

alla **Giunta Regionale della Campania**
Direzione Generale per l'Ambiente e l'Ecosistema
UOD Valutazioni Ambientali
Via A. De Gasperi, 28
830134 Napoli (NA)
uod.500606@pec.regione.campania.it

al **Comune di Avella**
Piazza Municipio, snc
83021 Avella (AV)
comune.avella@cert.irpinianet.eu

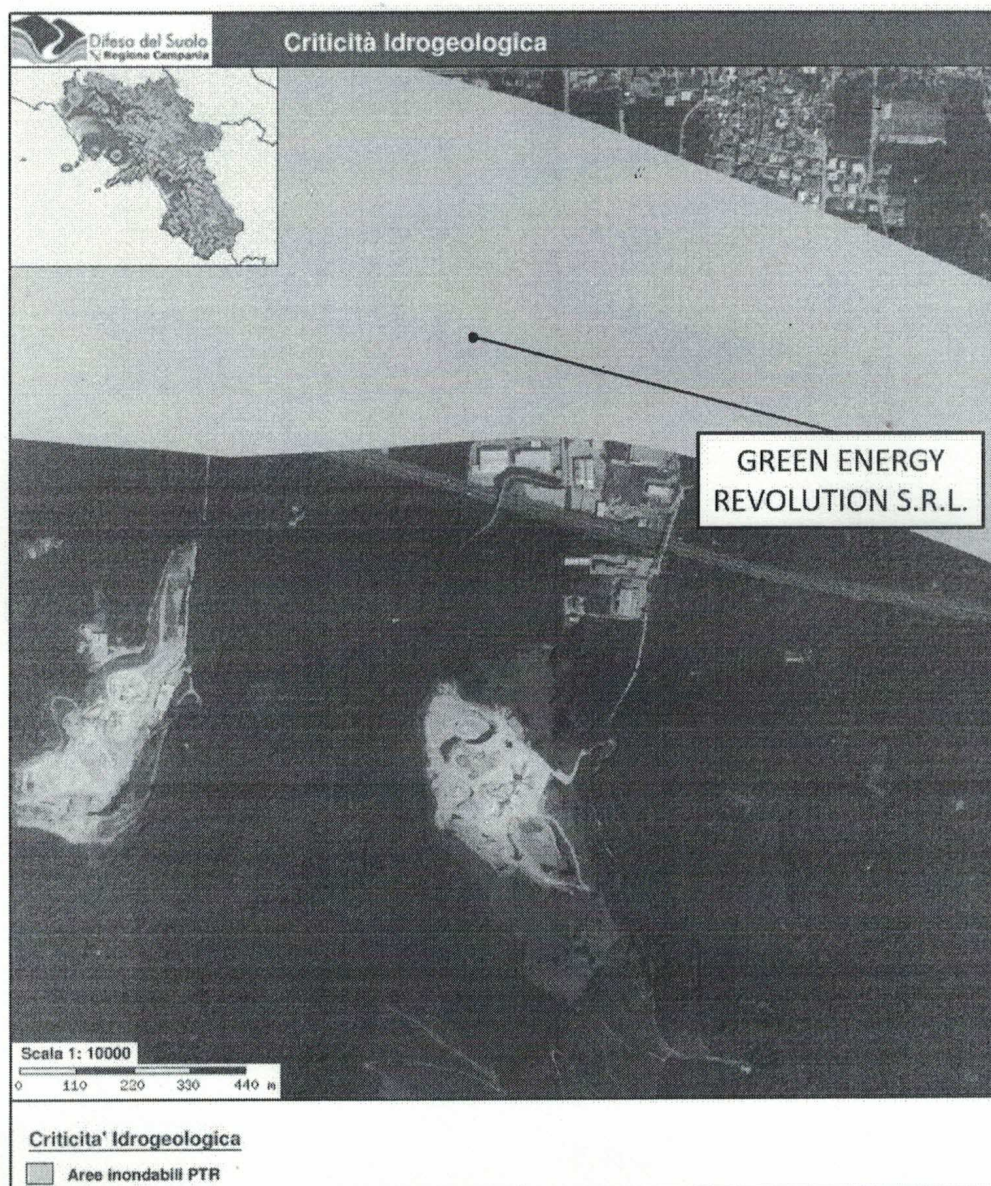
Oggetto: CUP 8084 – Aumento quantitativi per impianto di smaltimento e recupero di rifiuti non pericolosi, con capacità complessiva superiore alle 10 t/g mediante operazioni di cui all'Allegato C, lettere da R1 a R9 della Parte IV del D.Lgs. 152/2006, nel Comune di Avella, provincia di Avellino – loc. Santa, Z.I. – Proponente: ditta **Green Energy Revolution S.r.l.** –
Integrazioni prot. 2017.0474234 del 10/07/2017

Premesso che:

- la Green Energy Revolution S.r.l. ha ricevuto da parte della Regione Campania la nota di cui all'oggetto, a mezzo pec, solo in data 12/09/2017;
- si forniscono di seguito le integrazioni richieste:

1. *Chiarimenti in merito alle misure che si intendono adottare per la mitigazione del rischio al fine di consentire lo svolgimento delle attività attuali ed il richiesto incremento di attività, avendo premesso che:*
 - a. *In data 29/05/2017 prot. 2017.0378608 è stato richiesto il Certificato di Destinazione Urbanistica delle particelle interessate dal progetto recante il quadro dei vincoli;*
 - b. *Il proponente ha trasmesso il Certificato di Destinazione Urbanistica – prot. 3367/N.203 – che riporta erroneamente il livello di Pericolosità e di Rischio del Vigente PSAI dell'Autorità di Bacino Campania Centrale, in quanto il livello di rischio presente nell'area in esame è P3-R4 idraulico;*

La Società oggetto d'esame ricade in area inondabile PTR, come mostrato dalla figura sottostante.



Criticità idrogeologica: Aree Inondabili PTR. Scala 1:10.000

In merito si precisa che l'aumento di rifiuti da lavorare e recuperare proposto col presente progetto dalla Società non prevede costruzioni, edificazioni, scavi, ed opere edilizie in genere, dunque nessuna trasformazione che modifichi le caratteristiche idrogeologiche della zona di pertinenza e quindi non modifica le condizioni di funzionalità idraulica dell'area.

Inoltre, l'art. 12 del PSAI al comma 1 lettera d prescrive che sono ammessi, tra l'altro, i seguenti interventi: *“gli interventi di adeguamento degli impianti esistenti di depurazione delle*

acque e di smaltimento dei rifiuti, principalmente per aumentarne le condizioni di sicurezza e igienico-sanitarie di esercizio o per acquisire innovazioni tecnologiche;”.

L'intervento proposto ricade a pieno nella prescrizione su citata in quanto prevede adeguamenti e miglior utilizzo degli spazi esistenti di lavorazione ed opere di mitigazione ambientali relativamente alla matrice aria e polveri.

In ogni caso, l'area in esame è perimetrata sul versante Sud, Este ed Ovest da muri di cinta in cemento armato di altezza pari a 2,00 m, e sul versante Nord (d'ingresso all'impianto) da muri di cinta in cemento armato di altezza pari a 1,50 m; dunque si può prevedere che in caso di alluvione il livello dell'acqua dev'essere almeno superiore a 2,00 m rispetto al piano di campagna per poter allagare le zone in esame.

Si specifica altresì che la variante per la quale si richiede l'autorizzazione non prevede la modifica del ciclo lavorativo aziendale. La stessa, infatti, è mirata esclusivamente all'aumento dei quantitativi, del numero di codici CER e all'introduzione dell'operazione di recupero R12, per la quale sono previste le lavorazioni già in atto dalla Società, il cui fine è quello di aumentare la potenzialità del proprio impianto.

2. *Approfondimento sulle funzionalità dell'impianto, con particolare riferimento alla movimentazione e allo stoccaggio dei materiali, atteso il notevole incremento dell'attività dell'impianto (da circa 2.500 t/a [8.34 t/g] a 71.000 t/a [284 t/g]);*

Il campo di applicazione dell'azienda in oggetto è la produzione del cippato e del pellets.

Il ciclo lavorativo, in termini più specifici, si può riassumere secondo le seguenti fasi:

- a) Approvvigionamento: i rifiuti in ingresso all'impianto (legno di vario genere e grandezza) viene conferita in azienda e posizionata nelle apposite aree di stoccaggio dedicate (aree di messa in riserva dei rifiuti in ingresso); la Materia Prima Seconda (MPS) in ingresso all'impianto (segatura), derivante da ditte terze produttrici, viene stoccata in aree dedicate (aree di messa in riserva della segatura) e poi canalizzata all'impianto di essiccazione;
- b) Selezione manuale: i rifiuti in ingresso vengono cerniti manualmente da operatori esperti ed addetti al fine di evitare che parti grossolane ed estranee alle normali lavorazioni (principalmente plastica e ferro) interferiscano con le stesse e compromettano le parti strutturali degli impianti. Il materiale così separato viene posizionato temporaneamente in aree apposite in attesa delle successive fasi di lavorazione. Le frazioni non desiderate e non adatte alla produzione di pellets e/o

cippato (plastica, metalli ecc...), vengono trattate come rifiuti prodotti (e non come MPS) venendo prelevati dall'azienda "Protezioni Ambientali S.r.l." con la quale la Green Energy Revolution S.r.l. ha stipulato contratto per il servizio di raccolta, trasporto e smaltimento di rifiuti speciali dal 11/12/2014, in ottemperanza a quanto stabilito dal D.Lgs. 152/06.

- c) Caricamento: la materia prima "rifiuto" viene caricata mediante pala di caricamento nell'impianto di triturazione. In questa fase, dunque, i rifiuti vengono movimentati meccanicamente per essere trasportati in sicurezza presso l'impianto di triturazione;
- d) Triturazione: la materia prima "rifiuto" inviata all'impianto di triturazione viene prima sottoposta a processo di deferrizzazione, al fine di eliminare impurità metalliche da essa trasportate, e successivamente ad aspirazione, per abbattere le polveri che si possono generare dalla sua movimentazione. Infine, il materiale così purificato viene inviato al trituttore per la riduzione volumetrica. Si precisa altresì che i rifiuti metallici indesiderati, estratti dal deferrizzatore, continuano ad essere trattati come rifiuti (non come MPS) e seguono il ciclo di smaltimento descritto al punto b);
- e) Essiccazione: il cippato ottenuto viene mescolato alla segatura di approvvigionamento (materia prima "segatura" conferita in ingresso all'impianto) ed inviato ad essiccazione, per poi essere trasportato al pellettizzatore;
- f) Pelletizzazione: il prodotto ottenuto (cippato) viene inviato all'impianto di pellettizzazione posto all'interno della azienda, dove viene ottenuto il pellets;
- g) Stoccaggio: il prodotto così ottenuto viene prelevato dal pellettizzatore e racchiuso in sacchi, per essere successivamente stoccato nell'apposita area di stoccaggio del pellets. A seguito di richieste da parte di clienti, avviene il caricamento dei sacchi chiusi su bilici per il successivo trasporto con automezzi aziendali autorizzati presso le località di conferimento.

Ad oggi la potenzialità dell'impianto già corrisponde a quella prevista nell'aumento proposto, la differenza consiste nella tipologia di materiale trattato; infatti, al momento si trasformano principalmente materiali lignei vergini o di sottobosco che sono sottratti alla disciplina dei rifiuti.

3. Verifica dell'incremento del traffico sulla viabilità esistente;

Per quanto concerne la movimentazione dei mezzi, all'interno dell'azienda potranno accedere solo automezzi regolarmente autorizzati, i quali saranno sottoposti alle procedure di accesso e

controllo previste dalla normativa vigente. All'interno dell'impianto si potrà accedere dall'unica entrata presente, provvista di cancello ad apertura a scorrimento orizzontale, e che immette/accetta viabilità dall'intera area industriale di Avella (AV).

Il mezzo entra nell'area d'accettazione dell'impianto e, una volta analizzato il carico trasportato, viene pesato. Successivamente, esso scarica la materia prima di conferimento per poi uscire dall'impianto, sempre dallo stesso cancello. La viabilità per l'accesso all'impianto è consentita dalla SS7bis, distante circa 650 m dall'impianto. Questa funge da agevole collegamento con l'autostrada A16 NA-BA, il cui Casello Autostradale di Tufino è quello più vicino all'impianto (distante circa 4,5 Km), raggiungibile dunque evitando di transitare internamente alle aree residenziali dei limitrofi paesi di Avella e Sperone (AV), bensì costeggiandole soltanto.

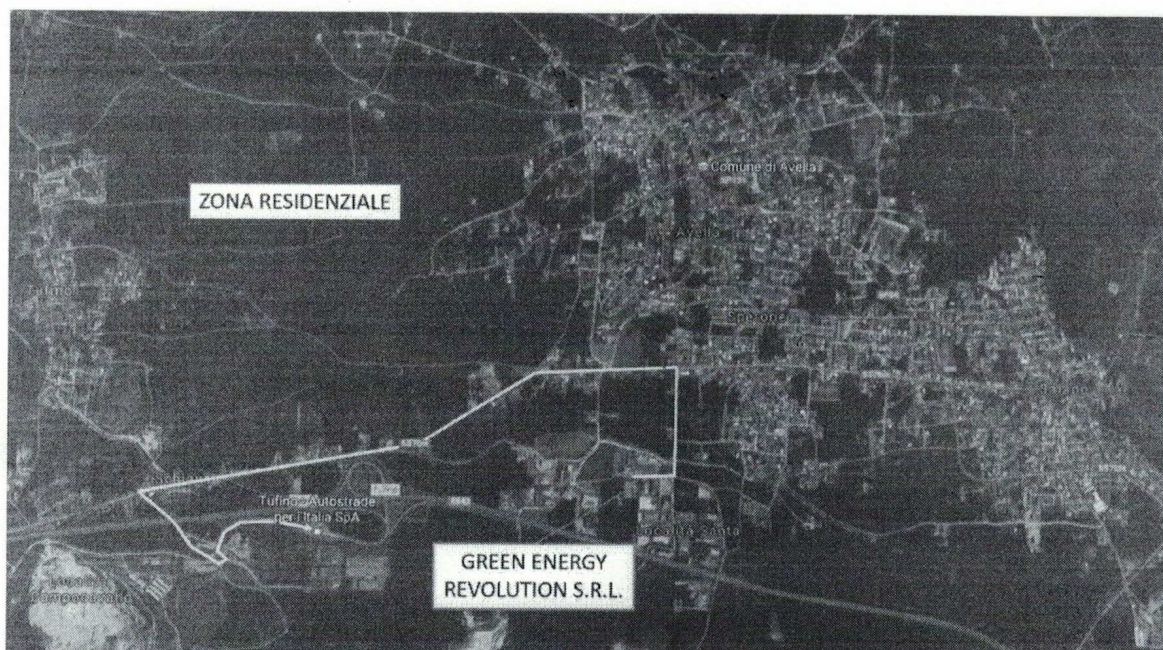
Ponendo in relazione diretta il traffico pesante che interessa lo stabilimento con la produzione di 71.000 tonnellate/annue (284 tonnellate/giorno), si può calcolare l'aumento del traffico dovuto ai camion, considerando inoltre che la capacità massima di un camion è circa di 25 tonnellate. Si ottiene dunque:

$$n^{\circ} \text{ camion} = \frac{284 \text{ t/giorno}}{25 \text{ t/camion}} \sim 12 \text{ camion/giorno}$$

Tale calcolo tiene conto della più ristrettiva delle ipotesi quale quella di movimentare tutti i rifiuti recuperabili in un solo giorno. È da constatare, infatti, come non venga mai movimentato il totale dei quantitativi di rifiuti recuperabili in un solo giorno.

È possibile dunque sostenere che l'aumento può essere smaltito senza problemi dalla SS7, viste le caratteristiche e i volumi di traffico dal quale è interessata, pertanto, un leggero cambiamento dei flussi di traffico verso e dalla struttura non avrà influenza particolare sulle emissioni in atmosfera, sulla flora e sulla fauna in quanto saranno utilizzate sedi stradali preesistenti, dotate di buona accessibilità tali da non provocare effetti di congestione da traffico.

Inoltre, ad oggi la potenzialità dell'impianto già corrisponde a quella prevista nell'aumento proposto, per cui l'incremento di traffico non sarà significativo in considerazione del fatto che ad oggi nell'impianto arrivano sia materie prime classificate sottoprodotto o MPS e sia rifiuti.



Viabilità in ingresso/uscita dall'Impianto della Green Energy Revolution S.r.l.

4. *Verifica degli effetti combinati dovuti al funzionamento dei macchinari, del traffico veicolare e delle altre eventuali sorgenti sonore atteso il notevole incremento del ciclo produttivo;*

L'impianto è stato oggetto di rilevamento delle emissioni sonore previsionali prodotte con una valutazione di Impatto acustico effettuata in data 29/07/2014. La valutazione previsionale del clima acustico è stata redatta dall' Ing. Stefano Stanco, Tecnico competente in Acustica ambientale, iscritto all'elenco della Regione Campania dei Tecnici Competenti in Acustica con la D.D. n. 58 del 25/01/2011. I valori rilevati, tenuto conto del tipo di insediamento, dei macchinari ivi presenti, del traffico veicolare aziendale e delle piene attività espletate dalla Società all'atto delle misurazioni, hanno dimostrato che l'attività a regime rispetta i valori limiti stabiliti per la zona oggetto dell'indagine, classificata come Zona esclusivamente Industriale. A conclusione della relazione previsionale viene esplicitato che:

- I massimi livelli di rumore immessi ed emessi al confine durante il funzionamento dell'attività non superano i limiti massimi consentiti nel periodo diurno, per la zona ove l'impianto è ubicato;
- Il limite del criterio differenziale nel periodo diurno nei pressi del ricettore più prossimo all'attività è rispettato.

Si ribadisce che la variante per la quale si richiede autorizzazione non modifica il ciclo produttivo aziendale, dunque si può affermare che essa non inficerà in alcun modo sugli attuali livelli acustici presentati.

5. Chiarimenti in merito alla propagazione delle polveri derivanti dai processi di lavorazione;

Le emissioni in atmosfera relative alla Green Energy Revolution S.r.l, sono di due tipi (vedasi planimetria allegata):

- i. "E1" (convogliate): emissioni convogliate provenienti dall'attività di triturazione e deferrizzazione della materia prima, e dall'impianto di pellettizzazione;
- ii. "P1" (diffuse): emissioni diffuse provenienti dell'attività di movimentazione e stoccaggio del pellets.

In particolare, si specifica che non sono presenti altri punti di emissioni oltre quelli sopra menzionati in quanto, mentre il legno (materia prima) si presenta in forma solida, non polverulenta e senza la possibilità di diventarne tale se non nell'impianto di triturazione, la segatura (materia prima o prodotto intermedio) si presenta sotto forma di materiale polverulento.

Per quanto concerne le emissioni convogliate, relative al cippatore ed al pellettizzatore, l'azienda ha provveduto a canalizzare il tutto in un unico punto E1, in quanto le emissioni provenienti sia dal trituttore che dall'impianto di pellettizzazioni hanno un flusso compatibile in termini quantitativi e qualitativi.

Il punto di emissioni diffuse P1, invece, è dovuto alla movimentazione e stoccaggio della segatura nel settore apposito interno al capannone.

A seguito delle analisi delle polveri effettuate con rapporto di prova prot. n. 2017.01.16.002 in data 16/01/2017 dalla società Biochem S.r.l., per il punto E1 caratteristico delle emissioni convogliate, e della stima delle emissioni diffuse P1 riportate nello Studio Preliminare Ambientale, relative alle attività di movimentazione e stoccaggio del pellets, è possibile notare quanto segue:

- Il punto di emissione E1 è di tipo convogliato, dunque per esse non si prevedono propagazioni in aree sensibili esterne a quelle di pertinenza della Green Energy Revolution S.r.l. in quanto le medesime sono forzate dall'impianto di convogliamento delle stesse;

- Il punto di emissione P1 è di tipo diffuso, ma è ubicato all'interno del capannone aziendale. Anche per esso, pertanto, non si prevedono propagazioni in aree sensibili esterne a quelle di pertinenza della Green Energy Revolution S.r.l. in quanto le per esse è possibile limitare l'eventuale dispersione delle polveri all'interno del capannone stesso.

Va ricordato che le polveri che derivano dall'attività del tritratore vengono abbattute mediante l'installazione di un sistema di aspirazione, convogliamento ed abbattimento della ditta Falconi Engineering CM S.r.l.

Tale sistema di abbattimento convoglia le polveri captate all'interno di un sistema filtrante costituito da un depolveratore a secco a mezzo filtrante, la cui sezione è costituita da filtri in tessuto, con una efficienza superiore al 95%. L'aspiratore ha una portata di 3.000 Nmc/ora. Per l'abbattimento delle polveri che si producono nelle fasi di pellettizzazione del legno, il sistema di abbattimento con filtri a tessuto a scuotimento meccanico è costituito da 42 sacchi in cotone aventi le seguenti caratteristiche:

- Diametro: mm 250;
- Altezza: 12,000 mm;
- Superficie filtrante: 0,78 mq/sacco;
- Portata volumetrica: 3,000 mc/ora;
- Velocità di filtrazione: 0,8 m/min.

Per le polveri che derivano dalla movimentazione della segatura in ingresso e dalle operazioni di carico e scarico del materiale oltretutto, la Società ha realizzato un sistema di nebulizzatori ad aspersione d'acqua con l'umidificazione dell'intero piazzale (dall'ingresso dello stabilimento al confine opposto) con cadenza pari a 30 minuti, allo scopo di minimizzare il quantitativo delle polveri sollevate dal vento e/o dovute al passaggio/lavorazioni degli automezzi.

6. Chiarimenti sul trattamento e smaltimento dei materiali di rifiuto (plastica, metalli, ecc...) derivanti dal processo di lavorazione e separazione non utilizzabili;

Come argomentato al punto 1, i rifiuti prodotti dalla Società vengono a generarsi principalmente nella fase di selezione e cernita manuale dei rifiuti in ingresso (lettera b) del punto 1) e nella fase di deferrizzazione dei medesimi (lettera d) del punto 1).

Le frazioni non desiderate e non adatte alla produzione di pellets e/o cippato (plastica, metalli ecc...), vengono trattate come rifiuti prodotti (e non come MPS) venendo prelevati dall'azienda

“Protezioni Ambientali S.r.l.” con la quale la Green Energy Revolution S.r.l. ha stipulato contratto per il servizio di raccolta, trasporto e smaltimento di rifiuti speciali dal 11/12/2014, in ottemperanza a quanto stabilito dal D.Lgs. 152/06. I rifiuti metallici indesiderati, estratti dal deferrizzatore, continuano ad essere trattati come rifiuti (non come MPS) e seguono il ciclo di smaltimento pocanzi indicato.

I rifiuti prodotti, riportati nella tabella seguente, vengono prelevati dall’azienda “Protezioni Ambientali S.r.l.” con la quale la Green Energy Revolution S.r.l. ha stipulato contratto per il servizio di raccolta, trasporto e smaltimento di rifiuti speciali dal 11/12/2014, in ottemperanza a quanto stabilito dal D.Lgs. 152/06:

CER	DESCRIZIONE
15.01.06	Imballaggi Misti
15.01.01	Imballaggi di Carta e Cartone
15.01.02	Plastica
16.01.17	Metalli Ferrosi
19.12.12	Altri rifiuti (compresi materiali misti) prodotti dal trattamento meccanico dei rifiuti. diversi da quelli di cui alla voce 19.12.11
19.12.04	Plastica e Gomma

7. Elenco dei pareri da richiedere per l'adeguamento dell'impianto.

A seguito di avvenuta esclusione del suddetto progetto dalle procedure di Valutazione d’Impatto Ambientale, la Società deciderà se presentare Istanza di Autorizzazione Unica Ambientale (AUA) per impianti in regime semplificato (ex art. 215, 216 del D.Lgs. 152/06), oppure istanza di Nuova Autorizzazione ai sensi della DGR 386 del 20/07/2016 per impianti in regime ordinario (ex art. 208 del D.Lgs. 152/06). Nel primo caso, la Società dovrà richiedere Parere Favorevole per l’intervento proposto ai seguenti Enti:

- Regione Campania – Avellino;
- Provincia di Avellino;
- Comune di Avella;
- ATO competente per il territorio.

Nel secondo caso, la Società dovrà richiedere Parere Favorevole per l’intervento proposto ai seguenti Enti:

- Regione Campania – Avellino;
- Provincia di Avellino;
- ASL Avellino;
- ARPAC Avellino;
- Comune di Avella;
- ATO competente per il territorio.

In entrambi i casi, i pareri saranno acquisiti in sede di Conferenza dei Servizi debitamente convocata.

Tanto si doveva, cordiali saluti.

Avella (AV), settembre 2017

FIRMA E TIMBRO DELLA SOCIETA'


GREEN ENERGY REVOLUTION S.R.L.

Via Santa - Zona Industriale

83021 AVELLA (AV)

C.F./P.IVA 02737030649