



ISO 9001  
REGISTERED

ISO 14001  
REGISTERED



**IRPINIAMBIENTE S.p.A.**

Prot. n. *5634*  
Avellino, 14/06/2023

**Giunta Regionale della Campania**  
Direzione Generale per l'Ambiente e Rifiuti – Avellino  
[uod.501705@pec.regione.campania.it](mailto:uod.501705@pec.regione.campania.it)

OGGETTO: D.Lgs. 152/06 ss.mm.ii., art. 29 nonies – A.I.A. Impianto IPPC 5.3 lett. B) – IRPINIAMBIENTE SPA – Impianto sito in Loc. Pianodardine n. 82 – Avellino.  
Richiesta autorizzazione modifica non sostanziale AIA STIR di Avellino autorizzato con D.D. n. 128 del 19/10/2022.

In riferimento all'oggetto, si trasmette in formato cartaceo (n. 2 originali) e digitale (dvd) la documentazione relativa alla Comunicazione di Modifica non Sostanziale dello STIR sito in Via Pianodardine n. 82, Avellino, autorizzato con D.D. n. 128 del 19/10/2022.



Il RUP,  
Dott.<sup>ssa</sup> Patrizia Pontillo

Regione Campania  
Data: 14/06/2023 14:17:01, PG/2023/0304559

**Irpiniambiente S.p.A.**

Sede legale: Piazza Libertà, 1 83100 Avellino

Sede amministrativa: Via Cannaviello, 57 83100 Avellino

Tel. 39.0825 697711 Fax + 39.0825 697718 e-mail: [segreteria@irpiniambiente.it](mailto:segreteria@irpiniambiente.it) pec: [posta@pec.irpiniambiente.it](mailto:posta@pec.irpiniambiente.it)

Società soggetta all'attività di Direzione e Coordinamento da parte della Provincia di Avellino

Capitale sociale 2.500.000,00 CF – P.IVA – Registro Imprese di AV N° 02626510644



ISO 9001  
REGISTERED

ISO 14001  
REGISTERED



**IRPINIAMBIENTE S.p.A.**  
**STIR di AVELLINO**

## **ELENCO ELABORATI “Variante Non Sostanziale” del 14 GIUGNO 2023**

- RT – Relazione Tecnica del 14.06.2023 con asseverazione;
- Scheda I del 14.06.2023;
- Tavola S: Planimetria Generale del 14.06.2023;
- Tavola V: Planimetria Gestione Rifiuti del 14.06.2023;
- RA – Relazione Ambientale del 14.06.2023 con asseverazione.

Il RUP  
*Dott.<sup>ssa</sup> Patrizia PONTILLO*

Regione Campania  
Data: 14/06/2023 14:17:01, PG/2023/0304559

**Irpiniambiente S.p.A.**

**Sede legale:** Piazza Libertà, 1 - 83100 Avellino

**Sede amministrativa:** Via Cannaviello, 57 - 83100 Avellino

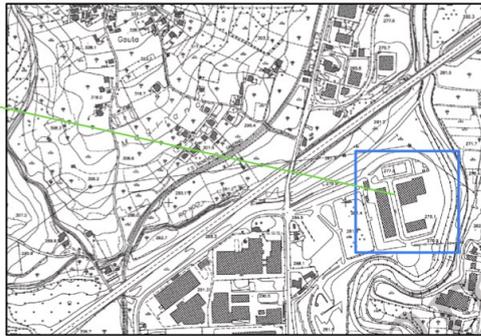
Tel. 39.0825 697711 Fax + 39.0825 697718 e-mail: [segreteria@irpiniambiente.it](mailto:segreteria@irpiniambiente.it) pec: [posta@pec.irpiniambiente.it](mailto:posta@pec.irpiniambiente.it)

**Società soggetta all'attività di Direzione e Coordinamento da parte della Provincia di Avellino**

Capitale sociale 2.500.000,00 CF – P.IVA – Registro Imprese di AV N° 02626510644



COMUNE: AVELLINO  
PROVINCIA: AVELLINO  
SEDE: VIA PIANODARDINE 82  
CATASTO: F.8, P.LLA 1259



# Autorizzazione Integrale Ambientale

OGGETTO: PROGETTO DI VARIANTE NON SOSTANZIALE DELL'AUTORIZZAZIONE INTEGRALE  
AMBIENTALE DELLO STIR DI AVELLINO IN VIA PIANODARDINE, 82 AVELLINO

Ai sensi del D. Lgs 152/2006 e s.m.i.

Elaborato:  
**RT**  
**RELAZIONE TECNICA**

Avellino, 14 Giugno 2023

Il Tecnico:  
Ing. Vincenzo BIONDO



Consulente ADR e Ambientale:  
Dott. Carmine BARBARISI

RUP:  
Dott.ssa Patrizia PONTILLO



## SOMMARIO

Premessa .....	4
<b>1. Parte Prima: Identificazione dell'impianto IPPC</b> .....	<b>8</b>
1.1 Informazioni generali .....	8
1.2 Inquadramento urbanistico-territoriale .....	11
1.2.1 Caratteristiche idrogeologiche .....	11
1.2.2 Vincoli e fasce di rispetto.....	11
1.2.2.1 Caratteristiche dell'impianto .....	13
1.2.2.2 Descrizione della viabilità di accesso .....	15
<b>2 Parte Seconda: Cicli produttivi</b> .....	<b>16</b>
2 cenni storici del complesso.....	16
2.1 ATTIVITA' PRODUTTIVA E CICLI TECNOLOGICI .....	17
2.2 ATTIVITA' 1: LAVORAZIONE RSU – EER 200301 (R12-R3-D14) .....	18
2.3 SEZIONE DI RICEZIONE E STOCCAGGIO RSU .....	20
2.4 SEZIONE SELEZIONE RSU E PRODUZIONE FST .....	21
2.4.1 attività' di selezione .....	21
2.4.1.1 Condizioni di esercizio, durata della fase, periodicità di funzionamento: .....	24
2.4.1.2 Sistemi di regolazione e controllo: .....	24
2.4.1.3 Tipologie di inquinanti generabili .....	24
2.5 ATTIVITA' DI STABILIZZAZIONE FRAZIONE UMIDA TRITOVAGLIATA (D8-R12) .....	26
2.5.1 attività di stabilizzazione .....	26
2.5.1.1 Modalità di movimentazione Rifiuti. ....	29
2.6 ATTIVITA' 2: MESSA IN RISERVA E DEPOSITO PRELIMINARE (R13 – D15).....	29
2.6.0 ATTIVITA' in R12.....	30
2.6.3 STOCCAGGIO DEI RIFIUTI BIODEGRADABILI .....	33
2.6.3.1 Attività .....	33
2.7 BILANCI DI MASSA GLOBALI AUTORIZZATI CON D.D. N. 128 del 19/10/2022 .....	33
2.8 BILANCI DI MASSA GLOBALI con richiesta di modifica .....	34
<b>2.9 CONSUMI RISORSE</b> .....	<b>35</b>
2.9.1 APPROVVIGIONAMENTO IDRICO.....	35
2.9.2 CONSUMI ELETTRICI.....	35
2.9.3 Consumo di materie prime.....	36
2.10 RIFIUTI.....	37
<b>3 Emissioni</b> .....	<b>39</b>
3.1 Emissioni in atmosfera .....	39

3.2	ATTIVITÀ 1 - TRITOVAGLIATURA DI RIFIUTI DA AVVIARE A IMPIANTI DI RECUPERO/SMALTIMENTO AUTORIZZATI .....	41
3.2.1	Impianto di aspirazione aria da capannone ricezione e selezione RSU.....	41
3.3	Determinazione del calcolo delle portate .....	44
3.3.1.1	Caratteristiche ventilatore: .....	44
3.4	Sistemi di abbattimento .....	45
3.5	Controllo emissioni odorigenee .....	47
3.6	EMISSIONI IDRICHE .....	48
3.7	SCHEMA DI FLUSSO DELLE ACQUE.....	49
3.8	RUMORE .....	51
3.9	INCIDENTI RILEVANTI .....	51
3.10	prevenzione incendi .....	52
4	Descrizione delle attrezzature ausiliarie e dei laboratori analitici presenti presso l'impianto, con illustrazione della strumentazione e delle figure professionali per il controllo di qualità/ quantità dei rifiuti accettati .....	52
4.1.1	Indicazione di controlli analitici sistematici condotti presso laboratori esterni .....	52
<b>5</b>	<b>Parte Quarta: Valutazione Integrata Ambientale.....</b>	<b>53</b>
5.1	Confronto di Stato e di progetto.....	56
5.1.1	allegati .....	57

## PREMESSA

La presente Relazione Tecnica viene redatta al fine di effettuare una Modifica non sostanziale dell'autorizzazione in essere, in quanto si chiede la sostituzione dei pannelli dei vagli con la riduzione dei fori dei vagli primari e dei vagli secondari, al fine di ottenere una riduzione della produzione di FUT, FUTS e FUTSR, come da indicazioni pervenute da differenti note della Regione Campania, ultima con prot. n. PG/2022/0239079 del 06.05.2022.

L'attività del sito è autorizzata con rinnovo **AIA D.D. n. 128 del 19/10/2022** e successive modifiche. La Società **IRPINIAMBIENTE S.p.A.** con sede legale in Avellino (AV), Piazza della Libertà n. 1, gestisce l'impianto STIR di Avellino Via Pianodardine per effetto del contratto di servizio stipulato con l'Amministrazione Provinciale di Avellino. L'impianto era autorizzato con ultimo provvedimento di AIA con D.D. n. 16 del 28/01/2021 e ss.mm.ii. e provvedimento di VIA con D.D. n. 321 del 20/12/2016. Per effetto dell'atto di transazione e cessione dell'area di sedime dello STIR alla Protezione Civile, è stato effettuato un aggiornamento catastale, individuando tutta l'area di competenza con un'unica particella (p.lla n. 1259 del Foglio 8) di estensione pari a 10 ettari 44 are e 34 centiare (104.434 mq.). Con decreto n. 239/2016 della Presidenza del Consiglio dei Ministri Unità Tecnica Amministrativa la proprietà dell'area di sedime su cui insiste l'impianto STIR è stata trasferita alla Provincia di Avellino. Allo stato attuale, l'impianto, localizzato in Zona ASI del Comune di Avellino (AV), risulta autorizzato all'esercizio dell'attività di stoccaggio e trattamento di rifiuti non pericolosi, rientrando nella tipologia AIA 5.3 lettera b, dell'All. VIII alla parte II del D.lgs 152/06, ovvero "il recupero, o una combinazione di recupero e smaltimento, di rifiuti non pericolosi, con capacità superiore a 75 t al giorno", di cui al D.lgs 59/2005 (Attività R13-D15-R12-R3 D13-D14-D8).

L'attività dell'impianto, in relazione all'aggiornamento della norma (D.Lgs 46/2014) e alla normativa in materia di Valutazione di Impatto Ambientale (D.Lgs 152/2006 e s.m.i.) rientra nel campo di applicazione di VIA e AIA.

Pertanto, ai sensi del regolamento regionale VIA, il progetto è stato sottoposto nel 2016 alla procedura coordinata VIA/AIA ed il VIA è stato approvato con D.D. n. 321 del 20/12/2016.

Con la presente si intende effettuare:

- Una Modifica non sostanziale dell'autorizzazione, in quanto si chiede la sostituzione dei pannelli forati dei vagli con la riduzione dei fori dei vagli primari da 150 mm a 120 mm, dei fori dei vagli secondari da 60 mm a 50 mm e dei fori del vaglio raffinatore mobile dal diametro 50 mm a 25 mm

Secondo quanto previsto dall'allegato 1 della D.G.R. N. 8 del 15.01.2019 la presente relazione contiene l'attestazione del tecnico abilitato circa l'idoneità dell'impianto e a recepire l'adeguamento richiesto.

Tipologia attività AIA: Allegato VIII alla Parte II del D.Lgs 152/2006 e s.m.i.:

Tipologia	Descrizione	Portata di esercizio
5.3 b	Il recupero, o una combinazione di recupero e smaltimento, di rifiuti non pericolosi, con una capacità superiore a 75 Mg al giorno, che comportano il ricorso ad una o più delle seguenti attività [...]: 1) trattamento biologico; 2) pretrattamento dei rifiuti destinati all'incenerimento o al co-incenerimento;	399 t/g (2 turni di lavoro da 6,2 h)

Nell'impianto, sono presenti altre attività di gestione rifiuti non AIA che rientrano nel provvedimento autorizzativo, come da normativa vigente ( art. 6 comma 14 D.Lgs 152/2006 e s.m.i.).

#### ALCUNE DEFINIZIONI:

Autorizzazione integrata ambientale: il provvedimento che autorizza l'esercizio di una installazione rientrante fra quelle di cui all'articolo 4, comma 4, lettera c), o di parte di essa a determinate condizioni che devono garantire che l'installazione sia conforme ai requisiti di cui al Titolo III-bis ai fini dell'individuazione delle soluzioni più idonee al perseguimento degli obiettivi di cui all'articolo 4, comma 4, lettera c). Un'autorizzazione integrata ambientale può valere per una o più installazioni o parti di esse che siano localizzate sullo stesso sito e gestite dal medesimo gestore. Nel caso in cui diverse parti di una installazione siano gestite da gestori differenti, le relative autorizzazioni integrate ambientali sono opportunamente coordinate a livello istruttorio;

Installazione: unità tecnica permanente, in cui sono svolte una o più attività elencate all'allegato VIII alla Parte Seconda e qualsiasi altra attività accessoria, che sia tecnicamente connessa con le attività

svolte nel luogo suddetto e possa influire sulle emissioni e sull'inquinamento. è considerata accessoria l'attività tecnicamente connessa anche quando condotta da diverso gestore;

Installazione esistente: ai fini dell'applicazione del Titolo III-bis alla Parte Seconda una installazione che, al 6 gennaio 2013, ha ottenuto tutte le autorizzazioni ambientali necessarie all'esercizio o il provvedimento positivo di compatibilità ambientale o per la quale, a tale data, sono state presentate richieste complete per tutte le autorizzazioni ambientali necessarie per il suo esercizio, a condizione che essa entri in funzione entro il 6 gennaio 2014. Le installazioni esistenti si qualificano come 'non già soggette ad AIA' se in esse non si svolgono attività già ricomprese nelle categorie di cui all'Allegato VIII alla Parte Seconda del decreto legislativo 3 aprile 2006, n. 152, come introdotto dal decreto legislativo 29 giugno 2010, n. 128;

Valori limite di emissione: la massa espressa in rapporto a determinati parametri specifici, la concentrazione ovvero il livello di un'emissione che non possono essere superati in uno o più periodi di tempo. I valori limite di emissione possono essere fissati anche per determinati gruppi, famiglie o categorie di sostanze, indicate nell'allegato X. I valori limite di emissione delle sostanze si applicano, tranne i casi diversamente previsti dalla legge, nel punto di fuoriuscita delle emissioni dell'impianto; nella loro determinazione non devono essere considerate eventuali diluizioni. Per quanto concerne gli scarichi indiretti in acqua, l'effetto di una stazione di depurazione può essere preso in considerazione nella determinazione dei valori limite di emissione dall'impianto, a condizione di garantire un livello equivalente di protezione dell'ambiente nel suo insieme e di non portare a carichi inquinanti maggiori nell'ambiente, fatto salvo il rispetto delle disposizioni di cui alla parte terza del presente decreto;

Modifica sostanziale di un progetto, opera o di un impianto: la variazione delle caratteristiche o del funzionamento ovvero un potenziamento dell'impianto, dell'opera o dell'infrastruttura o del progetto che, secondo l'autorità competente, producano effetti negativi e significativi sull'ambiente o sulla salute umana. In particolare, con riferimento alla disciplina dell'autorizzazione integrata ambientale, per ciascuna attività per la quale l'allegato VIII indica valori di soglia, è sostanziale una modifica all'installazione che dia luogo ad un incremento del valore di una delle grandezze, oggetto della soglia, pari o superiore al valore della soglia stessa;

migliori tecniche disponibili: (best available techniques- BAT): la più efficiente e avanzata fase di sviluppo di attività e relativi metodi di esercizio indicanti l'idoneità pratica di determinate tecniche a costituire, in linea di massima, la base dei valori limite di emissione e delle altre condizioni di

autorizzazione intesi ad evitare oppure, ove ciò si riveli impossibile, a ridurre in modo generale le emissioni e l'impatto sull'ambiente nel suo complesso. Nel determinare le migliori tecniche disponibili, occorre tenere conto in particolare degli elementi di cui all'allegato XI si intende per:

- 1) tecniche: sia le tecniche impiegate sia le modalità di progettazione, costruzione, manutenzione, esercizio e chiusura dell'impianto;
- 2) disponibili: le tecniche sviluppate su una scala che ne consenta l'applicazione in condizioni economicamente e tecnicamente idonee nell'ambito del relativo comparto industriale, prendendo in considerazione i costi e i vantaggi, indipendentemente dal fatto che siano o meno applicate o prodotte in ambito nazionale, purché il gestore possa utilizzarle a condizioni ragionevoli;
- 3) migliori: le tecniche più efficaci per ottenere un elevato livello di protezione dell'ambiente nel suo complesso;

Conclusioni sulle BAT: un documento adottato secondo quanto specificato all'articolo 13, paragrafo 5, della direttiva 2010/75/UE, e pubblicato in italiano nella Gazzetta Ufficiale dell'Unione europea, contenente le parti di un BREF riguardanti le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili, la loro descrizione, le informazioni per valutarne l'applicabilità, i livelli di emissione associati alle migliori tecniche disponibili, il monitoraggio associato, i livelli di consumo associati e, se del caso, le pertinenti misure di bonifica del sito;

## 1. PARTE PRIMA: IDENTIFICAZIONE DELL'IMPIANTO IPPC

### 1.1 INFORMAZIONI GENERALI

Lo STIR di Avellino sito in Via Pianodardine, 82 nel Comune di Avellino è gestito dalla Società Irpiniambiente S.p.A., in forza di un provvedimento di modifica sostanziale AIA con D.D. 21 del 04/06/2018, successivamente con modifica non sostanziale D.D. 16 del 28/01/2021, poi D.D. n. 104 dell'11.07.2022 ed, in ultimo, D.D. n. 128 del 19 Ottobre 2022.

Codice Attività (Istat 1991):	37.20.2	Classificazione industria insalubre	I Classe
Numero totale di attività IPPC:	1 (5.3b)		

N° Progr.	Attività IPPC	Codice NOSE-P	Codice NACE	Codice IPPC	Capacità massima degli impianti IPPC	
					valore	unità di riferimento
1	5.3.b - Il recupero, o una combinazione di recupero e smaltimento, di rifiuti non pericolosi, con una capacità superiore a 75 Mg al giorno, che comportano il ricorso ad una o più delle seguenti attività ed escluse le attività di trattamento delle acque reflue urbane, disciplinate al paragrafo 1.1 dell'Allegato 5 alla Parte Terza.	109.70	90	5.3 b)	399	t/g

#### Indirizzo dell'impianto

Comune	AVELLINO	Prov.	AV		
Via e n° civico	Via PIANODARDINE n. 82				
Telefono	0825628010	fax	0825610418	e-mail	stir@irpiniambiente.it

#### Sede legale

Comune	AVELLINO	Prov.	AV		
Via e n° civico	Piazza della Libertà n. 1				
Telefono	0825697711	fax	0825697718	e-mail	segreteria@irpiniambiente.it

#### Gestore impianto IPPC

Nome	CLAUDIO	Cognome	CRIVARO		
Nato a	NAPOLI	prov	NA	il	05/06/1967
Residente a	NAPOLI	prov	NA		
Via e n° civico	VIA NEVIO, 102/F				

#### Referente IPPC

Nome	PATRIZIA	Cognome	PONTILLO		
------	----------	---------	----------	--	--



Telefono	0825697711	fax	0825697718	e-mail	ppontillo@irpiniambiente.it
indirizzo ufficio			Via Cannaviello, 57 - AVELLINO		

**Dati relativi all'attività**

Superficie totale (m <sup>2</sup> )	104.434	Volume totale (m <sup>3</sup> )	
Superficie coperta (m <sup>2</sup> )	10.860	Superficie scoperta impermeabilizzata (m <sup>2</sup> )	29.304
Numero totale addetti:	54		
Periodicità dell'attività	tutto l'anno		
Anno inizio attività:	2001		
Anno dell'ultimo ampliamento o ristrutturazione:	/		

**Valutazione Impatto Ambientale**

Impianto soggetto a procedura di:	VIA	<input type="checkbox"/> SI	<input checked="" type="checkbox"/> NO
-----------------------------------	-----	-----------------------------	--

**Autorizzazioni preesistenti**

Provvedimento	Ente Competente	U.O.D.
AIA provvedimento AIA D.D. 128 del 19/10/2022 e s.m.i.	Regione Campania	AVELLINO
VIA provvedimento VIA D.D. n. 321 del 20/12/2016	Regione Campania	NAPOLI

**Sistemi di gestione volontari**

Sistemi di gestione volontari			Scadenza
Sistemi di gestione volontari	ISO 14001	Numero Certificato E1503	15/05/2026
	ISO 9001	Numero Certificato Q2355	17/03/2024

## VARIANTE NON SOSTANZIALE

Individuazione dell'attività e della capacità produttiva

Lo STIR di Avellino in Via Pianodardine n. 82 del Comune di Avellino effettua allo stato l'attività di trito-vagliatura dei rifiuti urbani indifferenziati, in forza di provvedimento AIA in corso del 19/10/2022 D.D. n. 128. L'impianto è inoltre autorizzato all'effettuazione delle attività di stoccaggio e lavorazione di alcune frazioni merceologiche derivanti da raccolta differenziata.

L'impianto è stato autorizzato alla gestione di 114.000 t/a, per le seguenti attività:

Codice IPPC (D.Lgs 59/05)	Tipologia attività	R.NP.	R.P.	R.U.
5.3	R13 – R12 - R3 – D15 – D14 – D13 - D8	X	-	X

La configurazione in merito alle attività AIA è la seguente:

N° Progr.	Attività IPPC	Codice IPPC	Codice NOSE-P	Codice NACE	Capacità massima degli impianti IPPC	
					[valore]	[unità di riferimento]
1	Il recupero, o una combinazione di recupero e smaltimento, di rifiuti non pericolosi, con una capacità superiore a 75 Mg al giorno, che comportano il ricorso ad una o più delle seguenti attività [...]: 1) trattamento biologico; 2) pretrattamento dei rifiuti destinati all'incenerimento o al co-incenerimento;	5.3 b	109.07	90	399	t/g

La parte seconda del DGR del 15/01/2019, nel punto 2.2 definisce *la variante non sostanziale nel punto 2.2.4 "la sostituzione e/o lo spostamento di attrezzature e macchinari al servizio dell'impianto purché non ci sia un incremento significativo delle emissioni in atmosfera"*

Oggetto della presente Variante non Sostanziale sono:

- Vaglio primario: cambio fori del vaglio dal diametro 150 mm a 120 mm;**
- Vaglio secondario: cambio fori del vaglio dal diametro 60 mm a 50 mm;**
- Vaglio Raffinatore mobile: cambio fori del vaglio dal diametro 50 mm a 25 mm.**



## 1.2 INQUADRAMENTO URBANISTICO-TERRITORIALE

La società richiedente opera su di un sito posto nel Comune di Avellino (AV), con accesso dalla viabilità consortile del Nucleo Industriale ASI di Avellino.

L'impianto è facilmente accessibile essendo immediatamente prossimo alla viabilità extraurbana tramite cui si interconnette alle principali arterie stradali dell'ambito di inserimento (autostrada A16 Napoli - Bari).

### 1.2.1 CARATTERISTICHE IDROGEOLOGICHE

Dal punto di vista del rischio idrogeologico, l'area rientra nell'ambito dell'ex Autorità di Bacino della Campania Centrale, oggi Autorità di Bacino distrettuale dell'Appennino Meridionale.

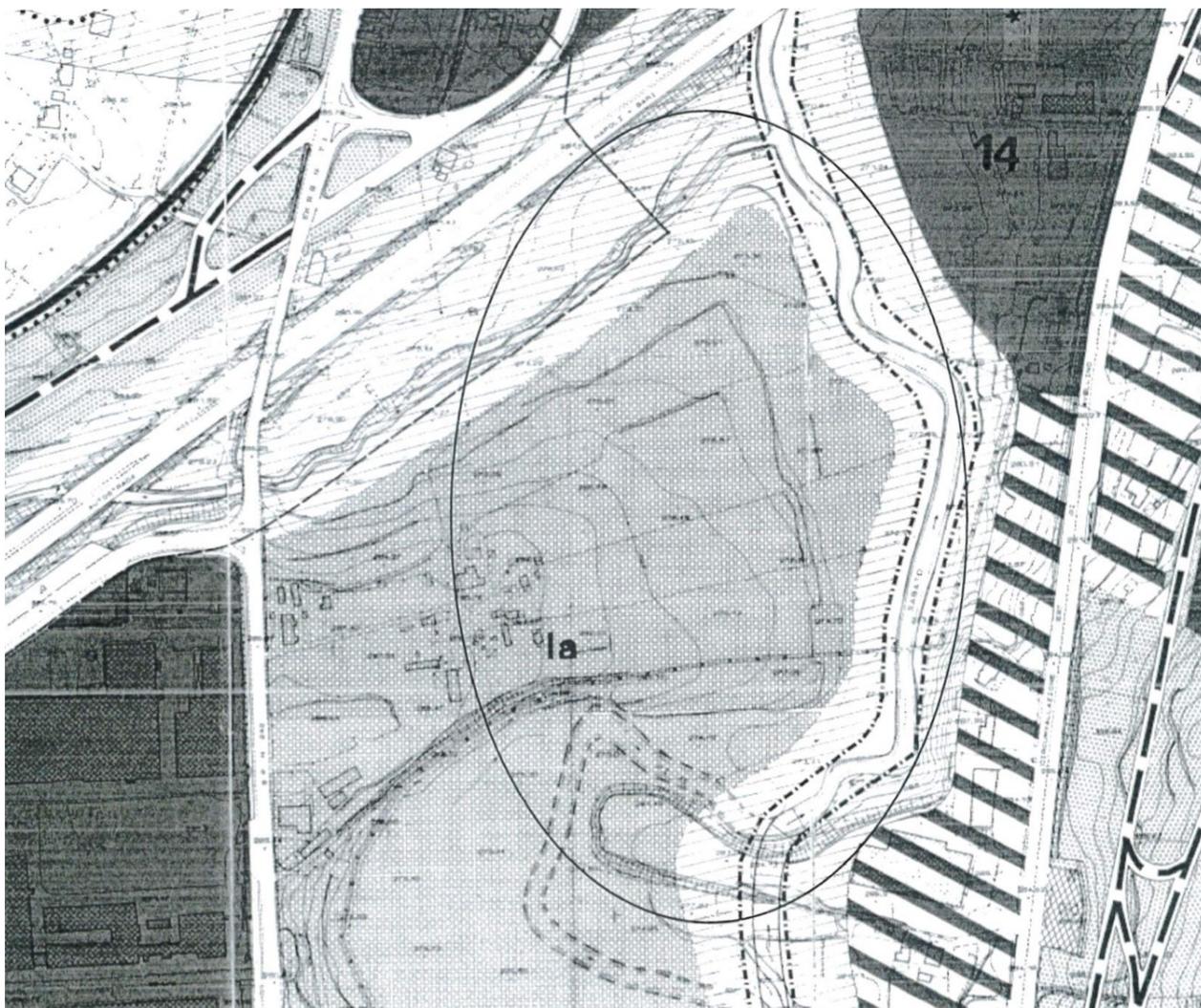
In base alla perimetrazione delle aree a rischio effettuata dal PAI della suddetta Autorità di Bacino, per l'area non viene riportato rischio idraulico e da frana.

### 1.2.2 VINCOLI E FASCE DI RISPETTO

Dal Certificato Urbanistico con Prot. 2022/27454 del 05/04/2022 risultano i seguenti vincoli:

- Foglio 8 intera consistenza particella 1259: Vincolo paesaggistico per i corsi d'acqua iscritti negli elenchi ai sensi del decreto legislativo 42/2004 (Art 142, lett. C);
- Foglio 8 quota parte particella 1259: fasce di inedificabilità lungo le sponde dei fiumi (r.d. 523/1904 LR 14/1982);
- Foglio 8 quota parte particella 1259: limite di esondazione del Fenestrelle articolo 32 N TA e allegato 3;
- Foglio 8 parte residua 1259: Corsi d'acqua.

In dettaglio, l'impianto, nella sua totalità, come emerge dal titolo di disponibilità, è individuato dalla particella n. 1259 del Foglio 8, di estensione pari a 10 ettari 44 are e 34 centiare (104.434 mq).



Regione Campania  
Data: 14/06/2023 14:17:01, PG/2023/0304559

### 1.2.2.1 CARATTERISTICHE DELL'IMPIANTO

L'impianto è costituito da 4 edifici coperti per la lavorazione del rifiuto solido urbano indifferenziato in ingresso all'impianto:

- Recinzione e sistemazione esterna
- Parcheggi esterni ed interni alla recinzione
- Edificio per uffici e per servizi
- A: Edificio ricezione;
- B: Edificio selezione;
- C: Edificio MVS C1 stabilizzazione (2/3 edificio) - C2 trasferimento umido (1/3 edificio);
- D: Edificio di stoccaggio;

e da sezioni di impianto dedicate al trattamento dell'aria esausta (Scrubber/Filtri a manica e Biofiltri) e dei reflui (Impianto di trattamento acque reflue) e da impianti generali e servizi ausiliari.

L'impianto opera su due turni giornalieri di lavoro dal Lunedì al Sabato dalle ore 06:00 alle 12:20 (I Turno) e dalle ore 12:20 alle 18:40 (II Turno), per un totale di 12:40 ore/giorno e per 6 giorni/settimana, in coerenza con il contratto FISE-ASSOAMBIENTE applicato.

L'impianto presenta opere di recinzione e di sistemazione esterna, seguendo le prescrizione dettate dal piano regolatore adottato dal consorzio ASI di Avellino. La recinzione è formata in buona parte da un muretto in c.a. sormontato da una recinzione metallica a linee semplici in ferro saldato con sistemazione a verde e parcheggi.

E' presente l'impianto idrico antincendio, l'impianto di trattamento delle acque meteoriche, impianto, idrico, elettrico, di riscaldamento uffici/servizi, impianto di allarme incendio e gas metano, videosorveglianza.

Nell'edificio uffici e servizi, di circa 292 mq, il personale addetto alla produzione usufruisce di uno spogliatoio, posto al piano terra dell'edificio direzionale, dove provvede ad indossare gli indumenti ed i relativi accessori obbligatori.

Completa il tutto la presenza di due pese a ponte per gli automezzi posti in prossimità dell'ingresso principale.



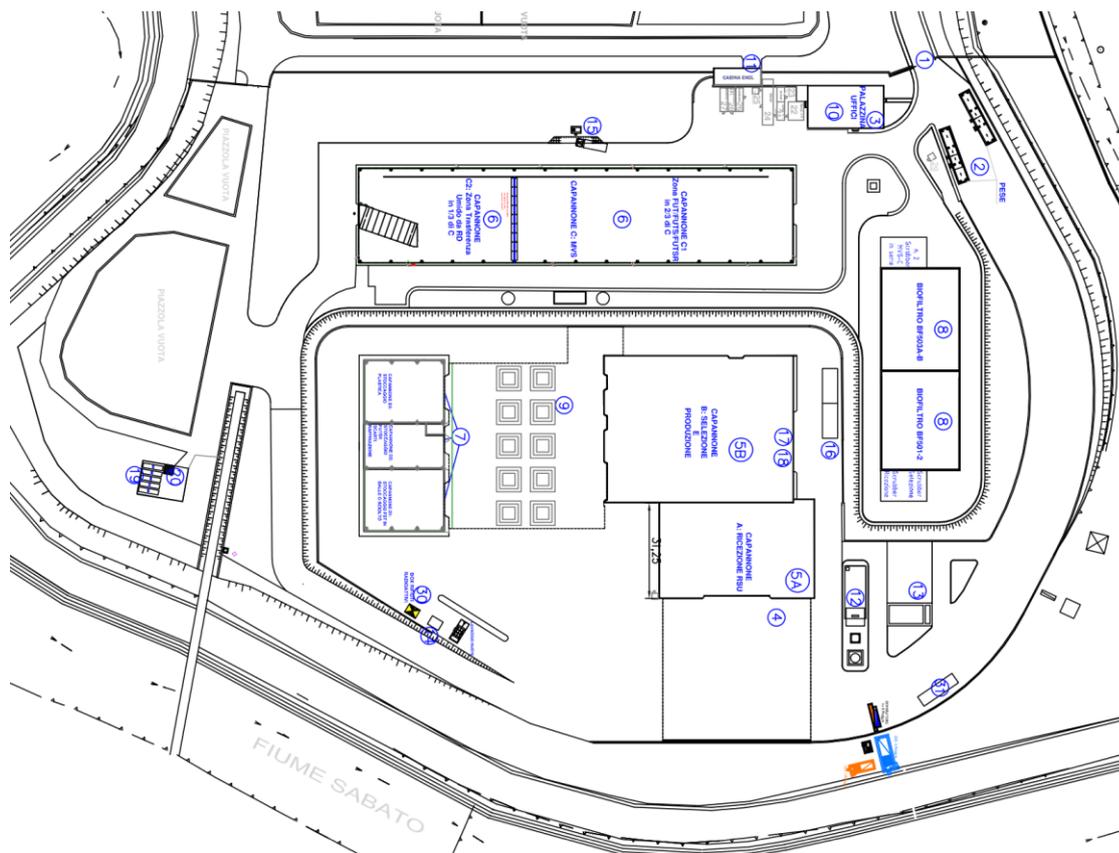


Figura 1 - Lay-out Generale

Di seguito la potenzialità dell'impianto:

Potenzialità Impianto		
Portata di esercizio impianto	t/a	114.018
Portata di esercizio impianto	t/g	399
Portata di esercizio per ogni linea	t/h	16,1
Turni/giorno	n	2
Funzionamento impianto nella condizione di esercizio	Sett/a	52
	d/sett	6
	D/a	312
	H/turno	6,20
	h/d	12,40
	h/a	3.869

### 1.2.2.2 DESCRIZIONE DELLA VIABILITÀ DI ACCESSO

Per l'impianto dell'azienda proponente si può affermare che:

- l'impianto della IRPINIAMBIENTE SpA risulta agevolmente raggiungibile senza necessità di attraversare i centri urbani grazie alla vicinanza all'uscita Autostrada A16 Napoli - Bari.
- la viabilità di accesso consente l'agevole raggiungimento dell'impianto anche tramite autocarri di grossa mole.

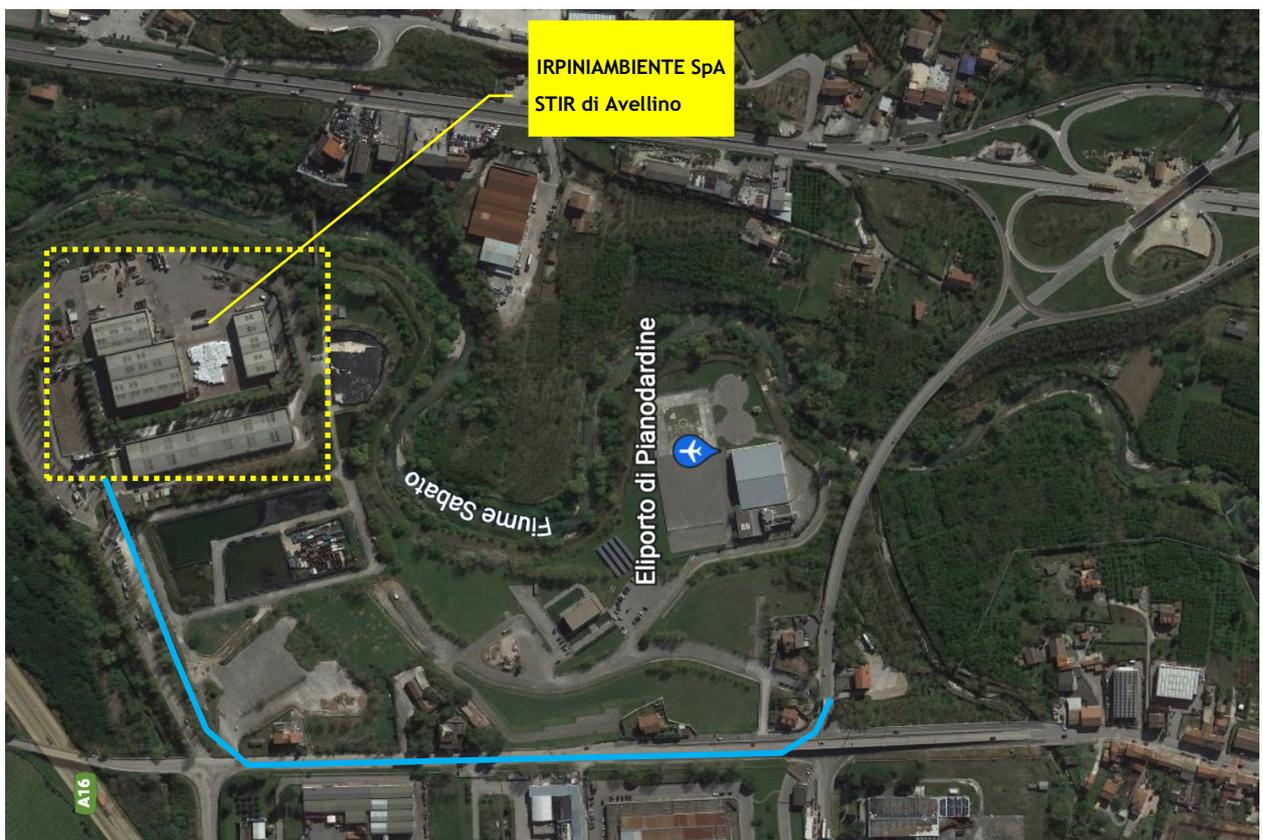


Figura 2 - Viabilità

## 2 PARTE SECONDA: CICLI PRODUTTIVI

### 2 CENNI STORICI DEL COMPLESSO

Di seguito si riportano i principali provvedimenti relativi allo STIR di Avellino (AV) in Via Pianodardine, gestito dal 2010 dalla Società Irpiniambiente S.p.A. per effetto del contratto di servizio stipulato con l'Amministrazione Provinciale di Avellino (AV). Il prospetto è tratto dalla documentazione a corredo dell'attuale provvedimento AIA:

<b>A. Ordinanze Commissario</b>					
<b>Numero</b>	<b>Data</b>	<b>Oggetto</b>			
219	08/11/1999	Autorizzazione all'accesso per rilievi			
379	30/07/2001	Approvazione progetto e piano di esproprio			
380	30/07/2001	Occupazione di urgenza			
424	13/09/2001	Nomina Collaudatore Statico			
432	13/09/2001	Nomina Commissione di Collaudo			
15	18/01/2002	Approvazione variazioni progetto e nuovi tempi di ultimazione			
395	09/12/2002	Approvazione verbale di accordo con date scadenza lavori			
120	16/04/2003	Autorizzazione alla messa in esercizio provvisorio			
150	26/05/2003	Approvazione elaborati arch. ed economici integrativi con prescrizioni e quadro di spesa			
272	21/10/2003	Spostamento pozzo			
<b>B. Note Commissario (Uscita)</b>					
<b>Protocollo</b>	<b>Data</b>	<b>Destinatario</b>	<b>Oggetto</b>		
5443/CD	22/09/1999	Fisia Italimpianti	Richiesta documentazione per espropri		
<b>C. Note Commissario (Entrata)</b>					
<b>Protocollo ingresso</b>	<b>Data</b>	<b>Mittente</b>	<b>Prot. Mitt.</b>	<b>Data</b>	<b>Oggetto</b>
6312/CD	25/10/1999	Fisia Italimpianti			Trasmissione documentazione per espropri
<b>D. Altri documenti</b>					
<b>Numero</b>	<b>Data</b>	<b>Oggetto</b>			
	31/12/2009	AIA adottata ai sensi dell'Ordinanza della Presidenza del Consiglio dei Ministri n. 297 del 31/12/2009			
		Nota integrativa agli impianti STIR			
		Seconda nota integrativa agli impianti STIR			

Nel Novembre 2011 è stata proposta una variante all'AIA, finalizzata all'aggiornamento del quadro gestionale dell'impianto nonché alle modifiche derivanti dal programma dei miglioramenti approvato con l'AIA (D.D. 225 del 05/12/2011).

Nel 2018 è stata effettuata una modifica sostanziale AIA con D.D. 21 del 04/06/2018, successivamente con modifica non sostanziale D.D. 16 del 28/01/2021 è stato richiesto l'adeguamento alla prevenzione incendi al fine di ottemperare il DPCR 223/2019, poi D.D. n. 104 dell'11.07.2022 ed, in ultimo, con D.D. n. 128 del 19 Ottobre 2022 è stato approvato il rinnovo dell'AIA con adeguamento alle BAT.

## 2.1 ATTIVITA' PRODUTTIVA E CICLI TECNOLOGICI

Il ciclo lavorativo si articola in due flussi principali, costituiti da:

- ✓ rifiuti soggetti a messa in riserva per il successivo conferimento presso idonei impianti autorizzati

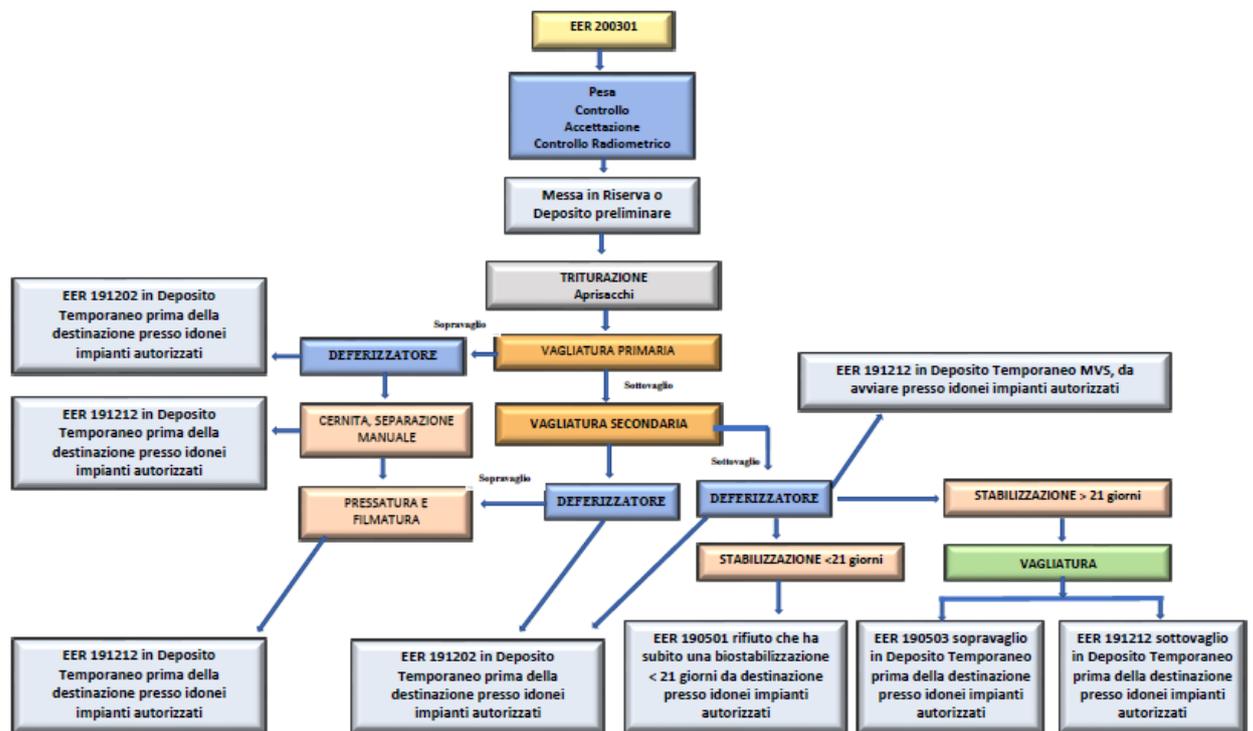
EER	Descrizione	Attività	Quantità tonnellate stoccabili al momento	Quantità mc stoccabili al momento	Tempo di permanenza
200301	Rifiuti urbani non differenziati	R13	2.000	2.500	180 gg
150101	Imballaggi in carta e cartone	R13	50	90	180 gg
200101	Carta e cartone	R13			180 gg
150102	Imballaggi in plastica	R13	35	70	180 gg
150106	Imballaggi in materiali misti	R13			180 gg
150104	Imballaggi in metallo	R13	50	55	180 gg
150107	Imballaggi in vetro	R13	450	450	180 gg
200102	vetro	R13			180 gg
200307	ingombranti	R13	80	100	180 gg
200108	Rifiuti biodegradabili di cucina e mensa	R13	340	450	3 gg ad esclusione dei festivi
<b>Totali</b>			<b>3.005</b>	<b>3.715</b>	

- ✓ rifiuti soggetti al deposito preliminare per il successivo trattamento in impianto.

Il trattamento si esplica schematicamente nelle attività di seguito descritte.

**2.2 ATTIVITA' 1: LAVORAZIONE RSU – EER 200301 (R12-R3-D14)**

L'impianto di lavorazione della RSU è costituito ad oggi da due linee di produzione in partenza che confluiscono entrambe su una linea comune da cui si ricavano la FST (Frazione Secca Tritovagliata) e la FUT (Frazione Umida Tritovagliata).



**Figura 2 - Schema di flusso della Attività 1**

Il processo di lavorazione meccanico-biologico dei rifiuti (TMB), di cui allo schema di flusso in Figura 2, parte dall'arrivo dei rifiuti all'impianto, effettuato tramite automezzi autorizzati al trasporto dei rifiuti con frequenze giornaliere.

Il processo autorizzato ad oggi, si attua attraverso le seguenti fasi :

- Triturazione dei rifiuti in ingresso, finalizzata all’apertura dei sacchi di contenitori dei rifiuti, e a conferire al materiale la pezzatura ottimale per i successivi trattamenti.
- Vagliatura primaria e secondaria dei rifiuti utilizzando vagli a tamburo rotante dimensionati a garantire la separazione del materiale in due flussi:



- Sopravvaglio primario e secondario (frazione superiore al diametro fori del vaglio);
- Sottovaglio primario (frazione passante attraverso i fori del vaglio del diametro di 150 mm);
- Sottovaglio secondario (frazione passante attraverso i fori del vaglio del diametro di 60 mm).

Il sovravaglio primario viene sottoposto ai seguenti trattamenti :

- Deferrizzazione magnetica.
- Cernita e separazione manuale dei materiali ingombranti e non idonei.
- Pressatura della Frazione secca con pressa imballatrice con eventuale filmatura delle balle oppure FST sciolto.

Il sottovaglio viene sottoposto ad una seconda vagliatura (vagliatura secondaria), che lo suddivide a sua volta in sovravaglio secondario e sottovaglio secondario.

Il sovravaglio secondario potrebbe essere sottoposto ad un'eventuale classificazione balistica tramite un macchinario specifico. Tale classificazione non viene eseguita.

Il flusso costituito dal sottovaglio secondario viene sottoposto a deferrizzazione e inviato alla fase di stabilizzazione della FUT.

La stabilizzazione della FUT avviene in un capannone chiuso C area C1.

**Con la modifica non sostanziale, si chiede di modificare le seguenti fasi:**

- 1. Vagliatura primaria e secondaria di entrambe le linee utilizzando vagli a tamburo rotante dimensionati in modo da garantire la separazione del materiale in due flussi derivanti da:**
  - **Vaglio primario su cui i fori del tamburo rotante vengono variati dal diametro 150 mm al diametro 120 mm;**
  - **Vaglio secondario su cui i fori del tamburo rotante vengono variati dal diametro 60 mm al diametro 50 mm.**
- 2. Vagliatura dei rifiuti FUTS (Frazione Umida Tritovagliata Stabilizzata) utilizzando il vaglio a tamburo rotante mobile (Vaglio Raffinatore) su cui i fori del tamburo rotante vengono variati dal diametro 50 mm al diametro 25 mm.**

### 2.3 SEZIONE DI RICEZIONE E STOCCAGGIO RSU

I rifiuti sono conferiti all'impianto a cura del servizio di raccolta, tramite automezzi stradali o compattatori / bilici.

In prossimità dell'accesso allo stabilimento si trovano due pese a ponte interrate per uso stradale, attraverso le quali vengono acquisiti i dati della pesatura degli automezzi, in ingresso e in uscita dall'impianto, previo passaggio attraverso portali radiometrici.

In questo modo vengono rilevati, controllati e registrati tutti i flussi di materiali :

- RSU in ingresso
- prodotti in uscita (FST, metalli ferrosi, FUT, FUT<sub>S</sub>, FUT<sub>SR</sub> etc.)

E' installato un sistema di pesatura costituito da due pese a ponte a celle di carico uso stradale con piattaforma metallica aventi ciascuna una portata nominale di 80 t/cad.

Dopo l'operazione di pesatura, gli automezzi si portano sul piazzale antistante l'edificio di ricezione RSU, previo controllo radiometrico.

L'edificio ricezione e l'edificio di selezione RSU e produzione occupano un'area coperta di circa 77 m x 66 m e sono sistemati in una struttura totalmente tamponata.

L'edificio ricezione rifiuti è disposto in linea con quattro portoni ad impacchettamento rapido verticale necessari per permettere l'autoribaltamento dei RSU sul pavimento dell'edificio ricezione RSU.

L'edificio di ricezione e stoccaggio RSU, è dotato di impianto antincendio (impianto splinker e rilevatore gas metano) e di impianto di aspirazione aria che manterrà costantemente l'edificio in leggera depressione con un adeguato ricambio d'aria.

## 2.4 SEZIONE SELEZIONE RSU E PRODUZIONE FST

### 2.4.1 ATTIVITA' DI SELEZIONE

La selezione si articola su due linee identiche, operanti in parallelo, costituita da :

1. Trituratori/aprisacchi per rifiuti solidi.
2. Vagliatura primaria a tamburo rotante.
3. Vagliatura secondaria a tamburo rotante.
4. Separatore magnetico.
5. Sezione di selezione manuale del sovravvallo primario.

Che confluiscono in una linea comune da cui si ricava la FST e la FUT.

#### 1) – Triturazione (aprisacchi)

La triturazione è finalizzata all'apertura dei sacchi di contenitori dei rifiuti e a conferire al materia la pezzatura ottimale per i successivi trattamenti.

#### 2) - Vagliatura primaria

A valle del tritratore i rifiuti vengono alimentati al vaglio primario che attua la prima separazione granulometrica e dimensionale del rifiuto. Dalla separazione si otterranno due frazioni:

- ✓ La frazione di sottovaglio, indicativamente di pezzatura < 150 mm, costituita principalmente da parti organiche, e materiale inerte insieme anche a plastiche e carta in pezzatura
- ✓ La frazione di sopravvaglio, indicativamente > 150 mm, contenente frazioni merceologiche leggere costituite da (carta, plastica in film e rigida, ecc,), materiali a potere calorifico piuttosto elevato.

Il vaglio è costituito da un tamburo cilindrico realizzato in acciaio collegando, tramite bulloni, diversi tronchi in lamiera calandrata e saldata.

La superficie laterale del cilindro vagliante presenta i fori di passaggio del materiale, a sezione circolare. Il cilindro è mantenuto in rotazione e sostenuto da ruote di frizione gommate (a contatto con piste di rotolamento sulla superficie esterna).

I gruppi motoriduttori e le ruote sono alloggiati su di un telaio di sostegno in profilati metallici.

La trasmissione del moto tramite ruote gommate (ruote in Vulkollan) consente alla macchina un funzionamento particolarmente silenzioso.

Il vaglio è completamente chiuso, verso l'esterno, da una struttura in lamiera imbullonata, munita di portelli di ispezione, che ha la funzione di impedire lo spandimento accidentale di materiale e la diffusione di cattivi odori.

I rifiuti introdotti all'interno del cilindro si dispongono lungo la parte interna inferiore della superficie vagliante, sulla quale il continuo movimento rotatorio esercita un'azione autopulente, in modo che la superficie di lavoro si presenti sempre libera da residui di materiale non vagliato e possa operare in condizioni di massima efficienza.

L'asse longitudinale del vaglio presenta una leggera inclinazione in modo da favorire l'avanzamento del materiale dall'estremità di alimentazione a quella di scarico; è prevista la possibilità di regolare localmente la velocità di rotazione, al fine di ottimizzare i flussi separati di vagliatura al variare delle caratteristiche dei rifiuti.

### **3) - Vagliatura secondaria**

Il sottovaglio primario è inviato ad un vaglio secondario di costruzione simile al primo. Il diametro dei fori vaglianti è scelto indicativamente pari a 60 mm.

- ✓ La frazione di sottovaglio < 60 mm, è una frazione “fine” ricca di materiale fermentescibile, che è destinata alla stabilizzazione aerobica in aia.
- ✓ Il sovrullo secondario di pezzatura compresa tra 60 e 150 mm.

### **4) Separatore magnetico**

Il sovrullo primario va verso la cernita manuale non prima di essere sottoposto a deferrizzazione attraverso un separatore magnetico.

### **5) - Sezione di selezione manuale del sovrullo primario**

Il sovrullo primario, scaricato per gravità dalla estremità terminale dei due vagli primari, viene raccolto da due nastri trasportatori e trasferito al reparto di selezione manuale.

La selezione manuale avviene sul sovrullo primario deferrizzato, ed ha lo scopo di separare ogni materiale che possa penalizzarne la qualità, vale a dire materiali inerti di grossa pezzatura e altri non combustibili. Le linee di selezione manuale sono due in parallelo.



La selezione avviene su nastri trasportatori orizzontali, posizionati su di una piattaforma sopraelevata in carpenteria, al di sotto della quale, in corrispondenza delle postazioni di lavoro degli operatori, si trovano i cassoni per la raccolta. Gli operatori stazionano ai lati del nastro e prelevano manualmente i materiali indesiderati, lasciandoli cadere all'interno di tramogge che li convogliano entro i cassoni. I flussi che provengono dalla cernita e dal sovrallo secondario, confluiscono entrambi nella pressa imballatrice a formare balle di FST oppure nella pressa stazionaria a costituire l'FST sciolto.

**Con la modifica non sostanziale richiesta, si ottimizzano le fasi di seguito riportate:**

### **VAGLIATURA PRIMARIA**

***A valle del trituratore i rifiuti attraversano il vaglio primario ottenendo la prima separazione granulometrica e dimensionale del rifiuto.***

***Dalla separazione si ottengono due frazioni:***

- ***La frazione di sottovaglio, indicativamente di pezzatura < 120 mm, costituita principalmente da parti organiche e materiale inerte insieme anche a plastiche e carta in pezzatura;***
- ***La frazione di sopravaglio, indicativamente > 120 mm, contenente frazioni merceologiche leggere costituite da (carta, plastica in film e rigida, ecc.), materiali a potere calorifico piuttosto elevato.***

***Il vaglio è costituito da un tamburo cilindrico realizzato da una struttura di longheroni e anelli in acciaio su cui sono imbullonati e/o saldati diverse parti in lamiera (calandrata e saldata).***

***La superficie laterale del cilindro vagliante è costituita da lamiere forate con opportuno diametro dei fori che consentono o meno il passaggio del materiale. Il cilindro è mantenuto in rotazione e sostenuto da ruote di frizione gommate in vulkollan (a contatto con piste di rotolamento sulla superficie esterna) che consentono alla macchina di trasferire il moto con un funzionamento che risulta particolarmente silenzioso.***

***Il vaglio è completamente chiuso verso l'esterno da una struttura (cappottatura) in lamiera imbullonata per impedire lo spandimento accidentale di materiale e la diffusione di odori e per ogni lato vi sono dei portelli di ispezione che servono per la pulizia e la manutenzione della macchina.***

***I rifiuti introdotti all'interno del cilindro si dispongono lungo la parte interna inferiore della superficie vagliante sulla quale il continuo movimento rotatorio e l'inclinazione verso l'uscita del vaglio, esercita un'azione autopulente, in modo che la superficie di lavoro si presenti sempre libera da residui di materiale non vagliato e possa operare in condizioni di massima efficienza.***

***L'asse longitudinale del vaglio presenta una leggera inclinazione in modo da favorire l'avanzamento del materiale dall'estremità di alimentazione a quella di scarico; è prevista la possibilità di regolare localmente la velocità di rotazione al fine di ottimizzare i flussi separati di vagliatura al variare delle caratteristiche dei rifiuti.***

### **VAGLIATURA SECONDARIA**

***Il sottovaglio primario è inviato ad un vaglio secondario di costruzione simile al primo. Il diametro dei fori vaglianti è scelto indicativamente pari a 50 mm.***

- ✓ ***La frazione di sottovaglio < 50 mm, è una frazione "fine" ricca di materiale fermentescibile, che è destinata alla stabilizzazione aerobica in aia.***
- ✓ ***Il sovravaglio secondario di pezzatura compresa tra 50 e 120 mm.***

---

#### **2.4.1.1 CONDIZIONI DI ESERCIZIO, DURATA DELLA FASE, PERIODICITÀ DI FUNZIONAMENTO:**

Operatività impianto:

- 312 gg/anno<sup>1</sup>
- N. linee: 2
- Durata fase: 12,40 h/g
- Periodicità di funzionamento: discontinuo, 6 gg/sett.
- P e T ambiente

---

#### **2.4.1.2 SISTEMI DI REGOLAZIONE E CONTROLLO:**

- Quadri elettrici di alimentazione e comando
- Sistemi di controllo PLC
- Sistema di aspirazione e convogliamento allo scrubber+biofiltro

---

#### **2.4.1.3 TIPOLOGIE DI INQUINANTI GENERABILI**

- Emissioni
- Rumori

---

<sup>1</sup> La ricezione dei rifiuti in ingresso, al fine di garantire la continuità del servizio di raccolta e conferimento ai Comuni, potrà essere estesa fino ad un massimo di 52 settimane.

- Produzione di rifiuti (da attività di cernita)

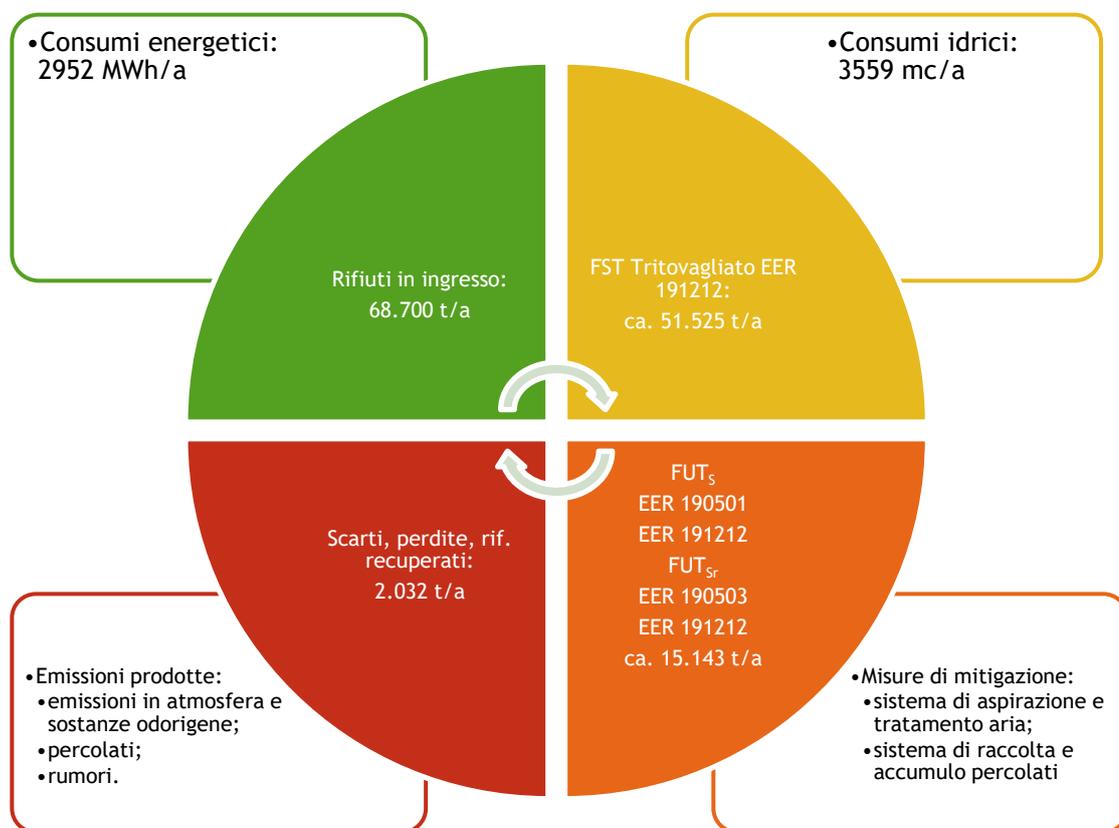


Figura 2 - Schema riassuntivo della richiesta di modifica

**Bilancio di massa della linea 1:**

Potenzialità massima di progetto: <b>399 t/g</b>	FST Tritovagliato EER 191212	51.525
Potenzialità media giornaliera: <b>220 t/g</b>	FUT <sub>s</sub> EER 190501 EER 191212	15.143
Totale annuo di progetto: <b>68.700 t/a</b>	FUT <sub>sr</sub> EER 190503 EER 191212	
	Percolato+scarti+perdite di carico	2.032

\* N.B. i valori indicati sono in relazione alle potenzialità di progetto, alle efficienze di separazione previste e ai bilanci previsti dalle Bat di riferimento; I consumi energetici sono riferiti all'anno 2022 con una sola linea funzionante.

Regione Campania  
Data: 14/06/2023 14:17:01, PG/2023/0304559

## 2.5 ATTIVITA' DI STABILIZZAZIONE FRAZIONE UMIDA TRITOVAGLIATA (D8-R12)

### 2.5.1 ATTIVITÀ DI STABILIZZAZIONE

Il materiale a matrice organica, selezionato dall'impianto selezione RSU ed inviato all'area di stabilizzazione, è costituito dal sottovaglio secondario opportunamente deferrizzato con **pezzatura inferiore a 50 mm** (attualmente con fori da 60 mm).

La stabilizzazione del materiale frazione umida tritovagliata avviene attraverso un processo di biossidazione, rigorosamente aerobico, condotto all'interno di un capannone completamente chiuso in modo da evitare ogni tipo di impatto negativo sull'ambiente esterno.

Per effettuare la raffinazione della FUTs, il tempo necessario per la stabilizzazione della FUT è di almeno 3 settimane (21 giorni), il materiale, durante lo svolgimento del processo, viene mantenuto in condizioni aerobiche attraverso l'ossigenazione forzata e periodicamente rivoltato.

Dopo il periodo di almeno 3 settimane (21 giorni) il materiale viene raffinato tramite **vaglio rotante mobile con fori da 25 mm** (attualmente con fori da 50 mm, in virtù del D.D. n. 107 dell'11 Luglio 2022).

Da questa attività viene prodotto un sopravvaglio EER 191212 e un sottovaglio EER 190503.

Nel caso in cui la produzione della FUT è tale da non poter essere stabilizzata in quanto le aree dei cumuli sottoposti a ossigenazione forzata sono occupate, il rifiuto viene avviato presso idonei impianti con l'EER 191212, mentre nel caso in cui è stato stabilizzato con un tempo > ai 14 giorni e < ai 21 giorni il rifiuto viene avviato presso idonei impianti con l'EER 190501.

Schema di flusso EER 191212 da stabilizzare.

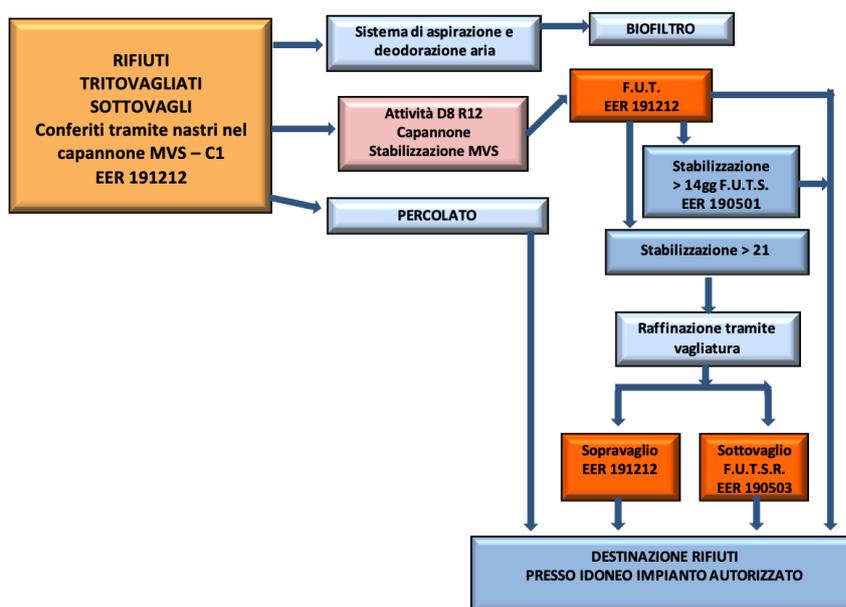


Figura 3 - Schema di flusso stabilizzazione frazione umida tritovagliata.

### Sezione stabilizzazione frazione umida tritovagliata

L'obiettivo di questa fase è ottenere, in seguito alla biossidazione della sostanza organica putrescibile, un prodotto stabile dal punto di vista biologico. La tecnologia utilizzata è quella a cumuli statici che si basa sull'uso di apparati che costringono l'aria a fluire attraverso la matrice sottoposta a trattamento aerobico. Il rifornimento di aria avviene tramite insufflazione forzata di aria nel substrato organico, alloggiato in cumuli di altezza non superiore ai 3 m. L'impianto di trattamento aerobico è costituito da una platea in cls, che consente la sistemazione di N. 6 cumuli, dotata di un sistema tubi forati connessi tramite dei raccordi principali a gruppi di ventilatori in grado di aspirare aria dall'esterno e spingerla attraverso la matrice sottoposta a trattamento.

Tale fase di trattamento aerobico dura almeno 21 giorni durante i quali i cumuli subiscono un rivoltamento meccanico attraverso macchine operatrici; durante i 21 giorni della fase di stabilizzazione e comunque fin dall'inizio del trattamento, si effettua il controllo della temperatura 2 volte al giorno (una per turno lavorativo) dei cumuli mediante sonda termometrica ad immersione, riportando i valori in apposito registro interno.

Il rifiuto generato è definito:

- 1) FUT con l'EER 191212 (altri rifiuti (compresi materiali misti) prodotti dal trattamento meccanico dei rifiuti, diversi da quelli di cui alla voce 19 12 11) se il rifiuto non subisce o subisce parzialmente la stabilizzazione;
- 2) FUTs con l'EER 190501 (parte di rifiuti urbani e simili non compostato) se il tempo di stabilizzazione è di almeno 14 giorni;
- 3) FUT<sub>SR</sub> con l'EER 190503 (compost fuori specifica) sottovaglio della raffinazione se il tempo di stabilizzazione è di almeno 21 giorni.
- 4) con l'EER 191212 (altri rifiuti (compresi materiali misti) prodotti dal trattamento meccanico dei rifiuti, diversi da quelli di cui alla voce 191212) il sopravvaglio della raffinazione.

Per il punto 3) e 4) l'attività viene eseguita ai sensi del DGR 691 /2018 con il processo di stabilizzazione di almeno 21 giorni nel rispetto dei punti A), B) e C) del DGR 691 /2018 di seguito riportati:

A) la temperatura dei rifiuti nella fase accelerata deve essere mantenuta per almeno tre giorni oltre i 55 °C;  
B) la durata della stabilizzazione (costituita da bioossidazione e maturazione), intendendo come tale il periodo intercorso fra l'ingresso delle matrici organiche nel processo e l'uscita della biomassa stabilizzata al termine della fase di stabilizzazione, deve essere pari ad almeno 21 giorni. Non deve pertanto essere conteggiato, al fine del rispetto del predetto periodo di 21 giorni, il periodo di tempo in cui le matrici, prese in carico nell'impianto, vengono depositate in attesa di essere avviate a processo. Presso l'impianto di biostabilizzazione, deve essere tenuta idonea registrazione, dei tempi di avvio delle matrici a processo e delle relative quantità, per la verifica della durata del suddetto periodo di stabilizzazione;

C) l'impianto di biostabilizzazione deve essere dotato di una sezione di vagliatura finale a 50 mm.

Il processo di raffinazione tramite vagliatura con fori da 25 mm (attualmente con fori da 50 mm) il sottovaglio prodotto sarà identificato con l'EER 190503 (compost fuori specifica) mentre il sopravvaglio con l'EER 191212 (altri rifiuti (compresi materiali misti) prodotti dal trattamento meccanico dei rifiuti, diversi da quelli di cui alla voce 191211), i due rifiuti verranno caricati mediante macchina operatrice e trasportati nel capannone D area DT2 in attesa di essere avviati presso impianti autorizzati.

Si precisa altresì che:

– ai fini del contenimento di polveri e di odori, gli impianti sono strutturati in modo che le fasi di stoccaggio e di bio-ossidazione avvengano in ambiente confinato e sono assunte idonee misure e sistemi di

abbattimento (aspirazione e trattamento delle arie esauste mediante sistema a scrubbers basico - acido + biofiltro);

– ai fini di evitare altre forme di inquinamento, le fasi di stoccaggio dei rifiuti da trattare, di biostabilizzazione e stoccaggio del biostabilizzato avvengono su superfici impermeabilizzate, dotate di sistemi di drenaggio e di raccolta delle acque reflue di processo che vengono avviate a depurazione o destinate presso idonei impianti.

Il capannone C – MVS è dotato di un sistema di controllo continuo della differenza di pressione tra interno ed esterno, sia nella zona “C1” (FUT/FUTS) che nella zona “C2” destinata alla trasferimento della frazione organica da RD (EER 200108).

**2.5.1.1 MODALITÀ DI MOVIMENTAZIONE RIFIUTI.**

I rifiuti in ingresso sono conferiti tramite automezzi autorizzati ed avviati all'area di conferimento; da qui, tramite mezzi di movimentazione interni sono avviati al ciclo di trattamento; la movimentazione da qui avviene tramite nastri trasportatori fino all'avvio alla fase di stabilizzazione.

I valori di progetto di efficienza dell'impianto conducono ai seguenti risultati:

- ✓ Potenzialità massima di progetto: 399 t/g.

Condizioni di esercizio, durata della fase, periodicità di funzionamento:

- ✓ Operatività impianto: 6 gg/sett. con un massimo di 52 settimane
- ✓ N. Linee: 2
- ✓ Quantitativo massimo giornaliero: 399 t/g
- ✓ Quantitativo massimo ricevibile annuale: 68.700 t/a
- ✓ Durata fase: 12,4 h/g

Identificazione delle materie prime in ingresso:

EER	Descrizione	Attività
200301	Rifiuti urbano non differenziato	R13-R12-R3-D15-D14-D13-D8

**2.6 ATTIVITA' 2: MESSA IN RISERVA E DEPOSITO PRELIMINARE (R13 – D15)**

I rifiuti in ingresso nell'impianto STIR sono i seguenti:

TABELLA EER					
EER	Descrizione	Attività	Quantità annue Ton	Quantità Ton. stoccabili al momento	Quantità Mc. stoccabili al momento
200301	Rifiuti urbani non differenziati	R13-D15	68.700	2.000	2.500
150101	Imballaggi in carta e cartone*	R13-D15	1.000	50	90
200101	Carta e cartone*	R13-D15			
150102	Imballaggi in plastica*	R13-D15	10.000	35	70
150106	Imballaggi in materiali misti*	R13-D15			
150104	Imballaggi in metallo	R13-D15	300	50	55
150107	Imballaggi in vetro*	R13-D15	10.000	450	450
200102	Vetro*	R13-D15			
200307	Ingombranti	R13-D15	4.000	80	100
200108	Rifiuti biodegradabili di cucina e mensa	R13	20.000	340	450
<b>Totali</b>			<b>114.000</b>	<b>3.005</b>	<b>3.715</b>

\*Nota: I rifiuti accorpate come "Quantità" con codici EER differenti sono fisicamente separati, come riportato nella tavola V, e accorpate nella tabella al fine del rispetto dei quantitativi complessivi autorizzati. La messa in riserva e il deposito preliminare relativi ai singoli rifiuti vengono effettuati separatamente come riportato nella tavola V.

La gestione dei rifiuti è l'insieme delle politiche, procedure o metodologie volte a gestire l'intero processo dei rifiuti, dalla loro produzione fino alla loro destinazione finale coinvolgendo quindi la fase di raccolta, trasporto, trattamento (recupero o smaltimento) fino al riutilizzo/riciclo dei materiali di

scarto, solitamente prodotti dall'attività umana, nel tentativo di ridurre i loro effetti sulla salute umana e l'impatto sull'ambiente.

La corretta gestione dei rifiuti recuperabili e non recuperabili, di origine urbana o speciale, è alla base dei principi che l'Unione Europea ha indicato in specifici Regolamenti e Direttive. Ciascuno Stato Membro, tra cui l'Italia, ha dovuto recepire i principi sanciti dall'Unione Europea con una specifica normativa per la gestione dei rifiuti.

Nel 2005 la Commissione europea ha avviato il processo di riforma della **disciplina sui rifiuti**, che ha portato alla e nel 2014 al Regolamento 2014/955/UE.

L'Unione Europea propone un quadro giuridico volto a controllare tutto il **ciclo dei rifiuti**, dalla produzione allo smaltimento, ponendo l'accento sul **recupero e il riciclaggio**.

In base al suddetto principio della gerarchia di trattamento dei rifiuti, la Commissione Europea ha stabilito che la corretta gestione dei Rifiuti deve rispettare una precisa gerarchia di azioni, che segue un ordine dettato dal livello di priorità e sostenibilità ambientale (all'art. 179 al comma 1 del D.lgs. 152/2006):

- a) prevenzione
- b) preparazione per il riutilizzo/riuso
- c) riciclo
- d) recupero di altro tipo, per esempio il recupero di energia
- e) smaltimento.

Secondo tale principio la prevenzione deve essere attuata favorendo la riduzione della produzione e della pericolosità dei rifiuti e facilitandone il riutilizzo, il riciclo e altre operazioni di recupero.

In fondo alla scala gerarchica è collocato lo smaltimento dei rifiuti che, classificati e analizzati da laboratorio di analisi, non hanno le caratteristiche tali da poter esser avviate a recupero e quindi entrano nell'impianto STIR in D15, vengono depositati presso l'area PP e successivamente avviati presso idonei impianti di smaltimento.

## 2.6.0 ATTIVITA' IN R12

L'attività di R12 rimane quella descritta e autorizzata con D.D. 128 del 19/10/2022.

## 2.6.1 MODALITÀ DI MESSA IN RISERVA DEI RIFIUTI ALL'APERTO

Per i rifiuti soggetti al solo messa in riserva all'aperto, terminate le procedure di accettazione, si provvede all'avvio nel settore di stoccaggio dedicato, al fine di un successivo avvio presso impianti autorizzati

Lo stoccaggio all'aperto dei seguenti rifiuti:

- 150101 Imballaggi in carta e cartone
- 200101 Carta e cartone
- 150104 Imballaggi in metallo
- 150107 Imballaggi in vetro
- 200102 Vetro
- 200307 Ingombranti



è effettuato, in area esterna di fronte al capannone della ricezione in cumuli (area esterna F) su pavimentazione in calcestruzzo, divisi con new-jersey e con copertura di una tettoia che è in fase di realizzazione.

Per i particolari si rimanda alle planimetrie allegate Tavola V.

#### 2.6.2 MODALITÀ DI MESSA IN RISERVA DEI RIFIUTI ALL'INTERNO DEI CAPANNONI E DEPOSITO PRELIMINARE

Per i rifiuti soggetti alla messa in riserva all'interno dei capannoni e deposito preliminare, terminate le procedure di accettazione, si provvede all'avvio nel settore dedicato, al fine di un successivo avvio presso impianti autorizzati

Lo stoccaggio dei seguenti rifiuti:

- 200301 rifiuti urbani indifferenziati;
- 150102 Imballaggi in plastica;
- 150106 materiali misti;
- 200108 rifiuti biodegradabili di cucine e mense;

è effettuato nei capannoni dedicati in cumuli.

Per i particolari si rimanda alle planimetrie allegate Tavola V.

Va considerato che tali rifiuti sono sottoposti comunque ad un calo di peso dovuto alla presenza di liquidi sia pur in minima parte, pertanto nei capannoni esiste un sistema di raccolta di liquidi rilasciati dai rifiuti che vengono convogliati mediante tubazioni, per alcuni casi, all'impianto di trattamento (depuratore chimico fisico), in altri casi, a serbatoi esterni ai capannoni.

Quindi al fine del bilancio di massa dei relativi rifiuti stoccati nei capannoni e nelle zone esterne scoperte viene considerata una stima percentuale di calo di peso di circa:

descrizione rifiuto	Area stoccaggio	Percentuale di calo in peso	
Plastica EER 150102 - 150106	Capannone D3	Fino al 5 %	Presenza di liquidi durante la raccolta
Ingombranti EER 200307	Esterna area F1	Fino al 5 %	Presenza di liquidi durante la raccolta – condizioni metereologiche
Vetro EER 150107 - 200102	Esterna area F2	Fino al 5 %	Presenza di liquidi durante la raccolta – condizioni metereologiche
Imballaggi Metallici EER 150104	Esterna area F3	Fino al 5 %	Presenza di liquidi durante la raccolta – condizioni metereologiche
Carta e cartone EER 150101 - 200101	Esterna area F4	Fino al 5 %	Presenza di liquidi durante la raccolta
FUT <sub>S</sub> FUT <sub>SR</sub>	Capannone C1	Fino al 10 %	Perdite dovute al trattamento
FST – Balle / Sciolto	Esterna Area G Capannone D1	Fino al 10 %	Condizioni metereologiche
Umido da RD EER 200108	Capannone C2	Fino al 10 %	Presenza di liquidi durante la raccolta

Tabella A

Le tipologie di rifiuti introdotte all'interno dell'impianto saranno prevalentemente avviate al recupero, tuttavia si prevede la possibilità di ricevere alcune tipologie di rifiuto, classificate e analizzate da laboratorio di analisi, che non hanno le caratteristiche tali da poter esser avviate a recupero e quindi entrano nell'impianto STIR in D15, vengono depositati presso l'area PP e successivamente avviati presso idonei impianti di smaltimento.

## 2.6.3 STOCCAGGIO DEI RIFIUTI BIODEGRADABILI

## 2.6.3.1 ATTIVITÀ

L'attività delle frazioni biodegradabili rimane quella descritta e autorizzata con D.D. n. 128 del 19/10/2022.

## 2.7 BILANCI DI MASSA GLOBALI AUTORIZZATI CON D.D. N. 128 DEL 19/10/2022

E' possibile effettuare i seguenti bilanci di massa; i quantitativi di rifiuti in uscita sono variabili in fase di esercizio, in relazione alla qualità dei rifiuti in ingresso, di provenienza urbana, e pertanto suscettibili di variabilità delle caratteristiche.

Attualmente autorizzato:

Linea Lavorativa	Rifiuti in ingresso	Prodotti in uscita		
		Tipologia	t/a	EER
ATTIVITA' 1: Attività di tritovagliatura di rifiuti da avviare a impianti di recupero energetico (R12-R3-D13).  Attività di stabilizzazione frazione umida tritovagliata (D8-R12).	68.700 t/a	FST Tritovagliato	42.968	191212
		FUT <sub>S</sub>	23.700	190501 191212
		FUT <sub>SR</sub>		190503 191212
		Scarti, perdite, percolato rif. recuperati	2.032	191202 191212 190703
ATTIVITA' 2: Attività di stoccaggio rifiuti (R13-D15).	25.300 t/a	Imballaggi in carta e cartone	1.000	150101
		Carta e cartone		200101
		Imballaggi in plastica	10.000	150102
		Imballaggi in materiali misti		150106
		Imballaggi in metallo	300	150104
		Imballaggi in vetro	10.000	150107
		vetro		200102
		ingombranti	4.000	200307
Attività di stoccaggio e trasferimento Rifiuti biodegradabili	20.000 t/a	percolato	1.000	190703
		umido	19.000	200108

## 2.8 BILANCI DI MASSA GLOBALI CON RICHIESTA DI MODIFICA

Sulla base del cambio delle lamiere forate dei vagli con passaggio dei fori da 150 mm a 120 mm per i vagli primari e dei fori da 60 mm a 50 mm per i vagli secondari e dei fori da 50 mm a 25 mm per il vaglio mobile di raffinazione della FUTS è possibile effettuare i seguenti bilanci di massa previsionali, i quantitativi di rifiuti in uscita saranno variabili in fase di esercizio, in relazione alla qualità dei rifiuti in ingresso, di provenienza urbana, e pertanto suscettibili di variabilità delle caratteristiche.

Linea Lavorativa	Rifiuti in ingresso	Prodotti in uscita		
		Tipologia	t/a	EER
ATTIVITA' 1: Attività di tritovagliatura di rifiuti da avviare a impianti di recupero energetico (R13-R12-R3-D15-D13).  Attività di stabilizzazione frazione umida tritovagliata (D8-R12).	68.700 t/a	FST Tritovagliato	51.525	191212
		FUT <sub>S</sub>	15.143	190501 191212
		FUT <sub>SR</sub>		190503 191212
		Scarti, perdite, percolato rif. recuperati	2.032	191202 191212 190703
ATTIVITA' 2: Attività di stoccaggio rifiuti (R13-D15)*.	25.300 t/a	Imballaggi in carta e cartone	1.000	150101
		Carta e cartone		200101
		Imballaggi in plastica	10.000	150102
		Imballaggi in materiali misti		150106
		Imballaggi in metallo	300	150104
		Imballaggi in vetro	10.000	150107
		vetro		200102
		ingombranti	4.000	200307
Attività di stoccaggio e trasferimento Rifiuti biodegradabili	20.000 t/a	percolato	1.000	190703
		umido	19.000	200108

\*Vedi tabella A

## 2.9 CONSUMI RISORSE

### 2.9.1 APPROVVIGGIONAMENTO IDRICO

La quantità e le fonti di approvvigionamento idrico rimane quella descritta e autorizzata con D.D. 128 del 19/10/2022.

L'approvvigionamento idrico è necessario per

- Usi igienico-sanitari (uffici, spogliatoi, bagni)
- Antincendio
- Abbattimento fonti di emissioni con scrubber e biofiltro

La fonte di approvvigionamento è costituita dall'acquedotto consortile. I consumi idrici per l'impianto sono i seguenti:

FONTI	CONSUMO ANNUO 2022	U.M.
ACQUEDOTTO	3559	mc/a
ALTRO		

Si riporta alla SCHEDA G

### 2.9.2 CONSUMI ELETTRICI

L'approvvigionamento elettrico è fornito dalla rete ENEL a cui l'impianto è allacciato.

Sulla base dei consumi pregressi indicati, i consumi elettrici nell'impianto sono i seguenti:

SEZIONE IMPIANTO	CONSUMI* (kWh/a)
RICEZIONE ED ALIMENTAZIONE RSU	5.000
ATTIVITÀ 1 - TRITOVAGLIATURA DI RIFIUTI	1.800.000
ATTIVITÀ DI STABILIZZAZIONE FRAZIONE UMIDA TRITOVAGLIATA FURS - FURSR	965.000
TRATTAMENTO ARIA E DEODORIZZAZIONE	1.450.000
IMPIANTI E SERVIZI GENERALI	680.000
IMP. ELETTRICI	400.000
<b>TOTALE</b>	<b>5.300.000</b>

\* in funzione delle potenze elettriche

Con la modifica non sostanziale, non si ha alcun aumento dei consumi in kWh.

I consumi elettrici, come già indicato, non sono relazionati al tempo di apertura dello STIR, bensì all'intero anno di 365 giorni in quanto ci sono impianti e attività sempre attive 24 h al giorno al fine di

garantire i presidi ambientali, di sicurezza antincendio e dei processi. Per questi motivi la potenza elettrica disponibile di 1500 kW è più che sufficiente per tutte le attività dello STIR.

Sono presenti 2 gruppi elettrogeni alimentati a gasolio, uno carrellato da 60 kVA (48 kW) ed uno fisso da 22 kVA (17.6 kW).

### 2.9.3 CONSUMO DI MATERIE PRIME

Con la modifica non sostanziale, non si ha un aumento di materie prime, necessarie per la gestione dell'impianto sono quelle riportate sulla Scheda F.

## 2.10 RIFIUTI

La TAB. N. 1 riporta i quantitativi di rifiuti autorizzati con con D.D. 128 del 19/10/2022.

**TAB. n. 1 COLLOCAZIONE DEI RIFIUTI IN INGRESSO:**

EER	Descrizione del rifiuto	Modalità di deposito	Aree di deposito (rif. All. V)	Superficie Indicativa (m <sup>2</sup> )	Capacità di stoccaggio rifiuto al momento		Attività
					m <sup>3</sup>	t	
200301	Rifiuti urbani non differenziati	Cumuli	Capannone A	1500	2500	2000	R13-R12-R3-D15-D14-D13-D8
150101	Imballaggi in carta e cartone	Cassoni	Area esterna davanti alla ricezione – area F 4	50	90	50	R13-R12-D15
200101	Carta e cartone	Cassoni					R13-R12-D15
150102	Imballaggi in plastica	Cumuli	Capannone D area D3	550	70	35	R13-R12-D15
150106	Imballaggi in materiali misti	Cumuli					R13-R12-D15
150104	Imballaggi in metallo	Cumuli o/e Cassoni	Area esterna davanti alla ricezione – area F3	700	450	450	R13-R12-D15
150107	Imballaggi in vetro	Cumuli	Area esterna davanti alla ricezione – area F2				R13-R12-D15
200102	vetro	Cumuli	Area esterna davanti alla ricezione – area F2				R13-R12-D15
200307	ingombranti	Cumuli o/e Cassoni	Area esterna davanti alla ricezione – area F1				100
200108	Rifiuti biodegradabili di cucina e mensa	Cumuli	Capannone C area C2	1500	450	340	R13-R12

Di seguito si riportano le Tabelle con EER, dei rifiuti in ingresso

TABELLA EER					
EER	Descrizione	Attività	Quantità annue Ton	Quantità Ton. stoccabili al momento	Quantità Mc. stoccabili al momento
200301	Rifiuti urbani non differenziati	R13-R12-R3-D15-D14-D13-D8	68.700	2.000	2.500
150101	Imballaggi in carta e cartone	R13-R12-D15	1.000	50	90
200101	Carta e cartone	R13-R12-D15			
150102	Imballaggi in plastica	R13-R12-D15	10.000	35	70
150106	Imballaggi in materiali misti	R13-R12-D15			
150104	Imballaggi in metallo	R13-R12-D15			
150107	Imballaggi in vetro	R13-R12-D15	10.000	450	450
200102	vetro	R13-R12-D15			
200307	ingombranti	R13-R12-D15	4.000	80	100
200108	Rifiuti biodegradabili di cucina e mensa	R13-R12	20.000	340	450
<b>Totali</b>			<b>114.000</b>	<b>3.005</b>	<b>3.715</b>

### 3 EMISSIONI

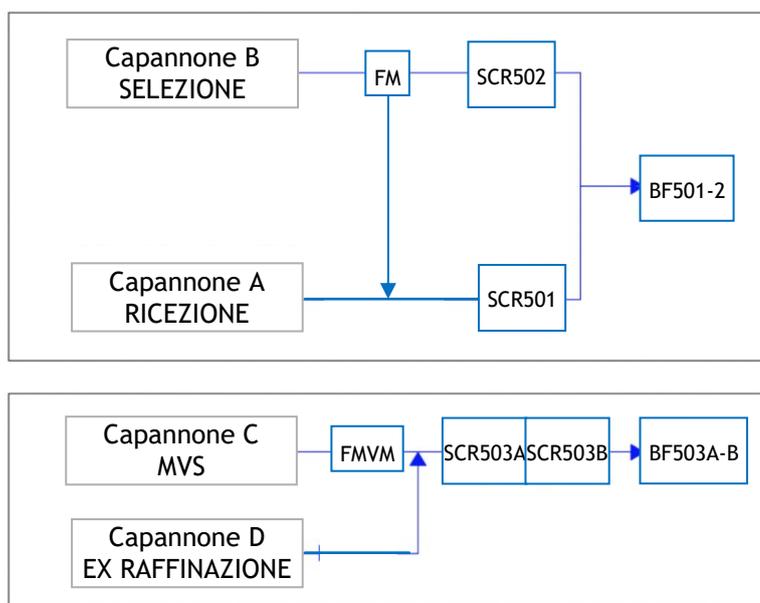
#### 3.1 EMISSIONI IN ATMOSFERA

Il quadro delle Emissioni in Atmosfera rimane quella descritta e autorizzata con D.D. 128 del 19/10/2022

Di seguito si riporta il Sistema di abbattimento delle emissioni in atmosfera.

Allo stato attuale è presente nell’impianto un sistema di aspirazione e convogliamento dell’aria di processo che recapita in un impianto di abbattimento, al fine di contenere le emissioni entro i limiti normativi.

Lo schema grafico delle captazioni a seguito della variante è il seguente:



Legenda:

FM	FILTRO A MANICHE a servizio delle macchine del Capannone B (Selezione)
FMVM	FILTRO A MANICA a servizio del VAGLIO MOBILE RAFFINATORE nel Capannone C (MVS) area C1
SCR 501	SCRUBBER 501 a servizio Capannone A (Ricezione)
SCR 502	SCRUBBER 502 a servizio Capannone B (Selezione)
SCR503 A/B	SCRUBBER 503A con soda caustica e 503B con acido solforico a servizio del Capannone C (MVS)
BF501-2	BIOFILTRO A SERVIZIO SCRUBBER 501 E 502
BF503A-B	BIOFILTRO A SERVIZIO SCRUBBER 503A E 503B

In sintesi, all’interno dei capannoni delle lavorazioni, nei quali si prevede la presenza non occasionale di operatori, l’aria viene aspirata attraverso un doppio sistema, puntuale e diffuso.



L'impianto nel suo complesso dispone di sistemi di aspirazione, depolverazione dell'aria che hanno lo scopo di trattare tutti i flussi d'aria dell'impianto, siano essi di processo o di ventilazione, abbattendo prima dell'emissione in atmosfera ogni composto che possa dare origine a emissioni odorose e polverose oltre la soglia di accettabilità.

I capannoni di cui di seguito:

- Capannone A: ricezione e stoccaggio degli RSU;
- Capannone B: selezione meccanica degli RSU e produzione;
- Capannone C: stabilizzazione frazione umida tritovagliata – produzione FUTSR e trasferimento umido da RD;
- Capannone D: stoccaggio rifiuti FST – FUTSR – Scarti raffinazione - Multimateriale e monomateriale in plastica;

sono dotati di rete di aspirazione dell'aria, in modo che siano assicurati i ricambi orari ottimali.

L'aria aspirata viene poi trattata in sistemi di depolverazione e depurazione dell'aria mediante l'utilizzo di singoli scrubber ad acqua per i capannoni ricezione (SCR501) e selezione (SCR502) e mediante un sistema di due scrubber in serie (SCR503/A – SCR503/B) che utilizzano, oltre l'acqua, anche dei reagenti chimici, in sequenza, con soda caustica nel primo ed acido solforico nel secondo, per il capannone MVS e per il capannone D.

Sono presenti n. 2 biofiltri per l'abbattimento dell'aria proveniente dai capannoni ricezione e selezione (primo biofiltro - BF501-2) e dal capannone MVS (secondo biofiltro – BF503A-B).

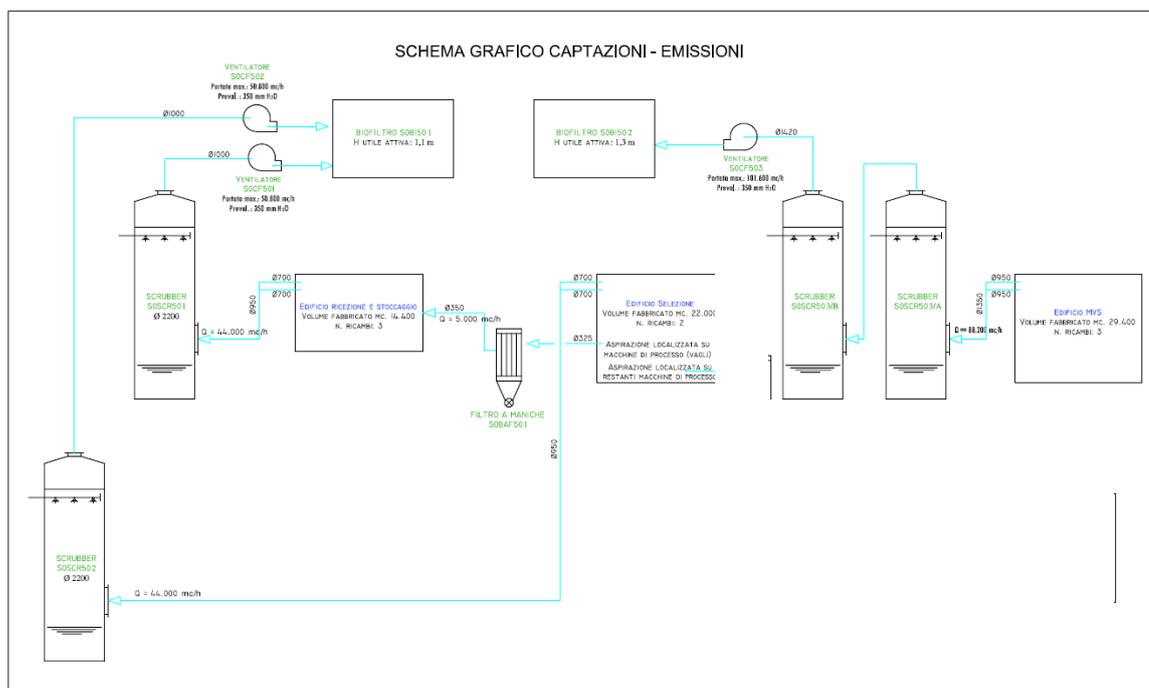
**3.2 ATTIVITÀ 1 - TRITOVAGLIATURA DI RIFIUTI DA AVVIARE A IMPIANTI DI RECUPERO/SMALTIMENTO AUTORIZZATI**

**3.2.1 IMPIANTO DI ASPIRAZIONE ARIA DA CAPANNONE RICEZIONE E SELEZIONE RSU**

Nell'edificio di ricezione RSU avvengono le operazioni di scarico dei rifiuti dagli automezzi di conferimento, e di ripresa degli stessi tramite pale gommate complete di benne che alimentano le due linee di selezione. Il sistema è in grado di captare polveri e odori che possono liberarsi durante tale fase.

Il sistema è costituito da una rete di captazione diffusa, costituita da tubazioni in lamiera zincata recanti bocchette di ripresa, opportunamente dislocate.

L'aria è aspirata tramite ventilatore centrifugo, che la convoglia al biofiltro, dopo lavaggio con acqua in scrubber.



Portata: 88.000 Nm<sup>3</sup>/h  
 linee di aspirazione: 2  
 Sistemi di abbattimento: n. 2 scrubbers da 44.000 Nm<sup>3</sup>/h + Biofiltro

Regione Campania  
 Data: 14/06/2023 14:17:01, PG/2023/0304559

*Dati caratteristici degli scrubber:*

Codice	SCR501-SCR502
Quantità	2
Tipo Scrubber	A sviluppo verticale
Portata effluente da trattare	44.000 m <sup>3</sup> /h
Consumo acqua di saturazione	0,30 m <sup>3</sup> /h
Altezza minima di riempimento	300 mm
Velocità gas	3,21 m/s
Tempo minimo di contatto	0.47 s
Rapporto Vol H <sub>2</sub> O/effluente	1,13 l/m <sup>3</sup>
Materiale di riempimento	Sfere in PP - D 38 mm
Materiale scrubber	Polipropilene
Ingombro	Φ 2,2 x 9,6 m
Potenza elettrica installata	2 x 3 kW
Potenza elettrica assorbita	5,4 kW

*Dati caratteristici del biofiltro:*

Codice	BF501-2
n. sezioni	2
aria trattata	88.000 m <sup>3</sup> /h
portata specifica	100 m <sup>3</sup> /(h*m <sup>2</sup> )
tempo di contatto medio	≥ 36 s ( 40 s)
temperatura aria in ingresso	25°C
superficie	880 m <sup>2</sup>
altezza strato filtrante	1,1 m

*Rapporto con il flusso orario di effluenti gassosi da trattare*

Portata da trattare 88.000 m<sup>3</sup>/h

altezza letto filtrante: 1,1 m

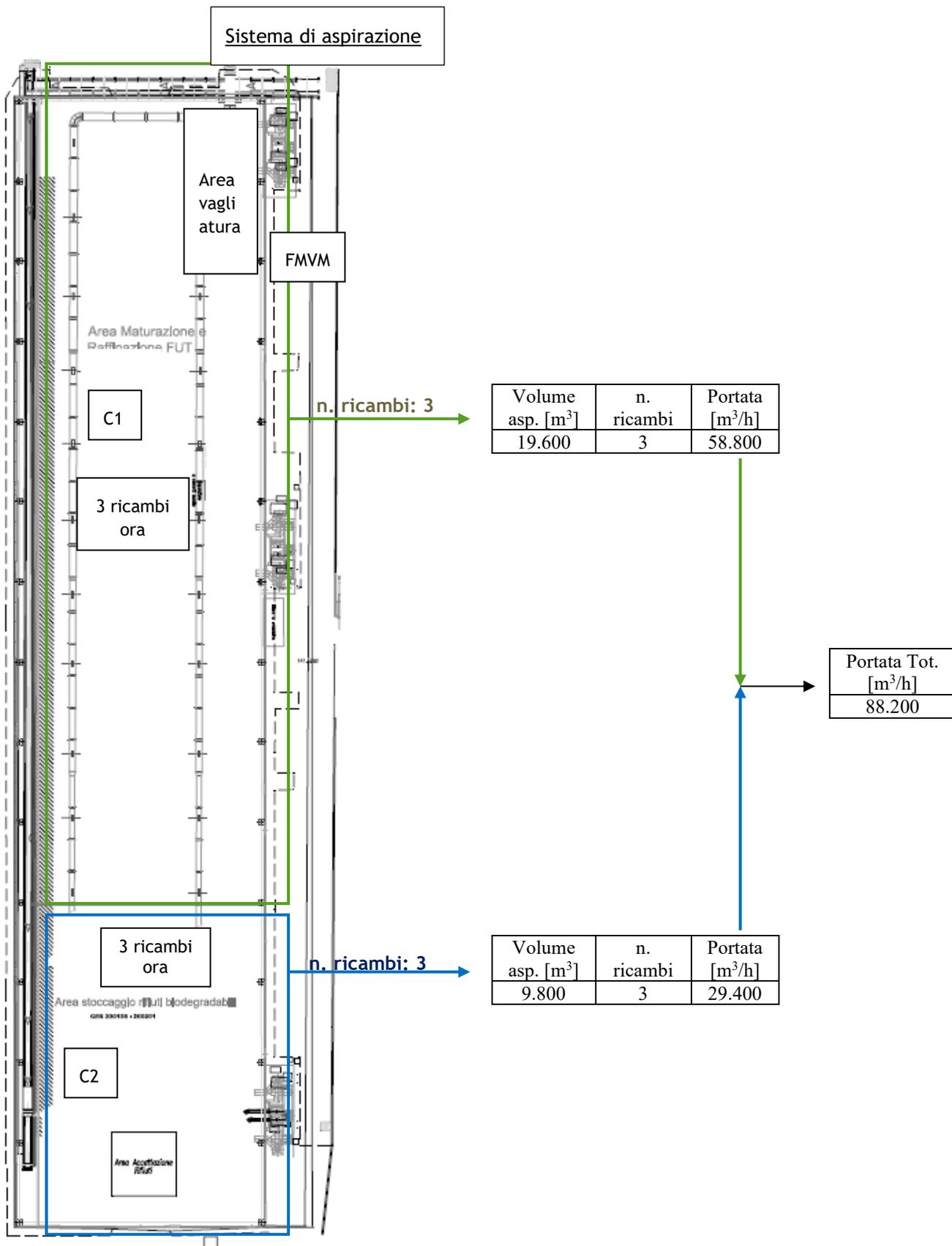
superficie filtro: 880 m<sup>2</sup>

Si ottiene pertanto un volume di strato filtrante pari a :

$$V_{\text{filtr}} = 880 \times 1,1 = 968 \text{ m}^3$$

=> Rapporto con il flusso orario di effluenti gassosi da trattare pari a:

$$88.000 : 968 = 90,9 < 100$$



Regione Campania  
Data: 14/06/2023 14:17:01, PG/2023/0304559

### 3.3 DETERMINAZIONE DEL CALCOLO DELLE PORTATE

La determinazione del calcolo delle portate rimane quella descritta e autorizzata con D.D. 128 del 19/10/2022.

Il volume da aspirare del capannone C - MVS è pari a mc. 29.400; la parte dedicata al trattamento della FUT è pari a 2/3, pari quindi a  $V_{asp. 1} = m^3 19.600$

Per l'area dedicata allo stoccaggio dei rifiuti biodegradabili (umido), si ha, pertanto, il seguente volume:

$$V_{asp. 2} = m^3 9.800$$

Volume asp. [m <sup>3</sup> ]	n. ricambi ora	Portata [m <sup>3</sup> /h]
19.600	3	58.800
9.800	3	29.400
<b>Tot.</b>		<b>88.200</b>

Da scheda tecnica del costruttore fornita dall'azienda, il ventilatore presente garantisce una portata massima di aspirazione di 101.600 m<sup>3</sup>/h, pertanto, sufficiente all'aspirazione del volume necessario per garantire oltre 3 ricambi/ora.

#### 3.3.1.1 CARATTERISTICHE VENTILATORE:

Codice	Portata (m <sup>3</sup> /h)	Preval. (mm H <sub>2</sub> O)	Potenza installata (kW)	Potenza assorbita (kW)	Peso (kg)	Velocità di rotazione (rpm)	Rendimento (%)	Fornitore
S0CF503	101.600	350	160	144	2.900	1216	81	OMA-Aireco Systems

## 3.4 SISTEMI DI ABBATTIMENTO

L'aria aspirata dal capannone C (MVS) e dal capannone D transita per sistema di due Scrubber ad acqua in serie tra loro SCR503 A che utilizza Soda Caustica e SCR503B che utilizza Acido Solforico dimensionato per il trattamento di 88.000 Nm<sup>3</sup>/h:

Codice	SCR503B
Tipo Scrubber	A sviluppo verticale
Portata effluente da trattare	88.000 m <sup>3</sup> /h
Consumo acqua di saturazione	0,6 m <sup>3</sup> /h
Altezza minima di riempimento	300 mm
Velocità gas	3,83 m/s
Tempo minimo di contatto	0.38 s
Rapporto Vol H <sub>2</sub> O/effluente	1,1 l/m <sup>3</sup>
Materiale di riempimento	Sfere in PP - Φ 38 mm
Materiale scrubber	Polipropilene
Ingombro	Φ 2,8 x 9,6 m
Potenza elettrica installata	11 kW
Potenza elettrica assorbita	9,5 kW
Pompa dosatrice e misuratore PH	n. 1 per acido solforico
Serbatoio di stoccaggio reagenti	n. 1 per acido solforico munito di camicia di protezione e coperchio superiore

Codice	SCR503A
Tipo Scrubber	A sviluppo verticale
Portata effluente da trattare	88.000 m <sup>3</sup> /h
Altezza Torre	10.000 mm
Letti di lavaggio	n. 2
Materiale di riempimento	Sfere in PP - Φ 45 mm
Materiale scrubber	Polipropilene
Ingombro	Φ 2,8 x 10 m
Pompa centrifuga di ricircolo ad asse orizzontale	n. 2 (una per ogni stadio da 5.5 kW)
Pompa dosatrice e misuratore PH	n. 1 per soda caustica
Serbatoio di stoccaggio reagenti	n. 1 per soda caustica munito di camicia di protezione e coperchio superiore

Successivamente, la portata viene inviata al biofiltro BF2:

Codice	BF503A-B
n. sezioni	1
aria trattata	88.000 m <sup>3</sup> /h
portata specifica	100 m <sup>3</sup> /(h*m <sup>2</sup> )
tempo di contatto medio	≥ 36 s (46.9)
temperatura aria in ingresso	30°C
superficie	880 m <sup>2</sup>
altezza strato filtrante	1,3 m

Portata da trattare 88.000 m<sup>3</sup>/h  
 altezza letto filtrante: 1,3 m



superficie filtro: 880 m<sup>2</sup>

Si ottiene pertanto un volume di strato filtrante pari a :

$$V_{\text{filtr}} = 880 \times 1,3 = 1.144 \text{ m}^3$$

=> Rapporto con il flusso orario di effluenti gassosi da trattare pari a:

$$88.000 : 1.144 = 77 < 80$$

**Dettagli tecnici**

**COLONNA DI LAVAGGIO CON H2SO4**

Quantità	n. 1
Portata aria max a 30° C	Nm <sup>3</sup> /h 88000
Diam./h totale	mm 2800/9.600
Letti di lavaggio	n. 1
Riempimento	Sfere

**COLONNA DI LAVAGGIO CON NaOH**

Quantità	n. 1
Portata aria max a 30° C	Nm <sup>3</sup> /h 88000
Diam./h totale	mm 2800/10000
Letti di lavaggio	n. 2
Riempimento	Sfere

Ogni stadio è munito di propria pompa centrifuga ad asse orizzontale con le seguenti caratteristiche tecniche:

Quantità	n. 2
Materiale	polipropilene
Potenza installata	kW 5.5

Reagenti da utilizzare

Reagente acido	acido solforico 30%
Reagente basico	soda caustica 30%

Ricapitolando i punti di emissione saranno i seguenti:

Emissione	BIOFILTRO BF501-2	BIOFILTRO BF503A-B
<b>Tipologia e punto di emissione</b>	Convogliate (Recezione-Selezione)	Convogliate (MVS)

Regione Campania  
Data: 14/06/2023 14:17:01, PG/2023/0304559

### 3.5 CONTROLLO EMISSIONI ODORIGENE

L'impatto odorigeno viene misurato a partire dai dati di concentrazione di odore espressa in unità odorimetriche o olfattometriche al metro cubo (OU/m<sup>3</sup>) che rappresentano il numero di diluizioni necessarie affinché il 50% degli esaminatori non avverta più l'odore del campione analizzato (UNI EN 13725:2004).

Per quanto riguarda le emissioni odorigene, viene effettuato come previsto da monitoraggio allegato. Ricapitolando i punti di emissione sono i seguenti:

Punto di Emissione	Provenienza delle emissioni Odorigena
Biofiltri BF501-2	Concentrazione odori Aria in Uscita
Biofiltri BF503A-B	Concentrazione odori Aria in Uscita
Capannone RICEZIONE	Concentrazione odori Aria interna
Capannoni SELEZIONE	Concentrazione odori Aria interna
Capannone MVS lato Umido	Concentrazione odori Aria interna
Capannone MVS lato FUTS	Concentrazione odori Aria interna
M1	Odori nei tre punti stabiliti dalla valutazione previsionale impatto odorigeno
M2	Odori nei tre punti stabiliti dalla valutazione previsionale impatto odorigeno
M3	Odori nei tre punti stabiliti dalla valutazione previsionale impatto odorigeno

con riferimento ai punti di emissione sopra riportati si fa riferimento alle condizioni più gravose di esercizio dei biofiltri.

La concentrazione di odori è stata posta pari a **300** UO/m<sup>3</sup> valore limite fissato dalla DGR Lombardia n. 7/12764 del 16/04/2003 per l'emissione all'uscita dei sistemi di trattamento dei biofiltri.

### 3.6 EMISSIONI IDRICHE

Il quadro delle Emissioni idriche rimane quella descritta e autorizzata con D.D. 128 del 19/10/2022

Le emissioni idriche derivanti dall'impianto sono così riassumibili:

- acque di pioggia;
- percolati da aree di lavorazione;
- acque di spurgo scrubbers;
- acque da biofiltri;
- acque nere dei servizi igienici.

Emissioni idriche recapitanti in pubblica fognatura:

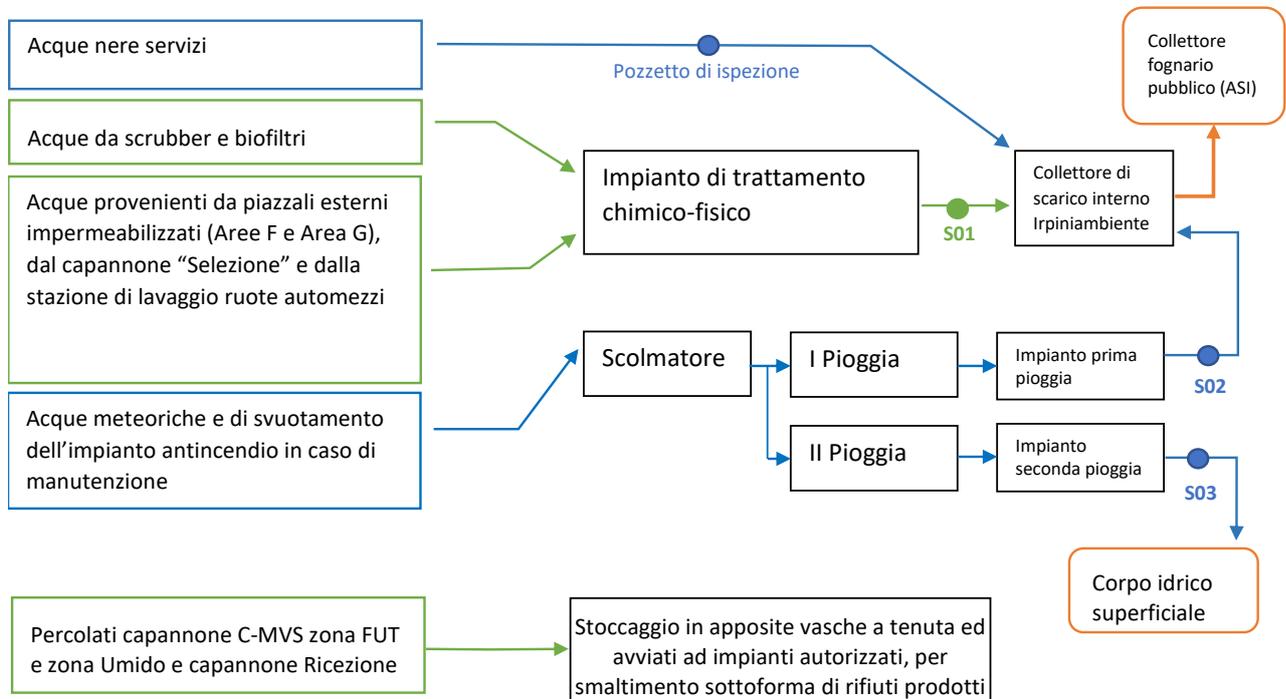
1. acque nere dei servizi igienici;
2. acque in uscita dal depuratore chimico-fisico che depura le seguenti aliquote:
  - 2.1 acque tecnologiche (provenienti da scrubber, biofiltri e aree di lavorazione rifiuti);
  - 2.2 acque meteoriche provenienti dai piazzali impermeabilizzati su cui sono i rifiuti;
  - 2.3 acque del lavaggio ruote automezzi.
3. Acque di prima pioggia che si raccolgono sulle aree adibite alla viabilità e coperture, dopo trattamento di disoleazione;

per un volume annuo pari a circa 54.566 mc (rilevamento anno 2021), come rilevato dal misuratore di portata posto nel pozzetto fiscale prima del convogliamento alla fognatura comunale.

I punti di emissione, ovvero i punti di campionamento degli scarichi, sono di seguito riportati.

Punto di emissione	Provenienza delle emissioni	Recettore
S <sub>01</sub>	Impianto depurazione chimico-fisico	Collettore fognario pubblico (ASI)
S <sub>02</sub>	Trattamento acque di prima pioggia	Collettore fognario pubblico (ASI)
S <sub>03</sub>	Trattamento acque di seconda pioggia	Fiume

## 3.7 SCHEMA DI FLUSSO DELLE ACQUE



Per ogni punto di emissione è presente un campionatore automatico delle acque, individuato dalle seguenti caratteristiche:

“LIQUISTATION CSF 48 – Mod. CFS48 della DITTA ENDRESS + HAUSER ITALIA.

Riassumendo:

- 1) Le acque provenienti dagli scrubber, dai biofiltri, dalla stazione di lavaggio delle ruote degli automezzi e dai piazzali esterni impermeabilizzati vengono trattati per mezzo di un impianto di depurazione chimico - fisico.
- 2) Le acque meteoriche provenienti sia dalle aree di movimentazione che dalle pluviali dei tetti delle aree coperte (con aggiunta delle acque di svuotamento dell'impianto antincendio in caso di manutenzione) sono convogliate ad un separatore che effettua la scolmatura, e quindi separazione delle acque, tra prima e seconda pioggia.  
Per entrambe le acque di prima pioggia e di seconda pioggia viene effettuato un trattamento di disoleazione, in impianti dedicati e distinti.
- 3) Per il percolato della zona umido (capannone C area C2), il percolato della zona FUT (capannone C AREA C1), il percolato della ricezione (capannone A) e le acque di spegnimento

dall'impianto antincendio non vengono effettuate operazioni di depurazione in loco, ma soltanto stoccaggio e smaltimento presso impianti terzi autorizzati.

I serbatoi di stoccaggio associati ai vari percolati sono:

- DT8 per il percolato della zona umida alloggiato in bacino di contenimento;
- DT7 per il percolato della zona FUT alloggiato in bacino di contenimento;
- DT6 per il percolato della ricezione, interrato;
- Vasca di omogenizzazione V002 dell'impianto chimico-fisico per le acque di estinzione incendio.

- 4) Le acque nere provenienti dai servizi igienici non vengono trattate, ma semplicemente convogliate e scaricate nel sistema fognario.

Si riporta il quadro sinottico, autorizzati con la nota prot. n. 384187 del 25/07/2022 con cui l'EIC ha espresso parere favorevole, con prescrizione nel D.D. n. 128 del 19/10/2022:

<b>TIPOLOGIA PORTATA SCARICATA</b>	<b>Portata annua dello scarico (m<sup>3</sup>/anno)</b>
ACQUE REFLUE PROVENIENTI DA SERVIZI IGIENICI	2.633
ACQUE REFLUE PROVENIENTI DAL CICLO PRODUTTIVO	31.970
ACQUE METEORICHE DI DILAVAMENTO DI PRIMA PIOGGIA E DELLE AREE ADIBITE ALLA VIABILITA' E SULLE COPERTURE	12.826
<b>PORTATA TOTALE SCARICATA:</b>	<b>47.429</b>

### 3.8 RUMORE

Il quadro delle Emissioni del rumore rimane quella descritta e autorizzata con D.D. n. 128 del 19/10/2022.

**Verrà fatta un nuovo rilievo fonometrico al cambio dei vagli.**

L'azienda effettua il monitoraggio delle emissioni sonore nell'ambiente esterno secondo il piano di monitoraggio.

Il Comune di Avellino è dotato di piano di zonizzazione acustica, in base al quale il sito è classificato in classe IV.

Le immissioni acustiche dell'impianto non comportano il superamento dell'impatto acustico, in virtù del fatto che le dotazioni impiantistiche e le lavorazioni sono effettuate esclusivamente all'interno di capannoni chiusi e della estensione e collocazione dell'area.

Le informazioni relative all'impatto acustico sono contenute nella Scheda N.

Si riporta di seguito l'estratto del piano di zonizzazione acustico comunale:

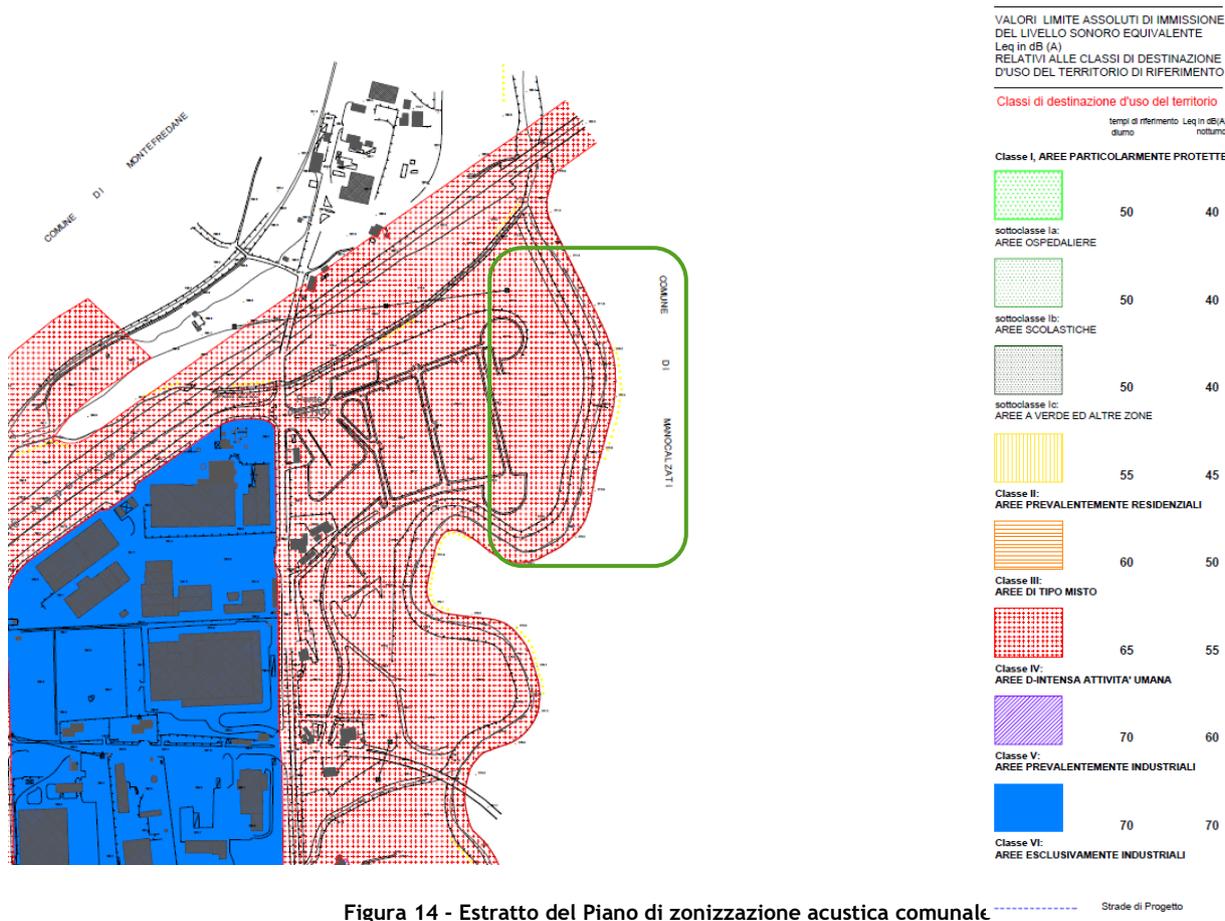


Figura 14 - Estratto del Piano di zonizzazione acustica comunale

### 3.9 INCIDENTI RILEVANTI

L'azienda non effettua adempimenti in merito a quanto disposto dal D.Lgs 334/99 e s.m.i.

### 3.10 PREVENZIONE INCENDI

Con riferimento alla prevenzione incendio si rappresenta che la presente Variante Non Sostanziale non comporta cambiamenti in quanto non modifica il carico di incendio e lay-out dell'impianto STIR di Avellino e non modifica l'attuale CPI attualmente in corso di validità. A tale proposito verrà prodotta dichiarazione asseverata da tecnico antincendio abilitato che si provvederà ad inoltrare al Comando dei Vigili del Fuoco di Avellino.

### 4 DESCRIZIONE DELLE ATTREZZATURE AUSILIARIE E DEI LABORATORI ANALITICI PRESENTI PRESSO L'IMPIANTO, CON ILLUSTRAZIONE DELLA STRUMENTAZIONE E DELLE FIGURE PROFESSIONALI PER IL CONTROLLO DI QUALITÀ/ QUANTITÀ DEI RIFIUTI ACCETTATI

Per le attività laboratoriali, l'azienda ha apposita convenzione con laboratorio esterno accreditato.

#### 4.1.1 INDICAZIONE DI CONTROLLI ANALITICI SISTEMATICI CONDOTTI PRESSO LABORATORI ESTERNI

Per le attività laboratoriali ci si appoggia a laboratori esterni qualificati.

## 5 PARTE QUARTA: VALUTAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE

Sulla Base del principio dell'approccio integrato, del ricorso alle migliori tecniche disponibili, della considerazione delle condizioni ambientali locali (non senza tenere conto dei criteri individuati dal Decreto, peraltro coincidenti con gli stessi principi generali dell'IPPC), si è provveduto a condurre la valutazione integrata ambientale relativamente ai seguenti aspetti:

- Prevenzione dell'inquinamento mediante le migliori tecniche disponibili;
- Assenza di fenomeni di inquinamento significativi;
- Produzione di rifiuti evitata o operato il recupero o l'eliminazione;
- Utilizzo efficiente dell'energia;
- Prevenzione degli incidenti e limitazione delle conseguenze;
- Adeguato ripristino del sito alla cessazione dell'attività.

In seguito alla richiesta di modifica non sostanziale, la tabella seguente riassume lo stato di applicazione delle migliori tecniche disponibili per la prevenzione integrata dell'inquinamento per gli impianti di trattamento dei rifiuti, in riferimento alla Decisione di esecuzione (UE) 2018/1147 della Commissione del 10 agosto 2018 relativa alle BAT Conclusion sul trattamento dei rifiuti:

## 2. CONCLUSIONI SULLE BAT PER IL TRATTAMENTO MECCANICO DEI RIFIUTI

Salvo diversa indicazione, le conclusioni sulle BAT illustrate nella sezione 2 si applicano al trattamento meccanico dei rifiuti quando non combinato al trattamento biologico, e in aggiunta alle conclusioni generali sulle BAT della sezione 1.

### 2.1. Conclusioni generali sulle BAT per il trattamento meccanico dei rifiuti

2.1.1. Emissioni nell'atmosfera			
25	BAT 25 Al fine di ridurre le emissioni in atmosfera di polveri e metalli inglobati nel particolato, PCDD/F e PCB diossina-simili, la BAT consiste nell'applicare la BAT 14d e nell'utilizzare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito.	Applicata	
	a. ciclone		Per le emissioni provenienti dalle attività di vagliatura e triturazione, il sistema di abbattimento presente consta di: filtro a tessuti sintetici, nonché scrubbers e biofiltro.
	b. Filtro a tessuto	Applicata	
	c. Lavaggio a umido	Applicata	
	d. Iniezione di acqua nel frantumatore		

Tabella 6.3

Livello di emissione associato alla BAT (BAT-AEL) per le emissioni convogliate nell'atmosfera di polveri risultanti dal trattamento meccanico dei rifiuti

Parametro	Unità di misura	BAT-AEL (media del periodo di campionamento)
Polveri	mg/Nm <sup>3</sup>	2-5 <sup>(1)</sup>

<sup>(1)</sup> Quando un filtro a tessuto non è applicabile, il valore massimo dell'intervallo è 10 mg/Nm<sup>3</sup>.

Per il monitoraggio si veda la BAT 8.

#### Valore limite polveri:

In merito ai limiti di cui alla tabella 6.3 si è adottato nel PMeC, nonché nella scheda L, il valore di 5 mg/Nm<sup>3</sup> per il limite superiore relativo alle emissioni di polveri, nei punti di emissione in atmosfera a valle dei biofiltri.



26-27-28	<b>2.2. Conclusioni sulle BAT per il trattamento meccanico nei frantumatori di rifiuti metallici Salvo diversa indicazione, le conclusioni sulle BAT illustrate nella presente sezione si applicano al trattamento meccanico in frantumatori di rifiuti metallici, in aggiunta alla BAT 25.</b>	<b>Non applicata</b>	<b>Attività non effettuata</b>
----------	---	----------------------	--------------------------------

29-30	<b>2.3. Conclusioni sulle BAT per il trattamento dei RAEE contenenti VFC e/o VHC Salvo diversa indicazione, le conclusioni sulle BAT illustrate nella presente sezione si applicano al trattamento dei RAEE contenenti VFC e/o VHC, in aggiunta alla BAT 25.</b>	<b>Non applicata</b>	<b>Attività non effettuata</b>
-------	--	----------------------	--------------------------------

<b>2.4. Conclusioni sulle BAT per il trattamento meccanico dei rifiuti con potere calorifico In aggiunta alla BAT 25, le conclusioni sulle BAT presentate in questa sezione si applicano al trattamento meccanico dei rifiuti con potere calorifico di cui all'allegato I, punti 5.3 a) iii) e 5.3 b) ii), della direttiva 2010/75/UE.</b>			
31	<b>BAT 31. Per ridurre le emissioni di composti organici nell'atmosfera, la BAT consiste nell'applicare la BAT 14d e utilizzare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito.</b>	<b>Applicata</b>	
	<b>Adsorbimento</b>	-	<b>Per le emissioni provenienti dalle attività di vagliatura e triturazione, il sistema di abbattimento presente consta di: filtro a tessuti sintetici, nonché scrubbers e biofiltro.</b>
	<b>Biofiltro</b>	<b>Applicata</b>	
	<b>Ossidazione termica</b>	-	
	<b>Lavaggio a umido (wet scrubbing)</b>	<b>Applicata</b>	

Regione Campania  
Data: 14/06/2023 14:17:01, PG/2023/0304559

## 5.1 CONFRONTO DI STATO E DI PROGETTO

	STATO ATTUALE	STATO DI PROGETTO
<b>Struttura</b>	Lo stabilimento si estende su di una superficie di circa 104.434 mq. e comprende: <ul style="list-style-type: none"> <li>- Uffici Amministrativi,</li> <li>- N. 3 capannoni</li> <li>- Vari Impianti di Trattamento ed Attrezzature sia fisse che mobili</li> </ul>	In relazione allo stato di progetto si prevede la seguente configurazione: La Superficie totale impegnata non subisce variazioni.
<b>Attività</b>	L'autorizzazione AIA D.D. n. 128 del 10/10/2022 indica una quantità massima di 114.018 Ton annue con tale atto viene indicato un quantitativo massimo autorizzato di rifiuti trattabili di 399 t/g. Sono autorizzate le seguenti attività: <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Capannone B Trattamento Rifiuti non differenziati EER 200301 in R13-R12-R3-D15-D14-D13-D8</li> <li>2. Capannone C area C1 Trattamento di biostabilizzazione aerobica dei Rifiuti FST Tritovagliato in R12-D8</li> <li>3. Capannone C area C2 Stoccaggio frazione umida EER 200108 in R12-R13.</li> </ol>	Dal punto di vista delle attività svolte, il progetto non va a modificarle, ma va ad ottimizzare i processi produttivi e i flussi di produzione, rimanendo invariati i EER e le quantità già autorizzate, chiedendo di inserire la sola attività di cambio dimensioni fori dei vagli primari dei vagli secondari e del vaglio mobile per la raffinazione della FUT stabilizzata, effettuata nel Capannone C area C1 per ottemperare il DGR 691 /2018.
<b>Consumi</b>	Energia Elettrica: 5.300.000 KWh/a	Non si prevede un incremento dei consumi elettrici, in quanto le attività implementate non richiederanno uso di ulteriori macchinari.
	Consumi idrici: 2.974 mc/a	Non si prevede un incremento dei consumi idrici, in quanto le attività implementate non richiederanno uso di acque.
	Materie prime/ausiliarie Sodio Idrossido sol. 30% Policloruro di Alluminio Acido Solforico POLY CATIONICO EMULSIONE K 331 L Profilo GC 2642 (POLY ANIONICO) Antischiuma silconica Carbone attivo Gasolio	Non si prevede un incremento dei consumi delle materie prime.
<b>Emissioni</b>	Allo stato attuale sono presenti n. Biofiltro B501-2 Biofiltro B503A-B	Non si prevedono modifiche.
<b>Scarichi</b>	S <sub>01</sub> S <sub>02</sub> S <sub>03</sub>	Non si prevedono modifiche.
<b>Rumori</b>	Le attività lavorative sono effettuate all'interno di capannoni chiusi; l'area è localizzata in zona Industriale	Una nuova valutazione verrà effettuata nel momento in cui verrà fatta la prima lavorazione con i vagli modificati

### 5.1.1 ALLEGATI

- Tavola n. 1: PLANIMETRIA STIR – GESTIONE RIFIUTI;
- Tavola n. 2: PLANIMETRIA STIR - GENERALE;
- Allegato 1: SCHEDA I;
- Allegato 2: RELAZIONE AMBIENTALE al fine di verificare l'assenza di effetti significativi e negativi per l'ambiente.

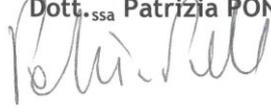
Avellino, 14 Giugno 2023



Consulente ADR e Ambientale:  
Dott. Carmine BARBARISI



RUP:  
Dott.<sup>ssa</sup> Patrizia PONTILLO



## ASSEVERAZIONE

Il sottoscritto Ing. Vincenzo Biondo nato Atripalda il 28/10/1967 ed ivi residente in Atripalda in via Appia, 26 83042 Atripalda iscritto all'Ordine degli ingegneri di Avellino con n. 1565 consapevole delle sanzioni penali previste in caso di dichiarazioni mendaci, formazione o uso di atti falsi, ai sensi dell'art. 76 del d.P.R. 445/2000,

### ASSEVERA

quanto riportato nella relazione tecnica redatta per la modifica non sostanziale all'impianto in AIA del D.Lgs 152/06 della Ditta **IRPINIAMBIENTE SpA** ad oggi autorizzato in AIA D.D. n. 128 del 10/10/2022 e succ. modifiche.

Si allega copia del documento di riconoscimento:

Carta di Identità n. CA45431BX rilasciata dal Comune di Atripalda (AV) il 01.08.2018

Avellino, 14 Giugno 2023





## ATTESTAZIONE DELL'IDONEITÀ DELL'IMPIANTO

Il sottoscritto Ing. Vincenzo Biondo nato Atripalda il 28/10/1967 ed ivi residente in Atripalda in via Appia, 26 83042 Atripalda iscritto all'Ordine degli ingegneri di Avellino con n. 1565 consapevole delle sanzioni penali previste in caso di dichiarazioni mendaci, formazione o uso di atti falsi, ai sensi dell'art. 76 del d.P.R. 445/2000,

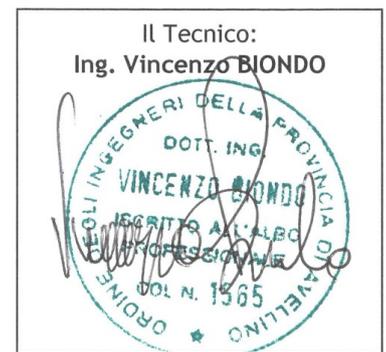
### ATTESTA

L'idoneità dell'impianto in AIA della Ditta **IRPINIAMBIENTE SpA** ad oggi autorizzato in AIA D.D. n. 128 del 10/10/2022 e succ. modifiche a recepire la predetta variante non sostanziale.

Si allega copia del documento di riconoscimento:

Carta di Identità n. CA45431BX rilasciata dal Comune di Atripalda (AV) il 01.08.2018

Avellino, 14 Giugno 2023






**SCHEDA «I»: RIFIUTI<sup>1</sup>**
*\*Elenco indicativo dei rifiuti prodotti dal ciclo lavorativo*
**Sezione. I. 1 – Tipologia del rifiuto prodotto**

Descrizione del rifiuto	Quantità		Impianti / di provenienza <sup>2</sup>	Codice EER <sup>3</sup>	Classificazione	Stato fisico	Destinazione <sup>4</sup>	Se il rifiuto è pericoloso, specificare eventuali caratteristiche
	t/anno	m <sup>3</sup> /anno						
FST (Tritovagliato)	51.525		DT1-DT3-DT9	191212	Non pericoloso	Solido non pulverulento	Impianti di termovalorizzazione R1	
FST (Tritovagliato)			DT1-DT3-DT9	191212	Non pericoloso	Solido non pulverulento	Presso idonei impianti autorizzati al recupero R12-R3	
FUTs	15.143		Capannone C – Area C1	190501	Non pericoloso	Solido non pulverulento	Presso idonei impianti autorizzati R12-R3	
			Capannone C – Area C1	190501	Non pericoloso	Solido non pulverulento	Impianti di termovalorizzazione R1	
			Capannone C – Area C1	190501	Non pericoloso	Solido non pulverulento	Presso idonei impianti autorizzati allo smaltimento D1	
			Capannone C – Area C1	191212	Non pericoloso	Solido non pulverulento	Presso idonei impianti autorizzati allo smaltimento D1	
FUTsr	15.143		Capannone D – Area D2	190503	Non pericoloso	Solido non pulverulento	Presso idonei impianti autorizzati allo smaltimento D1	
			Capannone D – Area D2	191212	Non pericoloso	Solido non pulverulento	Presso idonei impianti autorizzati allo smaltimento D1	
Scarti, perdite, rif. recuperati	1.032		Capannone B	191202	Non pericoloso	Solido non pulverulento	Presso idonei impianti autorizzati al recupero R13 - R4	
			Capannone B	191212	Non pericoloso	Solido non pulverulento	Presso idonei impianti autorizzati allo smaltimento D1	
Percolato	1.000		Capannone A Capannone C – Area C1 Area C2	190703	Non pericoloso	Solido non pulverulento	Presso idonei impianti autorizzati allo smaltimento D8	
Cortecce biofiltro			Manutenzione	150203	Non pericoloso	Solido non pulverulento	Presso idonei impianti autorizzati al recupero R13-R3	
Alveoli filtranti biofiltro			Manutenzione	150203	Non pericoloso	Solido non pulverulento	Presso idonei impianti autorizzati al	

<sup>1</sup> - Per le operazioni di cui alle attività elencate nella categoria 5 dell'Allegato I al D.lgs. 59/05, bisogna compilare le Sezioni I.2, I.3 e I.4. Per i produttori di rifiuti vanno compilate le Sezioni I.1 e I.2.

<sup>2</sup> - Indicare il riferimento relativo utilizzato nel diagramma di flusso di cui alla Sezione C.2 (della Scheda C).

<sup>3</sup> - I rifiuti pericolosi devono essere contraddistinti con l'asterisco.

<sup>4</sup> - Indicare la destinazione dei rifiuti con esplicito riferimento alle modalità previste dalla normativa vigente.

							recupero R12-R3	
Imballaggi contenenti prodotti reagenti		Impianto di depurazione /scrubbers	150110*	Pericoloso	Solido non pulverulento		Presso idonei impianti autorizzati allo smaltimento D10	Come da rapporto di Prova
Soluzioni acquose di scarto		Impianto di depurazione + vasche + spurgo pozzi + lavaggio ruote + pulizia pozzetti	161002	Non pericoloso	Liquido		Presso idonei impianti autorizzati allo smaltimento D9	
Soluzioni acquose di scarto contenente sostanze pericolose		Disoleatore I e II Pioggia	161001*	Pericoloso	Liquido		Presso idonei impianti autorizzati allo smaltimento D9	Come da rapporto di Prova
Fanghi		Impianto di depurazione chimico - fisico	190814	Non pericoloso	Fangoso		Presso idonei impianti autorizzati allo smaltimento D9-D1	
Concentrati acquosi diversi di cui alla voce 161003		Lavaggio ruote + pulizia pozzetti	161004	Non pericoloso	Liquido		Presso idonei impianti autorizzati allo smaltimento D9	
Stracci e indumenti protettivi, guanti mascherine (DPI), utilizzati dal personale addetto alla selezione		Aree di lavorazione	150203	Non pericoloso	Solido non pulverulento		Presso idonei impianti autorizzati allo smaltimento D13-D10	
Filtri a manica		Manutenzione	150203	Non pericoloso	Solido non pulverulento		Presso idonei impianti autorizzati allo smaltimento D13-D10	
Oli per circuiti idraulici esauriti		Manutenzione	130113*	Pericoloso	Liquidi		Presso idonei impianti autorizzati al recupero R13-R9	Come da rapporto di Prova
Imballaggi contaminati		Manutenzione	150110*	Pericoloso	Solido non pulverulento		Presso idonei impianti autorizzati allo smaltimento D13-D10	Come da rapporto di Prova
Imballaggi in plastica		Manutenzione	150102	Non pericoloso	Solido non pulverulento		Presso idonei impianti autorizzati al recupero R12-R3	
Cisternette in plastica da 1000 lt con gabbia metallica e pedana in legno		Manutenzione	150106	Non pericoloso	Solido non pulverulento		Presso idonei impianti autorizzati al recupero R12-R3	
assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti), stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose		Manutenzione	150202*	Non pericoloso	Solido non pulverulento		Presso idonei impianti autorizzati allo smaltimento D13-D10	Come da rapporto di Prova
Oli minerali esausti		Manutenzione	130208*	Pericoloso	Liquido		Presso idonei impianti autorizzati al recupero R13-R9	Come da rapporto di Prova
Limatura e trucioli di materiali ferrosi		Manutenzione	120101	Non pericoloso	Solido		Presso idonei impianti autorizzati al recupero R13-R4	
Corpi di utensile e materiale di rettifica esauriti		Manutenzione	120121	Non pericoloso	Solido non pulverulento		Presso idonei impianti autorizzati al recupero R13-R4	
Pneumatici fuori uso		Lavorazione/ manutenzione	160103	Non pericoloso	Solido non pulverulento		Presso idonei impianti autorizzati al recupero R13-R3	
Ferro e acciaio		Manutenzione	170405	Non pericoloso	Solido non pulverulento		Presso idonei impianti autorizzati al recupero R13-R4	
Filtri dell'olio		Manutenzione	160107*	Pericoloso	Solido non pulverulento		Presso idonei impianti autorizzati allo smaltimento D13-D10	Come da rapporto di Prova
Batterie al piombo esauste		Manutenzione	160601*	Pericoloso	Solido non pulverulento		Presso idonei impianti autorizzati al recupero R13-R4-R3	Come da rapporto di Prova
Neon		Manutenzione	200121*	Pericoloso	Solido non pulverulento		Presso idonei impianti autorizzati allo	Come da rapporto di

Regione Campania  
Data: 14/06/2023 14:17:01, PG/2023/0304559

Ditta richiedente <b>IRPINIAMBIENTE S.p.A.</b>	Sito: STIR di AVELLINO – Via Pianodardine, 82 – 83100 Avellino
--	--

						smaltimento D13-D10	Prova
Toner		Manutenzione	080317*	Pericoloso	Solido non pulverulento	Presso idonei impianti autorizzati allo smaltimento D13-D10	Come da rapporto di Prova
Sfalci di erba		Manutenzione	200201	Non pericoloso	Solido non pulverulento	Presso idonei impianti autorizzati al recupero R13-R3	
Carta e cartone		Prodotto dalla cernita e selezione in R12	191201	Non pericoloso	Solido non pulverulento	Presso idonei impianti autorizzati al recupero R13-R3	
Metalli ferrosi		Prodotto dalla cernita e selezione in R12	191202	Non pericoloso	Solido non pulverulento	Presso idonei impianti autorizzati al recupero R13-R4	
Metalli non ferrosi		Prodotto dalla cernita e selezione in R12	191203	Non pericoloso	Solido non pulverulento	Presso idonei impianti autorizzati al recupero R13-R4	
Plastica e gomma		Prodotto dalla cernita e selezione in R12	191204	Non pericoloso	Solido non pulverulento	Presso idonei impianti autorizzati al recupero R13-R3	
Legno		Prodotto dalla cernita e selezione in R12	191207	Non pericoloso	Solido non pulverulento	Presso idonei impianti autorizzati al recupero R13-R3	
Prodotti tessili		Prodotto dalla cernita e selezione in R12	191208	Non pericoloso	Solido non pulverulento	Presso idonei impianti autorizzati al recupero R13-R3	
Altri rifiuti misti		Prodotto dalla cernita e selezione in R12	191212	Non pericoloso	Solido non pulverulento	Presso idonei impianti autorizzati al recupero R13-R3	

Regione Campania  
Data: 14/06/2023 14:17:01, PG/2023/0304559

### Sezione I.2. – Deposito dei rifiuti

Descrizione del rifiuto	Quantità di Rifiuti		Tipo di deposito	Ubicazione del deposito	Capacità del deposito (m <sup>3</sup> )	Modalità gestione deposito	Destinazione successiva	Codice EER <sup>5</sup>
	Non Pericolosi	pericolosi						
	t/anno	t/anno m <sup>3</sup> /anno						
rifiuti urbani non differenziati	68.700		Cumuli	Capannone A	2.500	R13	Presso proprio impianto autorizzato al recupero R12	200301
Imballaggi in carta e cartone	1.000		Cassoni	Area F4	90	R13	Presso idonei impianti autorizzati al recupero R3	150101
Carta e cartone			Cassoni	Area F4		R13	Presso idonei impianti autorizzati al recupero R3	200101

<sup>5</sup> - I rifiuti pericolosi devono essere contraddistinti con l'asterisco.

Imballaggi in plastica	10.000		Cumuli	Capannone D Area D3	70	R13	Presso idonei impianti autorizzati al recupero R3	150102		
Imballaggi in materiali misti			Cumuli			R13	Presso idonei impianti autorizzati al recupero R12-R3	150106		
Imballaggi in metallo	300		Cumuli e/o Cassoni	Area F3	55	R13	Presso idonei impianti autorizzati al recupero R4	150104		
imballaggi in vetro	10.000		Cumuli	Area F2	450	R13	Presso idonei impianti autorizzati al recupero R5	200102		
vetro						R13	Presso idonei impianti autorizzati al recupero R5	150107		
Ingombranti	4.000		Cumuli e/o Cassoni	Area F1	100	R13	Presso idonei impianti autorizzati al recupero R12	200307		
Rifiuti biodegradabili di cucine e mense	20.000		Cumuli	Capannone C Area C2	450	R13	Presso idonei impianti autorizzati al recupero R3	200108		
Altri rifiuti (compresi materiali misti) .... FUTS	15.143		Cumuli	Area PP	1.488	D15	Presso idonei impianti autorizzati allo smaltimento D1	190501		
Altri rifiuti (compresi materiali misti) .... FUTS			Cumuli	Area PP		D15	Presso idonei impianti autorizzati allo smaltimento D1	191212		
Altri rifiuti (compresi materiali misti) .... FUTS			Cumuli	Capannone C Area C1		R13	Impianti di termovalorizzazione R1	190501		
Altri rifiuti (compresi materiali misti) .... FUTS			Cumuli	Capannone C Area C1		R13	Impianti di termovalorizzazione R1	191212		
Altri rifiuti (compresi materiali misti) .... FUTSR			Cumuli	Area PP	798	D15	Presso idonei impianti autorizzati allo smaltimento D1	190503		
Altri rifiuti (compresi materiali misti) .... FUTSR			Cumuli	Area PP		D15	Presso idonei impianti autorizzati allo smaltimento D1	191212		
Altri rifiuti (compresi materiali misti) .... FUTSR			Cumuli	Capannone D Area D2		R13	Impianti di termovalorizzazione R1	190503		
Altri rifiuti (compresi materiali misti) .... FUTSR			Cumuli	Capannone D Area D2		R13	Impianti di termovalorizzazione R1	191212		
Altri rifiuti (compresi materiali misti) .... FST		51.525		Balle		DT1	2.500	R13	Impianti di termovalorizzazione R1	191212
Altri rifiuti (compresi materiali misti) ... FST				Cumuli e/o Balle		Capannone D Area D1	120	R13	Impianti di termovalorizzazione R1	191212
Altri rifiuti (compresi materiali misti) ... Ingombranti da lavorazione	100		Cassoni	DT	60	R13	Presso idonei impianti autorizzati al recupero R12	191212		

Regione Campania  
 Data: 14/06/2023 14:17:01, PG/2023/0304559

**Sezione I.3 - Operazioni di smaltimento**

Codice EER <sup>6</sup>	Descrizione rifiuto	Quantità		Localizzazione dello smaltimento <sup>7</sup>	Tipo di smaltimento <sup>8</sup>
		t/anno	m <sup>3</sup> /anno		
191212	Altri rifiuti (compresi materiali misti) ..... frazione umida proveniente dai sottovagli	15.143	30.000	C1 (Capannone MVS)	D8

**Sezione I.4 - Operazioni di recupero**

Codice EER <sup>9</sup>	Descrizione rifiuto	Quantità		Localizzazione del recupero	Tipo di recupero	Procedura semplificata (D.M. 5.02.98) e 161/2002 e s.m.i.	
		t/anno	m <sup>3</sup> /anno			Si/No	Codice tipologia
200301	Rifiuti biodegradabili di cucine e mense	68.700	85.875	Capannone A	R12-R3	No	
150101	Imballaggi in carta e cartone	1.000	1.666	Area F4	R12	No	
200101	Carta e cartone				R12	No	
150102	Imballaggi in plastica	10.000	20.000	Capannone D	R12	No	
150106	Imballaggi in materiali misti			Area D3	R12	No	
150104	Imballaggi in metallo	300	333	Area F3	R12	No	
150107	Imballaggi in vetro	10.000	10.000	Area F2	R12	No	
200102	vetro				R12	No	
200307	ingombranti	4.000	5.000	Area F1	R12	No	
200108	Rifiuti biodegradabili di cucina e mensa	20.000	22.222	Capannone C Area C2	R12	No	

<sup>6</sup> - I rifiuti pericolosi devono essere contraddistinti con l'asterisco.

<sup>7</sup> - Riportare il numero dell'area di stoccaggio pertinente indicato nella "Planimetria aree gestione rifiuti" (Allegato V).

<sup>8</sup> - Indicare la destinazione dei rifiuti con esplicito riferimento alla normativa vigente.

<sup>9</sup> - I rifiuti pericolosi devono essere contraddistinti con l'asterisco.

Ditta richiedente <b>IRPINIAMBIENTE S.p.A.</b>	Sito: STIR di AVELLINO – Via Pianodardine, 82 – 83100 Avellino
--	--

Allegati alla presente scheda ed eventuali commenti <sup>10</sup>	Estremi Allegato
Planimetria: GESTIONE RIFIUTI	TAVOLA V

Eventuali commenti

Regione Campania  
 Data: 14/06/2023 14:17:01, PG/2023/0304559



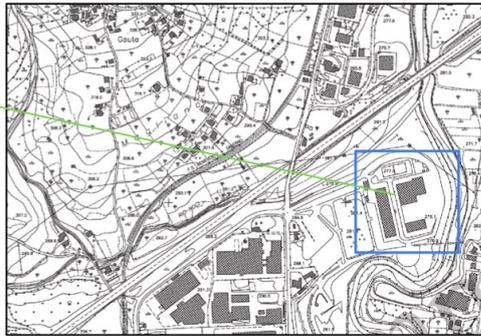
<sup>10</sup> - Nel caso in cui nello stabilimento vengano svolte attività di recupero e/o di smaltimento rifiuti o attività di raccolta e/o eliminazione di oli usati, dovranno essere compilate le schede integrative da INT3 a INT8.







COMUNE: AVELLINO  
PROVINCIA: AVELLINO  
SEDE: VIA PIANODARDINE 82  
CATASTO: F.8, P.LLA 1259



# Autorizzazione Integrale Ambientale

OGGETTO: PROGETTO DI VARIANTE NON SOSTANZIALE DELL'AUTORIZZAZIONE INTEGRALE  
AMBIENTALE DELLO STIR DI AVELLINO IN VIA PIANODARDINE, 82 AVELLINO

Ai sensi del D. Lgs 152/2006 e s.m.i.

Elaborato:  
**RA**  
**RELAZIONE AMBIENTALE**

Avellino, 14 Giugno 2023

Il Tecnico:  
Ing. Vincenzo BIONDO



Consulente ADR e Ambientale:  
Dott. Carmine BARBARISI

RUP:  
Dott.ssa Patrizia PONTILLO

## SOMMARIO

Premessa .....	3
<b>1. Identificazione dell'impianto IPPC .....</b>	<b>5</b>
1.1 Informazioni generali .....	5
1.2 Inquadramento urbanistico-territoriale .....	8
1.2.1 Caratteristiche idrogeologiche .....	8
1.2.2 Vincoli e fasce di rispetto.....	8
1.2.2.1 Caratteristiche dell'impianto .....	9
<b>2 Cicli produttivi .....</b>	<b>11</b>
2.1 ATTIVITA' PRODUTTIVA E CICLI TECNOLOGICI .....	11
2.2 ATTIVITA' 1: LAVORAZIONE RSU – EER 200301 (R12-R3-D14) .....	12
2.3 SEZIONE DI RICEZIONE E STOCCAGGIO RSU .....	14
2.4 SEZIONE SELEZIONE RSU E PRODUZIONE FST .....	15
2.4.1 attività' di selezione .....	15
2.5 ATTIVITA' DI STABILIZZAZIONE FRAZIONE UMIDA TRITOVAGLIATA (D8-R12) .....	19
2.5.1 attività di stabilizzazione .....	19
2.5.1.1 Modalità di movimentazione Rifiuti. ....	22
2.6 ATTIVITA' 2: MESSA IN RISERVA E DEPOSITO PRELIMINARE (R13 – D15).....	22
2.6.0 ATTIVITA' in R12.....	23
2.6.1 MODALITÀ DI MESSA IN RISERVA DEI RIFIUTI ALL'APERTO .....	233
2.6.2 MODALITÀ DI MESSA IN RISERVA DEI RIFIUTI ALL'INTERNO DEI CAPANNONI E DEPOSITO PRELIMINARE.....	234
2.6.3 STOCCAGGIO DEI RIFIUTI BIODEGRADABILI .....	25
2.6.3.1 Attività .....	25
2.7 BILANCI DI MASSA GLOBALI AUTORIZZATI CON D.D. N. 128 del 19/10/2022 .....	25
2.8 BILANCI DI MASSA GLOBALI con richiesta di modifica .....	26
2.9 RIFIUTI .....	27
3.1 Confronto di Stato e di progetto.....	29

## PREMESSA

La presente Relazione Ambientale viene redatta al fine di effettuare una Modifica non sostanziale dell'autorizzazione in essere, in quanto si chiede la sostituzione dei pannelli dei vagli con la riduzione dei fori dei vagli primari e dei vagli secondari, al fine di ottenere una riduzione della produzione di FUT, FUTS e FUTSR, come da indicazioni pervenute da differenti note della Regione Campania, ultima con prot. n. PG/2022/0239079 del 06.05.2022.

L'attività del sito è autorizzata con rinnovo **AIA D.D. n. 128 del 19/10/2022** e successive modifiche. La Società **IRPINIAMBIENTE S.p.A.** con sede legale in Avellino (AV), Piazza della Libertà n. 1, gestisce l'impianto STIR di Avellino Via Pianodardine per effetto del contratto di servizio stipulato con l'Amministrazione Provinciale di Avellino. L'impianto era autorizzato con ultimo provvedimento di AIA con D.D. n. 16 del 28/01/2021 e ss.mm.ii. e provvedimento di VIA con D.D. n. 321 del 20/12/2016. Per effetto dell'atto di transazione e cessione dell'area di sedime dello STIR alla Protezione Civile, è stato effettuato un aggiornamento catastale, individuando tutta l'area di competenza con un'unica particella (p.lla n. 1259 del Foglio 8) di estensione pari a 10 ettari 44 are e 34 centiare (104.434 mq.). Con decreto n. 239/2016 della Presidenza del Consiglio dei Ministri Unità Tecnica Amministrativa la proprietà dell'area di sedime su cui insiste l'impianto STIR è stata trasferita alla Provincia di Avellino. Allo stato attuale, l'impianto, localizzato in Zona ASI del Comune di Avellino (AV), risulta autorizzato all'esercizio dell'attività di stoccaggio e trattamento di rifiuti non pericolosi, rientrando nella tipologia AIA 5.3 lettera b, dell'All. VIII alla parte II del D.lgs 152/06, ovvero "il recupero, o una combinazione di recupero e smaltimento, di rifiuti non pericolosi, con capacità superiore a 75 t al giorno", di cui al D.Lgs 59/2005 (Attività R13-D15-R12-R3 D13-D14-D8).

L'attività dell'impianto, in relazione all'aggiornamento della norma (D.Lgs 46/2014) e alla normativa in materia di Valutazione di Impatto Ambientale (D.Lgs 152/2006 e s.m.i.) rientra nel campo di applicazione di VIA e AIA.

Pertanto, ai sensi del regolamento regionale VIA, il progetto è stato sottoposto nel 2016 alla procedura coordinata VIA/AIA ed il VIA è stato approvato con D.D. n. 321 del 20/12/2016.

Con la presente si intende effettuare:

- Una Modifica non sostanziale dell'autorizzazione, in quanto si chiede la sostituzione dei pannelli forati dei vagli con la riduzione dei fori dei vagli primari da 150 mm a 120 mm, dei fori dei vagli secondari da 60 mm a 50 mm e dei fori del vaglio raffinatori mobile dal diametro 50 mm a 25 mm

Secondo quanto previsto dall'allegato 1 della D.G.R. N. 8 del 15.01.2019 la presente relazione contiene l'attestazione del tecnico abilitato circa l'idoneità dell'impianto e a recepire l'adeguamento richiesto.

Tipologia attività AIA: Allegato VIII alla Parte II del D.Lgs 152/2006 e s.m.i.:

Tipologia	Descrizione	Portata di esercizio
5.3 b	Il recupero, o una combinazione di recupero e smaltimento, di rifiuti non pericolosi, con una capacità superiore a 75 Mg al giorno, che comportano il ricorso ad una o più delle seguenti attività [...]: 1) trattamento biologico; 2) pretrattamento dei rifiuti destinati all'incenerimento o al co-incenerimento;	399 t/g (2 turni di lavoro da 6,2 h)

Nell'impianto, sono presenti altre attività di gestione rifiuti non AIA che rientrano nel provvedimento autorizzativo, come da normativa vigente (art. 6 comma 14 D.Lgs 152/2006 e s.m.i.).

## 1. IDENTIFICAZIONE DELL'IMPIANTO IPPC

### 1.1 INFORMAZIONI GENERALI

Lo STIR di Avellino sito in Via Pianodardine, 82 nel Comune di Avellino è gestito dalla Società Irpiniambiente S.p.A., in forza di un provvedimento di modifica sostanziale AIA con D.D. 21 del 04/06/2018, successivamente con modifica non sostanziale D.D. 16 del 28/01/2021, poi D.D. n. 104 dell'11.07.2022 ed, in ultimo, D.D. n. 128 del 19 Ottobre 2022.

Codice Attività (Istat 1991):	37.20.2	Classificazione industria insalubre	I Classe
Numero totale di attività IPPC:	1 (5.3b)		

N° Progr.	Attività IPPC	Codice NOSE-P	Codice NACE	Codice IPPC	Capacità massima degli impianti IPPC	
					valore	unità di riferimento
1	5.3.b - Il recupero, o una combinazione di recupero e smaltimento, di rifiuti non pericolosi, con una capacità superiore a 75 Mg al giorno, che comportano il ricorso ad una o più delle seguenti attività ed escluse le attività di trattamento delle acque reflue urbane, disciplinate al paragrafo 1.1 dell'Allegato 5 alla Parte Terza.	109.70	90	5.3 b)	399	t/g

#### Indirizzo dell'impianto

Comune	AVELLINO		Prov.	AV	
Via e n° civico	Via PIANODARDINE n. 82				
Telefono	0825628010	fax	0825610418	e-mail	stir@irpiniambiente.it

#### Sede legale

Comune	AVELLINO		Prov.	AV	
Via e n° civico	Piazza della Libertà n. 1				
Telefono	0825697711	fax	0825697718	e-mail	segreteria@irpiniambiente.it

#### Gestore impianto IPPC

Nome	CLAUDIO	Cognome	CRIVARO		
Nato a	NAPOLI	prov	NA	il	05/06/1967
Residente a	NAPOLI	prov	NA		
Via e n° civico	VIA NEVIO, 102/F				

#### Referente IPPC

Nome	PATRIZIA	Cognome	PONTILLO		
------	----------	---------	----------	--	--



Telefono	0825697711	fax	0825697718	e-mail	ppontillo@irpiniambiente.it
indirizzo ufficio			Via Cannaviello, 57 - AVELLINO		

**Dati relativi all'attività**

Superficie totale (m <sup>2</sup> )	104.434	Volume totale (m <sup>3</sup> )	
Superficie coperta (m <sup>2</sup> )	10.860	Superficie scoperta impermeabilizzata (m <sup>2</sup> )	29.304
Numero totale addetti:	54		
Periodicità dell'attività	tutto l'anno		
Anno inizio attività:	2001		
Anno dell'ultimo ampliamento o ristrutturazione:	/		

**Valutazione Impatto Ambientale**

Impianto soggetto a procedura di:	VIA	<input type="checkbox"/> SI	<input checked="" type="checkbox"/> NO
-----------------------------------	-----	-----------------------------	--

**Autorizzazioni preesistenti**

Provvedimento	Ente Competente	U.O.D.
AIA provvedimento AIA D.D. 128 del 19/10/2022 e s.m.i.	Regione Campania	AVELLINO
VIA provvedimento VIA D.D. n. 321 del 20/12/2016	Regione Campania	NAPOLI

Sistemi di gestione volontari			Scadenza
Sistemi di gestione volontari	ISO 14001	Numero Certificato E1503	15/05/2026
	ISO 9001	Numero Certificato Q2355	17/03/2024

## VARIANTE NON SOSTANZIALE

Individuazione dell'attività e della capacità produttiva

Lo STIR di Avellino in Via Pianodardine n. 82 del Comune di Avellino effettua allo stato l'attività di trito-vagliatura dei rifiuti urbani indifferenziati, in forza di provvedimento AIA in corso del 19/10/2022 D.D. n. 128. L'impianto è inoltre autorizzato all'effettuazione delle attività di stoccaggio e lavorazione di alcune frazioni merceologiche derivanti da raccolta differenziata.

L'impianto è stato autorizzato alla gestione di 114.000 t/a, per le seguenti attività:

Codice IPPC (D.Lgs 59/05)	Tipologia attività	R.NP.	R.P.	R.U.
5.3	R13 – R12 - R3 – D15 – D14 – D13 - D8	X	-	X

La configurazione in merito alle attività AIA è la seguente:

N° Progr.	Attività IPPC	Codice IPPC	Codice NOSE-P	Codice NACE	Capacità massima degli impianti IPPC	
					[valore]	[unità di riferimento]
1	Il recupero, o una combinazione di recupero e smaltimento, di rifiuti non pericolosi, con una capacità superiore a 75 Mg al giorno, che comportano il ricorso ad una o più delle seguenti attività [...]: 1) trattamento biologico; 2) pretrattamento dei rifiuti destinati all'incenerimento o al co-incenerimento;	5.3 b	109.07	90	399	t/g

La parte seconda del DGR del 15/01/2019, nel punto 2.2 definisce *la variante non sostanziale nel punto 2.2.4 "la sostituzione e/o lo spostamento di attrezzature e macchinari al servizio dell'impianto purché non ci sia un incremento significativo delle emissioni in atmosfera"*

Oggetto della presente Variante non Sostanziale sono:

- Vaglio primario: cambio fori del vaglio dal diametro 150 mm a 120 mm;**
- Vaglio secondario: cambio fori del vaglio dal diametro 60 mm a 50 mm;**
- Vaglio Raffinatore mobile: cambio fori del vaglio dal diametro 50 mm a 25 mm.**

## 1.2 INQUADRAMENTO URBANISTICO-TERRITORIALE

La società richiedente opera su di un sito posto nel Comune di Avellino (AV), con accesso dalla viabilità consortile del Nucleo Industriale ASI di Avellino.

L'impianto è facilmente accessibile essendo immediatamente prossimo alla viabilità extraurbana tramite cui si interconnette alle principali arterie stradali dell'ambito di inserimento (autostrada A16 Napoli - Bari).

### 1.2.1 CARATTERISTICHE IDROGEOLOGICHE

Dal punto di vista del rischio idrogeologico, l'area rientra nell'ambito dell'ex Autorità di Bacino della Campania Centrale, oggi Autorità di Bacino distrettuale dell'Appennino Meridionale.

In base alla perimetrazione delle aree a rischio effettuata dal PAI della suddetta Autorità di Bacino, per l'area non viene riportato rischio idraulico e da frana.

### 1.2.2 VINCOLI E FASCE DI RISPETTO

Dal Certificato Urbanistico con Prot. 2022/27454 del 05/04/2022 risultano i seguenti vincoli:

- Foglio 8 intera consistenza particella 1259: Vincolo paesaggistico per i corsi d'acqua iscritti negli elenchi ai sensi del decreto legislativo 42/2004 (Art 142, lett. C);
- Foglio 8 quota parte particella 1259: fasce di inedificabilità lungo le sponde dei fiumi (r.d. 523/1904 LR 14/1982);
- Foglio 8 quota parte particella 1259: limite di esondazione del Fenestrelle articolo 32 N TA e allegato 3;
- Foglio 8 parte residua 1259: Corsi d'acqua.

In dettaglio, l'impianto, nella sua totalità, come emerge dal titolo di disponibilità, è individuato dalla particella n. 1259 del Foglio 8, di estensione pari a 10 ettari 44 are e 34 centiare (104.434 mq).

### 1.2.2.1 CARATTERISTICHE DELL'IMPIANTO

L'impianto è costituito da 4 edifici coperti per la lavorazione del rifiuto solido urbano indifferenziato in ingresso all'impianto:

- Recinzione e sistemazione esterna
- Parcheggi esterni ed interni alla recinzione
- Edificio per uffici e per servizi
- A: Edificio ricezione;
- B: Edificio selezione;
- C: Edificio MVS C1 stabilizzazione (2/3 edificio) - C2 trasferimento umido (1/3 edificio);
- D: Edificio di stoccaggio;

e da sezioni di impianto dedicate al trattamento dell'aria esausta (Scrubber/Filtri a manica e Biofiltri) e dei reflui (Impianto di trattamento acque reflue) e da impianti generali e servizi ausiliari.

L'impianto opera su due turni giornalieri di lavoro dal Lunedì al Sabato dalle ore 06:00 alle 12:20 (I Turno) e dalle ore 12:20 alle 18:40 (II Turno), per un totale di 12:40 ore/giorno e per 6 giorni/settimana, in coerenza con il contratto FISE-ASSOAMBIENTE applicato.

L'impianto presenta opere di recinzione e di sistemazione esterna, seguendo le prescrizione dettate dal piano regolatore adottato dal consorzio ASI di Avellino. La recinzione è formata in buona parte da un muretto in c.a. sormontato da una recinzione metallica a linee semplici in ferro saldato con sistemazione a verde e parcheggi.

E' presente l'impianto idrico antincendio, l'impianto di trattamento delle acque meteoriche, impianto, idrico, elettrico, di riscaldamento uffici/servizi, impianto di allarme incendio e gas metano, videosorveglianza.

Nell'edificio uffici e servizi, di circa 292 mq, il personale addetto alla produzione usufruisce di uno spogliatoio, posto al piano terra dell'edificio direzionale, dove provvede ad indossare gli indumenti ed i relativi accessori obbligatori.

Completa il tutto la presenza di due pese a ponte per gli automezzi posti in prossimità dell'ingresso principale.

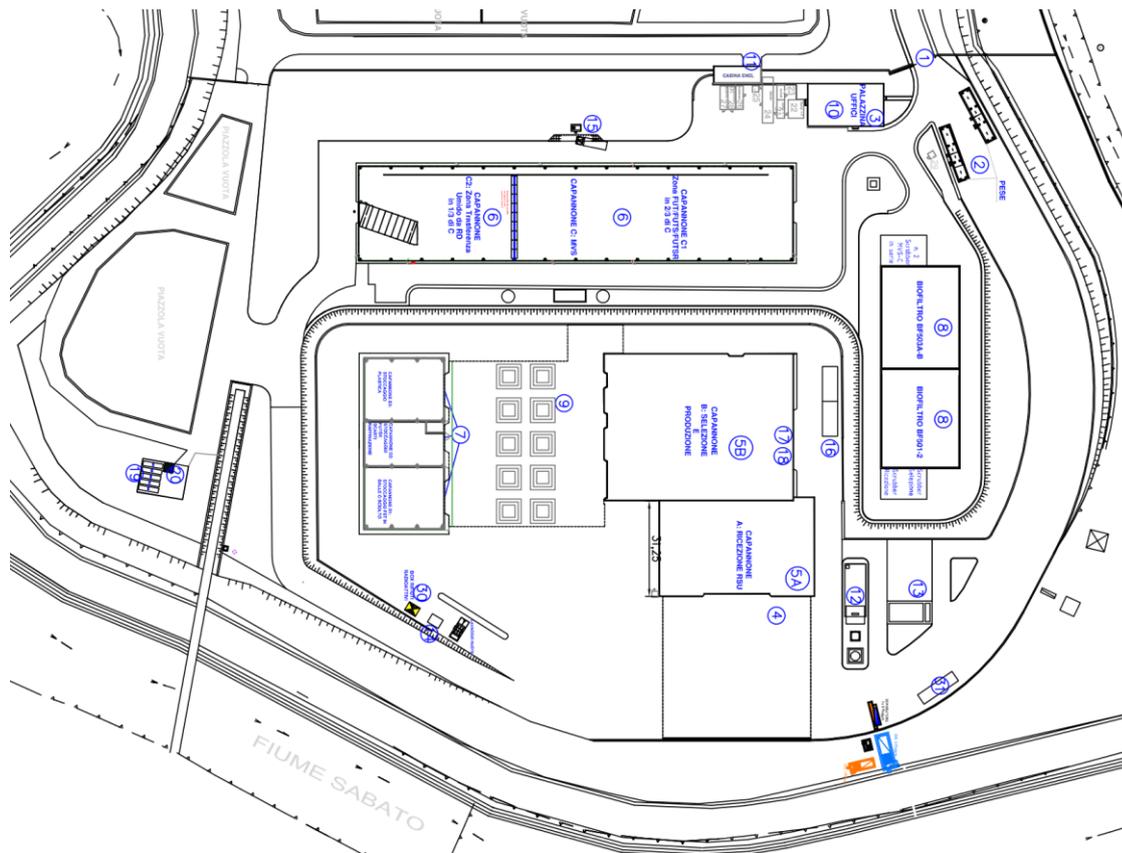


Figura 1 - Lay-out Generale

Di seguito la potenzialità dell'impianto:

Potenzialità Impianto		
Portata di esercizio impianto	t/a	114.018
Portata di esercizio impianto	t/g	399
Portata di esercizio per ogni linea	t/h	16,1
Turni/giorno	n	2
Funzionamento impianto nella condizione di esercizio	Sett/a	52
	d/sett	6
	D/a	312
	H/turno	6,20
	h/d	12,40
	h/a	3.869

Regione Campania  
 Data: 14/06/2023 14:17:01, PG/2023/0304559

## 2 CICLI PRODUTTIVI

### 2.1 ATTIVITA' PRODUTTIVA E CICLI TECNOLOGICI

Il ciclo lavorativo si articola in due flussi principali, costituiti da:

- ✓ rifiuti soggetti a messa in riserva per il successivo conferimento presso idonei impianti autorizzati

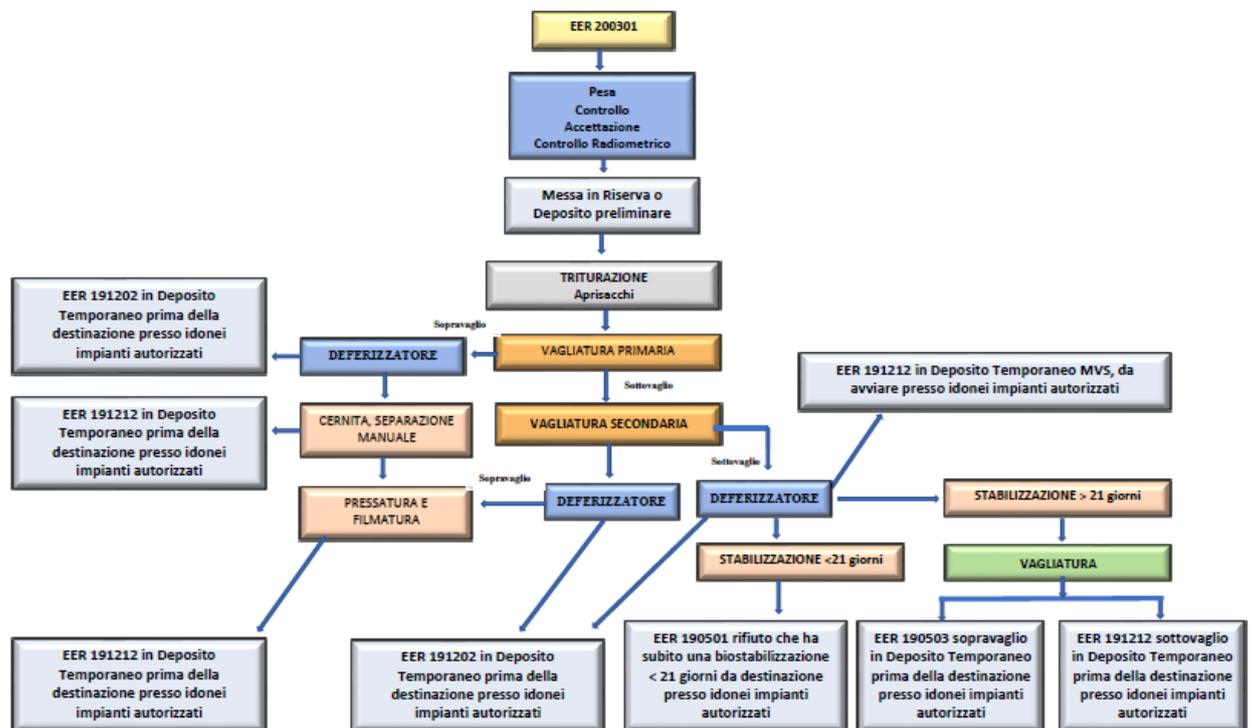
EER	Descrizione	Attività	Quantità tonnellate stoccabili al momento	Quantità mc stoccabili al momento	Tempo di permanenza
200301	Rifiuti urbani non differenziati	R13	2.000	2.500	180 gg
150101	Imballaggi in carta e cartone	R13	50	90	180 gg
200101	Carta e cartone	R13			180 gg
150102	Imballaggi in plastica	R13	35	70	180 gg
150106	Imballaggi in materiali misti	R13			180 gg
150104	Imballaggi in metallo	R13	50	55	180 gg
150107	Imballaggi in vetro	R13	450	450	180 gg
200102	vetro	R13			180 gg
200307	ingombranti	R13	80	100	180 gg
200108	Rifiuti biodegradabili di cucina e mensa	R13	340	450	3 gg ad esclusione dei festivi
<b>Totali</b>			<b>3.005</b>	<b>3.715</b>	

- ✓ rifiuti soggetti al deposito preliminare per il successivo trattamento in impianto.

Il trattamento si esplica schematicamente nelle attività di seguito descritte.

**2.2 ATTIVITA' 1: LAVORAZIONE RSU – EER 200301 (R12-R3-D14)**

L'impianto di lavorazione della RSU è costituito ad oggi da due linee di produzione in partenza che confluiscono entrambe su una linea comune da cui si ricavano la FST (Frazione Secca Tritovagliata) e la FUT (Frazione Umida Tritovagliata).



**Figura 2 - Schema di flusso della Attività 1**

Il processo di lavorazione meccanico-biologico dei rifiuti (TMB), di cui allo schema di flusso in Figura 2, parte dall'arrivo dei rifiuti all'impianto, effettuato tramite automezzi autorizzati al trasporto dei rifiuti con frequenze giornaliere.

Il processo autorizzato ad oggi, si attua attraverso le seguenti fasi :

- Triturazione dei rifiuti in ingresso, finalizzata all'apertura dei sacchi di contenitori dei rifiuti, e a conferire al materiale la pezzatura ottimale per i successivi trattamenti.
- Vagliatura primaria e secondaria dei rifiuti utilizzando vagli a tamburo rotante dimensionati a garantire la separazione del materiale in due flussi:



- Sopravvaglio primario e secondario (frazione superiore al diametro fori del vaglio);
- Sottovaglio primario (frazione passante attraverso i fori del vaglio del diametro di 150 mm);
- Sottovaglio secondario (frazione passante attraverso i fori del vaglio del diametro di 60 mm).

Il sovravaglio primario viene sottoposto ai seguenti trattamenti :

- Deferrizzazione magnetica.
- Cernita e separazione manuale dei materiali ingombranti e non idonei.
- Pressatura della Frazione secca con pressa imballatrice con eventuale filmatura delle balle oppure FST sciolto.

Il sottovaglio viene sottoposto ad una seconda vagliatura (vagliatura secondaria), che lo suddivide a sua volta in sovravaglio secondario e sottovaglio secondario.

Il sovravaglio secondario potrebbe essere sottoposto ad un'eventuale classificazione balistica tramite un macchinario specifico. Tale classificazione non viene eseguita.

Il flusso costituito dal sottovaglio secondario viene sottoposto a deferrizzazione e inviato alla fase di stabilizzazione della FUT.

La stabilizzazione della FUT avviene in un capannone chiuso C area C1.

**Con la modifica non sostanziale, si chiede di modificare le seguenti fasi:**

- 1. Vagliatura primaria e secondaria di entrambe le linee utilizzando vagli a tamburo rotante dimensionati in modo da garantire la separazione del materiale in due flussi derivanti da:**
  - **Vaglio primario su cui i fori del tamburo rotante vengono variati dal diametro 150 mm al diametro 120 mm;**
  - **Vaglio secondario su cui i fori del tamburo rotante vengono variati dal diametro 60 mm al diametro 50 mm.**
- 2. Vagliatura dei rifiuti FUTS (Frazione Umida Tritovagliata Stabilizzata) utilizzando il vaglio a tamburo rotante mobile (Vaglio Raffinatore) su cui i fori del tamburo rotante vengono variati dal diametro 50 mm al diametro 25 mm.**

### 2.3 SEZIONE DI RICEZIONE E STOCCAGGIO RSU

I rifiuti sono conferiti all'impianto a cura del servizio di raccolta, tramite automezzi stradali o compattatori / bilici.

In prossimità dell'accesso allo stabilimento si trovano due pese a ponte interrate per uso stradale, attraverso le quali vengono acquisiti i dati della pesatura degli automezzi, in ingresso e in uscita dall'impianto, previo passaggio attraverso portali radiometrici.

In questo modo vengono rilevati, controllati e registrati tutti i flussi di materiali :

- RSU in ingresso
- prodotti in uscita (FST, metalli ferrosi, FUT, FUT<sub>s</sub>, FUT<sub>SR</sub> etc.)

E' installato un sistema di pesatura costituito da due pese a ponte a celle di carico uso stradale con piattaforma metallica aventi ciascuna una portata nominale di 80 t/cad.

Dopo l'operazione di pesatura, gli automezzi si portano sul piazzale antistante l'edificio di ricezione RSU, previo controllo radiometrico.

L'edificio ricezione e l'edificio di selezione RSU e produzione occupano un'area coperta di circa 77 m x 66 m e sono sistemati in una struttura totalmente tamponata.

L'edificio ricezione rifiuti è disposto in linea con quattro portoni ad impacchettamento rapido verticale necessari per permettere l'autoribaltamento dei RSU sul pavimento dell'edificio ricezione RSU.

L'edificio di ricezione e stoccaggio RSU, è dotato di impianto antincendio (impianto splinker e rilevatore gas metano) e di impianto di aspirazione aria che manterrà costantemente l'edificio in leggera depressione con un adeguato ricambio d'aria.

## 2.4 SEZIONE SELEZIONE RSU E PRODUZIONE FST

### 2.4.1 ATTIVITA' DI SELEZIONE

La selezione si articola su due linee identiche, operanti in parallelo, costituita da :

1. Trituratori/aprisacchi per rifiuti solidi.
2. Vagliatura primaria a tamburo rotante.
3. Vagliatura secondaria a tamburo rotante.
4. Separatore magnetico.
5. Sezione di selezione manuale del sovravvallo primario.

Che confluiscono in una linea comune da cui si ricava la FST e la FUT.

#### 1) – Triturazione (aprisacchi)

La triturazione è finalizzata all'apertura dei sacchi di contenitori dei rifiuti e a conferire al materia la pezzatura ottimale per i successivi trattamenti.

#### 2) - Vagliatura primaria

A valle del tritratore i rifiuti vengono alimentati al vaglio primario che attua la prima separazione granulometrica e dimensionale del rifiuto. Dalla separazione si otterranno due frazioni:

- ✓ La frazione di sottovaglio, indicativamente di pezzatura < 150 mm, costituita principalmente da parti organiche, e materiale inerte insieme anche a plastiche e carta in pezzatura
- ✓ La frazione di sopravvaglio, indicativamente > 150 mm, contenente frazioni merceologiche leggere costituite da (carta, plastica in film e rigida, ecc.), materiali a potere calorifico piuttosto elevato.

Il vaglio è costituito da un tamburo cilindrico realizzato in acciaio collegando, tramite bulloni, diversi tronchi in lamiera calandrata e saldata.

La superficie laterale del cilindro vagliante presenta i fori di passaggio del materiale, a sezione circolare. Il cilindro è mantenuto in rotazione e sostenuto da ruote di frizione gommate (a contatto con piste di rotolamento sulla superficie esterna).

I gruppi motoriduttori e le ruote sono alloggiati su di un telaio di sostegno in profilati metallici.

La trasmissione del moto tramite ruote gommate (ruote in Vulkollan) consente alla macchina un funzionamento particolarmente silenzioso.

Il vaglio è completamente chiuso, verso l'esterno, da una struttura in lamiera imbullonata, munita di portelli di ispezione, che ha la funzione di impedire lo spandimento accidentale di materiale e la diffusione di cattivi odori.

I rifiuti introdotti all'interno del cilindro si dispongono lungo la parte interna inferiore della superficie vagliante, sulla quale il continuo movimento rotatorio esercita un'azione autopulente, in modo che la superficie di lavoro si presenti sempre libera da residui di materiale non vagliato e possa operare in condizioni di massima efficienza.

L'asse longitudinale del vaglio presenta una leggera inclinazione in modo da favorire l'avanzamento del materiale dall'estremità di alimentazione a quella di scarico; è prevista la possibilità di regolare localmente la velocità di rotazione, al fine di ottimizzare i flussi separati di vagliatura al variare delle caratteristiche dei rifiuti.

### **3) - Vagliatura secondaria**

Il sottovaglio primario è inviato ad un vaglio secondario di costruzione simile al primo. Il diametro dei fori vaglianti è scelto indicativamente pari a 60 mm.

- ✓ La frazione di sottovaglio < 60 mm, è una frazione “fine” ricca di materiale fermentescibile, che è destinata alla stabilizzazione aerobica in aia.
- ✓ Il sovrullo secondario di pezzatura compresa tra 60 e 150 mm.

### **4) Separatore magnetico**

Il sovrullo primario va verso la cernita manuale non prima di essere sottoposto a deferrizzazione attraverso un separatore magnetico.

### **5) - Sezione di selezione manuale del sovrullo primario**

Il sovrullo primario, scaricato per gravità dalla estremità terminale dei due vagli primari, viene raccolto da due nastri trasportatori e trasferito al reparto di selezione manuale.

La selezione manuale avviene sul sovrullo primario deferrizzato, ed ha lo scopo di separare ogni materiale che possa penalizzarne la qualità, vale a dire materiali inerti di grossa pezzatura e altri non combustibili. Le linee di selezione manuale sono due in parallelo.

La selezione avviene su nastri trasportatori orizzontali, posizionati su di una piattaforma sopraelevata in carpenteria, al di sotto della quale, in corrispondenza delle postazioni di lavoro degli operatori, si trovano i cassoni per la raccolta. Gli operatori stazionano ai lati del nastro e prelevano manualmente i materiali indesiderati, lasciandoli cadere all'interno di tramogge che li convogliano entro i cassoni. I flussi che provengono dalla cernita e dal sovrallavo secondario, confluiscono entrambi nella pressa imballatrice a formare balle di FST oppure nella pressa stazionaria a costituire l'FST sciolto.

**Con la modifica non sostanziale richiesta, si ottimizzano le fasi di seguito riportate:**

### **VAGLIATURA PRIMARIA**

***A valle del trituratore i rifiuti attraversano il vaglio primario ottenendo la prima separazione granulometrica e dimensionale del rifiuto.***

***Dalla separazione si ottengono due frazioni:***

- ***La frazione di sottovaglio, indicativamente di pezzatura < 120 mm, costituita principalmente da parti organiche e materiale inerte insieme anche a plastiche e carta in pezzatura;***
- ***La frazione di sopravaglio, indicativamente > 120 mm, contenente frazioni merceologiche leggere costituite da (carta, plastica in film e rigida, ecc.), materiali a potere calorifico piuttosto elevato.***

***Il vaglio è costituito da un tamburo cilindrico realizzato da una struttura di longheroni e anelli in acciaio su cui sono imbullonati e/o saldati diverse parti in lamiera (calandrata e saldata).***

***La superficie laterale del cilindro vagliante è costituita da lamiere forate con opportuno diametro dei fori che consentono o meno il passaggio del materiale. Il cilindro è mantenuto in rotazione e sostenuto da ruote di frizione gommate in vulkollan (a contatto con piste di rotolamento sulla superficie esterna) che consentono alla macchina di trasferire il moto con un funzionamento che risulta particolarmente silenzioso.***

***Il vaglio è completamente chiuso verso l'esterno da una struttura (cappottatura) in lamiera imbullonata per impedire lo spandimento accidentale di materiale e la diffusione di odori e per ogni lato vi sono dei portelli di ispezione che servono per la pulizia e la manutenzione della macchina.***

***I rifiuti introdotti all'interno del cilindro si dispongono lungo la parte interna inferiore della superficie vagliante sulla quale il continuo movimento rotatorio e l'inclinazione verso l'uscita del vaglio, esercita un'azione autopulente, in modo che la superficie di lavoro si presenti sempre libera da residui di materiale non vagliato e possa operare in condizioni di massima efficienza.***

*L'asse longitudinale del vaglio presenta una leggera inclinazione in modo da favorire l'avanzamento del materiale dall'estremità di alimentazione a quella di scarico; è prevista la possibilità di regolare localmente la velocità di rotazione al fine di ottimizzare i flussi separati di vagliatura al variare delle caratteristiche dei rifiuti.*

#### **VAGLIATURA SECONDARIA**

*Il sottovaglio primario è inviato ad un vaglio secondario di costruzione simile al primo. Il diametro dei fori vaglianti è scelto indicativamente pari a 50 mm.*

- ✓ *La frazione di sottovaglio < 50 mm, è una frazione "fine" ricca di materiale fermentescibile, che è destinata alla stabilizzazione aerobica in aia.*
- ✓ *Il sovravaglio secondario di pezzatura compresa tra 50 e 120 mm.*

## 2.5 ATTIVITA' DI STABILIZZAZIONE FRAZIONE UMIDA TRITOVAGLIATA (D8-R12)

### 2.5.1 ATTIVITÀ DI STABILIZZAZIONE

Il materiale a matrice organica, selezionato dall'impianto selezione RSU ed inviato all'area di stabilizzazione, è costituito dal sottovaglio secondario opportunamente deferrizzato con **pezzatura inferiore a 50 mm** (attualmente con fori da 60 mm).

La stabilizzazione del materiale frazione umida tritovagliata avviene attraverso un processo di biossidazione, rigorosamente aerobico, condotto all'interno di un capannone completamente chiuso in modo da evitare ogni tipo di impatto negativo sull'ambiente esterno.

Per effettuare la raffinazione della FUTs, il tempo necessario per la stabilizzazione della FUT è di almeno 3 settimane (21 giorni), il materiale, durante lo svolgimento del processo, viene mantenuto in condizioni aerobiche attraverso l'ossigenazione forzata e periodicamente rivoltato.

Dopo il periodo di almeno 3 settimane (21 giorni) il materiale viene raffinato tramite **vaglio rotante mobile con fori da 25 mm** (attualmente con fori da 50 mm, in virtù del D.D. n. 107 dell'11 Luglio 2022).

Da questa attività viene prodotto un sopravvaglio EER 191212 e un sottovaglio EER 190503.

Nel caso in cui la produzione della FUT è tale da non poter essere stabilizzata in quanto le aree dei cumuli sottoposti a ossigenazione forzata sono occupate, il rifiuto viene avviato presso idonei impianti con l'EER 191212, mentre nel caso in cui è stato stabilizzato con un tempo > ai 14 giorni e < ai 21 giorni il rifiuto viene avviato presso idonei impianti con l'EER 190501.

Schema di flusso EER 191212 da stabilizzare.

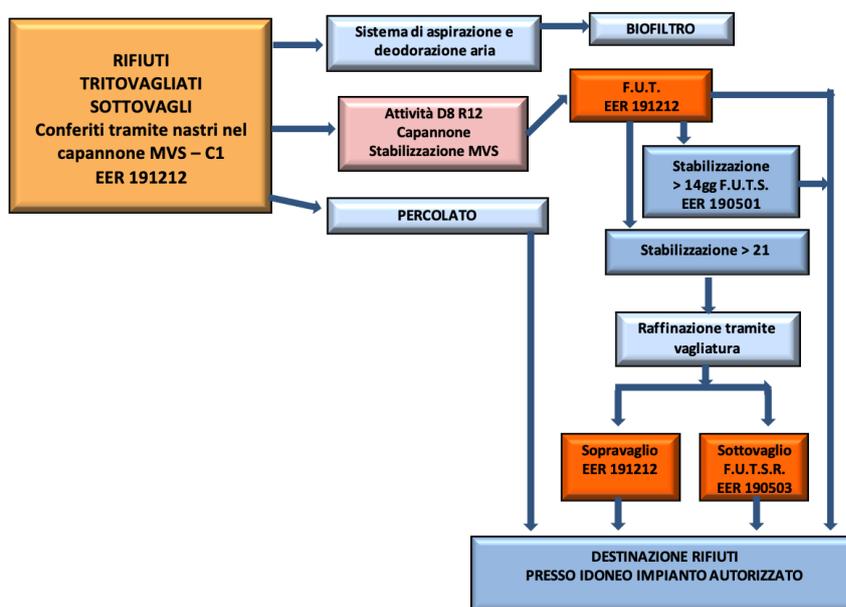


Figura 3 - Schema di flusso stabilizzazione frazione umida tritovagliata.

### Sezione stabilizzazione frazione umida tritovagliata

L'obiettivo di questa fase è ottenere, in seguito alla biossidazione della sostanza organica putrescibile, un prodotto stabile dal punto di vista biologico. La tecnologia utilizzata è quella a cumuli statici che si basa sull'uso di apparati che costringono l'aria a fluire attraverso la matrice sottoposta a trattamento aerobico. Il rifornimento di aria avviene tramite insufflazione forzata di aria nel substrato organico, alloggiato in cumuli di altezza non superiore ai 3 m. L'impianto di trattamento aerobico è costituito da una platea in cls, che consente la sistemazione di N. 6 cumuli, dotata di un sistema tubi forati connessi tramite dei raccordi principali a gruppi di ventilatori in grado di aspirare aria dall'esterno e spingerla attraverso la matrice sottoposta a trattamento.

Tale fase di trattamento aerobico dura almeno 21 giorni durante i quali i cumuli subiscono un rivoltamento meccanico attraverso macchine operatrici; durante i 21 giorni della fase di stabilizzazione e comunque fin dall'inizio del trattamento, si effettua il controllo della temperatura 2 volte al giorno (una per turno lavorativo) dei cumuli mediante sonda termometrica ad immersione, riportando i valori in apposito registro interno.

Il rifiuto generato è definito:

- 1) FUT con l'EER 191212 (altri rifiuti (compresi materiali misti) prodotti dal trattamento meccanico dei rifiuti, diversi da quelli di cui alla voce 19 12 11) se il rifiuto non subisce o subisce parzialmente la stabilizzazione;
- 2) FUTs con l'EER 190501 (parte di rifiuti urbani e simili non compostato) se il tempo di stabilizzazione è di almeno 14 giorni;
- 3) FUT<sub>SR</sub> con l'EER 190503 (compost fuori specifica) sottovaglio della raffinazione se il tempo di stabilizzazione è di almeno 21 giorni.
- 4) con l'EER 191212 (altri rifiuti (compresi materiali misti) prodotti dal trattamento meccanico dei rifiuti, diversi da quelli di cui alla voce 191212) il sopravvaglio della raffinazione.

Per il punto 3) e 4) l'attività viene eseguita ai sensi del DGR 691 /2018 con il processo di stabilizzazione di almeno 21 giorni nel rispetto dei punti A), B) e C) del DGR 691 /2018 di seguito riportati:

A) la temperatura dei rifiuti nella fase accelerata deve essere mantenuta per almeno tre giorni oltre i 55 °C;  
B) la durata della stabilizzazione (costituita da bioossidazione e maturazione), intendendo come tale il periodo intercorso fra l'ingresso delle matrici organiche nel processo e l'uscita della biomassa stabilizzata al termine della fase di stabilizzazione, deve essere pari ad almeno 21 giorni. Non deve pertanto essere conteggiato, al fine del rispetto del predetto periodo di 21 giorni, il periodo di tempo in cui le matrici, prese in carico nell'impianto, vengono depositate in attesa di essere avviate a processo. Presso l'impianto di biostabilizzazione, deve essere tenuta idonea registrazione, dei tempi di avvio delle matrici a processo e delle relative quantità, per la verifica della durata del suddetto periodo di stabilizzazione;

C) l'impianto di biostabilizzazione deve essere dotato di una sezione di vagliatura finale a 50 mm.

Il processo di raffinazione tramite vagliatura con fori da 25 mm (attualmente con fori da 50 mm) il sottovaglio prodotto sarà identificato con l'EER 190503 (compost fuori specifica) mentre il sopravvaglio con l'EER 191212 (altri rifiuti (compresi materiali misti) prodotti dal trattamento meccanico dei rifiuti, diversi da quelli di cui alla voce 191211), i due rifiuti verranno caricati mediante macchina operatrice e trasportati nel capannone D area DT2 in attesa di essere avviati presso impianti autorizzati.

Si precisa altresì che:

– ai fini del contenimento di polveri e di odori, gli impianti sono strutturati in modo che le fasi di stoccaggio e di bio-ossidazione avvengano in ambiente confinato e sono assunte idonee misure e sistemi di

abbattimento (aspirazione e trattamento delle arie esauste mediante sistema a scrubbers basico - acido + biofiltro);

– ai fini di evitare altre forme di inquinamento, le fasi di stoccaggio dei rifiuti da trattare, di biostabilizzazione e stoccaggio del biostabilizzato avvengono su superfici impermeabilizzate, dotate di sistemi di drenaggio e di raccolta delle acque reflue di processo che vengono avviate a depurazione o destinate presso idonei impianti.

Il capannone C – MVS è dotato di un sistema di controllo continuo della differenza di pressione tra interno ed esterno, sia nella zona “C1” (FUT/FUTS) che nella zona “C2” destinata alla trasferimento della frazione organica da RD (EER 200108).

Regione Campania  
Data: 14/06/2023 14:17:01, PG/2023/0304559

**2.5.1.1 MODALITÀ DI MOVIMENTAZIONE RIFIUTI.**

I rifiuti in ingresso sono conferiti tramite automezzi autorizzati ed avviati all'area di conferimento; da qui, tramite mezzi di movimentazione interni sono avviati al ciclo di trattamento; la movimentazione da qui avviene tramite nastri trasportatori fino all'avvio alla fase di stabilizzazione.

I valori di progetto di efficienza dell'impianto conducono ai seguenti risultati:

- ✓ Potenzialità massima di progetto: 399 t/g.

Condizioni di esercizio, durata della fase, periodicità di funzionamento:

- ✓ Operatività impianto: 6 gg/sett. con un massimo di 52 settimane
- ✓ N. Linee: 2
- ✓ Quantitativo massimo giornaliero: 399 t/g
- ✓ Quantitativo massimo ricevibile annuale: 68.700 t/a
- ✓ Durata fase: 12,4 h/g

Identificazione delle materie prime in ingresso:

EER	Descrizione	Attività
200301	Rifiuti urbano non differenziato	R13-R12-R3-D15-D14-D13-D8

**2.6 ATTIVITA' 2: MESSA IN RISERVA E DEPOSITO PRELIMINARE (R13 – D15)**

I rifiuti in ingresso nell'impianto STIR sono i seguenti:

TABELLA EER					
EER	Descrizione	Attività	Quantità annue Ton	Quantità Ton. stoccabili al momento	Quantità Mc. stoccabili al momento
200301	Rifiuti urbani non differenziati	R13-D15	68.700	2.000	2.500
150101	Imballaggi in carta e cartone*	R13-D15	1.000	50	90
200101	Carta e cartone*	R13-D15			
150102	Imballaggi in plastica*	R13-D15	10.000	35	70
150106	Imballaggi in materiali misti*	R13-D15			
150104	Imballaggi in metallo	R13-D15	300	50	55
150107	Imballaggi in vetro*	R13-D15	10.000	450	450
200102	Vetro*	R13-D15			
200307	Ingombranti	R13-D15	4.000	80	100
200108	Rifiuti biodegradabili di cucina e mensa	R13	20.000	340	450
<b>Totali</b>			<b>114.000</b>	<b>3.005</b>	<b>3.715</b>

\*Nota: I rifiuti accorpate come "Quantità" con codici EER differenti sono fisicamente separati, come riportato nella tavola V, e accorpate nella tabella al fine del rispetto dei quantitativi complessivi autorizzati. La messa in riserva e il deposito preliminare relativi ai singoli rifiuti vengono effettuati separatamente come riportato nella tavola V.

La gestione dei rifiuti è l'insieme delle politiche, procedure o metodologie volte a gestire l'intero processo dei rifiuti, dalla loro produzione fino alla loro destinazione finale coinvolgendo quindi la fase di raccolta, trasporto, trattamento (recupero o smaltimento) fino al riutilizzo/riciclo dei materiali di



scarto, solitamente prodotti dall'attività umana, nel tentativo di ridurre i loro effetti sulla salute umana e l'impatto sull'ambiente.

La corretta gestione dei rifiuti recuperabili e non recuperabili, di origine urbana o speciale, è alla base dei principi che l'Unione Europea ha indicato in specifici Regolamenti e Direttive. Ciascuno Stato Membro, tra cui l'Italia, ha dovuto recepire i principi sanciti dall'Unione Europea con una specifica normativa per la gestione dei rifiuti.

Nel 2005 la Commissione europea ha avviato il processo di riforma della **disciplina sui rifiuti**, che ha portato alla e nel 2014 al Regolamento 2014/955/UE.

L'Unione Europea propone un quadro giuridico volto a controllare tutto il **ciclo dei rifiuti**, dalla produzione allo smaltimento, ponendo l'accento sul **recupero e il riciclaggio**.

In base al suddetto principio della gerarchia di trattamento dei rifiuti, la Commissione Europea ha stabilito che la corretta gestione dei Rifiuti deve rispettare una precisa gerarchia di azioni, che segue un ordine dettato dal livello di priorità e sostenibilità ambientale (all'art. 179 al comma 1 del D.lgs. 152/2006):

- a) prevenzione
- b) preparazione per il riutilizzo/riuso
- c) riciclo
- d) recupero di altro tipo, per esempio il recupero di energia
- e) smaltimento.

Secondo tale principio la prevenzione deve essere attuata favorendo la riduzione della produzione e della pericolosità dei rifiuti e facilitandone il riutilizzo, il riciclo e altre operazioni di recupero.

In fondo alla scala gerarchica è collocato lo smaltimento dei rifiuti che, classificati e analizzati da laboratorio di analisi, non hanno le caratteristiche tali da poter esser avviate a recupero e quindi entrano nell'impianto STIR in D15, vengono depositati presso l'area PP e successivamente avviati presso idonei impianti di smaltimento.

## 2.6.0 ATTIVITA' IN R12

L'attività di R12 rimane quella descritta e autorizzata con D.D. 128 del 19/10/2022.

## 2.6.1 MODALITÀ DI MESSA IN RISERVA DEI RIFIUTI ALL'APERTO

Per i rifiuti soggetti al solo messa in riserva all'aperto, terminate le procedure di accettazione, si provvede all'avvio nel settore di stoccaggio dedicato, al fine di un successivo avvio presso impianti autorizzati

Lo stoccaggio all'aperto dei seguenti rifiuti:

- 150101 Imballaggi in carta e cartone
- 200101 Carta e cartone
- 150104 Imballaggi in metallo
- 150107 Imballaggi in vetro
- 200102 Vetro
- 200307 Ingombranti



è effettuato, in area esterna di fronte al capannone della ricezione in cumuli (area esterna F) su pavimentazione in calcestruzzo, divisi con new-jersey e con copertura di una tettoia che è in fase di realizzazione.

Per i particolari si rimanda alle planimetrie allegate Tavola V.

#### 2.6.2 MODALITÀ DI MESSA IN RISERVA DEI RIFIUTI ALL'INTERNO DEI CAPANNONI E DEPOSITO PRELIMINARE

Per i rifiuti soggetti alla messa in riserva all'interno dei capannoni e deposito preliminare, terminate le procedure di accettazione, si provvede all'avvio nel settore dedicato, al fine di un successivo avvio presso impianti autorizzati

Lo stoccaggio dei seguenti rifiuti:

- 200301 rifiuti urbani indifferenziati;
- 150102 Imballaggi in plastica;
- 150106 materiali misti;
- 200108 rifiuti biodegradabili di cucine e mense;

è effettuato nei capannoni dedicati in cumuli.

Per i particolari si rimanda alle planimetrie allegate Tavola V.

Va considerato che tali rifiuti sono sottoposti comunque ad un calo di peso dovuto alla presenza di liquidi sia pur in minima parte, pertanto nei capannoni esiste un sistema di raccolta di liquidi rilasciati dai rifiuti che vengono convogliati mediante tubazioni, per alcuni casi, all'impianto di trattamento (depuratore chimico fisico), in altri casi, a serbatoi esterni ai capannoni.

Le tipologie di rifiuti introdotte all'interno dell'impianto saranno prevalentemente avviate al recupero, tuttavia si prevede la possibilità di ricevere alcune tipologie di rifiuto, classificate e analizzate da laboratorio di analisi, che non hanno le caratteristiche tali da poter esser avviate a recupero e quindi entrano nell'impianto STIR in D15, vengono depositati presso l'area PP e successivamente avviati presso idonei impianti di smaltimento.

## 2.6.3 STOCCAGGIO DEI RIFIUTI BIODEGRADABILI

## 2.6.3.1 ATTIVITÀ

L'attività delle frazioni biodegradabili rimane quella descritta e autorizzata con D.D. n. 128 del 19/10/2022.

## 2.7 BILANCI DI MASSA GLOBALI AUTORIZZATI CON D.D. N. 128 DEL 19/10/2022

E' possibile effettuare i seguenti bilanci di massa; i quantitativi di rifiuti in uscita sono variabili in fase di esercizio, in relazione alla qualità dei rifiuti in ingresso, di provenienza urbana, e pertanto suscettibili di variabilità delle caratteristiche.

Attualmente autorizzato:

Linea Lavorativa	Rifiuti in ingresso	Prodotti in uscita		
		Tipologia	t/a	EER
ATTIVITA' 1: Attività di tritovagliatura di rifiuti da avviare a impianti di recupero energetico (R12-R3-D13).  Attività di stabilizzazione frazione umida tritovagliata (D8-R12).	68.700 t/a	FST Tritovagliato	42.968	191212
		FUT <sub>S</sub>	23.700	190501 191212
		FUT <sub>SR</sub>		190503 191212
		Scarti, perdite, percolato rif. recuperati	2.032	191202 191212 190703
ATTIVITA' 2: Attività di stoccaggio rifiuti (R13-D15).	25.300 t/a	Imballaggi in carta e cartone	1.000	150101
		Carta e cartone		200101
		Imballaggi in plastica	10.000	150102
		Imballaggi in materiali misti		150106
		Imballaggi in metallo	300	150104
		Imballaggi in vetro	10.000	150107
		vetro		200102
		ingombranti	4.000	200307
Attività di stoccaggio e trasferimento Rifiuti biodegradabili	20.000 t/a	percolato	1.000	190703
		umido	19.000	200108

## 2.8 BILANCI DI MASSA GLOBALI CON RICHIESTA DI MODIFICA

Sulla base del cambio delle lamiere forate dei vagli con passaggio dei fori da 150 mm a 120 mm per i vagli primari e dei fori da 60 mm a 50 mm per i vagli secondari e dei fori da 50 mm a 25 mm per il vaglio mobile di raffinazione della FUTS è possibile effettuare i seguenti bilanci di massa previsionali, i quantitativi di rifiuti in uscita saranno variabili in fase di esercizio, in relazione alla qualità dei rifiuti in ingresso, di provenienza urbana, e pertanto suscettibili di variabilità delle caratteristiche.

Linea Lavorativa	Rifiuti in ingresso	Prodotti in uscita		
		Tipologia	t/a	EER
ATTIVITA' 1: Attività di tritovagliatura di rifiuti da avviare a impianti di recupero energetico (R13-R12-R3-D15-D13).  Attività di stabilizzazione frazione umida tritovagliata (D8-R12).	68.700 t/a	FST Tritovagliato	51.525	191212
		FUT <sub>S</sub>	15.143	190501 191212
		FUT <sub>SR</sub>		190503 191212
		Scarti, perdite, percolato rif. recuperati	2.032	191202 191212 190703
ATTIVITA' 2: Attività di stoccaggio rifiuti (R13-D15).	25.300 t/a	Imballaggi in carta e cartone	1.000	150101
		Carta e cartone		200101
		Imballaggi in plastica	10.000	150102
		Imballaggi in materiali misti		150106
		Imballaggi in metallo	300	150104
		Imballaggi in vetro	10.000	150107
		vetro		200102
		ingombranti	4.000	200307
Attività di stoccaggio e trasferimento Rifiuti biodegradabili	20.000 t/a	percolato	1.000	190703
		umido	19.000	200108

## 2.9 RIFIUTI

La TAB. N. 1 riporta i quantitativi di rifiuti autorizzati con con D.D. 128 del 19/10/2022.

**TAB. n. 1 COLLOCAZIONE DEI RIFIUTI IN INGRESSO:**

EER	Descrizione del rifiuto	Modalità di deposito	Aree di deposito (rif. All. V)	Superficie Indicativa (m <sup>2</sup> )	Capacità di stoccaggio rifiuto al momento		Attività
					m <sup>3</sup>	t	
200301	Rifiuti urbani non differenziati	Cumuli	Capannone A	1500	2500	2000	R13-R12-R3-D15-D14-D13-D8
150101	Imballaggi in carta e cartone	Cassoni	Area esterna davanti alla ricezione – area F 4	50	90	50	R13-R12-D15
200101	Carta e cartone	Cassoni					R13-R12-D15
150102	Imballaggi in plastica	Cumuli	Capannone D area D3	550	70	35	R13-R12-D15
150106	Imballaggi in materiali misti	Cumuli					R13-R12-D15
150104	Imballaggi in metallo	Cumuli o/e Cassoni	Area esterna davanti alla ricezione – area F3	700	450	450	R13-R12-D15
150107	Imballaggi in vetro	Cumuli	Area esterna davanti alla ricezione – area F2				R13-R12-D15
200102	vetro	Cumuli	Area esterna davanti alla ricezione – area F2				R13-R12-D15
200307	ingombranti	Cumuli o/e Cassoni	Area esterna davanti alla ricezione – area F1				100
200108	Rifiuti biodegradabili di cucina e mensa	Cumuli	Capannone C area C2	1500	450	340	R13-R12

Di seguito si riportano le Tabelle con EER, dei rifiuti in ingresso

TABELLA EER					
EER	Descrizione	Attività	Quantità annue Ton	Quantità Ton. stoccabili al momento	Quantità Mc. stoccabili al momento
200301	Rifiuti urbani non differenziati	R13-R12-R3-D15-D14-D13-D8	68.700	2.000	2.500
150101	Imballaggi in carta e cartone	R13-R12-D15	1.000	50	90
200101	Carta e cartone	R13-R12-D15			
150102	Imballaggi in plastica	R13-R12-D15	10.000	35	70
150106	Imballaggi in materiali misti	R13-R12-D15			
150104	Imballaggi in metallo	R13-R12-D15			
150107	Imballaggi in vetro	R13-R12-D15	10.000	450	450
200102	vetro	R13-R12-D15			
200307	ingombranti	R13-R12-D15	4.000	80	100
200108	Rifiuti biodegradabili di cucina e mensa	R13-R12	20.000	340	450
<b>Totali</b>			<b>114.000</b>	<b>3.005</b>	<b>3.715</b>

## 3.1 CONFRONTO DI STATO E DI PROGETTO

	STATO ATTUALE	STATO DI PROGETTO
<b>Struttura</b>	Lo stabilimento si estende su di una superficie di circa 104.434 mq. e comprende: <ul style="list-style-type: none"> <li>- Uffici Amministrativi,</li> <li>- N. 3 capannoni</li> <li>- Vari Impianti di Trattamento ed Attrezzature sia fisse che mobili</li> </ul>	In relazione allo stato di progetto si prevede la seguente configurazione: La Superficie totale impegnata non subisce variazioni.
<b>Attività</b>	L'autorizzazione AIA D.D. n. 128 del 10/10/2022 indica una quantità massima di 114.018 Ton annue con tale atto viene indicato un quantitativo massimo autorizzato di rifiuti trattabili di 399 t/g. Sono autorizzate le seguenti attività: <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Capannone B Trattamento Rifiuti non differenziati EER 200301 in R13-R12-R3-D15-D14-D13-D8</li> <li>2. Capannone C area C1 Trattamento di biostabilizzazione aerobica dei Rifiuti FST Tritovagliato in R12-D8</li> <li>3. Capannone C area C2 Stoccaggio frazione umida EER 200108 in R12-R13.</li> </ol>	Dal punto di vista delle attività svolte, il progetto non va a modificarle, ma va ad ottimizzare i processi produttivi e i flussi di produzione, rimanendo invariati i EER e le quantità già autorizzate, chiedendo di inserire la sola attività di cambio dimensioni fori dei vagli primari dei vagli secondari e del vaglio mobile per la raffinazione della FUT stabilizzata, effettuata nel Capannone C area C1 per ottemperare il DGR 691 /2018.
<b>Consumi</b>	Energia Elettrica: 5.300.000 KWh/a	Non si prevede un incremento dei consumi elettrici, in quanto le attività implementate non richiederanno uso di ulteriori macchinari.
	Consumi idrici: 2.974 mc/a	Non si prevede un incremento dei consumi idrici, in quanto le attività implementate non richiederanno uso di acque.
	Materie prime/ausiliarie Sodio Idrossido sol. 30% Policloruro di Alluminio Acido Solforico POLY CATIONICO EMULSIONE K 331 L Profilo GC 2642 (POLY ANIONICO) Antischiuma silconica Carbone attivo Gasolio	Non si prevede un incremento dei consumi delle materie prime.
<b>Emissioni</b>	Allo stato attuale sono presenti n. Biofiltro B501-2 Biofiltro B503A-B	Non si prevedono modifiche.
<b>Scarichi</b>	S <sub>01</sub> S <sub>02</sub> S <sub>03</sub>	Non si prevedono modifiche.
<b>Rumori</b>	Le attività lavorative sono effettuate all'interno di capannoni chiusi; l'area è localizzata in zona Industriale	Una nuova valutazione verrà effettuata nel momento in cui verrà fatta la prima lavorazione con i vagli modificati

Avellino, 14 Giugno 2023

Consulente ADR e Ambientale:  
**Dott. Carmine BARBARISI**  


Il Tecnico:  
**Ing. Vincenzo BIONDO**  


RUP:  
**Dott.<sup>ssa</sup> Patrizia PONTILLO**  


## ASSEVERAZIONE

Il sottoscritto Ing. Vincenzo Biondo nato Atripalda il 28/10/1967 ed ivi residente in Atripalda in via Appia, 26 83042 Atripalda iscritto all'Ordine degli ingegneri di Avellino con n. 1565 consapevole delle sanzioni penali previste in caso di dichiarazioni mendaci, formazione o uso di atti falsi, ai sensi dell'art. 76 del d.P.R. 445/2000,

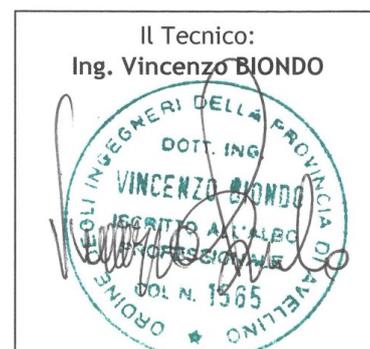
### ASSEVERA

quanto riportato nella relazione tecnica redatta per la modifica non sostanziale all'impianto in AIA del D.Lgs 152/06 della Ditta **IRPINIAMBIENTE SpA** ad oggi autorizzato in AIA D.D. n. 128 del 10/10/2022 e succ. modifiche.

Si allega copia del documento di riconoscimento:

Carta di Identità n. CA45431BX rilasciata dal Comune di Atripalda (AV) il 01.08.2018

Avellino, 14 Giugno 2023





**ATTESTAZIONE DELL'IDONEITÀ DELL'IMPIANTO**

Il sottoscritto Ing. Vincenzo Biondo nato Atripalda il 28/10/1967 ed ivi residente in Atripalda in via Appia, 26 83042 Atripalda iscritto all'Ordine degli ingegneri di Avellino con n. 1565 consapevole delle sanzioni penali previste in caso di dichiarazioni mendaci, formazione o uso di atti falsi, ai sensi dell'art. 76 del d.P.R. 445/2000,

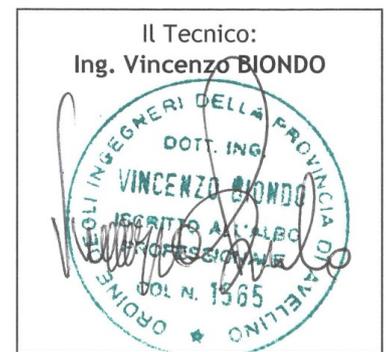
**ATTESTA**

L'idoneità dell'impianto in AIA della Ditta **IRPINIAMBIENTE SpA** ad oggi autorizzato in AIA D.D. n. 128 del 10/10/2022 e succ. modifiche a recepire la predetta variante non sostanziale.

Si allega copia del documento di riconoscimento:

Carta di Identità n. CA45431BX rilasciata dal Comune di Atripalda (AV) il 01.08.2018

Avellino, 14 Giugno 2023







# RICEVUTA TELEMATICA PAGAMENTO



Stampata in data: 14/06/2023 12:40:22

<b>IMPORTO TOTALE PAGATO:</b> € 250,00	<b>ESITO:</b> Pagamento eseguito
<b>CODICE CONTESTO PAGAMENTO:</b> 4aa576024501474caf303bafc2f1dfa6	<b>DATA RICHIESTA:</b> 14/06/2023 12:23:04
<b>ID UNIVOCO VERSAMENTO:</b> 01000000011954179	<b>DATA RICEVUTA:</b> 14/06/2023 12:23:31
<b>DOMINIO ENTE:</b> 80011990639	<b>IDENTIFICATIVO RICEVUTA:</b> 5b33c75ad62941a382447ddb85d0413a
<b>RIFERIMENTO RICHIESTA:</b> 422b3753c6b1e494c1683e378d0f0f692d0	

## ENTE BENEFICIARIO

DENOMINAZIONE: Regione Campania  
 TIPO: G  
 CODICE UNIVOCO: 80011990639  
 NAZIONE: IT PROVINCIA: NA  
 LOCALITÀ: Napoli  
 INDIRIZZO: Via Santa Lucia  
 CIVICO: 81 CAP: 80132  
 DENOMINAZIONE UNITÀ OPERATIVA:  
 CODICE UNITÀ OPERATIVA:

## SOGGETTO INTESTATARIO

ANAGRAFICA: IRPINIAMBIENTE SPA  
 TIPO: G  
 CODICE UNIVOCO: 02626510644  
 EMAIL: segreteria@irpiniambiente.it  
 NAZIONE: IT PROVINCIA: AV  
 LOCALITÀ: AVELLINO  
 INDIRIZZO: piazza libertà  
 CIVICO: 1 CAP: 83100

## ISTITUTO ATTESTANTE

DENOMINAZIONE: BANCA CREDITO COOPERATIVO FLUMERI  
 TIPO: G  
 CODICE UNIVOCO: ABI08553  
 NAZIONE: PROVINCIA:  
 LOCALITÀ:  
 INDIRIZZO:  
 CIVICO: CAP:  
 DENOMINAZIONE UNITÀ OPERATIVA:  
 CODICE UNITÀ OPERATIVA:

## DOVUTI PAGATI

Id Univoco Dovuto	Importo pagato	Data pagamento	Id Univoco Riscossione
0003648393fa11a4b4cbdaad5ba794e941b	€ 250,00	14/06/2023	4aa576024501474caf303bafc2f1dfa6
<b>Tipo Dovuto</b>	0522 - U.O.D. 50.17.05 Autoriz...		<b>Dati Specifici Riscossione</b>
<b>Causale versamento</b>	0522 Titolo Progetto Modifica non sostanziale dell...		<b>Commissioni</b>
		9/0301118SP/0522	0,00

Regione Campania  
Data: 14/06/2023 14:17:01, PG/2023/0304559

