



Prescrizioni e condizioni dell'Autorizzazione Integrata Ambientale

dell'impianto di gestione rifiuti pericolosi e non pericolosi
ubicato in Comune di Maser (TV), via dei Rizzi n. 4

Modifiche dell'Autorizzazione Integrata Ambientale di cui al
decreto del Direttore della Direzione Ambiente n. 1109 del
30/12/2020, Allegato B al decreto del Direttore dell'Area
Tutela e Sviluppo del Territorio n. 3 del 28/01/2021, come
già modificato dai decreti del Direttore della Direzione
Ambiente n. 95 del 03/03/2021 e n. 519 del 4/06/2021.

1. l'Allegato A al decreto del Direttore della Direzione Ambiente n. 1109/2020 è così di seguito modificato:

1.1. il punto 11 è completamente sostituito dal presente:

“11. La Ditta è autorizzata a svolgere presso l'impianto le attività di seguito specificate:

- a. operazioni di stoccaggio provvisorio (inteso sia come stoccaggio puro che come stoccaggio funzionale alle altre operazioni autorizzate) di rifiuti pericolosi e non pericolosi (R13 - D15);*
- b. operazioni di accorpamento di rifiuti pericolosi e non pericolosi, anche mediante operazioni di sconfezionamento/riconfezionamento, bancalatura/sbancalatura, travaso/svuotamento liquidi contenuti in imballaggi in genere (D14, R12);*
- c. operazioni di selezione e cernita di rifiuti non pericolosi finalizzate alla produzione di frazioni merceologiche omogenee destinate a recupero nonché ad eventuali frazioni residuali destinate a smaltimento (D13, R12);*
- d. Operazioni di riduzione volumetrica mediante pressa imballatrice e macinatura dei rifiuti non pericolosi derivanti dalle succitate operazioni di selezione e cernita e compatibili con le medesime attrezzature (D13, R12);*
- e. operazioni di recupero di rifiuti di carta e cartone (R3) mediante le operazioni di selezione e cernita e riduzione volumetrica di cui ai precedenti punti c e d finalizzate alla cessazione della qualifica di rifiuto (già MPS);*
- f. operazioni di riduzione volumetrica mediante triturazione di rifiuti pericolosi e non pericolosi (D13, R12);*
- g. operazioni di miscelazione in deroga, ossia miscelazione tra due o più tipologie di rifiuti pericolosi, che non presentano la stessa caratteristica di pericolosità, e tra rifiuti pericolosi con rifiuti non pericolosi (D13, R12) e operazioni di miscelazione non in deroga, ossia miscelazione di rifiuti pericolosi con diverso codice EER ma medesima caratteristica di pericolosità, nonché miscelazione di rifiuti non pericolosi con diverso codice EER.*
- h. operazioni di trattamento chimico-fisico di rifiuti liquidi, pericolosi e non pericolosi, mediante*



processi di:

- h.1. operazioni di trattamento chimico-fisico parziale - con invio a successivo trattamento finale dei reflui e dei fanghi filtropressati (D9);
- h.2. trattamento chimico-fisico di rifiuti pericolosi e non pericolosi finalizzato a produrre rifiuto combustibile pericoloso liquido mediante omogeneizzazione, separazione di fase e miscelazione (R12/D9);
- i. operazioni di trattamento chimico - fisico di rifiuti solidi e/o fangosi, pericolosi e non pericolosi, mediante processi di:
 - i.1. inertizzazione (D9);
 - i.2. trattamento chimico di rifiuti solidi da avviare ad incenerimento e/o a Recupero Energetico finalizzato alla trasformazione di tutte o alcune sostanze pericolose in sostanze non pericolose, sulla base dei limiti dell'impianto di destino finale (D9, R12);
 - i.3. trattamento chimico di rifiuti solidi finalizzato alla riduzione della mobilità degli inquinanti le cui concentrazioni rispettano i limiti dell'impianto di destino finale (discarica), ma presentano concentrazioni nell'eluato prossime a detti limiti (D9);
 - i.4. trattamento chimico-fisico di rifiuti solidi finalizzato al miglioramento delle caratteristiche di stabilità fisica del rifiuto (D9, R12);
 - i.5. trattamento fisico di rifiuti solidi finalizzato alla riduzione della disperdibilità del rifiuto e/o per migliorare la lavorabilità (D9, R12);
 - i.6. trattamento tramite il controllo dell'alcalinità (D9);
 - i.7. trattamento chimico-fisico di rifiuti pericolosi e non pericolosi finalizzato a produrre rifiuto combustibile pericoloso solido mediante trattamento meccanico con impregnazione (R12/D9);
- j. operazioni di recupero di metalli preziosi (argento) mediante processo elettrolitico condotto sui rifiuti provenienti da processi fotografici e radiografici (R4) finalizzate alla cessazione della qualifica di rifiuto (già MPS).
- k. operazioni di recupero parziale di metalli preziosi (argento) mediante processo elettrolitico condotto sui rifiuti provenienti da processi fotografici e radiografici (R12) finalizzate a successivo trattamento di recupero finale del fango contenente argento;"

1.2. il punto 13 è completamente sostituito dal presente:

"13. Sui rifiuti rientranti nell'applicazione del D. Lgs. n. 49/2014 (RAEE), nonché sui rifiuti costituiti da batterie ed accumulatori, sono consentite esclusivamente le operazioni di stoccaggio provvisorio, accorpamento e miscelazione di cui alle lettere a. b. e g. del punto 11; per tali rifiuti può essere mantenuto il codice EER di ingresso anche in uscita; relativamente ai RAEE, l'attività di accorpamento e miscelazione deve essere fatta nel rispetto della suddivisione per Categorie di AEE di cui all'Allegato III al D.Lgs. n. 49/2014."

1.3. la tabella di cui al punto 15, è completamente sostituita dalla seguente:

"15. Fermo restando il rispetto dei quantitativi massimi di cui sopra, le potenzialità di trattamento delle diverse linee di trattamento dell'impianto sono le seguenti:

Linea Trattamento	Potenzialità
Selezione e cernita, e riduzione volumetrica mediante pressa imballatrice e macinatore, comprese le attività di recupero di rifiuti di carta e cartone	30.000 Mg/anno
Miscelazione (in deroga e non)	30.000 Mg/anno e 670 Mg/giorno
Triturazione	3.000 Mg/anno
Trattamento chimico – fisico rifiuti liquidi	90.000 Mg/anno e 360 Mg/giorno
Trattamento chimico - fisico rifiuti solidi	100.000 Mg/anno e 455 Mg/giorno
Recupero metalli preziosi (argento)	1.500 Mg/anno

1.4. al punto 25 le prescrizioni di cui alle lettere dalla r. alla aa., dalla ae. alla ah. e ay sono completamente sostituite dalle seguenti:



Miscelazione rifiuti

- “r. I tipi di miscelazione che la Ditta può effettuare in impianto ed i codici EER interessati sono quelli descritti nelle “RELAZIONE DESCRITTIVA” e nella lettera a) della “RELAZIONE TECNICA” datate marzo 2021, assunte al prot. n. 129154 in data 22/03/2021, come integrate e modificate con la “RELAZIONE TECNICA” datata luglio 2021 assunta al prot. n. 336226 data 27/07/2021.*
- s. la miscelazione deve essere effettuata ai sensi dell’art. 177 c. 4 e in particolare ponendo in essere i necessari accorgimenti per evitare rischi dovuti a eventuali incompatibilità delle caratteristiche chimico-fisiche dei rifiuti stessi;*
- t. la miscelazione è condotta sotto la responsabilità del Tecnico responsabile dell’impianto, individuato ai sensi dell’art. 28 della L.R. 3/2000, il quale dovrà verificare la compatibilità dei singoli componenti sottoposti all’operazione di miscelazione, nel rispetto del punto precedente;*
- u. la miscelazione deve essere effettuata tra rifiuti originariamente indirizzati al medesimo destino, nel rispetto della gerarchia della gestione dei rifiuti di cui all’art. 179 del d.lgs. 152/2006 e purché essa faciliti le operazioni di gestione e ne garantisca il livello minimo di prestazione richiesto da ciascun rifiuto originario, in conformità ai principi generali riportati nella premessa dell’Allegato A alla DGRV n. 119/2018;*
- v. dalle registrazioni obbligatorie si dovrà poter risalire ai lotti originari che hanno generato il rifiuto;*
- w. la gestione delle miscele prodotte deve avvenire per lotti; ogni singolo lotto deve essere caratterizzato; tale caratterizzazione deve comprendere anche le specifiche analisi chimiche, salvo motivati e specifici casi esplicitati nella RELAZIONE DESCRITTIVA datata marzo 2021, assunta al prot. n. 129154 in data 22/03/2021, paragrafo “CARATTERIZZAZIONE DELLE MISCELE” (pag. 19), e secondo le modalità ivi descritte; il produttore della miscela, ai sensi dell’art. 183 c. 1 lett. f) è qualificato come “produttore dei rifiuti” e, come tale, deve effettuare tutti i necessari accertamenti atti a caratterizzare i rifiuti prodotti e a garantirne il corretto avvio ai successivi impianti di destinazione;*
- x. le miscele di rifiuti ottenute devono essere conferite a soggetti autorizzati ad effettuare lo smaltimento o il recupero “definitivo”; restano pertanto esclusi passaggi intermedi ad impianti di smaltimento con operazioni classificate da D13 a D15 dell’Allegato B alla Parte IV del d.lgs. n. 152/06 e classificate da R12 a R13 dell’Allegato C del medesimo decreto (fatti salvi gli stoccaggi funzionali); possibili necessità dovranno essere preventivamente autorizzate su motivata istanza dei soggetti interessati; sono fatte salve, fino a naturale scadenza, eventuali deroghe già rilasciate per analogia previgente prescrizione; sono confermate le seguenti deroghe già rilasciate:*
- conferimento alla ditta Mecomer S.r.l., con sede impianto in San Giuliano Milanese (MI), secondo le condizioni definite con DDR n. 556/2020 del 12/06/2020;*
- y. non è ammissibile la diluizione degli inquinanti che non sono oggetto di trattamento presso i successivi impianti di smaltimento o recupero, attraverso la miscelazione o l’accorpamento tra rifiuti o la miscelazione con altri materiali, al fine di ridurre la concentrazione di tali inquinanti al di sotto delle soglie previste per il destino dei rifiuti/prodotti/scarichi che esitano dal processo di trattamento presso i medesimi impianti; l’impianto di destinazione per lo smaltimento o il recupero della miscela deve essere autorizzato a ricevere singolarmente tutti i CER che compongono la miscela stessa, salvo quanto autorizzato a seguito di specifica istanza*
- z. ai sensi dell’art. 6 c. 2 del d.lgs. 36/2003, la miscelazione di rifiuti destinati allo smaltimento in discarica deve essere effettuata solo nel caso in cui siano dettagliatamente specificate le caratteristiche dei rifiuti originari e se questi posseggono già, prima della miscelazione, le caratteristiche di ammissibilità in discarica;*
- aa. Il Gestore è tenuto ad attribuire alle miscele pericolose in uscita, ai sensi dell’art. 184, co. 5 ter, la sommatoria delle caratteristiche di pericolo possedute dai rifiuti in ingresso e dichiarate dai singoli produttori.*
- ae. la miscelazione in deroga al comma 1 dell’art. 187 del d.lgs. 152/2006 deve avvenire previo accertamento preliminare di “fattibilità”, eseguito mediante prova a scala di laboratorio, condotta sotto la responsabilità del Tecnico responsabile dell’impianto; la verifica sperimentale deve accertare la compatibilità e non reattività dei singoli componenti sottoposti a miscelazione e deve*



essere registrata su apposita Scheda che, numerata e datata progressivamente, è conservata per almeno cinque anni. E' necessario, inoltre, tenere un apposito Registro di miscelazione in cui vi sia evidenza della tracciabilità delle partite (riferimenti ai carichi e agli scarichi delle registrazioni obbligatorie) e che sia direttamente collegato alle specifiche Schede di miscelazione;

- af. La codifica "EER" delle miscele in deroga, deve essere individuata dal capitolo 19 con caratteristiche di rifiuto "pericoloso";
- ag. non è ammissibile la miscelazione per il recupero di materia tra rifiuti costituiti da frazioni merceologiche che non possono essere recuperate congiuntamente;
- ah. alla luce di quanto previsto dall'art. 216-bis del d.lgs. n. 152/2006, le prescrizioni di cui alle lettere w "caratterizzazione miscele in uscita", aa "attribuzione caratteristiche di pericolo", ae "accertamento preliminare di fattibilità" e af "Codifica EER in uscita" non si applicano alla miscelazione dei rifiuti costituiti da oli e dei rifiuti di cui al comma 8 dell'art. 216-bis;

sono altresì esclusi dalle prescrizioni di cui alle lettere ae "accertamento preliminare di fattibilità" e af "Codifica EER in uscita" le operazioni di miscelazione di rifiuti aventi lo stesso codice EER ma HP diverse, limitatamente ai rifiuti di cui ai codici EER contrassegnati con * nell'Allegato A1;

Altre operazioni di trattamento chimico fisico di rifiuti solidi diverse dall'inertizzazione:

...

- ay. Per quanto riguarda le destinazioni successive al trattamento e le verifiche di efficacia dei trattamenti si deve far riferimento alla seguente tabella:

Operazione (Punto 11)	Destinazione "Interna"	Destinazione "Esterna"	Verifica dell'efficacia del trattamento
i.2. trattamento chimico di rifiuti solidi da avviare ad incenerimento finalizzato alla trasformazione di tutte o alcune sostanze pericolose in sostanze non pericolose, sulla base dei limiti dell'impianto di destino finale;	nessuna	Incenerimento (D10) / Recupero Energetico (R1)	Analisi chimica (sul tal quale)
i.3. trattamento chimico di rifiuti solidi finalizzato alla riduzione della mobilità degli inquinanti le cui concentrazioni rispettano i limiti dell'impianto di destino finale (discarica), ma presentano concentrazioni nell'eluato prossime a detti limiti;	Trattamento Tramite Controllo dell'alcalinità (D9)	Il Discarica (D1)	Analisi chimica (sull'eluato)
i.4. trattamento chimico-fisico di rifiuti solidi finalizzato al miglioramento delle caratteristiche di stabilità fisica del rifiuto;	Trattamento Tramite Controllo dell'alcalinità (D9)	Il Discarica (D1)	resistenza al taglio diretto su rifiuto prodotto
	nessuna	Incenerimento (D10)/ Recupero Energetico (R1)	resistenza al taglio diretto su rifiuto prodotto
i.5. trattamento fisico di rifiuti solidi finalizzato alla riduzione della disperdibilità del rifiuto e/o per migliorare la lavorabilità;	Trattamento Tramite Controllo dell'alcalinità (D9)	Il Discarica (D1)	% SS
	nessuna	Incenerimento (D10)/ Recupero Energetico (R1)	% SS
i.6. trattamento tramite il controllo dell'alcalinità;	nessuna	Discarica (D1)	ANC _{4,5}

1.5. al punto 25 le prescrizioni di cui alle lettere ac. e ad. sono revocate in quanto superate dall'emissione della Sentenza del TAR-Veneto n. 218/2021;

1.6. al punto 25, dopo la lettera bx, sono aggiunte le seguenti prescrizioni:

"Trattamento chimico-fisico [R12-D9] finalizzato alla produzione di rifiuti combustibili:



by. le operazioni di trattamento chimico fisico di cui al Punto 11, lettere h.2. e i.7., finalizzate alla produzione di rifiuti combustibili devono essere svolte nel rispetto della gerarchia dei rifiuti, prediligendo l'avvio dei rifiuti combustibili a R1, e nel rispetto delle seguenti prescrizioni:

by.1 la produzione di rifiuto combustibile pericoloso solido mediante trattamento meccanico con impregnazione deve conformarsi a quanto previsto nel Bref WT 2018, paragrafo 5.3.2.2, e in particolare:

by.1.1 sono ammessi al trattamento esclusivamente i rifiuti caratterizzati da stati fisici solido/pastoso/polverulento/liquido (non idoneo alla produzione di rifiuto combustibile liquido), che presentino un PCI minimo di 3 MJ/kg;

by.1.2 sono altresì ammessi come additivi, i rifiuti che, pur avendo PCI inferiore a 3 MJ/kg, presentano almeno una delle seguenti caratteristiche:

- rifiuti costituiti da acido/base → ammessi indipendentemente dal destino come regolatore pH (additivo della combustione);
- rifiuti solidi pulverulenti, solidi non pulverulenti, fangosi o liquidi caratterizzati dalla presenza di sostanza organica residuale/inquinanti degradabili termicamente → sono ritenuti ammissibili indipendentemente dalla destinazione finale in quanto considerati come agente assorbente, fluidificante e/o regolatore del PCI;
- rifiuti caratterizzati da presenza di composti utili in funzione sostitutiva della materia prima → ammessi solo per destino cementificio (additivo cementificio);

by.1.3 ai fini della attestazione della presenza di sostanza organica residuale/inquinanti degradabili termicamente di cui all'elenco del punto precedente, deve essere documentato che i rifiuti, pericolosi o non pericolosi, presentano almeno una delle seguenti caratteristiche:

- non rispettano i criteri di ammissibilità in discarica per rifiuti inerti, definiti dal D. Lgs. n.36/2003, con riferimento ai contaminanti sensibili al trattamento termico, per almeno uno dei seguenti parametri:
- PCB (art. 5, c. 2 Reg. UE/2019/1021): concentrazione superiore a 1 mg/kg e inferiore a 50 mg/kg;
- Diossine e furani (art. 5, c. 2 Reg. UE/2019/1021): concentrazione superiore a 0,1 µg/kg e inferiore a 15 µg/kg;
- DOC, TDS, Indice di fenolo (tab. 2 dell'Allegato 4 al D. Lgs. 36/2003: concentrazione superiore ai valori ivi riportati;
- Parametri di tab. 4 dell'Allegato 4 al D. Lgs. 36/2003: concentrazione superiore ai valori ivi riportati;
- non rispettano i limiti sull'eluato stabiliti in All.3 al DM 05.02.98 per i parametri sensibili al trattamento termico:
 - DOC (tab. in Allegato 3, DM 05.02.1998): concentrazione superiore a 30 mg/L;
 - superano il 5% della concentrazione che determina la pericolosità del rifiuto per altri inquinanti sensibili al trattamento termico.

by.1.4 le miscele provenienti da operazioni di miscelazione devono essere composte dai rifiuti autorizzati per la presente linea di trattamento;

by.1.5 la lavorazione cui sono sottoposti i rifiuti è di natura meccanica ed è costituita da fasi interconnesse di selezione, cernita e triturazione, inclusa la fase di impregnazione;

by.1.6 la caratterizzazione del rifiuto combustibile in uscita deve essere effettuata ai sensi della normativa vigente e secondo le indicazioni della COM 2018/C 124/01, escludendo qualsivoglia ricorso a caratterizzazioni "precauzionali", garantendo:

- la produzione di un rifiuto pericoloso solido
- le caratteristiche specifiche richieste dall'utilizzatore del combustibile



- by.2. la produzione di rifiuto combustibile pericoloso liquido mediante omogeneizzazione, separazione di fase e miscelazione deve conformarsi a quanto previsto nel BREF WT 2018, paragrafo 5.3.2.3.1, e in particolare:
- by.2.1 sono ammessi al trattamento esclusivamente i rifiuti caratterizzati da stato fisico liquido o pastoso, che presentino un PCI minimo di 3 MJ/kg;
 - by.2.2 sono altresì ammessi come additivi, i rifiuti che, pur avendo PCI inferiore a 3 MJ/kg, presentano almeno una delle seguenti caratteristiche:
 - rifiuti costituiti da acido/base → ammessi indipendentemente dal destino come regolatore pH (additivo della combustione);
 - i rifiuti che superano il 5% della concentrazione che determina la pericolosità del rifiuto per inquinanti sensibili al trattamento termico → ammessi indipendentemente dalla destinazione finale in quanto considerati come agente regolatore del PCI
 - by.2.3 le miscele provenienti da operazioni di miscelazione devono essere composte dai rifiuti autorizzati per la presente linea di trattamento;
 - by.2.4 la lavorazione cui sono sottoposti i rifiuti è di natura meccanica ed è costituita da fasi interconnesse di filtrazione/decantazione e miscelazione/omogeneizzazione in serbatoi dotati di dispositivi che miscelino la parte superiore e il fondo del serbatoio con una circolazione continua; nel caso di rifiuti imballati, dopo lo svuotamento le fasi pastose devono essere avviate ad altro processo;
 - by.2.5 la caratterizzazione del rifiuto combustibile in uscita deve essere effettuata ai sensi della normativa vigente e secondo le indicazioni della COM 2018/C 124/01, escludendo qualsivoglia ricorso a caratterizzazioni "precauzionali", garantendo:
 - la produzione di un rifiuto combustibile pericoloso liquido omogeneo e stabile;
 - le caratteristiche specifiche richieste dall'utilizzatore del combustibile;"

1.7. al punto 25 la prescrizione di cui alla lettera bg.2. è completamente sostituita dalla seguente:

"bg.2. per l'attività di recupero di rifiuti di carta e cartone (R3): carta e cartone recuperati in conformità al regolamento di cui al DM n. 188 del 22 settembre 2020."

1.8. al punto 25 la prescrizione di cui alla lettera bh. è completamente sostituita dalla seguente:

"bh. l'attività di recupero dei rifiuti di carta e cartone dovrà essere effettuata secondo le seguenti ulteriori prescrizioni:

bh.1. per quanto riguarda la frequenza con cui effettuare i controlli per la cessazione della qualifica di rifiuto, le analisi devono essere effettuate al primo lotto di produzione e, successivamente, ogni 6 mesi, a condizione che la qualità del rifiuto in ingresso al processo produttivo sia costante.

Per il periodo iniziale di applicazione del DM 188/2020, le analisi per la cessazione della qualifica di rifiuto devono essere effettuate con frequenza superiore ai 6 mesi previsti dalla norma, come di seguito specificato:

- *Fase iniziale: controllo al primo lotto e poi ogni 2 mesi per i primi 6 mesi di operatività (4 controlli);*
- *Fase intermedia: controllo ogni 3 mesi (2 controlli) a condizione che i controlli della Fase 1 abbiano dato tutti esito favorevole; diversamente si riparte dalla Fase iniziale;*
- *1.3. Fase finale o "a regime": controllo ogni 6 mesi a condizione che anche i controlli della Fase 2 abbiano dato tutti esito favorevole; diversamente si riparte dalla Fase iniziale.*

Fino al termine della Fase intermedia, la Ditta è tenuta ad inviare – con frequenza semestrale - a tutti gli Enti interessati un'apposita relazione riepilogativa comprensiva degli esiti delle verifiche analitiche effettuate nel semestre di riferimento.



Resta fatto salvo l'obbligo per la Ditta di procedere alle verifiche analitiche di ciascun lotto ogniqualvolta emergano in fase di omologa variazioni delle caratteristiche dei rifiuti in ingresso.

bh.2. La cessazione di qualifica di rifiuto avviene con l'emissione della Dichiarazione di Conformità da parte del Legale Rappresentante della ditta (o suo delegato) su lotti chiusi di rifiuti trattati. Per quanto riguarda la dimensione dei lotti, la dimensione massima degli stessi è fissata in 200 Mg, pari al quantitativo massimo previsto per l'Area 59 indicato nella Scheda B13 (200 m³ - 200 balle, corrispondenti a 200 Mg da indicazioni della Ditta). Nulla vieta che possano essere prodotti lotti chiusi di dimensioni inferiori a 200 Mg sulla base delle esigenze di lavorazione/stoccaggio e delle necessità di avvio del materiale alla cartiera o altro intermediario/commerciante.

Le dichiarazioni di conformità dovranno essere trasmesse all'Autorità Competente e agli Enti preposti al controllo contestualmente alla trasmissione dei report periodici previsti dal PMC."

2. l'Allegato A1 al decreto del Direttore della Direzione Ambiente n. 1109/2020, come già modificato dall'Allegato A decreto del Direttore della Direzione Ambiente n. 95 del 03/03/2021, è completamente sostituito dall'**Allegato A1** al presente Allegato, di cui costituisce parte integrante e sostanziale;
3. il layout dell'impianto di cui al punto 17 dell'Allegato A, Allegato A2 al decreto stesso, deve intendersi modificato e integrato secondo i particolari progettuali di cui alla documentazione richiamata ai Punti 1 e 2 di seguito specificati:
 - 3.1. Relazione Tecnica datata marzo 2021, assunta al prot. n. 129154 in data 22/03/2021:
 - 3.1.1. pag. 16 – Comparto 1 - nuovo locale di analisi;
 - 3.1.2. pag. 38 – Comparto 1 - Aree per il trattamento di rifiuti da incenerimento
 - 3.1.3. pag. 47 – Comparto 2 - Aree per il trattamento di rifiuti da incenerimento
 - 3.1.4. pag. 71 – Comparto 3 - Posizione del nuovo macinatore
 - 3.2. Relazione Tecnica datata luglio 2021, assunta al prot. n. 336226 in data 27/03/2021:
 - 3.2.1. pag. 16 – Comparto 3 - Schema della nuova linea di aspirazione dedicata al macinatore
4. Il Piano e Monitoraggio e Controllo Rev. 1.3 del 18 dicembre 2020 di cui al Punto 27 dell'Allegato A al decreto del Direttore della Direzione Ambiente n. 1109/2020 deve intendersi modificato e integrato secondo le integrazioni progettuali di cui alla documentazione presentata dalla ditta con nota del 19/03/2021, assunta al prot. n. 129154 in data 22/03/2021, come integrata nota del 26/07/2021, assunta al prot. n. 336226 in data 27/07/2021, come di seguito specificati:
 - 4.1. il paragrafo 9.2.1., dopo l'ultimo capoverso di pag. 24 di 159, deve intendersi integrato con quanto descritto nei seguenti documenti:
 - 4.1.1. RELAZIONE DESCRITTIVA datata marzo 2021, assunta al prot. n. 129154 in data 22/03/2021: paragrafo "CARATTERIZZAZIONE DELLE MISCELE" a pag. 19;
 - 4.1.2. RELAZIONE TECNICA datata luglio 2021, assunta al prot. n. prot. 336226 in data 27/07/2021: Ultimo capoverso di pag. 7 (compresa la tabella di pag.8) e il testo sottolineato di pag. 14;
 - 4.2. Il paragrafo 9.3.15 è sostituito con la nuova versione proposta da pag. 20 a pag. 26 della RELAZIONE DESCRITTIVA datata marzo 2021, assunta al prot. n. 129154 in data 22/03/2021;
 - 4.3. Il paragrafo 9.3.16 è sostituito con la nuova versione proposta da pag. 27 a pag. 36 della RELAZIONE DESCRITTIVA datata marzo 2021, assunta al prot. n. 129154 in data 22/03/2021;
 - 4.4. L'allegato 4 - "Modulo "Scheda di miscelazione in deroga"" è sostituito dall'allegato 1 e dall'allegato 1bis della Relazione di Variante n.8/2021 datata marzo 2021, assunta al prot. n. 129154 in data 22/03/2021;
 - 4.5. L'allegato 5 - "Gruppi di miscelazione" è sostituito dall'allegato "GRUPPI DI MISCELAZIONE" alla Relazione Tecnica datata luglio 2021, assunta al prot. n. prot. 336226 in data 27/07/2021;



5. Il Piano e Monitoraggio e Controllo Rev. 1.3 del 18 dicembre 2020 di cui al Punto 27 dell'Allegato A al decreto del Direttore della Direzione Ambiente n. 1109/2020 deve intendersi modificato e integrato secondo la documentazione presentata dalla ditta per l'adeguamento al DM 188/2021 di cui alla documentazione presentata dalla ditta con nota del 19/04/2021, assunta al prot. n. 179220 del 20/04/2021, come integrata con note del 13/07/2021, assunta al prot. n. 315206 in data 14/07/2021, e del 20/08/2021, assunta al prot. n. 370510 in data 20/08/2021, come di seguito specificati:
- 5.1. il paragrafo 9.3.11 "*Attività di selezione-cernita e recupero carta e cartone*" è sostituito con la nuova versione proposta nella nota assunta al prot. n. 370510 in data 20/08/2021 (lettera a) *Modifiche al § 9.3.11 del PGO* da pag. 7 a pag.12), con le seguenti precisazioni:
- 5.1.1. la dimensione dei lotti e la frequenza della verifica della sussistenza dei requisiti di qualità della carta e cartone recuperati sono quelle indicate nell'Autorizzazione Integrata Ambientale come modificata al precedente punto 1.8;
- 5.1.2. relativamente alla "*Tabella esplicativa per l'attività di selezione-cernita e recupero di carta e cartone*":
- per la linea recupero di carta e cartone la filiera D non è pertinente
 - per i rifiuti non ammessi direttamente all'attività di recupero l'indicazione dell'attività R3 è da considerarsi un refuso;
 - sia prevista una analisi merceologica annuale da effettuarsi su uno dei rifiuti appartenenti alla Categoria 1 che si prevede di avviare ad operazione R12 e che nelle considerazioni della ditta sono soggetti a maggiore variabilità;
 - nel diagramma di flusso e nella tabella "Schema – attività di selezione e cernita", i rifiuti escono con FIR e non con il DDT e il materiale recuperato EoW esita solo da operazione di recupero R3.
6. Il Piano e Monitoraggio e Controllo Rev. 1.3 del 18 dicembre 2020 di cui al Punto 27 dell'Allegato A al decreto del Direttore della Direzione Ambiente n. 1109/2020 deve essere modificato e integrato secondo le seguenti ulteriori indicazioni:
- sia posta attenzione alla terminologia utilizzata (pag. 60) nella misura in cui sono definite aree di stoccaggio anche per quelle dove si svolgono altre tipologie di operazioni (es. miscelazione); stessa considerazione generale va applicata alla planimetria (e alle altre linee di lavorazione);
 - al §9.3.14 del PGO (p.46-47, tab. riga documenti): l'omologa deve sempre includere la Scheda Descrittiva (infatti a p. 47 è precisato "sempre"): va sostituito "e/o" con "*eventualmente analisi chimica*" (o dicitura analoga);