

AVVISO AL PUBBLICO



PRESENTAZIONE DELL'ISTANZA PER IL RILASCIO DEL PROVVEDIMENTO DI VIA NELL'AMBITO DEL PROVVEDIMENTO AUTORIZZATORIO UNICO REGIONALE (ART. 27 BIS DEL Dlgs 152/2006)

La Società PANTAR S.r.l., con sede legale in Taranto alla Via Ovidio n° 22,

comunica di aver presentato in data 16 ottobre 2019 alla Regione Campania – Staff Valutazioni Ambientali, ai sensi dell'art.27bis del D.Lgs.152/2006, istanza per l'avvio del procedimento di Valutazione di Impatto Ambientale del progetto:

Realizzazione di un impianto di digestione anaerobica e compostaggio, con produzione di biometano e compost di qualità nell'Agglomerato Industriale ASI di Loc. San Giovanni del Comune di San Nicola Manfredi (BN)

e per il rilascio del provvedimento di VIA nell'ambito del provvedimento autorizzatorio unico regionale con richiesta di acquisizione dei seguenti titoli:

Titolo ¹	Soggetto competente
Autorizzazione integrata ambientale (AIA) ai sensi del Titolo III-bis della Parte II del D.Lgs.152/2006 che sostituisce/ricomprende:	<ol style="list-style-type: none">1) Regione Campania – U.O.D, Autorizzazioni Ambientali e Rifiuti – STAP Benevento2) Provincia di Benevento3) Consorzio per lo Sviluppo Industriale della Provincia di Benevento4) Comune di San Nicola Manfredi (BN)5) Azienda Sanitaria Locale Benevento6) ARPA Campania - Settore Provinciale Benevento7) Ente Idrico Campano8) Soprintendenza Archeologica per le Province di Caserta e Benevento9) Comando Provinciale Vigili del Fuoco Benevento
Autorizzazione art. 12 del Dlgs 387/2003	Regione Campania – U.O.D, Energia, Efficientamento e Risparmio Energetico, Green Economy e Bioeconomia
Autorizzazione Piano di Utilizzo Terre e Rocce da scavo DPR 120/2017	<ol style="list-style-type: none">1) Regione Campania – U.O.D, Autorizzazioni Ambientali e Rifiuti – STAP Benevento2) ARPA Campania - Settore Provinciale Benevento

¹ L'elenco riportato è meramente esemplificativo e deve essere modificato sulla scorta del tipo di progetto, delle previsioni progettuali (fase di realizzazione e fase di esercizio) e della localizzazione

Il progetto rientra:

- ☑ nella tipologia elencata nell'Allegato III alla Parte Seconda del D.Lgs.152/2006, alla lettera z.b denominata *“Impianti di smaltimento e recupero di rifiuti non pericolosi, con capacità complessiva superiore a 10 t/giorno, mediante operazioni di cui all'allegato C, lettere da R1 a R9, della parte quarta del decreto legislativo 3 aprile 2006, n. 152”*.

Il progetto è localizzato nella Regione Campania, Provincia di Benevento, Comune di San Nicola Manfredi – Agglomerato Industriale ASI Loc. San Giovanni, Foglio di mappa n° 4 particelle n° 79 (porzione) ed 82 per una estensione complessiva di circa 45.000 mq
Coordinate WSG: Lat 41.108355, Long 14.863317

e prevede la realizzazione di un nuovo impianto di gestione e recupero biologico [R3] della frazione organica del rifiuto urbano ed altre biomasse, sottoprodotti e materie organiche biodegradabili ammesse dalla normativa vigente, attraverso un processo brevettato di digestione anaerobica ed un processo finale di purificazione (upgrading) dei gas di fermentazione in biometano che consente di produrre energia direttamente immettibile in rete senza valorizzare termicamente il biogas derivante dal processo di digestione anaerobica; è, inoltre, previsto il trattamento aerobico del digestato a valle del processo di metanogenesi per produzione di *“compost di qualità”* come definito dall'art. 183, punto ee) del D. Lgs. n° 152/2006 e ss.mm.ii..

Il lotto di terreno nell'ambito del quale si intende realizzare l'intervento è ubicato nell'*Agglomerato Industriale ASI San Nicola Manfredi – San Giorgio del Sannio*, compreso nell'ambito sovracomunale *“Benevento”* della vigente pianificazione del *Consorzio per l'Area di Sviluppo Industriale della Provincia di Benevento* (ASI Benevento); il medesimo lotto risulta integralmente incluso nella macro-area dell'agglomerato ricadente in Comune di San Nicola Manfredi e risulta esteso complessivamente 45.000 m² (superfici coperte totali = 15.625 m², piazzali, viabilità ed aree di manovra = 20.632 m², area di sosta = 1.541 m², aree a verde e fasce di rispetto = 7.202 m²).

L'opificio in progetto è strutturato come un sistema impiantistico complesso costituito da 2 diverse macrosezioni di trattamento:

Sezione produzione biometano: sezione di digestione anaerobica per la produzione di biogas e la sua successiva purificazione per ottenere biometano da immettere nella rete del gas naturale;

Sezione compostaggio: sezione destinata alla stabilizzazione aerobica del digestato per la produzione di *“compost di qualità”* come definito dall'art. 183, punto ee) del D. Lgs. n° 152/2006 e ss.mm.ii. (*“prodotto, ottenuto dal compostaggio di rifiuti organici raccolti separatamente, che rispetti i requisiti e le caratteristiche stabilite dall'allegato 2 del decreto legislativo 29 aprile 2010, n. 75, e successive modificazioni”*).

Il rifiuto in ingresso all'impianto verrà avviato ad una sezione di pretrattamento al fine di eliminare i materiali non compostabili e gli inerti e quindi avviare alla digestione anaerobica un prodotto organico caratterizzato da contenuto in materiale non compostabile non superiore al 2% in peso ed un contenuto di sostanza solida (solidi totali) non superiore al 12% in peso; nell'ambito di tale sezione, inoltre, il rifiuto viene sottoposto a spapolatura ed omogeneizzazione in modo da conferire al materiale organico la massima disponibilità in termini di cessione di biogas durante il processo anaerobico.

La sezione di pretrattamento è costituita da:

- ✓ n° 2 fosse di scarico;
- ✓ carro ponte di carico con polipo;
- ✓ n° 2 linee di lavorazione biomassa organica in parallelo, ognuna costituita da trituratore, deferrizzatore, primo separatore plastiche/organico, omogeneizzatore, secondo separatore plastiche/organico (raffinazione), scarico purea;
- ✓ vasca di dissabbiatura purea organica;
- ✓ vasca di alimentazione.

La purea organica così ottenuta viene avviata alla sezione di produzione del biometano con finalità di valorizzare il contenuto energetico del rifiuto organico.

Allo scopo di rendere più facilmente degradabili le biomasse “difficili” è prevista la presenza di una efficace fase di idrolisi a monte della digestione anaerobica garantendo così stabilità al successivo processo di metanizzazione nei digestori; questa fase è indispensabile al fine di ottenere una resa

finale più alta e maggiore stabilità rispetto ai sistemi convenzionali a digestore unico (assenza di idrolisi).

La parea organica pompata dalla vasca di accumulo viene, quindi alimentata all'idrolisi, costituita da un reattore cilindrico chiuso realizzato in acciaio al carbonio nell'ambito del quale la temperatura è mantenuta costante tramite uno scambiatore di calore esterno.

La successiva fase di digestione anaerobica avviene in due reattori completamente miscelati, funzionanti in termofilia (circa 55 °C); le pompe monovite, che aspirano dal reattore di idrolisi, alimentano in modo continuo e costante i digestori.

Il materiale omogeneizzato viene immesso nel reattore e viene mantenuto alla temperatura idonea allo svolgimento della reazione anaerobica grazie alla coibentazione con lana di roccia rivestita in lamierino di alluminio.

All'interno dei digestori la biomassa permane per un tempo sufficiente a determinare la digestione anaerobica delle biomasse e la metanogenesi.

Il biogas prodotto viene estratto dalla sommità e viene inviato al gasometro polmone; la biomassa estratta viene inviata alla sezione di separazione del digestato.

Dal gasometro polmone (corredato da torcia per far fronte ad eventuali fasi di emergenza ed alle previste fasi manutenzione), il biogas viene inviato alla sezione di purificazione per l'abbattimento dell'H₂S e delle impurità e quindi immesso direttamente nella rete di distribuzione SNAM.

Tale sezione dell'impianto è costituita da:

- ✓ *Unita di Upgrading, dotata di camino per emission offgas in atmosfera;*
- ✓ *Unita di compressione per immissione in rete;*

Il digestato proveniente dal digestore è avviato – previo interventi di correzione del *pH*, ove necessario, degasaggio e riduzione della schiuma - alla separazione: esso fluisce mediante un separatore centrifugo (*screw press*) che divide la parte solida dalle acque; la parte solida cadrà per gravità in un'area pavimentata idonea alla movimentazione con pala meccanica, mentre le acque separate saranno in parte riciclate in testa al sistema per la necessaria diluizione delle biomasse in ingresso all'idrolisi ed in parte inviate ad uno specifico impianto di trattamento per evaporazione e superconcentrazione, con post-trattamento per osmosi inversa.

La frazione solida palabile del digestato viene avviata, previa miscelazione con strutturante vegetale preventivamente cippato e sminuzzato, alla sezione di compostaggio laddove la massa organica – che ha già subito un processo degradativo – subisce un trattamento di stabilizzazione e maturazione aerobica avente durata complessiva pari a 90 giorni. e nel dettaglio:

- ❖ 14 giorni di permanenza in biocella per la bio-ossidazione accelerata;
- ❖ 21 giorni di maturazione su platea areata;
- ❖ 55 giorni di maturazione su platea statica non areata.

La capacità operativa dell'impianto a regime è pari a 60.000 ton/anno di biomassa organica costituita prevalentemente da rifiuto organico proveniente dalla raccolta differenziata, quindi già suddiviso a monte dagli utenti, sia domestici che non domestici, e subordinatamente sottoprodotti agro-alimentari, nonché di circa 19.000 ton/anno di strutturante ligneo-cellulosico (residui verdi derivanti dalla cura dei parchi e dei giardini, residui legnosi, etc...) necessari per conferire la giusta struttura al compost in uscita.

Ipotizzando una media di 313 giorni lavorativi annui (dal lunedì al sabato inclusi festivi infrasettimanali con la sola esclusione della domenica) e di dodici ore lavorative giornaliere (n° 2 turni da sei ore ciascuno), si prevede un conferimento medio giornaliero pari ad 192 ton di rifiuti organici e circa 60 ton di scarti ligneo-cellulosici.

I processi di trattamento anaerobici consentiranno di ottenere circa 7.000.000 Nm³/anno di biogas dal quale – a seguito di un processo di desolfurazione ed upgrading – si otterranno circa 4.000.000 Nm³/anno di biometano caratterizzato da un grado di purezza superiore al metano di origine fossile; il biometano prodotto verrà integralmente immesso nella rete di distribuzione locale SNAM. Sulla scorta della capacità operativa dell'impianto, si prevede di dover avviare a trattamento aerobico circa 18.800 ton/anno di digestato solido, miscelato in proporzione circa 50/50 con strutturante ligneo-cellulosico.

Il quantitativo di compost raffinato che si stima di ottenere al termine dei processi di maturazione e vagliatura è pari a circa 40.000 m³/anno (circa 16.000 ton/anno con un valore di densità del compost pari a 0,40 ton/ m³).

Per quanto attiene i principali fattori di impatto, in fase di cantiere l'unica componente ambientale che evidenzia un impatto medio è la componente "atmosfera" proprio in considerazione delle

specifiche operazioni effettuate in detta fase, quali le escavazioni, i movimenti terra e la costruzione delle opere in elevazione, tutte attività che comportano il sollevamento di polveri e la dispersione di sostanze inquinanti dovute alle attività dei mezzi d'opera e dei macchinari.

Altre due componenti ambientali impattate - anche se non in modo massiccio - dalla fase di cantiere per la realizzazione dell'intervento sono il "suolo" ed il "sottosuolo"; anche in tal caso le motivazioni che determinano l'impatto sono strettamente connesse ad operazioni specifiche delle principali fasi di lavorazione, in particolare dalle attività di movimento terra in escavazione e riporto per rendere subpianeggiante il sito di insediamento. Si rende opportuno rimarcare la transitorietà dell'impatto, legato prevalentemente alle fasi iniziali delle opere di realizzazione dell'opificio, la cui durata è stimata in 2 - 3 mesi.

Le verifiche esperite evidenziano, invece, che durante le fasi di esercizio e gestione dell'opificio industriale le componenti ambientali subiscono impatti "bassi" o "molto bassi"; l'opera risulta pertanto compatibile - dal punto di vista generale degli impatti - con il contesto territoriale nella quale va ad inserirsi e con le esigenze generali che ne richiedono l'esecuzione, non determinando nocumento per le componenti ambientali, socio-culturali, antropiche e floro-faunistiche al contorno.

La documentazione è disponibile per la pubblica consultazione sul sito tematico regionale VAS - VIA - VI <http://viavas.regione.campania.it/opencms/opencms/VIAVAS>.

Ai sensi dell'art.27bis comma 4 del D.Lgs.152/2006 entro il termine di 60 (sessanta) giorni dalla data di pubblicazione del presente avviso, chiunque abbia interesse può prendere visione del progetto e del relativo studio ambientale, presentare in forma scritta proprie osservazioni, anche fornendo nuovi o ulteriori elementi conoscitivi e valutativi, indirizzandoli alla Regione Campania - Staff Valutazioni Ambientali, via De Gasperi 28 - 80133 Napoli; l'invio delle osservazioni può essere effettuato anche mediante posta elettronica certificata al seguente indirizzo: staff.501792@pec.regione.campania.it.

Il legale rappresentante
L'AMMINISTRATORE
Antonio BERTOLOTTI
PANTAR S.r.l.