

RELAZIONE ANNUALE SULL'ATTUAZIONE DEL PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO (PMC)

Provvedimento Autorizzatorio Unico Regionale (PAUR)

Det. Dir. n.225 del 20/09/2019

Cod. IPPC 5.3.b

ANNO 2021



DATA

Ginosa, 30 Aprile 2022

Revisione n.ro: 00

Emissione n.ro: 01

Il Gestore

ECOLOGISTIC S.p.A.
Administratore Delegato

1/0



INDICE

Sommario

INTRODUZIONE.....2

1. INFORMAZIONI GENERALI DELLA ECOLOGISTIC SpA.....4

1.1 CRONOSVILUPPO AZIENDALE5

1.2 DESCRIZIONE DEL PROCESSO PRODUTTIVO5

1.2.1 Area packaging6

1.2.2 Area selezione e recupero Rifiuti Speciali non pericolosi7

2. I PRODOTTI FINITI E EoW DA RIFIUTI9

3. CONSUMI ANNUALI10

3.1 CONSUMO ANNUALE DI MATERIE PRIME E AUSILIARIE10

3.2 CONSUMO ANNUALE DI RISORSE IDRICHE.....11

3.3 CONSUMO ANNUALE DI ENERGIA ELETTRICA E GASOLIO12

4. EMISSIONI IN ATMOSFERA13

4.1 EMISSIONI CONVOGLIATE13

4.2 EMISSIONI DIFFUSE.....14

5. RADIAZIONI.....15

6. SCARICHI IDRICI15

6.1 ACQUE METEORICHE TRATTATE15

6.2 REFLUI CIVILI E INDUSTRIALI16

6.3 ACQUE SOTTERANEE E QUALITA' DEL SUOLO16

7. RUMORE17

8. RIFIUTI.....17

8.1 RIFIUTI AUTORIZZATI IN INGRESSO17

8.2 RIFIUTI IN INGRESSO19

9. INDICATORI DI PRESTAZIONE.....21

INTRODUZIONE

Il presente documento è stato redatto dal Gestore dell’Impianto per la selezione, recupero e riciclo di rifiuti non pericolosi (Codice IPPC 5.3.b) della società ECOLOGISTIC S.p.A., ubicato in Ginosa (TA) alla Contrada Girifalco S.P. 9 snc, in attuazione a quanto prescritto al p.to 82 del DOCUMENTO TECNICO (Prot. Uscita n.AOO_089/11308 del 20/09/2019) che è parte integrante del PAUR, Determinazione Dirigenziale n.225 del 20/09/2019 rilasciata dal Sezione Autorizzazioni Ambientali della Regione Puglia.

In attuazione dell’articolo 29-sexies, comma 6, del Decreto Legislativo n.152 del 03/04/2006, il Piano di monitoraggio e Controllo (PMC), approvato in sede di rilascio del PAUR, ha la finalità principale della verifica di conformità dell’esercizio dell’impianto alle condizioni stabilite dal provvedimento autorizzativo per l’attività IPPC dell’impianto.

La presente “Relazione annuale sull’attuazione del PMC”, relativamente all’anno 2021, contiene una sintesi delle misure tecniche, organizzative e procedurali attuate nella gestione del monitoraggio e controllo, in particolare, delle emissioni in atmosfera, dei prelievi e scarichi idrici, delle emissioni sonore (rumore ambientale), del comparto energia e dei rifiuti (gestiti e prodotti in impianto); inoltre essa contiene informazioni su eventuali incidenti, malfunzionamenti, respingimenti di carico verificatisi nel periodo di riferimento.

Le modalità operative adottate per l’acquisizione dei dati e la loro registrazione sono quelle descritte nel PMC (documento n. 6_PMC_rev.3 del 21-07-21) in allegato al suddetto provvedimento autorizzatorio.

La relazione è strutturata nei seguenti Capitoli:

1. Informazioni generali della ECOLOGISTIC SpA
2. Prodotti finiti e EoW da rifiuti
3. Consumi annuali
4. Emissioni in atmosfera
5. Radiazioni
6. Scarichi idrici
7. Rumore
8. Rifiuti
9. Indicatori di Prestazione

Dichiarazione di conformità all'Autorizzazione Integrata Ambientale:

Premesso che, le unità impiantistiche ad oggi in marcia, vengono esercite in forza dei seguenti provvedimenti rilasciati dalla Regione Puglia:

- Determina n. 225 del 20/09/2019 rilasciata dalla Regione Puglia alla società ECOLOGISTIC spa (già Logistic & Trade srl) con sede legale in Milano - codice fiscale 02682630732, Provvedimento Autorizzatorio Unico Regionale (PAUR) ai sensi dell'articolo 27/bis del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i., comprensivo di Autorizzazione Integrata Ambientale (A.I.A.), per "l'ampliamento di impianto esistente preposto alla valorizzazione di rifiuti plastici provenienti dalla raccolta differenziata nonché alla produzione di packaging per il settore ortofrutticolo e non", ubicato in Contrada Girifalco snc nel Comune di Ginosa (TA).
- Determina Dirigenziale n°369 del 10/09/2021 rilasciata Regione Puglia – Dipartimento Ambiente Paesaggio e Qualità Urbana, Sezione Autorizzazioni Ambientali Servizio VIA e VInCA. avente ad Oggetto: [ID VIA 694] – Procedura ex art. 6, comma 9 del D.Lgs. n.152/2006 e ss.mm.ii. relativa alle modifiche progettuali proposte per "Ampliamento di impianto esistente preposto alla valorizzazione di rifiuti plastici provenienti dalla raccolta differenziata nonché alla produzione di packaging per il settore ortofrutticolo e non", ubicato in Contrada Girifalco snc nel Comune di Ginosa (TA) autorizzato con D.D. n.225 del 20.09.2019.

Premesso, altresì, che

- La citata Determina Dirigenziale n. 225 del 20/09/2019 è stata rilasciata dalla Regione Puglia incardinandola, in fase istruttoria (v. all. 1), sul precedente titolo autorizzativo, ed in particolare sulla Determina Dirigenziale n. 926 del 19.08.2015 e ss.mm.ii., notificata con Det. Dir. 77 del 14/07/2015 del Registro di Settore, rilasciata dalla Provincia di Taranto ai sensi del art. 208 del Dlgs n. 152/206 e ss.mm.ii. a favore della società denominata "Logistic & Trade Srl" con sede legale in 74011 - Castellaneta (Ta), via S. Francesco, n. 26 e sede operativa in Ginosa (Ta), Contrada Girifalco, s.n.c.;
- con nota del 08/11/2016 Ecologicistic S.p.a. comunicava agli Enti competenti ed alle Autorità di controllo "la messa in esercizio dell'impianto di valorizzazione dei rifiuti plastici provenienti da raccolta differenziata e di produzione packaging per il settore ortofrutticolo e non";
- con nota, prot. 7768 del 26/06/2020, la Regione Puglia ha preso atto del cambio di denominazione societaria da Logistic & Trade srl a ECOLOGISTIC Spa.
- Con Det. Dir.n.194 del 19-02-2021 rilasciata dalla Provincia di Taranto - Accettazione deposito Garanzie Finanziarie (ex articolo 208, comma 11, lett. g) del D.Lgs. 152/06 e s.m.i.), l'Ente competente ha confermato la validità delle garanzie trasmesse;

Considerato che:

- Alla data odierna risultano operative solo ed esclusivamente le installazioni già autorizzate con Det. Dir. 926 del 19.08.2015 e ss.mm.ii., notificata con Det. Dir. 77 del 14/07/2015 del Registro di Settore;
- Altresì, alla data odierna, nessuna delle attività riferite alla "nuova installazione impiantistica" di cui alla Determina Dirigenziale n. 225 del 20/09/2019 è stata avviata essendo le stesse in gran parte in fase conclusiva di installazione;

Tutto ciò premesso e considerato, si riferisce quanto segue:

- La Ecologicistic Spa sta esercitando l'attività di trattamento dei rifiuti plastici provenienti da raccolta differenziata e di produzione imballaggi per il settore ortofrutticolo e non, in conformità della Determina Dirigenziale n. 225 del 20/09/2019 ed in continuità con quelle autorizzate già in precedenza con la Det. Dir. 926 del 19/08/2015 e ss.mm.ii., la cui dichiarazione di messa in esercizio è avvenuta con nota del 08/11/2016, essendo queste le uniche attualmente in esercizio;

Ginosa, 30-04-2022

l'Amministratore Delegato
Dott. Prof. BITETTI FELICE
ECOLOGISTIC S.P.A.
Amministratore Delegato



1. INFORMAZIONI GENERALI DELLA ECOLOGISTIC SpA

SCHEMA DATI GENERALI	
GESTORE:	ECOLOGISTIC SpA
PARTITA I.V.A.	IT02682630732
AMMINISTRATORE DELEGATO	Dott. Prof. BITETTI FELICE
SEDE LEGALE:	via Fabio Filzi n° 10 – 20124 Milano (MI)
SEDE OPERATIVA:	Contrada Girifalco – Ginosa (TA) Telefono: 099.843.10.67 fax: 099.843.09.13 e-mail: ufficio.tecnico@ecologicisticspa.net PEC: ecologicisticspa@pec.it Sito web: https://ecologicisticspa.it
AUTORIZZAZIONE	Provvedimento Autorizzatorio Unico Regionale – DD n. 225 del 20.09.2019
DESCRIZIONE ATTIVITÀ:	Valorizzazione attraverso selezione manuale e meccanica dei rifiuti non pericolosi provenienti dalla raccolta differenziata (plastica, carta e cartone, legno, vetro, metalli e ingombranti) e dei rifiuti provenienti dal settore industriale, commerciale e dei servizi, nonché produzione e commercializzazione di packaging in plastica, legno (attraverso l'assemblaggio) e cartone (attraverso piegatura) per il settore ortofrutticolo e non. Valorizzazione degli scarti della selezione dei rifiuti plastici attraverso la produzione di CSS-rifiuto e CSS-EoW (End of Waste) combustibile.
CODICE IPPC:	Principale attività IPPC Codice IPPC: 5.3 b)
REFERENTE IPPC	Dott.ssa Grazia Miccolis
CODICE NACE:	16.24 Fabbricazione di imballaggi in legno 17.21 Fabbricazione di carta e cartoni ondulati e di imballaggi di carta e cartone 22.22. "fabbricazione di imballaggi in materie plastiche", 38.21 Trattamento e smaltimento di rifiuti non pericolosi 38.32 recupero e preparazione per il riciclaggio di materiale plastico per la produzione materie prime plastiche

1.1 CRONOSVILUPPO AZIENDALE

2007 L'INIZIO DELLO SVILUPPO

La **società nasce** nel 2007 come azienda a conduzione familiare operante nel settore della commercializzazione all'ingrosso di prodotti per il packaging ortofrutticolo

2008-2014 CRESCITA E CONSOLIDAMENTO

Nei primi anni di vita, grazie alle spiccate capacità commerciali della dirigenza, consegue significativi risultati in termini di crescita di fatturato.

Questi risultati derivano da un'attenta estensione dell'area geografica commerciale di riferimento, comprendo tutto il Sud e centro Italia.

2015-2016

Ha avviato nel corso del 2015 e completato a novembre 2016 il progetto di reindustrializzazione del complesso industriale "**Ex Miroglio**" sito nel **Comune di Ginosa (TA)**. Il progetto, **cofinanziato da Puglia Sviluppo**, approvato dalla **Regione Puglia** con D.D. n.1222, del 19/06/2014, si è sviluppato su due fronti:

- Internalizzazione della produzione dei prodotti prima solo commercializzati, come cassette in plastica, cartone, pedane in legno e imballaggi in poliuretano espanso;
- valorizzazione e recupero di rifiuti plastici attraverso la collaborazione con il Consorzio Nazionale per la raccolta, il riciclo e il recupero degli imballaggi in plastica (**CO.RE.PLA**).

2017-2018 INTEGRAZIONE PROCESSI

L'attività svolta della società si configura come un perfetto esempio di **integrazione dei processi produttivi** finalizzata alla chiusura dei cicli interni.

Infatti, alcuni materiali in uscita dalla "**LINEA CSS COREPLA**", selezionati per polimero/colore attraverso un apposito impianto di selezione e operatori altamente preparati, costituiscono materie prime in ingresso alle linee di realizzazione del materiale (**granuli e/o scaglie**). Questi ultimi sono utilizzati per la produzione **dell'imballaggio ortofrutticolo**.

2019 INVESTIMENTI PER IL FUTURO

Mantenere e sviluppare una prospettiva all'avanguardia della produzione, con investimenti improntati all'acquisto di impianti che da un lato garantiscano un'elevata capacità produttiva e dall'altra un'elevata efficienza energetica che si traduce in una riduzione di risorse primarie impiegate (energia elettrica, acqua) misurabili.

Questo per permettere alla società di proporsi sul mercato con un'offerta sempre di più **alto livello qualitativo**. Tutto questo per soddisfare una clientela caratterizzata da esigenze crescenti.

2021/2022 ECOLOGISTIC SPA

Nasce la Ecologicistic Spa. I traguardi raggiunti dalla **Ecologicistic Spa** rappresentano un nuovo modo di pensare e di fare impresa. Un **modello innovativo** all'avanguardia che ha come priorità la salvaguardia dell'ambiente dove il concetto di rifiuto viene superato dal concetto di **economia circolare e sostenibile**.

1.2 DESCRIZIONE DEL PROCESSO PRODUTTIVO

La Ecologicistic Spa è diventata, oggi, una realtà di primo livello nel settore del packaging di beni ortofrutticoli. Oggi ha la disponibilità di un'area pari a 127.000 mq., di cui edificati 47.390 mq. L'intero stabilimento, per ragioni organizzative, è suddiviso in due aree:

1.2.1 Area packaging

L'area **packaging** è dedicata all'attività della produzione, trasformazione e commercializzazione di imballaggi per ortofrutta che si articola sinteticamente, nei seguenti reparti:

Tecnologia (packaging)	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Linea n. 1: assemblaggio di prodotti in poliuretano espanso; ➤ Linea n. 2: applicazione manici a vaschette in PP o PET; ➤ Linea n. 3: assemblaggio di pallets in legno; ➤ Linea n. 4: realizzazione di cassette in plastica in PP; ➤ Linea n. 5: sagomatura di fogli in PET o cartoncino; ➤ Linea n. 6: assemblaggio di plateaux in cartone.
Capacità produttiva (packaging)	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Linea n. 1: capacità produttiva complessiva di circa 500 t/a; ➤ Linea n. 2: capacità produttiva di 17.000.000 pezzi di prodotto finito; ➤ Linea n. 3: capacità produttiva complessiva di 500.000 pezzi di prodotto finito; ➤ Linea n. 4: capacità produttiva di 26.000.000 pezzi di prodotto finito; ➤ Linea n. 5: capacità produttiva di 600 t/a di prodotto finito; ➤ Linea n. 6: capacità produttiva di 11.000.000 pezzi di prodotto finito.

Si riportano di seguito i dettagli afferenti la descrizione attuale delle aree produttive relative al ciclo del packaging.

L'intervento proposto in AIA non ha modificato l'assetto impiantistico di tali linee ma consentito di integrare le attuali linee impiantistiche del packaging con le nuove linee di lavaggio delle materie plastiche, le quali daranno origine a semilavorati e prodotti che saranno utilizzati appunto all'interno delle 6 linee del Packaging.

Si precisa altresì, che alla data odierna, nessuna delle attività riferite alla "nuova installazione impiantistica" di cui alla Determina Dirigenziale n. 225 del 20/09/2019 è stata avviata essendo le stesse in gran parte in fase conclusiva di installazione; pertanto, allo stato attuale l'aggiornamento impiantistico con la linea di lavaggio non è ancora entrato in funzione.

Linea 1

La linea 1 occupa un locale nel quale sono presenti le seguenti unità impiantistiche:

- n. 1 sfettatrice;
- n. 3 presse;
- n. 1 pantografo;
- n. 1 taglierina verticale;
- n. 1 avvolgitori pallets.

Linea 2

La linea 2 occupa una superficie condivisa con la linea 5.

Per tale linea vengono utilizzate n.5 macchine (Incotec) preposte all'applicazione dei manici alle vaschette in PP o PET; due delle quali hanno capacità produttiva pari a 50 cicli al minuto.

Linea 3

La linea 3 occupa una superficie nella quale è posizionata una sola macchina per l'assemblaggio dei pallets (di capacità produttiva pari a 2-4 pallets al minuto), in legno.

Linea 4

La linea 4 prevede n. 7 macchine per lo stampaggio ad iniezione (BMB) degli imballaggi in plastica rigida e pallets di capacità produttiva variabile, n. 1 macchina per stampa tampografica, n.5 impilatori di cassette in plastica e n. 2 avvolgitori pallets.

Linea 5

È destinata alla sagomatura di fogli in PET o cartoncino.

Linea 6

Per la linea 6 vengono attualmente utilizzate di n. 10 macchine formatrici di plateaux in cartone con relativi impilatori automatici.

Si precisa inoltre che tutti gli sfridi di lavorazione (plastiche, film, carta/cartone e legno) derivanti dalle linee di lavorazione Packaging vengono interamente recuperate e/o riutilizzati in apposte linee impiantistiche dedicate.

La società **Ecologicistic Spa** è in grado di fornire qualsiasi prodotto di **packaging per ortofrutta** in tempi estremamente ridotti. Questo grazie alla preziosa collaborazione di personale esperto che indirizza la clientela alla scelta dell'imballaggio idoneo a seconda del prodotto da confezionare.

L'azienda è dotata di un **reparto Grafica** e di un team specializzato che lavorano a stretto contatto con la Produzione per la personalizzazione degli imballaggi. Questo servizio è fornito alla clientela per soddisfare al massimo le esigenze di **merchandising e logistica**.

Una **società di trasporto** collabora in modo sinergico con **Ecologicistic Spa**. Questo permette di garantire consegne rapide e puntuali in qualsiasi punto d'Italia e d'Europa presso la sede del cliente utilizzatore

1.2.2 Area selezione e recupero Rifiuti Speciali non pericolosi

L'**Area Plastica** rappresenta la seconda divisione aziendale della società **Ecologicistic Spa**.

In realtà è la denominazione usata anche sul sito internet ma, nata soprattutto per i rifiuti plastici, si è estesa rapidamente al trattamento e valorizzazione di altri rifiuti non pericolosi

L'**area** è specializzata nella selezione della plastica. Il settore è disciplinato dalle specifiche di selezione e impiantistiche previste dal contratto stipulato con il Consorzio Nazionale per la raccolta, il riciclaggio e il recupero degli imballaggi in plastica.

La **Ecologicistic Spa** effettua la selezione di plastica proveniente dalla raccolta differenziata urbana, per conto dei consorzi **COREPLA, CORIPET, RICREA, CIAL, COMIECO, RILEGNO, COREVE e CONIP**, dei **Comuni** in conformità a quanto previsto dall'Accordo Quadro **ANCI-CONAI**, e da **Aziende Agricole**, o società autorizzate al trattamento di rifiuti speciali non pericolosi.

Per questa attività utilizza un apposito **impianto di selezione** tecnologicamente **all'avanguardia** impiegando operatori specializzati.

La selezione avviene per **polimero/colore della plastica** proveniente da raccolta differenziata ovvero dai multimateriali plastici sfusi. Questo permette di ottenere a valle attività di selezione manuale e meccanica le seguenti tipologie di rifiuti selezionati, **conformi** rispetto alle singole specifiche tecniche predisposte dal consorzio COREPLA:

- Contenitori di PET incolore (SELE-CTL/M)
- Contenitori di PET azzurrato (SELE-CTA/M)
- Contenitori di PET colorato (SELE-CTC/M)
- Contenitori di PE (SELE-CTE/M)
- Cassette di plastica (SELE-CAS/M)
- Film d'imballaggio (SELE-FIL/M)
- Film d'imballaggio trasparente (SELE-FILM/N)
- Imballaggi misti di polipropilene (SELE IPP/C)
- Imballaggi flessibili di plastica (SELE FIL/S)
- SELE-PLASMIX
- SELE-PLASMIX FINE

L'**attuale linea di processo per la parte plastica** comprende le seguenti fasi operative:

1. Preselezione;
2. Selezione polimeri;

3. Selezione FIL/S (imballaggi flessibili in plastica)
4. Valorizzazione scarti (La linea di valorizzazione scarti viene alimentata con gli scarti prodotti dalle altre linee di produzione e Selezione.
5. Imballaggio e pesatura.

In base al trend in crescita di rifiuti plastici in entrata nello stabilimento l'azienda ha deciso di richiedere AIA per il raddoppio della linea esistente CSS e l'introduzione di 4 nuove linee

- Linea di recupero di materiali in PET per una capacità di circa 2 t/h ai fini della produzione di materiale in scaglie.
- Linea di recupero di materiali in LDPE (film) per una capacità di circa 2 t/h o di materiali in HDPE/PP (plastiche rigide) per una capacità di circa 2 t/h ai fini della produzione di materiale granulare.
- Linea di estrusione per la produzione di granuli aventi capacità produttiva pari a 2 t/h;
- Linea di termoformatura per produzione di contenitori alimentari di capacità pari a 50 cicli/minuto.

Allo stato attuale di redazione della Dichiarazione Ambientale non sono entrati ancora in funzione la linea di estrusione e quella di termoformatura.

Per quanto riguarda la linea di carta e cartone è presente una parte di selezione manuale per allontanare le frazioni indesiderate e una pressa per la realizzazione delle balle attraverso la riduzione volumetrica.

Si ribadisce che l'azienda tratta solo rifiuti non pericolosi, quelli provenienti dalla raccolta differenziata urbana e industriale al fine di massimizzare il recupero di nuova materia prima seconda. I rifiuti pericolosi possono essere solo quelli prodotti dalle normali attività di manutenzione quali oli o stracci in quantitativi comunque irrilevanti rispetto ai quantitativi gestiti giornalmente all'interno delle linee di selezione e recupero.

2. I PRODOTTI FINITI E EoW DA RIFIUTI

Nell'anno 2021 relativamente agli imballaggi per ortofrutta sono stati realizzati i seguenti quantitativi di prodotti finiti raggruppati come segue:

Prodotti finiti - articolo	U.M.	Quantità
Cassette in plastica	pz	4.390.452
Cassette in cartone	pz.	2.010059
Vaschette in plastica	pz.	4.858.649
Spugna	Ton.	109,2

Tabella 1: Quantità dei prodotti finiti della divisione imballaggi per ortofrutta

Relativamente alla parte rifiuti nel corso dell'anno 2021 si sono prodotte Materie prime seconde (MPS) o End of Waste (EoW) da rifiuti domestici e speciali non pericolosi provenienti da aziende agricole (esclusivamente plastica rigida), conforme alla UNIPLAST 10667, riutilizzata in miscelazione con granulo rigenerato per la produzione di imballaggi in plastica; carta e cartone EoW inviata direttamente al recupero energetico, denominato CSS-C e prodotto in fase di messa a punto dell'unità di raffinazione termine linea.

Prodotti EoW	U.M.	Quantità
Plastica rigida	Ton.	337
Carta e cartone	Ton.	120
CSS-C	Ton.	10

Tabella 2: Quantità in Ton. di materie prime seconde MPS o End of Waste (EoW)

3. CONSUMI ANNUALI

3.1 CONSUMO ANNUALE DI MATERIE PRIME E AUSILIARIE

In azienda le materie prime utilizzate consistono principalmente in:

- ✓ Granuli PP
- ✓ Flakes
- ✓ Buste in PE
- ✓ Scotch
- ✓ Poliuretano
- ✓ Cartoni e adesivi
- ✓ Spago e reggette
- ✓ Vaschette in PP e PET
- ✓ Occhielli
- ✓ Bobine in PET
- ✓ Semilavorati in legno, chiodi e punti in acciaio
- ✓ Materie ausiliarie (glicole etilenico, olii minerali, grasso, detergenti, ecc.)

Si precisa che le materie prime che impattano maggiormente sui costi aziendali sono i granuli PP da sottoporre ai processi di termoformatura per la produzione di packaging per il settore ortofrutticolo e non (a seguito del completamento delle linee produttive e dell'incremento della capacità di trattamento dei rifiuti in ingresso l'acquisto di tale materia prima sarà ridotto notevolmente in quanto il granulo/scaglia sarà in buona parte prodotto internamente con la messa in esercizio delle nuove linee impiantistiche.

Le materie ausiliarie ai processi produttivi sono invece essenzialmente ricambi per le macchine, DPI, oli motore, oli idraulici, grasso per lubrificazione, beni per uffici. Per le finalità di questo piano si ritiene utile dar conto solo dei consumi di oli e grassi.

	GEN	FEB	MAR	APR	MAG	GIU	LUG	AGO	SET	OTT	NOV	DIC	TOT.
	DATI MENSILI												
Olio motore (Litri)	--	--	--	--	--	--	--	--	208	300	--	208	716
Grasso lubrificante (Kg)	--	--	--	--	--	--	--	--	108	18	72	--	198
Olio idraulico (Litri)	--	--	--	--	2.208	--	410	--	--	--	5.356	1.913	9.887
Glicole etilenico (Litri)	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	444	444
Detergenti (Litri)	--	--	--	25	--	25	--	25	--	25	--	--	100

Tabella 3: Consumo annuale di materie prime e ausiliarie

3.2 CONSUMO ANNUALE DI RISORSE IDRICHE

Il Gestore possiede regolare contratto con il Consorzio EIPLI – Puglia–Lucania-Irpinia per quanto riguarda l'approvvigionamento idrico sia per i fabbisogni civili sia per quelli di processo.

Inoltre, le acque piovane provenienti dalle coperture e dalle aree impermeabilizzate del piazzale opportunamente trattate vengono in parte recuperate ai fini del riutilizzo a scopi irrigui previo stoccaggio in apposita vasa di accumulo avente capacità di 110 m³ ca.

Il quantitativo di acque in ingresso allo stabilimento, impiegato per usi irrigui e meteoriche riutilizzate vengono monitorate mediante appositi contatori volumetrici opportunamente installati lungo le linee di accumulo, trasferimento e trattamento delle stesse acque.

	GEN	FEB	MAR	APR	MAG	GIU	LUG	AGO	SET	OTT	NOV	DIC	TOT.
	DATI MENSILI												
Acqua Consorzio EIPLI (m ³)	1.005	1.103	1.243	2.076	2.037	2.155	1.749	1.702	1.652	1.001	1.005	998	17.726
Acqua uso irriguo Consorzio EIPLI (m ³)	0	0	15	23	0	55	101	78	51	0	15	33	371
Acqua uso irriguo da vasca accumulo 110 m ³	0	38	33	32	0	81	49	0	0	52	104	90	479

Tabella 4: Consumo annuale risorse idriche

3.3 CONSUMO ANNUALE DI ENERGIA ELETTRICA E GASOLIO

L'approvvigionamento energetico dello stabilimento "Ecologicistic S.p.A." avviene attraverso allacciamento alla rete elettrica di distribuzione a 125 kV e dopo essere stata abbassata in media tensione a 20 kV viene distribuita a cinque cabine di trasformazione MT/BT che alimentano a loro volta, tutti le utenze presenti nello stabilimento.

L'energia elettrica è utilizzata per l'alimentazione degli uffici, l'illuminazione interna ed esterna, per il funzionamento dei macchinari per il trattamento dei rifiuti, per l'alimentazione delle macchine e impianti per la produzione di packaging e imballaggi e infine per alimentare gli impianti a supporto della produzione (filtri a maniche, compressori, impianti di trattamento acque civili e industriali, etc). Inoltre, è attivo un gruppo elettrogeno alimentato a gasolio che interviene in condizioni di emergenza per alimentare il gruppo pompe antincendio in caso di assenza di corrente dalla rete di distribuzione.

Relativamente al gasolio impiegato per le attività produttive il Gestore si è dotato di serbatoio di gasolio fuori terra dotato di bacino di contenimento di opportune dimensioni realizzato in conformità alla normativa vigente in materia di prevenzione incendi ed impiegato esclusivamente per alimentare i veicoli aziendali.

	GEN	FEB	MAR	APR	MAG	GIU	LUG	AGO	SET	OTT	NOV	DIC	TOT.
	DATI MENSILI												
EE (Kwh)	616.914	661.977	793.960	651.409	681.509	659.821	384.876	471.768	573.086	635.939	598.373	817.487	7.547.119
Gasolio (litri)	23.000	14.000	23.172	15.012	15.000	15.000	16.000	16.000	21.000	14.500	22.000	22.737	217.421

Tabella 5: Consumo annuale di energia elettrica e gasolio

4. EMISSIONI IN ATMOSFERA

4.1 EMISSIONI CONVOGLIATE

Nello stato autorizzativo attuale, le principali attività da cui derivano emissioni in atmosfera sono:

- n.2 punti di emissione in atmosfera convogliate (E1 ed E2) che emettono essenzialmente polveri sottili lungo le linee di selezione automatica dei rifiuti.

- un unico punto di emissione convogliata proveniente dalla linea di granulazione delle cassette rigide e dalla pressatura di carta e cartone (E3) che produce anch'esso essenzialmente polveri sottili.

La concentrazione di polveri totali garantita in uscita ai due tre camini è di 5 Nm³/h, valore conforme rispetto a quanto indicato nel Provvedimento PAUR rilasciato con D.D. n.225 del 20/09/2019.

Il corretto funzionamento e l'efficienza di tutti i sistemi di abbattimento sono garantiti attraverso una manutenzione periodica programmata. Tutti gli interventi sono registrati in apposite schede la cui cadenza segue le indicazioni fornite dalle aziende fornitrici.

Inoltre, sono state integrate per tutti i punti di emissione convogliata, nell'ambito del monitoraggio, anche le sostanze aggiuntive (TVOC) rispetto alle sole polveri previste dal documento dal titolo "Decisione di esecuzione (UE) 2018/1147 della Commissione del 10 agosto 2018 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento dei rifiuti, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio".

Per questi parametri il Gestore ha proposto una campagna di monitoraggio secondo la frequenza indicata in tabella ai fini della valutazione della relativa rilevanza e dell'opportunità di controllo periodico da svolgersi a partire dalla comunicazione di messa in esercizio del nuovo assetto impiantistico.

Si precisa che relativamente al parametro Total VOC, trattandosi di impianto non identificato nelle tabelle dell' Allegato III alla parte quinta "Emissioni di composti volatili" parte 1, comma 2, 3 e 4; è stato assunto come valore limite quello più restrittivo rispetto a quelli riportati nelle tabelle di cui sopra.

Pertanto, si procederà al monitoraggio del parametro Total VOC per due semestri consecutivi ed i relativi valori saranno oggetto di valutazione congiuntamente con l'Autorità Competente per stabilire se tale monitoraggio rimarrà permanente o rimosso dal presente Piano di Monitoraggio e Controllo.

Si riporta nella seguente tabella il quadro riassuntivo delle emissioni con i relativi inquinanti monitorati; I punti di emissione elencati nella tabella seguente sono riportati nella Planimetria Generale / Layout con indicazione delle lavorazioni e dei codici C.E.R._REV.4 del 21.07.21.

CAMINI	UNITA' IMPIANTISTICA	PARAMETRO	U.M.	VALORE	VALORE LIMITE AIA	QUANTITA' EMESSA ANNUALMENTE [Kg]	METODICA DI CAMPIONAMENTO	PROCEDURA ANALITICA
E1	LINEA SELEZIONE PLASTICHE	Polveri totali	mg/Nm ³	1,87	5	134,8	UNI EN 13284-1:2003	UNI EN ISO 16911:2013
		Total VOC		--	2	--	UNI EN 13649:2015	UNI EN 13649:2015
E2	LINEA SELEZIONE PLASTICHE	Polveri totali	mg/Nm ³	1,66	5	158	UNI EN 13284-1:2003	UNI EN ISO 16911:2013
		Total VOC		--	5	--	UNI EN 13649:2015	UNI EN 13649:2015
E3	LINEA GRANULAZIONE	Polveri totali	mg/Nm ³	2,05	5	45,7	UNI EN 13284-1:2003	UNI EN ISO 16911:2013
		Total VOC		--	2	--	UNI EN 13649:2015	UNI EN 13649:2015

Tabella 6: Emissioni convogliate in atmosfera

4.2 EMISSIONI DIFFUSE

Il Gestore ha affidato a società specializzata nel settore l'incarico di effettuare uno studio delle ricadute delle polveri emesse dall'impianto tenendo conto anche del contributo del traffico veicolare connesso all'attività di tale impianto.

Tale valutazione è stata effettuata mediante uno studio di modellistica dispersionale prendendo in considerazione due scenari:

✓ Scenario di partenza: emissione delle sorgenti puntiformi E1, E2 ed E3 monitorate a gennaio 2018 dalla società Ambientale srl e il traffico veicolare (camion in entrata e in uscita dall'impianto) registrato nel 2017;

✓ Scenario rilevato a seguito di studio simulato: emissione delle sorgenti puntiformi E1, E2 ed E3 monitorate a gennaio 2018 dalla società Ambientale srl e il traffico veicolare (camion in entrata e in uscita dall'impianto) quantificato dal progettista con il nuovo assetto impiantistico.

A seguito del risultato delle elaborazioni ottenute per entrambi gli scenari ed a seguito delle precisazioni fornite dal Gestore in risposta al parere reso dal Centro Regionale Aria avente Rif Pratica CRA_AA_20/2019, in merito alle emissioni di polveri, di cui riportiamo per intero: "cfr. - Dal punto di vista normativo, per il PM10 in aria ambiente, il D.lgs 155 del 2010 impone un limite di concentrazione pari a 50 µg/m³ come media giornaliera da non superare più di 35 volte l'anno. Dall'osservazione dei grafici emerge che le medie giornaliere calcolate in corrispondenza dei recettori sono inferiori (di circa due ordini di grandezza) rispetto a quelle misurate presso la centralina ARPA "Altamura", sia per lo scenario attuale che futuro", **sancendo di fatto, in base all'analisi dispersionale effettuata, l'assenza di potenziali impatti in termini di emissione polveri sottili su tutti i recettori individuati,**

Analogamente, allo studio delle ricadute delle polveri, è stata effettuata anche una valutazione di impatto odorigeno dell'impianto (principalmente causato dallo stoccaggio dei rifiuti in ingresso da avviare a trattamento) mediante uno studio di modellistica dispersionale ai sensi della L.R. 32/2018 prendendo in considerazione due scenari:

✓ Scenario di partenza: impatto odorigeno dell'assetto impiantistico presente nell'anno 2018

✓ Scenario rilevato a seguito di studio simulato: impatto odorigeno dell'assetto impiantistico futuro dopo il completamento dell'intero layout impiantistico previsto dall'autorizzazione AIA.

Dalle simulazioni eseguite, sulla base dei dati meteorologici disponibili e delle ipotesi assunte in merito agli scenari emissivi considerati, è emerso che per lo scenario attuale, l'esposizione olfattiva simulata per tutti i recettori presi in considerazione, è conforme ai criteri di accettabilità indicati nella L.R.32/2018, tranne per i recettori R5 e R6, a causa della loro particolare posizione lungo le direzioni dei venti prevalenti, in particolare, a seguito delle precisazioni fornite dal Gestore in risposta al parere reso dal Centro Regionale Aria avente Rif Pratica CRA_AA_20/2019, in merito alla valutazione di impatto odorigeno dell'impianto, di cui riportiamo per intero: " cfr.- Pertanto, è impossibile verificare sperimentalmente mediante olfattometria dinamica gli impatti sui recettori in corrispondenza del 98° percentile di una qualsivoglia sorgente odorigena.Di conseguenza, i limiti della tecnica rendono impossibile la misura di concentrazioni inferiori a 11-13 ouE/m³ e, quindi, le concentrazioni individuate dai criteri di accettabilità presso i recettori indicate dalla L.R.32/2018 non sono verificabili sperimentalmente, ma esclusivamente mediante elaborazioni modellistiche.", **sancendo di fatto, in base all'analisi dispersionale effettuata, l'assenza di potenziali impatti odorigeni su tutti i recettori individuati.**

Invece, per lo scenario rilevato a seguito di studio simulato del nuovo assetto impiantistico, **l'esposizione olfattiva simulata per tutti i recettori presi in considerazione è conforme ai criteri di accettabilità indicati nella L.R.32/2018.**

In ogni caso al fine di contenerne l'eventuale impatto, sui rifiuti stoccati in cumuli e/o in balle, tutti i rifiuti in ingresso sono posti sotto copertura (tettoie) e in particolare i cumuli e i cassoni sono coperti da idonei teli ignifughi atti a proteggere i rifiuti dagli agenti atmosferici. La massa di rifiuti che viene stoccata è in ogni caso di tipo solido non polverulento.

5. RADIAZIONI

Nel corso del 2021, si registra l'avvio delle attività di installazioni impiantistiche in aderenza a quanto prevista dal provvedimento AIA e a tutt'oggi non si sono completate pertanto non si registrano per l'anno 2021 ingressi di rifiuti metallici di natura ferrosa in quanto non è stata ultimata l'installazione del portale radiometrico idoneo a sottoporre tale frazione ai controlli radiometrici previsti dal PMC.

6. SCARICHI IDRICI

6.1 ACQUE METEORICHE TRATTATE

Le acque piovane provenienti dalle coperture e dalle aree impermeabilizzate del piazzale opportunamente trattate vengono in parte recuperate ai fini del riutilizzo a scopi irrigui e in parte scaricate in recettore superficiale (suolo). In particolare, vi è un primo bacino afferente alla raccolta delle acque di prima pioggia di dilavamento dalle aree preposte allo stoccaggio delle frazioni in ingresso ed in uscita dei rifiuti dalle linee di lavorazione e un secondo bacino afferente alla raccolta delle acque di prima pioggia di dilavamento delle aree preposte a viabilità di servizio e parcheggi. Le acque di prima pioggia di dilavamento del primo bacino subiscono un trattamento di dissabbiatura, disoleazione e ulteriore passaggio in filtro a sabbia e carbone attivi. Le stesse acque, subito gli idonei processi di depurazione vengono stoccate in una vasca di accumulo avente capienza pari a 110 m3 per essere successivamente riutilizzate a fini irrigui.

Le acque di prima pioggia di dilavamento del secondo bacino invece subiscono un trattamento di dissabbiatura e disoleazione prima di essere scaricate in recettore superficiale (suolo).

Le acque di seconda pioggia che dilavano da entrambi i bacini vengono deviate, attraverso pozzetti di by-pass ubicati a monte dei rispettivi impianti di prima pioggia, ad una vasca di seconda pioggia avente volume pari a 225 m3 e successivamente sottoposte a disoleazione in vasca dedicata.

Tutti gli impianti di trattamento sono corredati di opportuni misuratori di portata ad ultrasuoni al fine di conoscere, misurare e registrare i volumi di acque meteoriche scaricati e riutilizzati. Le aliquote idriche depurate eccedenti, rivenienti dalla vasca di accumulo per il riutilizzo irriguo a servizio del primo bacino, dalla linea di trattamento prima pioggia a servizio del secondo bacino dalla linea di trattamento delle seconde piogge vengono scaricate in corpo idrico superficiale (Lama del Pozzo).

TIPOLOGIA SCARICHI IDRICI	U.M.	1° TRIMESTRE	2° TRIMESTRE	3° TRIMESTRE	4° TRIMESTRE	TOTALE PERIODO DI RIFERIMENTO
RIUSO IRRIGUO	m ³	74	165	59	394	692
SCARICO SUL SUOLO	m ³	200	403	159	1776	2538

Tabella 7: Scarichi idrici acque meteoriche trattate

Si rimanda all'apposita sezione in cui vengono allegati i report analitici per verificarne la conformità dell'apposito scarico (scarico sul suolo e riuso irriguo) ai valori limite previsti per legge:

- ✓ I parametri monitorati per l'accertamento dei requisiti per lo scarico sul suolo e i corrispondenti valori limite sono riportati in Tab.4, All. 5-Parte III del D.lgs. 152/06 e ss.mm.ii + Tab.p.to 2.1 D.Lgs 152/06 per assenza contaminanti.

Punto di emissione - S1 -Pozzetto "C4" acque di prima pioggia piazzale di dilavamento delle aree preposte a viabilità di servizio e parcheggi, monitorate con frequenza quadrimestrale;

- ✓ I parametri monitorati per l'accertamento requisiti per lo scarico sul suolo per utilizzo irriguo e i corrispondenti valori limite sono riportati nel DM 185/2003
Punto di emissione-Vasca di accumulo A8 -Pozzetto "A7" acque meteoriche trattate per riuso irriguo piazzale di dilavamento delle aree preposte allo stoccaggio delle frazioni in ingresso ed in uscita dei rifiuti dalle linee di lavorazione, monitorate con frequenza quadrimestrale;

6.2 REFLUI CIVILI E INDUSTRIALI

Per i reflui assimilati ai domestici, una volta ultimata la realizzazione della rete di sub irrigazione e di collegamento delle vasche (SC1-SC3); fosse settiche di tipo ImHoff (uffici amministrativi, servizi igienici e spogliatoi operai), l'aliquota chiarificata verrà immessa negli strati superficiali del sottosuolo a mezzo della rete di sub irrigazione, in conformità al Regolamento Regionale n.26/2011 e s.m.i., mentre l'aliquota del fango concentrato sarà avviato ad impianto di trattamento dedicato ed autorizzato. I reflui prodotti dai servizi igienici collegati all'ufficio pesatura (SC2) e al gabbiotto del custode vengono accumulate all'interno delle vasche dedicate e quindi gestiti come deposito temporaneo di rifiuti ed asportate ad opera di ditte autorizzate.

Attualmente, in attesa del completamento del nuovo assetto impiantistico, i reflui assimilati ai domestici accumulate all'interno delle vasche liquami e all'interno delle fosse settiche di tipo ImHoff (SC1, SC2, SC3, e gabbiotto custode), vengono gestiti come rifiuti e pertanto smaltiti mediante ditta autorizzata.

Invece, la nuova linea di lavaggio delle materie plastiche (PET e LDPE), in fase di ultimazione, non prevedono la produzione di reflui di processo, in quanto tutte le acque di lavaggio saranno riutilizzate a ciclo chiuso senza attuare alcuno scarico sul suolo.

6.3 ACQUE SOTTERANEE E QUALITA' DEL SUOLO

Relativamente al monitoraggio delle acque sotterranee, si rimanda all'apposita sezione in cui vengono allegati i report analitici per verificarne la conformità ai valori imposti per legge:

- ✓ I parametri monitorati e i corrispondenti valori limite sono riportati in Tabella 2 dell'Allegato 5 alla parte quarta, titolo quinto, del D.Lgs 152/06
I punti di campionamento impiegati per il monitoraggio delle acque di falda sono stati il piezometro P1 e P3 mentre la frequenza di monitoraggio prevista è quinquennale.

Relativamente alla qualità del suolo si attende il completamento del nuovo assetto impiantistico al fine di procedere al campionamento i cui parametri analitici da monitorare e i corrispondenti valori limite sono riportati nella Colonna B Tabella 1 dell'Allegato 5 alla parte quarta, titolo quinto, del D.Lgs 152/06; mentre la frequenza di monitoraggio prevista è decennale.

7. RUMORE

Il Gestore ha effettuato indagini sul rumore, sia all'esterno del capannone industriale (ex DPCM 14/11/1997) sia all'interno dello stesso (ex D.lgs. 81/08). Nella Relazione tecnica previsionale di impatto acustico si fornisce la previsione dei livelli sonori globali al perimetro e in prossimità dei recettori, prodotti dal complessivo (attuale e futuro) assetto produttivo dell'opificio e dal volume di traffico veicolare indotto dalla implementazione delle linee produttive dell'opificio.

Il Gestore nel corso dell'anno 2021 ha eseguito il previsto rilevamento complessivo del rumore che si genera nel sito produttivo e degli effetti sull'ambiente i cui risultati sono consultabili nella Relazione Fonometrica allegata nell'apposita sezione documentale.

8. RIFIUTI

Il Gestore ha implementato specifiche procedure operative e istruzioni di lavoro atte alla corretta gestione dei rifiuti in ingresso, in uscita e prodotti internamente.

Le procedure e le istruzioni di lavoro definiscono ruoli, responsabilità e modalità di gestione e dettagliano i seguenti aspetti operativi:

- ✓ controllo rifiuti in ingresso (corretta compilazione del FIR e codifica EER; verifica autorizzazioni del produttore e del trasportatore);
- ✓ corretta compilazione dei FIR per i rifiuti in uscita
- ✓ corretta compilazione dei registri di carico e scarico;
- ✓ verifica tra le quantità di rifiuti stoccati in ingresso e uscita e le quantità previste in autorizzazione;
- ✓ corretta individuazione delle ditte fornitrici che gestione lo smaltimento e/o il recupero dei rifiuti prodotti in impianto;
- ✓ trasmissione annuale del MUD all'ufficio territorialmente competente;
- ✓ continua formazione del personale in materia di gestione dei rifiuti.

8.1 RIFIUTI AUTORIZZATI IN INGRESSO

Il Gestore si avvale per la gestione dei rifiuti in ingresso di procedure operative ed istruzioni di lavoro che tiene conto della professionalità dei propri collaboratori, delle attrezzature in dotazione e dell'impiantistica presente all'interno del sito produttivo.

Il potenziamento della Linea di selezione degli imballaggi in plastica (Linea CSS COREPLA ed extra COREPLA), l'inserimento di nuove linee di selezione imballaggi (carta e cartone, legno, vetro, metalli e ingombranti) e l'ampliamento delle infrastrutture di stoccaggio e di transito (piazze, tettoie, strade, unità di pesatura) ha consentito al Gestore l'incremento dei flussi in ingresso e in uscita passando ad una capacità massima complessiva di 170.000 t/a per la linea CSS COREPLA e di 110.000 t/a per la linea EXTRA COREPLA.

In particolare, la "Linea CSS COREPLA", dal punto di vista impiantistico è finalizzata sia alla produzione di rifiuti plastici conformi alle specifiche dettate dai Consorzi di filiera COREPLA e CORIPET, sia per la produzione di CSS-R (CER 19 12 10) conforme ai requisiti della UNI 15359, impiegato presso impianti per il recupero energetico e/o cementifici, sia infine per la produzione di CSS-Combustibile che se conforme ai requisiti previsti dal D.M. n.22 del 14/02/2013 cessa la qualifica di rifiuto e pertanto impiegato come End Of Waste (EoW) negli impianti di recupero energetico.

Inoltre, i rifiuti plastici selezionati per colore e per polimero in uscita da tale linea impiantistica, a seconda che si tratti di PE/PP o di PET, a seguito di aggiudicazione asta COREPLA, potranno, una volta completate le linee di lavaggio ed estrusione, alimentare direttamente la linea di lavaggio e recupero di materiali in PE/PP o in PET per la produzione di materiale in granuli o in scaglie e successivamente la linea di estrusione e/o di termoformatura per la produzione di foglia e/o vaschette.

I rifiuti in ingresso alla linea extra Corepla possono avere provenienza pubblica (es. Comuni) e privata (es. dal settore agricolo quali film plastici utilizzati per serre, tunnel, pacciamatura, coperture temporanee, industrie della plastica, ecc.) ovvero provenire dai vari consorzi di filiera e/o da associazioni di categoria maggiormente rappresentative dei comparti produttivi che operano sul territorio provinciale, regionale ed extraregionale. Tali rifiuti, in funzione della tipologia del trattamento a cui saranno sottoposti (selezione, adeguamento volumetrico, lavaggio, macinazione, estrusione, termoformatura) possono essere reimmessi nel ciclo produttivo ai fini della realizzazione di prodotti plastici finiti (vaschette alimentari e foglia) e semilavorati (granuli e scaglie) ovvero venduti a potenziali acquirenti come MPS (es. plastiche commercializzabili conformi alla norma UNI 10667), ovvero come rifiuti quali plastiche (PE,PET,PP), carta e cartone, metalli, legno, vetro, prodotti tessili da conferire ad altri impianti di recupero.

È opportuno precisare, inoltre, che i rifiuti plastici di provenienza extra COREPLA, in funzione della tipologia di plastica in ingresso, possano essere processati sia nella "Linea di selezione CSS COREPLA" quando quest'ultima non viene utilizzata nell'ambito delle commesse COREPLA E CORIPET, sia all'interno delle nuove quattro linee di lavorazione delle plastiche (lavaggio PE/PP; lavaggio PET; estrusione; termoformatura, che allo stato attuale sono in fase di completamento.

CODICI EER	DESCRIZIONE	OPERAZIONI DI RECUPERO AUTORIZZATE		
		R13	R12	R3
020104	Rifiuti plastici (ad esclusione degli imballaggi)	X	X	X
070213	Rifiuti plastici			
120105	Limatura e trucioli di materiali plastici			
150102	Imballaggi in plastica			
150106	Imballaggi materiali misti			
160119	Plastica			
170203	Plastica			
191204	Plastica e gomma			
200139	Plastica			

Tabella 8: Elenco dei CER autorizzati in ingresso alla linea CSS COREPLA

CODICI EER	DESCRIZIONE	OPERAZIONI DI RECUPERO AUTORIZZATE				
		R13	R12	R3	R4	R5
020104	Rifiuti plastici (ad esclusione degli imballaggi)	X	X	X		
070213	Rifiuti plastici					
120105	Limatura e trucioli di materiali plastici					
150102	Imballaggi in plastica					
150106	Imballaggi materiali misti					
160119	Plastica					
170203	Plastica					
191204	Plastica e gomma					
200139	Plastica					
150101	Imballaggi di carta e cartone	X	X	X		
150105	Imballaggi compositi					
150106	Imballaggi in materiali misti					
200101	Carta e cartone					
150107	Imballaggi di vetro	X				
170202	Vetro	X				
200102	Vetro	X				

150103	Imballaggi in legno					
200138	Legno diverso da quello di cui alla voce 200137	X	X	X		
020110	Rifiuti metallici					
150104	Imballaggi metallici	X	X		X	
200140	Metalli					
200307	Rifiuti ingombranti	X	X	X	X	X

Tabella 9: Elenco dei CER autorizzati in ingresso alla linea CSS extra COREPLA

8.2 RIFIUTI IN INGRESSO

La ECOLOGISTIC S.p.A. svolge l'attività di selezione, recupero o avvio al recupero e riciclaggio di rifiuti speciali non pericolosi, costituiti prevalentemente da imballaggi provenienti dalla raccolta differenziata (plastica, alluminio, metallo, carta e cartone, vetro, legno e ingombranti) attraverso impianti dedicati a tale scopo.

In particolare, gli imballaggi in plastica una volta selezionati, a mezzo di apposite linee di selezione, si suddividono prodotti e sottoprodotti che vengono inviati, i primi, alle linee di recupero, per ottenerne materiali conformi alla UNI10667 (film PET o granulo PE) e quindi EoW, o avviati a recupero presso impianti esterni e individuati dai consorzi di filiera (COREPAL e CORIPET), i secondo alle linee di produzione combustibile solido secondario CSS-R e/o CSS-C impiegati in impianti autorizzate al recupero di energia (R1) come cementifici o per il recupero energetico o avviati a impianti esterni per la produzione di prodotti idonei al recupero energetico individuati dai consorzi di filiera (COREPAL e CORIPET)

Tutte le altre frazioni di imballaggi provenienti dalla raccolta differenziata una volta selezionati, vengono opportunamente stoccati prima di essere spediti ad impianti di recupero autorizzati di volta in volta individuato dai consorzi di filiera (RICREA, CIAL, COMIECO, RILEGNO e COREVE).

Tutti i rifiuti in ingresso sono soggetti a preliminare procedura di Omologa a ciascun Produttore viene richiesto un certificato di analisi dei parametri chimico-fisici del rifiuto aggiornato e/o caratterizzazione merceologica, la dichiarazione del processo produttivo che ha generato il rifiuto e l'Autorizzazione qualora trattasi di impianto di gestione rifiuti. La documentazione viene valutata per competenza dal RSGA, che si avvale del Chimico di Laboratorio, e/o del referente IPPC ed approvato in ultima istanza dal Direttore tecnico dell'impianto e/o dall' Amministratore Delegato al fine di emettere esito positivo o negativo alla procedura di omologa.

L'accettazione del rifiuto in impianto avviene previa programmazione dei carichi da parte del Direttore Tecnico Responsabile dell'Impianto. In fase di arrivo dell'automezzo si procede come segue:

- ✓ Controllo documentazione (FIR, autorizzazione, etc).
- ✓ Posizionamento del mezzo sull'impianto di pesatura (per i rifiuti metallici oggetto di autorizzazione sarà effettuato anche il controllo radiometrico del carico secondo precisa procedura aziendale redatta da Esperto Qualificato di III grado; a esito positivo del controllo radiometrico, si procederà con la pesatura del mezzo che rimane in attesa fino al suo turno di scarico).
- ✓ Prima di scaricare l'automezzo e, durante tutta la fase di scarico, viene effettuato un controllo visivo del rifiuto ed eventuale campionamento secondo le modalità e tempistiche definite nelle apposite procedure interne.
- ✓ I rifiuti vengono stoccati nell'area a tale scopo dedicata.

Nel caso di non conformità rilevata in fase di controllo (materiale ricevuto non conforme alla descrizione EER riportata sul FIR ovvero materiale non idoneo alla selezione meccanica e manuale in quanto contaminato dalla presenza di blatte e/o insetti, si procede al respingimento del carico compilando apposita modulistica e segnalando l'accaduto all'Autorità Competente e Ente di Controllo.

DATA RESPINGIMENTO	PRODUTTORE	FIR	EER	PESO [Kg]	CAUSA DEL RESPINGIMENTO
03-05-2021	FERMETAL SUD srl	XFIR104153-17	150102	22900	Presenza di blatte/insetti
13-07-2021	AVR SpA	FIR0025685-20	150102	20680	Presenza di blatte/insetti
14-07-2021	AVR SpA	FIR0025691-20	150102	21890	Presenza di blatte/insetti
26-07-2021	REMASERVICE	XFR4561-20	150102	18620	Presenza di blatte/insetti
02-08-2021	ECOSISTEM srl	XEC004904-21 XEC004905-21	191204	16180 4080	Presenza di blatte/insetti
23-08-2021	FATONE srl	XFIR01215-19	150102	23140	Presenza di blatte/insetti
18-10-2021	CALABRA MACERI SpA	XRF5963-21	150102	24920	Presenza di blatte/insetti
25-10-2021	AMA SpA	DUC866833-21	150102	17880	Presenza di blatte/insetti
06-12-2021	SE SERVIZI ECOLOGICI srl	EDL073481-20	150102	15050	Presenza di blatte/insetti

Tabella 10: Carichi respinti nell'anno di riferimento

L'elenco di tutte le comunicazioni prodotte per effetto di ciascuna non conformità sono consultabili nella nell'apposita sezione documentale allegata alla presente Relazione.

A scarico avvenuto l'automezzo si riposiziona sulla pesa per la misura della tara e si chiude l'operazione di scarico attraverso l'accettazione del formulario.

EER	DESCRIZIONE	GEN [Kg]	FEB [Kg]	MAR [Kg]	APR [Kg]	MAG [Kg]	GIU [Kg]	LUG [Kg]	AGO [Kg]	SET [Kg]	OTT [Kg]	NOV [Kg]	DIC [Kg]	TOT.
020104	RIFIUTI PLASTICI (AD ESCLUSIONE DEGLI IMBALLAGGI)	-	-	-	-	-	3.540	-	3.790	1.070	-	-	-	8.400
150101	IMBALLAGGI DI CARTA E CARTONE	-	-	-	-	-	-	-	-	28.240	-	-	-	28.240
150102	IMBALLAGGI DI PLASTICA	3.740.200	3.521.870	4.341.070	4.249.150	3.909.130	3.504.460	4.382.000	3.980.520	4.065.910	4.570.660	5.013.250	5.117.780	50.396.000
150106	IMBALLAGGI IN MATERIALI MISTI	20.890	12.660	25.110	57.930	63.540	95.310	397.980	455.200	370.050	257.110	109.980	115.830	1.981.590
170203	PLASTICA	-	-	-	-	9.270	13.430	-	2.700	-	1.590	3.730	-	30.720
191204	PLASTICA E GOMMA	2.662.110	1.775.810	2.542.305	2.450.000	2.110.210	2.166.380	4.075.700	3.519.530	3.438.460	2.036.020	1.768.590	2.602.290	31.147.405
200139	PLASTICA	-	-	1.250	-	-	-	-	-	-	-	1.810	22.820	25.880
TOT.		6.423.200	5.310.340	6.909.735	6.757.080	6.092.150	5.783.120	8.855.680	7.961.740	7.903.730	6.865.380	6.897.360	7.858.720	83.618.235

Tabella 12: Quantitativi di rifiuti in ingresso in impianto

9. INDICATORI DI PRESTAZIONE

Il Gestore, per dare evidenza delle prestazioni degli impianti e una quantificazione degli impatti derivanti dalle sue attività fa riferimento ai KEY PERFORMANCE INDICATORS riportati in apposita tabella allegata nell'apposita sezione documentale

Si precisa che tali indicatori potrebbero essere suscettibili di variazioni sulla base dell'evoluzione e degli obiettivi dell'azienda stessa e, eventuali modifiche e integrazioni, saranno comunicate e concordate con l'Autorità di Controllo che ha rilasciato il provvedimento.