/2024 che per completezza si riportano di seguito:

Parametri	Unità di misura	Concentrazioni limite di utilizzo	
		Utilizzo di cui alla lettera a) dell'Allegato 2	Utilizzi di cui alle lettere da b) a g) dell'Allegato 2
Amianto	mg/kg espressi come sostanza secca	100 ⁽¹⁾	100 ⁽¹⁾
IDROCARBURI AROMATICI			
Benzene	mg/kg espressi come sostanza secca	0.1	2
Etilbenzene	mg/kg espressi come sostanza secca	0.5	50
Stirene	mg/kg espressi come sostanza secca	0.5	50
Toluene	mg/kg espressi come sostanza secca	0.5	50
Xilene	mg/kg espressi come sostanza secca	0.5	50
Sommatoria organici aromatici (da 20 a 23)	mg/kg espressi come sostanza secca	1	100
IDROCARBURTI AROMATICI POLICICLICI			
Benzo(a)antracene	mg/kg espressi come sostanza secca	0.5	10
Benzo(a)pirene	mg/kg espressi come sostanza secca	0.1	10
Benzo(b)fluorantene	mg/kg espressi come sostanza secca	0.5	10
Benzo(k)fluorantene	mg/kg espressi come sostanza secca	0.5	10
Benzo(g,h,i)perilene	mg/kg espressi come sostanza secca	0.1	10
Crisene	mg/kg espressi come sostanza secca	5	50
Dibenzo(a,e)pirene	mg/kg espressi come sostanza secca	0.1	10
Dibenzo(a,l)pirene	mg/kg espressi come sostanza secca	0.1	10
Dibenzo(a,i)pirene	mg/kg espressi come sostanza secca	0.1	10
Dibenzo(a,h)pirene	mg/kg espressi come sostanza secca	0.1	10
Dibenzo(a,h)antracene	mg/kg espressi come sostanza secca	0.1	10
Indenopirene	mg/kg espressi come sostanza secca	0.1	5
Pirene	mg/kg espressi come sostanza secca	5	50

Sommatoria policiclici aromatici (da 25 a 34) ⁽³⁾	mg/kg espressi come sostanza secca	10	100
Fenolo	mg/kg espressi come sostanza secca	1	60
PCB	mg/kg espressi come sostanza secca	0.06	5
C>12	mg/kg espressi come sostanza secca	50	750
Cr VI	mg/kg espressi come sostanza secca	2	15
Materiali galleggianti ⁽⁴⁾	cm ³ /kg	<5	<5
Frazioni estranee ⁽⁴⁾	% in peso	<1%	<1%

(1) Corrispondente al limite di rilevabilità della tecnica analitica (microscopica e/o equivalenti in termini di rilevabilità). In ogni caso dovrà utilizzarsi la metodologia ufficialmente riconosciuta per tutto il territorio nazionale che consenta di rilevare valori di concentrazione inferiori.

(2) Sommatoria organici aromatici (da 20 a 23): 20-Etilbenzene, 21-Stirene, 22-Toluene, 23-Xilene, secondo la numerazione di cui all'Allegato 5 alla parte quarta del decreto legislativo 3 aprile 2006.

(3) Sommatoria policiclici aromatici (da 25 a 34): 25-Benzo(a)antracene, 26-Benzo(a)pirene, 27-Benzo(b)fluorantene, 28-benzo(k)fluorantene, 29-Benzo(g,h,i)perilene, 30-Crisene, 31-Dibenzo(a,e)pirene, 32-Dibenzo(a,l)pirene, 34-Dibenzo(a,h)pirene, secondo la numerazione di cui all'Allegato 5 alla parte quarta del decreto legislativo 3 aprile 2006, n. 152.

(4) Ove non definito da standard tecnici applicabili.

PARAMETRI TEST DI CESSIONE DI CUI ALLA tab. 3 del D.M. 127/2024		
Parametri	Unità di misura	Concentrazioni limite
Nitrati	mg/l	50
Fluoruri	mg/l	1,5
Cianuri	microgrammi/l	50
Bario	mg/l	1
Rame	mg/l	0,05
Zinco	mg/l	3
Berillio	microgrammi/l	10
Cobalto	microgrammi/l	250
Nichel	microgrammi/l	10
Vanadio	microgrammi/l	250
Arsenico	microgrammi/l	50

Cadmio	microgrammi/l	5
Cromo totale	microgrammi/l	50
Piombo	microgrammi/l	50
Selenio	microgrammi/l	10
Mercurio	microgrammi/l	1
COD	mg/l	30
Solfati	mg/l	750
Cloruri	mg/l	750
PH		5,5 < > 12,0

NORME TECNICHE PER CERTIFICAZIONE DI CUI ALLA tab. 4 del D.M. 127/2024

Norma	Titolo
UNI EN 13242	Aggregati per materiali non legati e legati con leganti idraulici per l'impiego in opere di ingegneria civile e nella costruzione di strade
UNI EN 12620	Aggregati per calcestruzzo
UNI EN 13139	Aggregati per malta
UNI EN 13043	Aggregati per miscele bituminose e trattamenti superficiali per strade, aeroporti e altre aree soggette a traffico
UNI EN 13055	Aggregati leggeri
UNI EN 13450	Aggregati per massicciate per ferrovie
UNI EN 13383-1	Aggregati per opere di protezione (armourstone) - Specifiche
UNI EN 13108	Miscele bituminose – Specifiche del materiale – Parte 8: Conglomerato bituminoso di recupero

L'aggregato recuperato può essere utilizzato per:

- Realizzazione di recuperi ambientali, riempimenti e colmate;
- Realizzazione del corpo dei rilevati di opere in terra dell'ingegneria civile;
- Realizzazione di miscele bituminose e sottofondi stradali, ferroviari, aeroportuali e di piazzali civili e industriali;
- Realizzazione di strati di fondazione delle infrastrutture di trasporto e di piazzali civili ed industriali;

- e) Realizzazione di strati accessori aventi, a titolo esemplificativo, funzione anticapillare, antigelo, drenante;
- f) Confezionamento di miscele legate con leganti idraulici (quali, a titolo esemplificativo, misti cementati, miscele betonabili);
- g) Confezionamento di calcestruzzi.

La società F.lli Miele non ha intenzione di realizzare aggregato recuperato per produzione di clinker di cemento e di cemento di cui alle lettere h) ed i) dell'art. 4 del D.M. 127/2024.

NORME TECNICHE PER L'UTILIZZO DELL'AGGREGATO RECUPERATO DI CUI ALLA tab. 5 DEL D.M. 127/2024		
Impiego	Conformità alle norme armonizzate europee/prestazioni	Idoneità tecnica
Realizzazione di recuperi ambientali, riempimenti e colmate	UNI EN 13242	UNI 11531-1 Prospetto 4a
Realizzazione del corpo del rilevato	UNI EN 13242	UNI 11531-1 Prospetto 4a
Realizzazione di strati di fondazione delle infrastrutture di trasporto e di piazzali civili ed industriali	UNI EN 13242 UNI EN 13450	UNI 11531-1 Prospetto 4-b
Realizzazione di strati accessori	UNI EN 13242	UNI 11531-1 Prospetto 4-b
Confezionamento di calcestruzzi	UNI EN 12620 UNI EN 13242	UNI 8520-1 UNI 8520-2 UNI EN 206 Appendice E D.M. 17 genn. 2018 NTC: par. 11.2.9.2

Per tutti gli utilizzi, ad esclusione di quelli di cui alla lettera d), è si applica la Marcatura CE come disposto dal regolamento (UE) n. 305/2011 del Parlamento europeo e del Consiglio del 9 marzo 2011.

Per gli utilizzi di cui alle lettere f) e g) debbono essere rispettati i limiti di cui alla voce 47 dell'allegato XVII del regolamento (CE) n. 1907/2006, del Parlamento europeo e del Consiglio, del 18 dicembre 2006, relativi alla presenza di cromo VI nel cemento e nelle miscele contenenti cemento.

2.4 FILIERA DI CONTROLLO E GESTIONE IMPIANTO

Fase di conferimento dei rifiuti ed accettazione

Il sistema di gestione dell'impianto è legato ad una accurata selezione ed accettazione dei rifiuti in ingresso all'impianto. Il controllo dei rifiuti in ingresso all'impianto comincia presso la pesa situata all'ingresso.

Il personale addetto e qualificato compie le seguenti operazioni:

- Verifica della documentazione necessaria al conferimento (formulario di identificazione del rifiuto di cui all'art. 193 del D.lgs. 152/2006);
- Ispezione del carico trasportato al fine di attestare che il materiale presenti le caratteristiche idonee alle lavorazioni previste in funzione del codice EER:
 - o Verifica che il materiale risulti privo di materiale estraneo alla classificazione EER dichiarata;
 - o Verifica che la pezzatura e la granulometria del materiale sia idonea ad essere sottoposta alle lavorazioni perperate nel centro di recupero e verifica;
 - o Verifica dell'assenza di contaminazioni da materiali pericolosi.

In caso di esito positivo dell'ispezione il personale addetto e formato procederà nel seguente modo:

- Stabilite, con le operazioni di pesatura, le quantità effettive dei materiali in entrata, compilerà il documento di accompagnamento del rifiuto nella sua parte finale e registrato nel registro di carico e scarico dei rifiuti;
- Si procederà con lo scarico nell'area di destinazione a seconda del tipo di materiale, codice EER e del tipo di lavorazione da svolgersi, vi sarà un ulteriore controllo visivo per verificare la presenza di sostanze o materiali estranei non rilevabili in precedenza.

In caso di esito negativo:

- Qualora si rilevasse immediatamente la non conformità i rifiuti saranno respinti prima dello scarico e rispediti al produttore;
- In caso di non conformità emerse in fasi successive, verranno stoccati in aree separate rispetto a quelle degli altri rifiuti, opportunamente identificati ed annotati nel registro di carico e scarico; verrà inoltre avvisato il fornitore e saranno avviati a recupero/smaltimento presso impianti autorizzati.

Fase di messa in riserva dei rifiuti inerti con prima selezione dei rifiuti

Successivamente all'accettazione, i rifiuti recuperabili prima di essere frantumati sottoposti ad una prima selezione per l'individuazione di ulteriori tipologie di rifiuti non recuperabili.

I rifiuti estranei derivanti dalla selezione vengono prelevati dall'ammasso principale e depositati in modo differenziato in appositi cassoni scarrabili.

I rifiuti estranei differenziati consistono in plastica, carta e cartone, legno, ad ogni modo rifiuti non pericolosi che vengono poi prelevati da impianti autorizzati per il recupero e/o smaltimento.

In caso di presenza di parti o blocchi di materiali diversi coesi, un operatore interviene per separarne le diverse tipologie.

Tale fase di separazione è fondamentale al fine di rendere agevole l'operazione di selezione e cernita dei rifiuti inerti. Macchine operatrici (pale e pinze meccaniche) vengono utilizzate per prelevare i materiali più pesanti ed ingombranti mentre gli operatori a terra, dotati di dispositivi di protezione individuale, hanno il compito di prelevare i materiali più leggeri.

Tutti i cumuli vengono coperti con teli impermeabili per evitare dispersione di polveri in atmosfera e la contaminazione delle acque di prima pioggia.

Fase di frantumazione

Lo schema di funzionamento dell'operazione di frantumazione può essere descritto come segue:

- Frantumazione dei blocchi maggiori tramite pinza meccanica;
- Prelievo con pala meccanica, o escavatore, dei rifiuti recuperabili dal deposito temporaneo;
- Frantumazione che consente di ottenere un misto granulare di unica pezzatura;
- Asportazione delle parti metalliche per mezzo dell'elettrocalamita in dotazione alla benna frantumatrice e loro deposito in un apposito contenitore;
- Formazione di cumuli tramite operazioni di carico/scarico dei materiali trattati dall'escavatore e movimentazione nell'apposita area.

2.5 RIFIUTI DISCIPLINATI DAL D.M. 28 GIUGNO 2024, N. 127

Per i seguenti codici EER, per le operazioni di accettazione, frantumazione e vagliatura e successiva messa in riserva del materiale ottenuto vale quanto esposto nel D.M. “Rifiuti inerti” n. 127/2024 in materia di “Cessazione della qualifica di rifiuto (EoW)”:

Codice EER	Descrizione
17.01.01	Cemento
17.01.02	Mattoni
17.01.03	Mattonelle e ceramiche
17.01.07	Miscugli o scorie di cemento, mattoni, mattonelle e ceramiche, diverse da quelle di cui alla voce 170106
17.05.04	Terre e rocce da scavo, diverse da quelle di cui alla voce 170503, escluse quelle provenienti da siti contaminati oggetto di bonifica
17.09.04	Rifiuti misti dell'attività di costruzione e demolizione, diversi da quelle di cui alle voci 170901, 170902 e 170903
01.04.08	Scarti di ghiaia e pietrisco, diversi da quelli di cui alla voce 010407
01.04.10	Polveri e residui affini, diversi da quelli di cui alla voce 010407
01.04.13	Rifiuti prodotti dal taglio e dalla segagione della pietra, diversi da quelli di cui alla voce 010407
10.12.01	Residui di miscela di preparazione non sottoposti a trattamento termico
10.12.06	Stampi di scarto costituiti esclusivamente da sfridi e scarti di prodotti ceramici crudi smaltati e cotti da sfridi di laterizio cotto e argilla espansa eventualmente ricoperti con smalto crudo in concentrazione <10% in peso
10.12.08	Scarti di ceramica, mattoni, mattonelle e materiali da costruzione (sottoposti a trattamento termico)
10.13.11	Rifiuti della produzione di materiali compositi a base di cemento, diversi da quelli di cui alle voci 101309 e 101310
20.03.01	Rifiuti urbani non differenziati, limitatamente alla frazione inerte dei rifiuti abbandonati provenienti da attività di costruzione e demolizione

Al fine di comprendere meglio le caratteristiche e la qualità dei materiali ottenuti alla fine del processo di lavorazione di seguito se ne riporta una breve descrizione:

- Sabbia riciclata;
- Stabilizzato riciclato;
- Granulato di conglomerato bituminoso;
- Misto riciclato;
- Terreno vegetale.

I materiali ottenuti dovranno essere anche conformi alle caratteristiche tecniche degli aggregati riciclati descritti nella Circolare Ministeriale n. UL/2005/5205 del 15 luglio 2005 “Indicazioni per l’operatività nel settore edile, stradale e ambientale, ai sensi del decreto ministeriale 8 maggio 2003, n. 203” nei cui allegati sono riportati i riferimenti ai vari tipi di utilizzo, alla tipologia e frequenza delle prove come riassunti nella Tabella 1.

Tabella 1 Conformità degli aggregati riciclati secondo la Circ. Min. n. UL/2005/5205 del 15/07/2005

Codice Aggregato	Riferimen toCirc. Min. UL/2005/5205	Utilizzo	Tipologia di prove	Frequenza delle prove
A2	All. C2	Sottofondi stradali, ferroviari, aeroportuali e di piazzali civili e industriali	Merceologica, Granulometrica, Meccanica, Test di cessione	Ogni 3.000 mc

Il materiale riciclato da utilizzare in forma sciolta nelle opere di ingegneria stradale e viaria, che ha cessato la qualifica di rifiuto nel rispetto di quanto stabilito dall’art. 184-ter del D.lgs. 152/2006 e ss.mm.ii. e del D.M. 127/2024, dovrà essere certificato in conformità a quanto stabilito dalle norme tecniche di settore (norme UNI) e che si differenziano in base all’utilizzo dell’aggregato.

La società F.Ili Miele regolerà gli impianti di frantumazione in modo da ottenere solamente pezzature che rispetteranno i requisiti dettati dalla norma UNI 13242:2008, ovvero la granulometria indicata in tabella nel Punto 4.3.1, Prospetto 2 della norma. Di seguito si riporta un estratto della suddetta tabella:

prospetto 2 Requisiti generali della granulometria							
Aggregato	Dimensione mm	Percentuale in massa del passante					Categoria G
		2 D ^{a)}	1,4 D ^{b) c)}	D ^{d)}	d ^{c) e)}	d/2 ^{b) c)}	
Grosso	d ≥ 1	100	da 98 a 100	da 85 a 99	da 0 a 15	da 0 a 5	G _C 85-15
	e D > 2	100	da 98 a 100	da 80 a 99	da 0 a 20	da 0 a 5	G _C 80-20
Fine	d = 0	100	da 98 a 100	da 85 a 99	-	-	G _F 85
	e D ≤ 6,3	100	da 98 a 100	da 80 a 99	-	-	G _F 80
In frazione unica	d = 0 e D > 6,3	-	100	da 85 a 99	-	-	G _A 85
		100	da 98 a 100	da 80 a 99	-	-	G _A 80
		100	-	da 75 a 99	-	-	G _A 75

a) Per dimensioni degli aggregati dove *D* è maggiore di 63 mm (per esempio 80 mm e 90 mm) si applicano solo i requisiti di sopravaglio relativi al setaccio 1,4 *D*, poiché non c'è nessun setaccio indicato nella serie della ISO 565/R20 maggiore di 125 mm.

b) Qualora i setacci calcolati come 1,4 *D* e *d*/2 non siano quelli delle dimensioni esatte indicate nella serie della ISO 565/R20, si deve adottare la dimensione di setaccio più prossima successiva.

c) Per impieghi speciali possono essere specificati requisiti aggiuntivi.

d) La percentuale del passante *D* può essere maggiore del 99%, ma in tali casi il produttore deve documentare e dichiarare la granulometria tipica, compresi i setacci *D*, *d*, *d*/2 e i setacci indicati nel gruppo base più gruppo 1 o nel gruppo base più gruppo 2 intermedi tra *d* e *D*. I setacci con un rapporto minore di 1,4 volte il setaccio minore successivo possono essere esclusi.

e) I limiti per la percentuale di passante *d* possono essere modificati da 1 a 15 per G_C 85-15 e da 1 a 20 per G_C 80-20, se necessario per assicurare un aggregato ben vagliato.

Di seguito si riporta una tabella di sintesi delle tipologie di aggregato riciclato che è possibile ottenere dal trattamento con le relative norme UNI di riferimento:

PRODOTTI OTTENUTI		NORMA UNI	SUPERFICIE A DISPOSIZIONE [mq]	DIMENSIONE LOTTO [mc]
Aggregati per materiali non legati e legati con leganti idraulici per l'impiego di opere di ingegneria civile e nella costruzione di strade	GRANULATO BITUMINOSO	UNI 13242	200	500
	PIETRISCO	UNI 13242	400	1.000
Aggregati per calcestruzzo	SABBIA	UNI 12620	400	1.000
Recuperi Ambientali	TERRENO VEGETALE	• Test di cessione • Colonna A, Tab.1, All. 5, Titolo V, Parte IV, D.lgs. 152/2006	400	1.000

3 ASSEVERAZIONE

Il sottoscritto Ing. Vito Del Buono, in qualità di tecnico incaricato dalla ditta F.Ili Miele SRL, tenendo in considerazione l'art. 184 ter comma 3 septies - del D.lgs. 152/2006 modificato dall'art. 14 bis del DL 101 del 03.09.2019 (convertito in legge dalla L.128 del 02/11/2019), ed in conformità a quanto esposto nel D.M. 28 giugno 2024, n. 127,

ASSEVERA

- che la presente relazione è conforme ai contenuti del DM 127/2024
- che l'impianto è idoneo a recepire il rinnovo e l'adeguamento alla normativa vigente in termini di cessazione della qualifica di rifiuto, in particolare del D.M. 127/2024
- che le informazioni contenute nella presente relazione sono veritiere e rispecchiano lo stato dei luoghi dell'attività in parola.

Lioni, li 01 LUGLIO 2025

