

DGR N. 1319

(Codice interno: 329138)

DELIBERAZIONE DELLA GIUNTA REGIONALE n. 1319 del 16 agosto 2016

Contarina Spa - richiesta di modifica ed autorizzazione all'esercizio dell'impianto sperimentale per il trattamento ed il recupero di rifiuti urbani e assimilabili costituiti da prodotti assorbenti (pannolini, pannoloni ed assorbenti igienici), presso lo stabilimento di Lovadina di Spresiano (TV). Art. 211 del D. Lgs. n. 152 del 2006 e s.m.i. e art. 30 della L. R. n. 3 del 2000.

[Ambiente e beni ambientali]

Note per la trasparenza:

Con il presente provvedimento è autorizzata la modifica dell'impianto di ricerca e sperimentazione per il trattamento e il recupero di rifiuti costituiti da prodotti assorbenti (pannolini, pannoloni ed assorbenti igienici), presso lo stabilimento di Lovadina di Spresiano (TV).

Estremi dei principali documenti dell'istruttoria:

istanza della ditta prot. n. 17951 del 30 ottobre 2015;

parere della Commissione Tecnica Regionale sezione Ambiente del 23 giugno 2016, n. 4002.

L'Assessore Gianpaolo Bottacin riferisce quanto segue.

Ai sensi dell'art. 211 del D. Lgs. 152/06 e s.m.i. e all'art. 30 della L. R. 3/2000, la ditta Contarina Spa, che ha sede legale e stabilimento in Via Vittorio Veneto, 6 a Lovadina di Spresiano (TV), ha presentato, con nota n. 17951 del 30 ottobre 2015, assunta al protocollo regionale con n. 442558 del 2 novembre 2015, istanza per la modifica ed autorizzazione all'esercizio dell'impianto sperimentale di trattamento e recupero dei rifiuti urbani domestici e assimilabili da raccolta differenziata costituiti da pannolini, pannoloni ed assorbenti igienici.

L'attività in oggetto è stata precedentemente autorizzata con deliberazione di Giunta regionale del 03.11.2014, n. 2064.

L'impianto sperimentale è collocato all'interno dello stabilimento della ditta Contarina Spa in Via Vittorio Veneto, 6 a Spresiano (TV), già autorizzato al trattamento dei rifiuti in oggetto in quanto componente sostanziale del rifiuto secco non riciclabile avviato alla produzione di Combustibile Solido Secondario (C.S.S.). La sperimentazione rappresenta quindi una possibile integrazione delle attività industriali di gestione dei rifiuti in essere.

Il progetto presentato, sulla base delle evidenze emerse nel corso del primo anno di sperimentazione, intende perfezionare il processo di trattamento allo scopo di migliorare la qualità dei materiali riciclabili da rendere disponibili al maggior numero di settori produttivi.

In particolare ha la finalità di:

- perseguire il miglioramento delle prestazioni della raccolta differenziata locale e dell'effettivo recupero di materia;
- promuovere il riciclaggio delle frazioni di rifiuto urbano costituite da prodotti assorbenti (3% del rifiuto urbano) che attualmente, sia in Italia che in Europa, hanno come destinazione lo smaltimento;
- creare nuove opportunità di lavoro sia a livello di gestione della raccolta sul territorio che di operatività impiantistica;
- ottenere del materiale recuperato da inserire in idonei cicli produttivi;
- confermare la sostenibilità ambientale del progetto, sia in termini di risparmio energetico che di riduzione delle emissioni di CO2 in atmosfera.

Le modifiche proposte verranno realizzate nel medesimo edificio in cui è stata autorizzata l'attività sperimentale, all'interno del polo integrato in località Lovadina, autorizzato con Decreto del dirigente della Provincia di Treviso n. 131 del 13.04.2016, per:

- il recupero di rifiuti non differenziati e di rifiuti speciali assimilabili per la produzione di C.S.S.,
- il recupero di frazioni differenziate da rifiuto urbano secco recuperabile,
- lo stoccaggio di rifiuti urbani particolari,
- il travaso di rifiuti organici.

Oggetto della sperimentazione è la raccolta di pannolini e pannoloni da asili nido e case di riposo con contenitori dedicati dotati di sacco per racchiudervi il rifiuto, allo scopo di rendere più sicuro il trasporto e lo stoccaggio.

In riferimento ai quantitativi massimi di rifiuti trattabili nell'impianto sperimentale, il limite massimo stoccabile di rifiuti da prodotti assorbenti è di 20 tonnellate, il quantitativo massimo trattabile giornaliero è di 5 tonnellate, il quantitativo massimo annuo trattabile è pari a 1500 tonnellate. La durata della sperimentazione, secondo quanto stabilito dall'art. 211 del D. Lgs. 152/06 s.m.i e dall'art. 30 della L. R. 3/2000, non può superare i due anni, tuttavia qualora i controlli rilevino rischi di danno ambientale e territoriale la sperimentazione può essere interrotta prima della scadenza.

Per quanto attiene le tipologie di rifiuti oggetto della campagna sperimentale di cui si tratta, si fa presente che le stesse dovranno provenire da sistemi di raccolta di rifiuti costituiti da prodotti assorbenti post-consumo provenienti unicamente da asili nido e case di riposo.

È preclusa, ad ogni modo, la possibilità di utilizzare analoghe tipologie di rifiuti che provengono da strutture sanitarie e/o da centri di raccolta autorizzati solo ai sensi del D. M. 8 aprile 2008 e s.m.i.

Qualora il proponente, nel corso della sperimentazione, ritenesse opportuno estendere la raccolta dei rifiuti in parola anche alla rete dei centri di raccolta comunali, nel rispetto di quanto chiarito dalla DGR n. 3043 del 20 ottobre 2009, è necessario che i Gestori dei centri di raccolta interessati siano in possesso di una preventiva autorizzazione rilasciata dalla Provincia competente per territorio ai sensi dell'art. 29 della L. R. 3/2000.

Si precisa inoltre che deve comunque essere sempre garantito il rispetto di quanto stabilito nel provvedimento provinciale che autorizza tutte le sezioni dello stabilimento di Spresiano (Decreto del dirigente della Provincia di Treviso n. 131 del 13.04.2016).

Il processo di trattamento dei rifiuti da prodotti assorbenti per l'igiene intima consiste in un sistema di sterilizzazione del rifiuto in autoclave, finalizzato alla rimozione dei microrganismi patogeni naturalmente presenti, quindi in una sezione dedicata alla separazione meccanica dei materiali che compongono il rifiuto stesso, principalmente fibra di cellulosa e frazione plastica in PP/PE, per il loro avvio alla filiera del recupero e riciclo di materia.

Vista la tipologia di rifiuto trattato e al fine di ridurre la dispersione di sostanze odorose ed evitare diffusione di batteri patogeni, è necessario che la ditta adotti le misure necessarie a minimizzare le emissioni fuggitive, in particolare durante le fasi di carico e scarico, limitando altresì il tempo di permanenza dei rifiuti in ingresso allo stoccaggio.

Complessivamente la filiera di raccolta, trattamento ed avvio a recupero dei materiali in questione, in virtù del mancato sfruttamento di nuove risorse naturali per produrre materiali da immettere nel mercato, comporta - sulla base di quanto preliminarmente valutato dalla ditta - un effetto positivo in termini di riduzione delle emissioni di CO₂ nell'ambiente.

L'attività sperimentale fin qui svolta ha permesso di accertare l'elevata qualità delle raccolte differenziate dei prodotti assorbenti, dimostrata dalle analisi merceologiche effettuate dal proponente. È stata inoltre verificata la perfetta sanificazione delle frazioni riciclabili avviate a recupero, che sottoposte ad opportune analisi hanno dimostrato l'assenza di microrganismi patogeni.

Le migliorie tecnologiche proposte nel nuovo progetto sono volte quindi a migliorare il grado di purezza delle frazioni in uscita e ad ottimizzare l'intero sistema in termini energetici.

Infine, trattandosi di un'attività sperimentale nel campo dei rifiuti, si ritiene opportuno porre particolare attenzione alle attività di controllo e di ribadire la necessità che la ditta presenti agli Enti competenti una relazione tecnica con periodicità almeno semestrale, che deve contenere gli aspetti sanitari ed ambientali rilevanti enunciati nel programma di monitoraggio.

La proposta progettuale è stata esaminata dalla Commissione Tecnica Regionale sezione Ambiente nella seduta del 23 giugno 2016, che, dopo averne valutato i contenuti sotto il profilo ambientale, tecnico, economico, urbanistico e giuridico - amministrativo, ha reso parere favorevole con prescrizioni n. 4002; tale parere, posto a corredo del presente atto, ne costituisce parte integrante e sostanziale dello stesso.

Il relatore conclude la propria relazione e propone all'approvazione della Giunta regionale il seguente provvedimento.

LA GIUNTA REGIONALE

UDITO il relatore, il quale dà atto che la struttura competente ha attestato l'avvenuta regolare istruttoria della pratica, anche in ordine alla compatibilità con la vigente legislazione statale e regionale, e che successivamente alla definizione di detta istruttoria non sono pervenute osservazioni in grado di pregiudicare l'approvazione del presente atto;

VISTO il D. Lgs. 3 aprile 2006, n. 152 s. m. i.;

VISTA la L. R. 21 gennaio 2000, n. 3 s. m. i.;

VISTA la delibera di Giunta Regionale del 3 novembre 2014, n. 2064;

VISTO il parere n. 4002 reso dalla Commissione Tecnica Regionale sezione Ambiente nella seduta del 23 giugno 2016;

VISTO l'art. 2 co. 2 della L. R. 31 dicembre 2012, n. 54;

delibera

1. di considerare le premesse parte integrante del presente provvedimento e di autorizzare la ditta Contarina Spa ad effettuare, presso lo stabilimento sito in Via Vittorio Veneto, 6 a Lovadina di Spresiano (TV), le modifiche all'impianto sperimentale e ad esercitare l'attività descritta in premessa nel rispetto di quanto stabilito nel presente atto.
2. Di prendere atto del parere n. 4002 reso dalla Commissione Tecnica Regionale sezione Ambiente nella seduta del 23 giugno 2016, **Allegato A**, quale parte integrante del presente provvedimento.
3. Di stabilire che l'attività sperimentale riguarderà i rifiuti costituiti da prodotti assorbenti post-consumo provenienti unicamente da asili nido e case di riposo e non potranno essere impiegati rifiuti provenienti da strutture sanitarie e/o da centri di raccolta autorizzati esclusivamente ai sensi del D. M. 8 aprile 2008 e s.m.i. Inoltre, l'attività sperimentale è subordinata al rispetto delle prescrizioni contenute nell'**Allegato A** e deve essere condotta, in particolare, nel rispetto dei seguenti limiti:
 - a. limite massimo stoccabile: 20 tonnellate;
 - b. quantitativo massimo trattabile giornaliero: 5 tonnellate;
 - c. quantitativo massimo annuo trattabile: 1500 tonnellate.
4. Qualora il proponente, nel corso della sperimentazione, ritenesse opportuno estendere la raccolta dei rifiuti in parola anche alla rete dei centri di raccolta comunali, nel rispetto di quanto chiarito dalla DGR n. 3043 del 20 ottobre 2009, è necessario che i Gestori dei centri di raccolta interessati siano in possesso di una preventiva autorizzazione rilasciata dalla Provincia competente per territorio ai sensi dell'art. 29 della L. R. 3/2000.
5. Di stabilire che, la ditta è tenuta ad aggiornare/integrare, entro il termine di 30 giorni dalla data di notifica del presente provvedimento, un programma di monitoraggio ambientale, da sottoporre a Regione del Veneto, Provincia di Treviso e Dipartimento ARPAV di Treviso, che contempli anche il controllo delle emissioni, sia liquide che gassose, di poliacrilato di sodio (SAP) e monopersolfato potassico.
6. Di determinare che con periodicità semestrale dovrà essere predisposta una relazione che riporti gli esiti delle analisi svolte secondo il programma di monitoraggio, da trasmettere a Regione del Veneto, Provincia di Treviso, Comune di Spresiano e Dipartimento ARPAV di Treviso.
7. Di stabilire che la Regione del Veneto si riserva di revocare la presente autorizzazione, in ogni momento, qualora sussistano possibili situazioni di pericolo per la salute dell'uomo e per l'ambiente.
8. Di specificare che dovranno essere tenuti gli appositi registri di cui all'art. 190 del D. Lgs. 152/2006 e s.m.i. e i rifiuti oggetto di sperimentazione dovranno riportare nella registrazione delle movimentazioni l'annotazione: "rifiuti costituiti da pannolini, pannoloni e assorbenti igienici".
9. Di stabilire che, nella relazione finale, la ditta dovrà dare specifico riscontro dell'assenza di pericoli di contaminazione con agenti patogeni imputabili alla campagna sperimentale.
10. *Di revocare la precedente delibera di Giunta Regionale del 3 novembre 2014, n. 2064 di autorizzazione alla realizzazione dell'impianto sperimentale.*
11. *Di incaricare il Direzione Ambiente dell'esecuzione del presente atto.*
12. Di dare atto che la presente delibera non comporta spesa a carico del bilancio regionale.
13. Di pubblicare il presente provvedimento nel Bollettino ufficiale della Regione.
14. Di dare atto che il presente provvedimento è soggetto a pubblicazione ai sensi dell'art 23 comma 1 del decreto legislativo 14 marzo 2013, n. 33.
15. Di informare che avverso la presente deliberazione può essere opposto ricorso giurisdizionale avanti il Tribunale Amministrativo Regionale entro 60 giorni dall'avvenuta conoscenza ovvero, alternativamente, ricorso straordinario al Capo dello Stato entro 120 giorni.

PARERE N. 4002

OGGETTO: Contarina Spa – richiesta di modifica ed autorizzazione all'esercizio dell'impianto sperimentale per il trattamento ed il recupero di rifiuti urbani e assimilabili costituiti da prodotti assorbenti (pannolini, pannoloni ed assorbenti igienici), presso lo stabilimento di Lovadina di Spresiano (TV). Art. 211 del D. Lgs. n. 152 del 2006 e s.m.i. e art. 30 della L. R. n. 3 del 2000.

1. Premessa

La ditta Contarina Spa, che ha sede legale e stabilimento in Via Vittorio Veneto, 6 a Lovadina di Spresiano (TV), ha presentato, con nota n. 17951 del 30 ottobre 2015, assunta al protocollo regionale con n. 442558 del 2 novembre 2015, istanza per la modifica ed autorizzazione all'esercizio dell'impianto sperimentale di trattamento e recupero dei rifiuti urbani domestici e assimilabili da raccolta differenziata costituiti da pannolini, pannoloni ed assorbenti igienici.

L'attività in oggetto è stata precedentemente autorizzata in conformità all'art. 211 del D. Lgs. 152/06 e s.m.i. e all'art. 30 della L.R. 3/2000 con deliberazione di Giunta regionale del 03.11.2014, n. 2064.

L'istanza in esame, sulla base delle evidenze emerse nel corso del primo anno di sperimentazione, intende perfezionare il processo di trattamento allo scopo di migliorare la qualità dei materiali riciclabili da rendere disponibili al maggior numero di settori produttivi.

In particolare la domanda presentata ha le seguenti finalità:

- perseguire il miglioramento delle prestazioni della raccolta differenziata locale e dell'effettivo recupero di materia;
- promuovere il riciclaggio delle frazioni di rifiuto urbano costituite da prodotti assorbenti (3% del rifiuto urbano) che attualmente, sia in Italia che in Europa, hanno come destinazione lo smaltimento;
- creare nuove opportunità di lavoro sia a livello di gestione della raccolta sul territorio che di operatività impiantistica;
- ottenere del materiale recuperato da inserire in idonei cicli produttivi;
- confermare la sostenibilità ambientale del progetto, sia in termini di risparmio energetico che di riduzione delle emissioni di CO2 in atmosfera.

La sperimentazione muove dalla strategia verso la ricerca della sostenibilità ambientale dei prodotti della ditta Fater Spa, che detiene il brevetto sulla tecnologia utilizzata per il trattamento e sanificazione dei rifiuti costituiti da pannolini, pannoloni ed assorbenti igienici, promotore dell'iniziativa con Contarina Spa.

Per quanto attiene la chiusura della filiera del recupero, la ditta ha già avviato contatti con dei possibili utilizzatori finali allo scopo di testare, preliminarmente, i possibili impieghi dei materiali recuperati.

L'intervento verrà realizzato nell'edificio in cui è già autorizzata l'attività sperimentale, all'interno del polo integrato in località Lovadina, autorizzato con Decreto del dirigente della Provincia di Treviso n. 131 del 13.04.2016, per:

- il recupero di rifiuti non differenziati e di rifiuti speciali assimilabili per la produzione di C.S.S.,
- il recupero di frazioni differenziate da rifiuto urbano secco recuperabile,
- lo stoccaggio di rifiuti urbani particolari,
- il travaso di rifiuti organici.

2. Ubicazione dell'impianto

L'impianto sperimentale è ubicato nel sito della ditta Contarina Spa in Via Vittorio Veneto, 6 a Spresiano (TV), già autorizzato al trattamento dei prodotti assorbenti in quanto componente sostanziale del rifiuto secco non riciclabile avviato alla produzione di C.S.S. La sperimentazione rappresenta quindi una possibile integrazione delle attività industriali di gestione dei rifiuti in essere.

PARERE N. 4002

L'impianto sperimentale è collocato nella zona nord del sito in prossimità del biofiltro e della vasca di raccolta dei percolati, all'interno del capannone adiacente all'area ove è autorizzata l'attività di travaso del rifiuto umido e della zona "E".

Tutte le aree di stoccaggio sono dotate di idonea pavimentazione industriale con spessore minimo di 25 cm che, in caso di sversamenti accidentali, consente efficaci interventi di confinamento degli stessi. Qualora non fosse possibile confinare le perdite, i colaticci vengono convogliati verso la vasca di raccolta percolati dedicata alle zone di scarico e lavorazione oppure verso l'impianto di depurazione aziendale delle acque di prima pioggia, nel quale si può facilmente intervenire per prelevare il refluo ed avviarlo ad idoneo impianto di trattamento autorizzato.

3. Inquadramento amministrativo

Sulla base delle verifiche amministrative preliminari, il proponente dichiara che:

1. Valutazione di Impatto Ambientale (V.I.A.): Il progetto non è assoggettato, in quanto non rientrante nei limiti di potenzialità richiamati nella normativa di riferimento.
2. Compatibilità ambientale ex art. 22 comma 4 della L. R. 3/2000: l'istanza è assoggettata alla relazione di cui al citato articolo.
3. Valutazione di INCidenza Ambientale (V.INC.A.): il progetto non contempla la predisposizione della prevista relazione, in quanto il sito in questione non rientra in Zone di Protezione Speciale (Z.P.S.) o in Siti di Importanza Comunitaria (S.I.C.); l'unica area individuata a livello regionale come SIC e ZPS è il Parco Naturale Regionale del Fiume Sile.
4. Compatibilità idraulica: il progetto non è assoggettato in quanto non prevede trasformazioni del territorio tali da modificare il regime idraulico esistente.
5. Relazione paesaggistica: non è prevista in quanto l'area non è soggetta a specifica tutela.
6. Relazione geologica: non è prevista in quanto il nuovo impianto è realizzato in un sito già autorizzato alla gestione dei rifiuti e non ci sono incrementi riguardo alle tipologie di rifiuto.
7. Piano delle opere di mitigazione ambientale dell'area e Piano degli interventi di ricomposizione e riqualificazione dell'area: non previsti in quanto, questa documentazione che considera gli interventi da effettuarsi a seguito della dismissione dell'impianto, è stata già valutata e approvata con l'autorizzazione provinciale in possesso della ditta.

L'istanza in argomento non ricade nei progetti sottoposti alle procedure di cui all'Allegato III (V.I.A.), né tantomeno ai progetti di cui all'Allegato IV (verifica di assoggettabilità V.I.A.) alla Parte Seconda del Decreto Legislativo n. 152 del 2006.

Per quanto riguarda le valutazioni della ditta nella relazione di compatibilità ambientale ex art. 22 comma 4 della L. R. 3/2000, gli aspetti ambientali significativi risultano essere:

1. le emissioni odorose provenienti dai materiali in ingresso avviati al trattamento;
2. il pericolo di contaminazione con agenti patogeni;
3. il pericolo di sversamenti accidentali.

Inoltre è stato evidenziato che sono meritevoli di particolari attenzioni gestionali, seppur sotto la soglia di significatività, il pericolo di innesco incendi dovuti a cortocircuiti e il pericolo di esplosioni per avarie ai sistemi di controllo.

A tal riguardo la ditta intende gestire gli aspetti poc'anzi richiamati secondo le procedure gestionali ed operative individuate nel Piano di Sicurezza e nel Programma di Controllo presentati.

Riguardo l'istanza di autorizzazione dell'impianto di ricerca e sperimentazione, in conformità a quanto stabilito all'art. 211, co. 4, del D. Lgs. n. 152 del 2006, il rifiuto non presenta rischio di agenti patogeni o di sostanze sconosciute che siano da ritenersi pericolose dal punto di vista sanitario, a tale proposito si precisa che il rifiuto in questione è già gestito in impianto in quanto componente dei rifiuti non differenziati trattati nella linea per la produzione di C.S.S.

4. Esito della prima fase di sperimentazione

L'impianto sperimentale per il trattamento e recupero dei prodotti assorbenti, autorizzato con DGR del 03.11.2014, n. 2064, è entrato in funzione il 13.04.2015 e collaudato il 27.04.2015. La sperimentazione fin qui svolta ha avuto la finalità di:

PARERE N. 4002

1. verificare l'efficacia del processo;
2. perfezionare il funzionamento del processo in termini di efficienza produttiva;
3. verificare il modello di business correlato alla sostenibilità del processo di trattamento attraverso la effettiva valorizzazione economica della frazioni riciclabili recuperate dall'impianto.

Riguardo al primo punto, il proponente ha potuto accertare l'elevata qualità delle raccolte differenziate di prodotti assorbenti, dimostrata dalle analisi merceologiche prodotte, che hanno rilevato un grado di frazioni estranee inferiore al 3%. **E' stata inoltre verificata la perfetta sanificazione delle frazioni riciclabili avviate a recupero; che sottoposte ad opportune analisi hanno dimostrato l'assenza di microrganismi patogeni.**

A tale riguardo, nel corso delle riunioni istruttorie (verbale del 29.01.2016) Contarina Spa ha consegnato una relazione con i relativi certificati di analisi, denominata "Report di qualifica PQ cicli di sterilizzazione a vapore", che illustra i test condotti nel corso di novembre 2015, finalizzati a valutare l'efficacia del processo di sterilizzazione a vapore, che hanno avuto tutti esito positivo. La procedura utilizzata in tali prove ha adottato i protocolli più rigidi, nonché gli indicatori biologici, utilizzati per la verifica delle apparecchiature di sterilizzazione nelle strutture sanitarie.

I test sono stati condotti nelle condizioni più gravose di utilizzo dell'autoclave (con pieno carico di 1000 kg) per 3 cicli successivi (10, 11 e 12 novembre). **Il processo è risultato conforme garantendo la completa sterilizzazione del materiale in tutti i casi analizzati, non evidenziando alcuna crescita microbica.**

Per quanto attiene, invece, l'efficienza di separazione delle frazioni riciclabili (punto 2), l'impianto, nell'attuale configurazione, prevede la separazione del rifiuto in due frazioni principali, la cellulosa e la plastica PP/PE, più una secondaria costituita da frazione mista cellulosa-plastica. Gli interventi volti a migliorare la fase di asciugatura dopo la sterilizzazione hanno consentito di ridurre la frazione mista al di sotto del 10%. Per la cellulosa si raggiunge una purezza in uscita superiore al 95%, mentre per la plastica pari al 99%.

Il terzo punto risulta invece strettamente correlato alle migliorie tecnologiche proposte nel progetto in esame, volte a migliorare il grado di purezza delle frazioni in uscita e ad ottimizzare l'intero sistema in termini energetici.

5. Obiettivi della sperimentazione

Con la nuova proposta si intendono ribadire gli obiettivi della precedente attività di sperimentazione autorizzata, perseguendo, in particolare, la possibilità di avviare a recupero di materia, tipologie di rifiuto altrimenti destinate all'incenerimento o in discarica.

A seguito dell'esito positivo della sperimentazione sarà quindi possibile garantire, in aderenza ai criteri di priorità nella gestione dei rifiuti definiti dall'art. 179 del D. Lgs. 152/2006, il riciclaggio [co. 1 lett. c)] in luogo del recupero di energia [co. 1 lett. d)] o dello smaltimento [co. 1 lett. e)].

La sperimentazione, per quanto dichiarato dalla ditta, non comporta utile economico e sarà oggetto di relazioni tecniche periodiche, redatte in accordo con gli Enti di controllo.

In particolare, l'attività intende verificare la sostenibilità degli aspetti:

1. ambientali, intesi come:
 - riduzione dei quantitativi di rifiuto da avviare allo smaltimento, in quanto si prospetta un'opportunità di recupero;
 - riduzione delle emissioni di CO2 in atmosfera;
 - riduzione del consumo di materie prime vergini, grazie alla possibilità di disporre di nuove materie prime seconde.
2. economici, intesi come:
 - riduzione dei costi di smaltimento per i Comuni e il proponente;
 - riduzione dei costi di approvvigionamento dei materiali per gli utilizzatori finali. In questo ambito si possono altresì individuare delle ricadute positive per il territorio locale, anche in considerazione dell'attuale periodo di crisi economica;
 - possibile riduzione della tariffa a carico delle famiglie e delle strutture sociali collegate al progetto;
 - creazione di nuovi posti di lavoro.

PARERE N. 4002

6. Tipologia di rifiuto e quantitativi oggetto di autorizzazione

La tipologia di rifiuto oggetto della sperimentazione è costituita da prodotti assorbenti per l'igiene intima monouso post-consumo, costituiti da pannolini per bambini, pannolini per adulti e anziani, assorbenti igienici femminili, provenienti da raccolte differenziate dedicate.

Considerato che il DPR n. 254/2003, art. 2, co. 1, lett. g), punto 7) individua tra i rifiuti sanitari assimilati ai rifiuti urbani "gli assorbenti igienici anche contaminati da sangue esclusi quelli dei degenti infettivi, i pannolini pediatrici e i pannolini", si sottolinea che nel caso tali rifiuti provengano da degenti infettivi essi devono mantenere la classificazione di rifiuti speciali pericolosi a rischio infettivo (CER 180103*) e come tali non possono essere avviati ad impianti di recupero, ma smaltiti mediante termodistruzione, come stabilito dall'art. 10 del DPR n. 254/2003.

Il rifiuto in oggetto è costituito per circa la metà del proprio peso da deiezioni umane e per la restante parte da materiali riciclabili appartenenti alle seguenti famiglie:

1. film di polimeri plastici (polietilene, polipropilene, polistirene);
2. materiali assorbenti naturali (cellulosa estratta dal legno e raffinata con processi chimici naturali e di sbianca dal basso impatto ambientale);
3. polimeri superassorbenti (poliacrilati).

La sperimentazione in esame ha per oggetto la raccolta esclusivamente da utenze quali asili nido e case di riposo, escludendo a priori gli ospedali e le case di cura. La raccolta è effettuata con contenitori dedicati dotati di sacco per racchiudervi il rifiuto allo scopo di rendere più sicuro il trasporto e lo stoccaggio.

Pertanto, il rifiuto deve essere raccolto all'interno di sacchi chiusi per limitare le emissioni odorose, la dispersione colica ed eventuali spanti. La raccolta può essere effettuata con cassone scarrabile o con automezzo compattatore.

Sulla base delle considerazioni istruttorie della precedente autorizzazione è attribuito al rifiuto oggetto di sperimentazione il codice CER 200111 "prodotti tessili", in quanto proveniente da raccolta differenziata e composto da fibre tessili. Per la particolare natura del rifiuto, al fine di escludere la diffusione di odori o di eventuali agenti patogeni, si è altresì ritenuto opportuno identificare tale rifiuto nelle registrazioni delle movimentazioni e nel registro di carico e scarico dell'impianto Contarina Spa, oltre che con il codice CER, anche con l'annotazione "rifiuti costituiti da pannolini, pannolini e assorbenti igienici".

E' stata, inoltre, esclusa preliminarmente la raccolta di tali rifiuti, con la succitata codifica, nei centri di raccolta.

Si ribadisce, infatti, come la codifica con il CER 200111 consentirebbe la raccolta dei rifiuti presso i centri di raccolta comunali, ex DM 8 aprile 2008 s.m.i., senza alcuna specifica prescrizione riguardo alle modalità di raccolta. Si ritiene, tuttavia, che il regime autorizzativo agevolato proprio del DM non contempli espressamente i rifiuti oggetto di sperimentazione (pannolini, pannolini e assorbenti igienici post-consumo) che, per la loro particolarità, richiedono invece, anche nella fase di raccolta, specifici accorgimenti gestionali sulle modalità e sui tempi di deposito.

Qualora la ditta, nel corso della sperimentazione, ritenesse necessario estendere la raccolta di tali rifiuti anche alla rete dei centri di raccolta comunali, nel rispetto di quanto chiarito dalla DGR n. 3043 del 20 ottobre 2009, i gestori dei centri di raccolta dovranno chiedere alla Provincia competente per territorio l'autorizzazione a raccogliere da utenze esclusivamente domestiche i "rifiuti urbani costituiti da pannolini, pannolini e assorbenti igienici" e le province valuteranno le istanze in tal senso avanzate, ai sensi dell'art. 29 della L.R. 3/2000.

Riguardo la corretta codifica del rifiuto oggetto di sperimentazione, nel corso delle riunioni istruttorie del progetto in esame, si è anche messo in evidenza come la normativa nazionale di individuazione dei rifiuti sottoposti a procedure semplificate di recupero, attribuisca ad un rifiuto analogo, quali gli "scarti di pannolini e assorbenti" provenienti da attività di produzione, il codice CER 150203, appartenente al sottocapitolo 15 02 "assorbenti, materiali filtranti, stracci indumenti e protettivi".

Per meglio precisare, il DM 05.02.1998 e s.m.i., al punto 1.2 dell'Allegato 1-Sub-allegato 1, prevede il recupero di "scarti di pannolini e assorbenti" (CER 150203) provenienti dall'attività di produzione, finalizzato al recupero della cellulosa nell'industria cartaria (Norma UNI-EN 643).

I limiti quantitativi considerati nella sperimentazione in oggetto sono i seguenti:

- limite massimo stoccabile: 20 tonnellate;
- quantitativo massimo trattabile giornaliero: 5 tonnellate;
- quantitativo massimo annuo trattabile: 1500 tonnellate.

PARERE N. 4002

Con particolare riguardo alle modalità tecniche e gestionali di conduzione dell'impianto sperimentale deve essere garantito il rispetto di quanto stabilito dal Decreto del dirigente della Provincia di Treviso n. 131 del 13/04/2016 per il complesso industriale di Contarina Spa.

La durata della sperimentazione, secondo quanto stabilito dall'art. 211 del D.Lgs 152/06 s.m.i e dall'art. 30 della L.R. 3/2000, non può superare i due anni, le attività tuttavia possono essere interrotte prima della scadenza qualora i controlli rilevino rischi di danno ambientale e territoriale.

In termini operativi le azioni previste nella sperimentazione comprendono:

- raccolta dei prodotti post-uso con contenitore dedicato presso asili nido e case di riposo,
- trasporto dei rifiuti presso l'impianto sperimentale;
- sanificazione in impianto dei rifiuti, per eliminare gli agenti patogeni presenti,
- separazione delle materie prime costitutive per avviarle al successivo riciclo.

Il processo di trattamento proposto prevede:

- lo scarico dei rifiuti all'interno di un magazzino di stoccaggio, costituito da una camera chiusa di 100m³, dotato di una vasca di raccolta del percolato; la zona di scarico è inoltre dotata di aspirazione localizzata, collegata alla rete aziendale ed al biofiltro;
- la sterilizzazione attraverso un autoclave rotante a vapore, che sottopone il rifiuto a temperature di circa 150 °C per un ciclo di 45 minuti;
- la triturazione e separazione meccanica di 4 frazioni: la cellulosa in fiocchi, la plastica in PP/PE, il polimero superassorbente (SAP) e la frazione mista plastica e cellulosa.

Le diverse fasi della sperimentazione saranno sottoposte a specifiche attività di monitoraggio e controllo periodiche da parte dell'azienda e da parte degli Enti preposti, al fine di assicurare, oltre che il rispetto della normativa ambientale, anche la tutela della salute dei cittadini e dei lavoratori, nonché il raggiungimento degli obiettivi qualitativi e di prestazioni richiesti.

7. Contenuti dell'istanza - Modifiche progettuali

Il proponente motiva l'istanza presentata con la necessità di completare la fase di studio iniziata con la soluzione progettuale già approvata dalla DGR n. 2064 del 03.11.2014. Alla luce dei risultati conseguiti durante il primo anno di sperimentazione, è emersa la necessità di sviluppare ulteriormente il progetto allo scopo di ottimizzare il processo di trattamento, soprattutto in termini energetici e di migliorare la qualità dei materiali in uscita.

Per questo motivo la proposta progettuale prevede le seguenti modifiche:

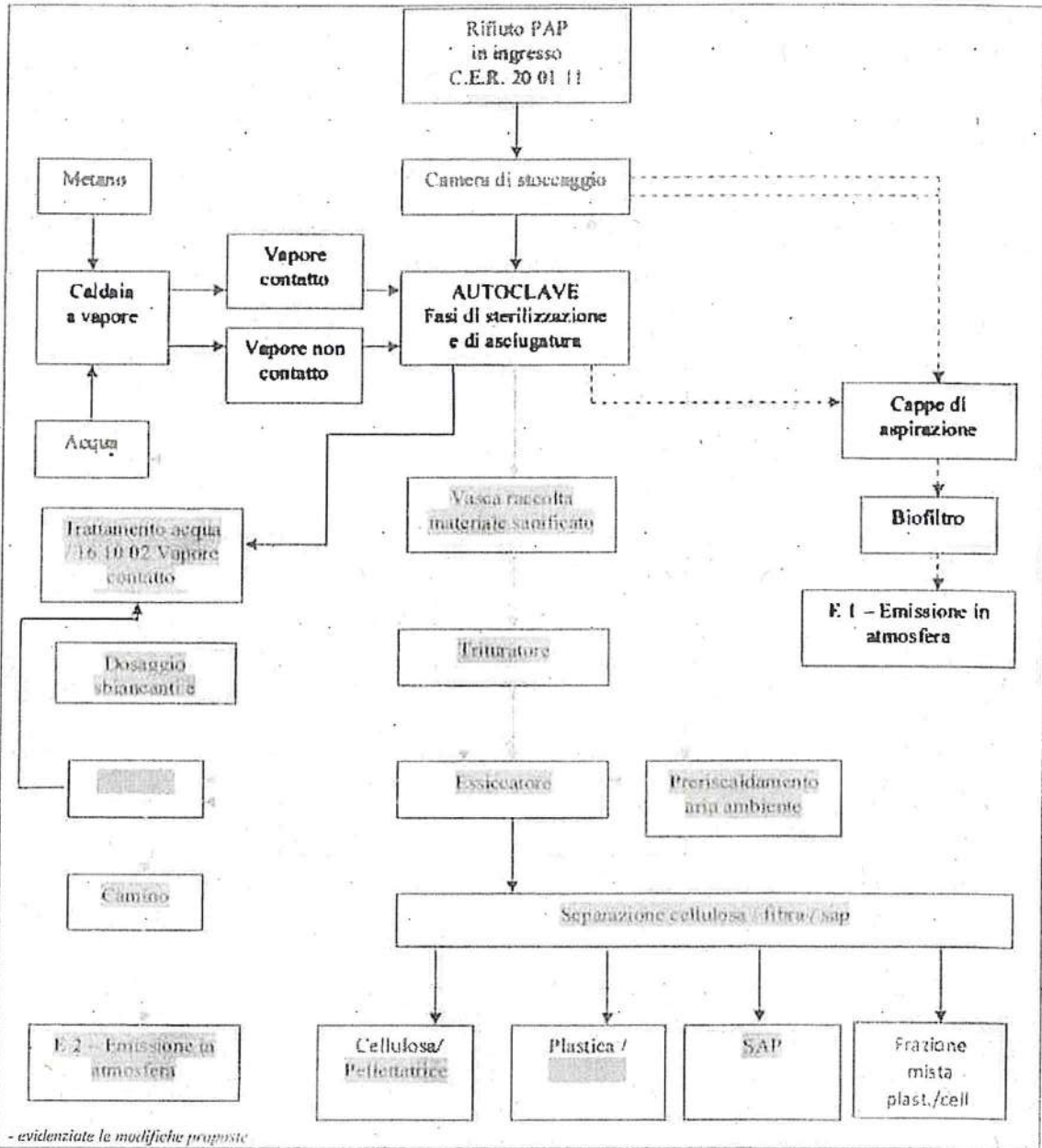
- riscaldare la camera di stoccaggio dei rifiuti in ingresso attraverso il calore dell'impianto in eccesso, ora dissipato; tale iniziativa ha la finalità di ridurre i consumi energetici;
- sostituire l'autoclave con un modello dotato di una sola porta ad apertura e chiusura rapida, per rendere più veloci le fasi di caricamento e svuotamento del rifiuto o, in alternativa, installare due autoclavi identiche da far funzionare in parallelo;
- inserire un nastro deferrizzatore a valle dell'autoclave per prevenire rotture dei macchinari, causate da eventuali frazioni metalliche estranee nel rifiuto;
- realizzare una vasca di stoccaggio del rifiuto sanificato allo scopo di garantire i quantitativi necessari per una lavorazione in continuo delle installazioni a valle;
- inserimento di un trituratore bialbero a coltelli che consenta di velocizzare la successiva attività di selezione;
- provvedere l'asciugatura del rifiuto igienizzato attraverso un ventilatore di aspirazione del vapore di contatto o, eventualmente, installare un essiccatore, necessario a velocizzare il processo e migliorare la resa della selezione dei materiali;
- trattare le arie esauste provenienti dall'essiccatore in una torre scrubber;
- inserire una fase di sbiancamento con monopersolfato di potassio (più propriamente sale tripla - perossimonosolfato di potassio: $2 \text{KHSO}_5 \cdot \text{KHSO}_4 \cdot \text{K}_2\text{SO}_4$) e di deodorizzazione in soluzione acquosa per rimuovere l'odore caratteristico e rendere i materiali più appetibili al mercato;
- sostituire il sistema di selezione delle frazioni riciclabili con un separatore a centrifuga ed eventualmente un separatore a cicloni e/o a rotore dentato;
- inserire un eventuale sistema di estrusione della frazione plastica e di pellettizzazione di quella cellulosa;



PARERE N. 4002

- eventualmente introdurre un sistema di trattamento delle acque di condensa del vapore di contatto per consentire il successivo trattamento nell'impianto di depurazione della società Contarina Spa, attualmente in fase di realizzazione.

Si riporta, quindi, a seguire lo schema del sistema impiantistico proposto.



La ditta con le modifiche proposte all'impianto sperimentale richiede che le frazioni riciclabili, in ragione del trattamento impresso e delle caratteristiche dei materiali in uscita, siano classificate come materie prime seconde (MPS) ed escano quindi dall'applicazione della normativa sui rifiuti.

PARERE N. 4002

Di conseguenza, con riferimento all'allegato C alla parte quarta del D. Lgs. 152 del 2006, chiede che l'operazione di recupero oggetto di sperimentazione, costituita dalle fasi di sterilizzazione, triturazione, selezione e recupero dei materiali, sia qualificata **R3: "riciclo/recupero delle sostanze organiche non utilizzate come solventi"**.

Le frazioni attese in uscita, si suddividono, sulla base della loro composizione, in:

1. frazione di cellulosa in fiocchi costituita da:
 - i. cellulosa da processo kraft - 90-50%;
 - ii. polimero superassorbente (SAP - nella forma chimica del poliacrilato di sodio) - 10-45%;
 - iii. residui plastici (PP e PE) - 0-5%.
2. frazione di plastica in foglie costituita da:
 - i. polipropilene (PP) - 70-57%;
 - ii. polietilene (PE) - 29-37%;
 - iii. cellulosa - 1-6%;
 - iv. polietilene tereftalato (PET) - tracce.
3. frazione di plastica e cellulosa costituita da:
 - i. cellulosa da processo kraft - 60-30%;
 - ii. SAP - 10-15%;
 - iii. residui plastici (PP e PE) - 30-55%.
4. frazione di polimero superassorbente (SAP) costituita da:
 - i. SAP - 80-95%;
 - ii. cellulosa - 1-6%;
 - iii. plastiche (PE/PP) - tracce.

8. Descrizione del processo sperimentale di trattamento

Il processo di trattamento dei rifiuti da prodotti assorbenti per l'igiene intima consiste in un sistema di sanificazione preliminare del rifiuto, finalizzato alla rimozione dei microrganismi patogeni naturalmente presenti e in un sistema meccanico di separazione dei principali costituenti del rifiuto stesso. In particolare le fasi del processo si possono distinguere in:

8.1 - Scarico e stoccaggio dei rifiuti in ingresso

Al fine di limitare, quanto più possibile, l'insorgenza di odori dovuti allo stoccaggio del rifiuto in ingresso, è stata progettata una "camera di stoccaggio" per limitare il più possibile la permanenza del rifiuto all'aria aperta.

Operativamente, il camion proveniente dalla raccolta scarica il materiale direttamente su di un nastro trasportatore gommato che convoglia i rifiuti all'interno di una camera di stoccaggio completamente chiusa.

La zona di scarico e di travaso all'interno della camera di stoccaggio è dotata di una cappa di aspirazione localizzata, collegata alla rete aziendale per la rimozione delle sostanze odorigene e il successivo trattamento nel biofiltro.

La camera di stoccaggio è dotata di spintore che tiene accumulato il materiale verso la zona di alimentazione della sezione impiantistica successiva e fa, al tempo stesso, da chiusura della bocca di carico una volta che il materiale conferito dal camion è stato completamente caricato.

La soluzione impiantistica proposta riduce al minimo l'esposizione del rifiuto all'aria aperta ed il contatto tra rifiuto stesso e gli operatori addetti al processo ed alle manutenzioni.

Il percolato raccolto all'interno della camera di stoccaggio viene convogliato, attraverso due rubinetti, verso la vasca di raccolta dei percolati per l'avvio ad impianti di depurazione.

Le modifiche proposte prevedono la possibilità di riscaldare lo stoccaggio dei rifiuti fino a temperature di 25-35 °C, anche nel periodo invernale, utilizzando i cascami di calore dell'impianto. Tale soluzione è finalizzata a ridurre i consumi energetici e le emissioni legate alla necessità di portare in temperatura il materiale nella successiva fase di sterilizzazione.

8.2 - Alimentazione della linea e fase di sanificazione

Il travaso dei rifiuti dallo stoccaggio alle successive fasi di trattamento avviene mediante un portello pneumatico a tenuta che consente lo scarico del rifiuto stesso su un nastro trasportatore gommato posto su celle di carico.

PARERE N. 4002

Nell'area di carico dell'autoclave ed in quella di scarico del rifiuto sterilizzato sono posizionate 2 cappe aspiranti collegate alla rete aziendale per il trattamento dell'aria.

L'autoclave a vapore rotante è costituita da un serbatoio metallico, con chiusura ermetica, entro cui sono caricati i rifiuti da lavorare dove è iniettato il vapore in pressione.

L'azione meccanica della rotazione combinata con l'innalzamento della temperatura realizza la sterilizzazione dei pannolini, senza l'utilizzo di alcun reagente chimico.

Il progetto propone la sostituzione dell'autoclave sin qui utilizzata con un modello dotato di una sola porta di apertura e chiusura rapida, in acciaio, allo scopo di ottimizzare i tempi di lavorazione e ridurre così i consumi e le emissioni. Potrà essere valutata la realizzazione di due autoclavi identiche da far funzionare in parallelo, per ridurre i tempi di carico e scarico.

La sperimentazione, sin qui condotta, ha dimostrato che il profilo tempo/temperatura proposto è sufficiente per eliminare eventuali microrganismi presenti nel materiale trattato.

L'efficacia di trattamento dell'autoclave risulta essere massima nelle condizioni in cui il pannolino stesso non risulti disgregato o aperto; è quindi di fondamentale importanza anche la fase di gestione della raccolta e dell'immagazzinamento dei rifiuti prima dell'arrivo all'autoclave per far sì che l'integrità necessaria sia preservata.

8.3 - Separazione dei materiali costituenti

Terminato il ciclo di trattamento in autoclave, i pannolini sterilizzati sono stoccati in una vasca allo scopo di garantire il trattamento in continuo nella fase di selezione.

Prima dello stoccaggio è prevista l'installazione di un nastro deferrizzatore, necessario a rimuovere eventuali frazioni metalliche presenti nel rifiuto, dannose per le successive componenti impiantistiche.

Il rifiuto sanificato è quindi sottoposto a triturazione allo scopo di velocizzare la successiva fase di selezione.

Qualora l'installazione di un ventilatore di aspirazione del vapore di contatto nell'autoclave non consentisse di raggiungere il grado di asciugatura del materiale indispensabile per una proficua selezione meccanica, la sperimentazione prevede di valutare l'installazione di un essiccatore.

Il nuovo sistema di separazione delle frazioni riciclabili ha la finalità di migliorare il grado di purezza dei materiali in uscita, oltre a consentire il recupero anche del polimero superassorbente (SAP).

L'attività di sperimentazione ha la finalità di verificare l'efficacia di separazione fornita dalla combinazione di 3 differenti sistemi: a centrifuga, a cicloni o a rotore dentato.

Successivamente, il prodotto è raccolto in big bags o in cassoni di tipo scarrabile e avviato alle operazioni di riciclaggio.

In merito ai rifiuti di plastica prodotti dal processo di selezione, gli Uffici regionali rilevano che l'attuale configurazione impiantistica, attraverso il processo di selezione, porta alla produzione di una frazione costituita in prevalenza da PE/PP, classificato come rifiuti di plastica e gomma (CER 191204). La ditta sottolinea che le modifiche impiantistiche, così come prospettate, hanno la finalità di ottenere materiali plastici nelle forme usualmente commercializzate e conformi alle specifiche UNIPLAST-UNI 10667.

Si rileva altresì che l'affinamento dell'attività di selezione sulla frazione plastica può rispondere ai requisiti stabiliti dal punto 6.1 dell'Allegato 1-Sub-allegato 1 del DM 05.02.1998. Risulta, tuttavia, necessario distinguere nel processo di recupero l'attività di preselezione (operazione R12), che genera il rifiuto plastico (CER 191204), da quella di selezione (operazione R3), che consente al materiale in uscita di rispondere alle caratteristiche di materia prima seconda ed in particolare ai requisiti stabiliti dai punti 6.1.3 e 6.1.4 dell'Allegato 1-Sub-allegato 1 del DM 05.02.1998.

8.4 - Linea del vapore

Il vapore utilizzato durante la fase di sanitizzazione del rifiuto in autoclave viene prodotto da una caldaia opportunamente dimensionata ed installata in prossimità dell'autoclave stessa, in modo da ridurre la lunghezza delle tubazioni a servizio delle due apparecchiature.

Il vapore fornito all'autoclave garantisce livelli di temperatura e pressione adeguati a consentire la sterilizzazione del rifiuto. In uscita dall'autoclave si distinguono due linee di vapore esausto: una di condensa "di non contatto" (15% vapore, 85% acqua) a 2-3 bar, l'altra contenente vapore "di contatto" proveniente dall'interno dell'autoclave.



PARERE N. 4002

La condensa di non contatto arriva ad un separatore, dove l'acqua viene separata dal vapore; l'acqua di non contatto viene, quindi, mandata alla caldaia per creare nuovo vapore, mentre il vapore di non contatto, quasi alla pressione di alimentazione, viene riportato a 3 bar ed utilizzato per il ciclo successivo.

Il vapore di contatto in uscita dall'autoclave è condensato tramite uno scambiatore di calore raffreddato ad aria. Una parte della condensa è utilizzata per compensare la depressurizzazione della caldaia, per la regolazione del pH nella caldaia stessa e per il reintegro della produzione di nuovo vapore nel ciclo successivo. La gran parte del vapore di contatto condensato è raccolto in una cisterna dedicata per il successivo avvio ad impianto di trattamento autorizzato.

Il progetto di sperimentazione propone di valutare le caratteristiche dei reflui in modo da selezionare i successivi sistemi di trattamento dei rifiuti liquidi finalizzati a ridurre gli inquinanti, tra cui verificare l'eventuale trattamento nell'impianto di depurazione in costruzione presso il sito di Lovadina.

8.5 - Sbiancamento e deodorizzazione

Allo scopo di valorizzare le frazioni riciclabili e aumentare conseguentemente il valore economico è proposto l'utilizzo di prodotti sbiancanti e di deodorizzazione. In particolare il progetto prevede l'utilizzo in ambiente chiuso di persolfato di potassio (KHSO₅) in polvere; gli effluenti gassosi generati verrebbero trattati in biofiltro o nello scubber.

Per tale motivo è proposto di testare l'utilizzo dei prodotti sbiancanti all'interno di una delle seguenti sezioni impiantistiche:

- in autoclave;
- nello stoccaggio post autoclave;
- nell'essiccatore.

La deodorizzazione verrà effettuata, invece, spruzzando il prodotto in soluzione acquosa all'interno dell'essiccatore o sul nastro trasportatore prima della selezione meccanica.

8.6 - Controlli di processo

L'impianto, composto da sistema di stoccaggio ed alimentazione del rifiuto, autoclave, caldaia, separatori, nastri trasportatori, sistemi di trattamento di acqua ed aria, è comandato e controllato da un PLC che misura ed elabora tutti i parametri essenziali al funzionamento (temperature, pressioni, tempi di residenza, etc.), comandando gli attuatori, in modo che il sistema assolva al compito per cui è stato progettato.

Esso permette, inoltre, di avere a disposizione sul quadro generale di comando tutti i dati di funzionamento per poter controllare agevolmente ed efficacemente il processo di lavoro.

8.7 - Gestione delle acque reflue e meteoriche

La gestione delle acque meteoriche avviene in conformità a quanto autorizzato e rientra nella normale conduzione operativa del complesso impiantistico di Contarina Spa.

L'impianto di depurazione è autorizzato all'esercizio ed allo scarico sul suolo delle acque trattate.

La ditta ritiene che il nuovo impianto sperimentale non genererà variazioni alla qualità delle caratteristiche delle acque meteoriche in quanto posizionato completamente in area coperta, limitando così la possibilità di contatto tra i rifiuti e l'acqua di dilavamento. L'eventuale perdita di liquidi durante la fase di scarico dei mezzi viene captata dalla rete aziendale di raccolta dei percolati ed avviata a vasca di stoccaggio dedicata; periodicamente tali liquidi sono asportati e conferiti ad impianti di depurazione terzi.

Analogamente, per quanto riguarda le acque di processo generate dalla condensazione del vapore di contatto, queste vengono stoccate in apposito contenitore dedicato e, periodicamente, avviate a trattamento depurativo presso impianto autorizzato.

8.8 - Emissioni in atmosfera

L'insieme delle soluzioni tecnologiche proposte dalla ditta prevede tre diverse tipologie di emissioni legate all'esercizio dell'impianto di trattamento dei pannolini:

1. emissione dalla combustione del metano nella caldaia a vapore;
2. emissione da biofiltro per l'abbattimento degli odori, autorizzata con provvedimento della Provincia di Treviso n. 131 del 13.04.2016;

PARERE N. 4002

3. emissione del trattamento dell'effluente gassoso proveniente dall'essiccatore con sistema ad umido in torre scrubber.

Per il primo punto la qualità delle emissioni è stimata considerando le caratteristiche di una caldaia standard e calcolando il fabbisogno di calore per il riscaldamento dei rifiuti fino alla temperatura di ebollizione, per l'evaporazione del contenuto d'acqua ai livelli desiderati e per la dispersione di calore atteso.

Le valutazioni preliminari condotte dal proponente riguardo all'analisi sul ciclo di vita dei prodotti assorbenti, riguardo al rilascio di CO₂ in atmosfera, dimostrano che il processo di raccolta differenziata e riciclo è una filiera di tipo "carbon negative", nel senso che le emissioni di CO₂ evitate col processo di riciclo e con la conseguente disponibilità di nuove materie prime seconde, risultano superiori rispetto alle emissioni conseguenti allo smaltimento in discarica o all'incenerimento.

Complessivamente la filiera di raccolta, trattamento ed avvio a recupero dei materiali costituenti i prodotti assorbenti, in virtù del mancato sfruttamento di nuove risorse naturali per produrre dei beni da immettere nel mercato, comporta – a parere del proponente – un effetto positivo di riduzione delle emissioni di CO₂ nell'ambiente.

La seconda tipologia di emissione comprende le arie trattate dal biofiltro, provenienti dai locali in depressione del polo impiantistico di Contarina e dagli effluenti captati dalle cappe di aspirazione nell'impianto sperimentale.

La sperimentazione finora condotta e la soluzione adottata non ha dato origine ad episodi di odori molesti.

La terza tipologia di emissione deriva dal processo di essiccazione dei pannolini sanificati. Tale flusso potrebbe trasportare polveri e residui di inchiostri, colle e residui organici, nonché eventuali sbiancanti e SAP.

Per tali motivi il proponente ha ritenuto di trattare l'effluente con un trattamento a umido, torre scrubber, che rappresenta il sistema più affidabile per rispettare le emissioni in atmosfera.

8.9 - Rumore

I maggiori rumori prodotti dal sistema di trattamento proposto derivano dal trituratore, dai nastri trasportatori e dai separatori. L'istante, sulla base delle specifiche costruttive e dell'esperienza in sistemi analoghi, stima i livelli di rumore inferiori a 60 dBA di media sulle operazioni quotidiane (16 ore al giorno).

La ditta, una volta reso definitivamente operativo l'impianto, si impegna a controllare periodicamente i livelli di rumore presenti nel luogo di lavoro, nel rispetto dei limiti delle emissioni sonore stabiliti dalla normativa di settore in relazione ai ricettori presenti e alla classificazione acustica del territorio e, se più restrittivi, quelli previsti dalla zonizzazione acustica comunale.

8.10 - Piano di monitoraggio

La sperimentazione ha la finalità di valutare su un impianto a scala pre-industriale:

- l'efficacia del processo di sanificazione e di separazione delle frazioni riciclabili;
- il bilancio di massa;
- la verifica del processo tecnologico e dell'intero processo di trattamento con particolare riguardo a tutte le potenziali emissioni;
- di verificare la qualità del rifiuto in ingresso e ottimizzare la fase di raccolta;
- valutare la qualità delle frazioni in uscita.

Dovrà quindi essere presentata agli Enti di controllo una relazione tecnica, con periodicità almeno semestrale, riguardante gli aspetti sanitari ed ambientali enunciati nel programma di monitoraggio, allo scopo di valutare i risultati raggiunti e concordare le azioni migliori per il proseguo della sperimentazione.

9. - Conclusioni istruttorie

Contarina Spa in concorso con Fater Spa, proprietaria dei brevetti sulla tecnologia utilizzata, propone la modifica dell'impianto sperimentale per la sterilizzazione ed il recupero di rifiuti urbani e assimilabili costituiti da pannolini, pannoloni ed assorbenti igienici, già autorizzato con deliberazione di Giunta regionale del 03.11.2014, n. 2064.

L'intero processo prevede prima la sterilizzazione dei rifiuti in oggetto e quindi la separazione meccanica dei materiali per il loro avvio alla filiera del recupero e riciclo di materia.

L'intervento propone, oltre alla sostituzione dell'autoclave e dei sistemi di selezione dei materiali fin qui adottati, il trattamento del rifiuto igienizzato con sbiancanti. In particolare è previsto l'utilizzo di monopersolfato potassico

PARERE N. 4002

(prodotto commerciale OXONE[®] o Caroat[®]), che, come emerge dalla schede di sicurezza, richiede particolari accorgimenti, in quanto tale sostanza, se riscaldata a temperature maggiori di 60° C, si decompone rapidamente rilasciando ossigeno. Per tale motivo, si ritiene che l'utilizzo di monopersolfato nell'autoclave o nell'essiccatore possa rappresentare un elemento di criticità e quindi sia da prescrivere l'utilizzo solo su materiale bagnato ed a temperatura ambiente, in modo da scongiurare il pericolo di incendio.

Il processo di recupero dei pannolini ha la finalità di produrre quattro distinte tipologie di rifiuto potenzialmente riciclabili:

1. frazione di cellulosa in fiocchi;
2. frazione di plastica in foglie;
3. frazione di plastica e cellulosa;
4. frazione di polimero superassorbente (SAP).

Tra i rifiuti prodotti dal processo di trattamento deriva l'acqua generata dalla condensazione del vapore di contatto utilizzato per il funzionamento dell'autoclave, che deve essere avviata ad idoneo impianto di depurazione.

La Ditta ha richiesto di qualificare le attività svolte in impianto come operazione di recupero R3 finalizzate alla produzione di materie prime seconde, giustificando l'istanza con una documentata richiesta di mercato per i succitati materiali.

Tuttavia, a parere degli Uffici regionali, la normativa di settore all'art. 184-ter del D.Lgs 152/06 e s.m.i., non contempla la discrezionalità, per le Autorità competenti al rilascio dell'autorizzazione, riguardo la definizione di criteri specifici per la cessazione della qualifica di rifiuto, ad oggi disciplinati solo da precisi regolamenti comunitari o da decreti del Ministero dell'Ambiente.

Quindi, in assenza di un pronunciamento chiaro da parte del Ministero dell'Ambiente, ad oggi, l'autorità competente, nell'ambito delle procedure istruttorie per il rilascio delle autorizzazioni all'esercizio di impianti di gestione rifiuti, non ha titolo per definire nuove materie prime seconde non contemplate dal DM 05.02.1998, o di definire, caso per caso, i criteri per la cessazione della qualifica di rifiuto di materiali non ricompresi negli specifici regolamenti europei o in decreti del Ministro dell'Ambiente (art. 184-ter, comma 2 del D.Lgs 152/06 e s.m.i.).

Pertanto, con riferimento all'allegato C alla parte quarta del D. Lgs. 152 del 2006, si propone l'approvazione dell'operazione di recupero oggetto di sperimentazione, che consiste in sterilizzazione, selezione e recupero dei materiali, identificata in R12: "Scambio di rifiuti per sottoporli a una delle operazioni indicate da R1 a R11".

Il rifiuto igienizzato sottoposto a triturazione e separazione della frazione cellulosa contenente il polimero superassorbente (SAP), costituito prevalentemente da materiali plastici (PP/PE) e codificato con il CER 191204, sottoposto ad ulteriore attività di selezione per l'ottenimento di materiali conformi alle specifiche UNIPLAST-UNI 10667, nelle more dell'emanazione dei decreti di cui al comma 2 dell'art. 184-ter del D.Lgs 152/2006 e s.m.i., cessa la qualifica di rifiuto se rispetta i requisiti stabiliti dai punti 6.1.3 e 6.1.4 dell'Allegato 1-Sub-allegato 1 del DM 05.02.1998 e s.m.i.

PARERE N. 4002
VOTO E PRESCRIZIONI

Tutto quanto premesso e argomentato

La C.T.R.A.

Visto il progetto presentato e la documentazione agli atti che si intende qui richiamata; vista la documentazione allegata, l'istruttoria, le istanze ed i pareri espressi in sede istruttoria e le vigenti norme in materia; valutato l'argomento nei sostanziali contenuti ambientali, tecnici, economici, urbanistici, giuridico - amministrativi ed anche nei presupposti, negli obiettivi e nel contesto di fatto e di diritto in essere; accertato che le scelte e considerazioni prospettate con le relative prescrizioni, ponderato ogni contrapposto interesse, risultano sostanzialmente logiche, congrue, prevalenti ed assorbenti rispetto ad ogni altra considerazione; previa ampia discussione alla quale partecipano, tra gli altri, i rappresentanti della Provincia di Treviso, del Comune di Spresiano e di ARPAV, per le motivazioni evidenziate di seguito ed in premessa,

CON VOTI

Favorevoli 15

Contrari /

Su n. 15 presenti e votanti

ESPRIME PARERE FAVOREVOLE

alla modifica e all'esercizio dell'impianto di ricerca e sperimentazione per il trattamento e il recupero di rifiuti urbani e assimilabili costituiti da prodotti assorbenti (pannolini, pannoloni ed assorbenti igienici), presso lo stabilimento di Lovadina di Spresiano (TV), fatto salvo il rispetto delle seguenti prescrizioni:

1. la realizzazione dell'intervento dovrà iniziare entro tre mesi dalla comunicazione del presente provvedimento di autorizzazione e la sperimentazione dovrà durare complessivamente non più di 2 anni, salvo motivate proroghe;
2. la sperimentazione deve essere condotta nel rispetto dei seguenti limiti quantitativi:
 - a. limite massimo stoccabile: 20 tonnellate;
 - b. quantitativo massimo trattabile giornaliero: 5 tonnellate;
 - c. quantitativo massimo annuo trattabile: 1500 tonnellate.
3. la ditta dovrà comunicare, con preavviso di almeno 15 giorni, a Regione del Veneto, Provincia di Treviso, Comune di Spresiano, ULSS 9 di Treviso ed al Dipartimento ARPAV di Treviso, l'avvio dell'attività sperimentale in questione;
4. in caso di sospensione dell'attività ordinaria svolta nello stabilimento, autorizzato con Decreto del dirigente della Provincia di Treviso n. 131 del 13.04.2016, anche la sperimentazione dovrà essere interrotta e data immediata comunicazione agli Enti di controllo. La ripresa dell'attività sperimentale è subordinata al normale esercizio dell'impianto di Lovadina;
5. deve essere prevista un'adeguata separazione nell'area oggetto di intervento tra le attività di gestione che ricadono nella presente sperimentazione e le altre attività, autorizzate nella medesima area, con Decreto del dirigente della Provincia di Treviso n. 131 del 13.04.2016;
6. con riferimento all'Allegato C alla Parte IV del D. Lgs. 152/2006 s.m.i., le attività di gestione rifiuti che la ditta è autorizzata ad effettuare sono quelle di seguito elencate:
 - a. stoccaggio funzionale di rifiuti urbani costituiti da pannolini, pannoloni e assorbenti igienici (R13: Messa in riserva di rifiuti per sottoporli a una delle operazioni indicate nei punti da R1 a R12);
 - b. sterilizzazione, triturazione e selezione meccanica finalizzata al recupero dei materiali (R12: "Scambio di rifiuti per sottoporli a una delle operazioni indicate da R1 a R11");
 - c. recupero di rifiuti per la produzione di prodotti plastici [R3: "Riciclaggio/recupero delle sostanze organiche non utilizzate come solventi (comprese le operazioni di compostaggio e altre trasformazioni biologiche)"], qualora rispondano ai requisiti stabiliti al successivo punto 7.

PARERE N. 4002

7. i rifiuti plastici (PP/PE) provenienti dal trattamento dei rifiuti assorbenti post-consumo, sottoposti ad ulteriore attività di selezione, cessano la qualifica di rifiuto ai sensi dell'art. 184-ter del D.Lgs 152/06 e s.m.i, qualora il prodotto della lavorazione e le modalità gestionali adottate rispondano ai requisiti stabiliti dai punti 6.1.3 e 6.1.4 dell'Allegato I-Sub-allegato I del DM 05.02.1998 e s.m.i.;
8. con riferimento agli aspetti valutati dal proponente nella relazione di compatibilità ambientale ex art. 22 comma 4 della L.R. 3/2000, è necessario che la ditta preli particolare attenzione in fase gestionale alle operazioni di travaso dei rifiuti dal mezzo di raccolta al nastro trasportatore contenendo quanto più possibile gli odori e limitando il tempo di permanenza dei rifiuti in sistemi confinati;
9. lo stoccaggio dei rifiuti in ingresso prima della fase di sanificazione è effettuato all'interno di una "camera di stoccaggio" e non può superare la durata di cinque giorni;
10. la Ditta è tenuta ad aggiornare/integrare, entro il termine di **30 giorni** dalla data di notifica del presente provvedimento, un programma di monitoraggio ambientale, da sottoporre a Regione Veneto, Provincia di Treviso e Dipartimento ARPAV di Treviso, che contempli anche il controllo delle emissioni, sia liquide che gassose, di poliacrilato di sodio (SAP) e monopersolfato potassico;
11. con periodicità semestrale dovrà essere predisposta una relazione che riporti gli esiti delle analisi svolte secondo il programma di monitoraggio da trasmettere a Regione del Veneto, Provincia di Treviso, Comune di Spresiano e Dipartimento ARPAV di Treviso;
12. prima dell'inizio dell'attività di sperimentazione, dovrà essere integrata la valutazione di rischi aziendali riguardo la salute dei lavoratori;
13. l'utilizzo di monopersolfato potassico è consentito esclusivamente a temperatura ambiente e su materiale bagnato;
14. deve essere prevista l'adozione di tutte le cautele collegate allo stoccaggio e impiego di sostanze comburenti;
15. la sperimentazione riguarderà la raccolta di rifiuti da prodotti assorbenti post-consumo provenienti unicamente da asili nido e case di riposo, escludendo le strutture sanitarie e la raccolta da utenze domestiche nei centri di raccolta autorizzati solo ai sensi del DM 8 aprile 2008 e s.m.i.;
16. le emissioni derivanti dal funzionamento della caldaia dovranno essere convogliate e rilasciate tramite un camino di altezza adeguata ossia 1,5 metri superiore agli edifici limitrofi più alti;
17. dovranno essere tenuti gli appositi registri di cui all'art. 190 del D.Lgs 152/2006 e s.m.i. e i rifiuti oggetto di sperimentazione dovranno riportare nella registrazione delle movimentazioni l'annotazione: "rifiuti costituiti da pannolini, pannoloni e assorbenti igienici";
18. nel corso della sperimentazione deve essere garantito il rispetto di tutti i limiti ambientali relativi a emissioni, polveri, scarichi liquidi e caratteristiche dei rifiuti;
19. al termine della sperimentazione dovrà essere predisposta una relazione in merito ai risultati conseguiti, nonché alla funzionalità dell'impianto, da comunicare a Regione del Veneto, Provincia di Treviso, Comune di Spresiano e Dipartimento ARPAV di Treviso.

ELENCO ELABORATI

OGGETTO: Contarina Spa – richiesta di modifica ed autorizzazione all'esercizio dell'impianto sperimentale per il trattamento ed il recupero di rifiuti urbani e assimilabili costituiti da prodotti assorbenti (pannolini, pannoloni ed assorbenti igienici), presso lo stabilimento di Lovadina di Spresiano (TV). Art. 211 del D. Lgs. n. 152 del 2006 e s.m.i. e art. 30 della L. R. n. 3 del 2000.

N°	PROT. N.	DEL	ELABORATO	TITOLO
1	17951/CN	30.10.2015	Relazione tecnico descrittiva e Relazione di compatibilità ambientale	Oggetto: Impianto sperimentale per il trattamento ed il recupero di rifiuti urbani e assimilabili da prodotti assorbenti (pannolini, pannoloni ed assorbenti igienici) presso lo stabilimento in Lovadina di Spresiano (TV): richiesta di modifica del lay-out impiantistico e di autorizzazione all'esercizio. Trasmissione documentazione.
2	-	29.01.2016	-	Verbale riunione di tecnica istruttoria.
3	-	11.03.2016	-	Verbale riunione di tecnica istruttoria.
4	5822/CN	07.04.2016	Relazione tecnica per la richiesta di classificazione della frazione plastica in uscita dall'impianto di trattamento dei prodotti assorbenti per la persona post consumo come materia prima seconda.	Oggetto: Impianto sperimentale per il trattamento ed il recupero di rifiuti urbani e assimilabili da prodotti assorbenti (pannolini, pannoloni ed assorbenti igienici) presso lo stabilimento in Lovadina di Spresiano (TV): integrazione della documentazione progettuale di modifica del lay-out impiantistico riguardante la classificazione della frazione plastica come MPS.



REGIONE DEL VENETO

giunta regionale

DECRETO
N. 106

Data 30 NOV. 2010 Protocollo N° 488134 Class: *cia* Prat. Fasc. Allegati N° 1

Oggetto: Trasmissione Decreto DDRATST N. 106 del 26.11.2018 relativo alla proroga della D.G.R.V. n. 1319 del 16.08.2016 per l'attività sperimentale di trattamento e recupero rifiuti urbani costituiti da prodotti assorbenti (pannolini, pannoloni ed assorbenti igienici).

Alla Società Contarina Spa
Alla Provincia di Treviso
All'Arpav – Dipartimento di Treviso
All'Arpav – Osservatorio Regionale sui Rifiuti
All'Azienda ULSS n. 2 "Marca trevigiana"
Al Comune di Spresiano (TV)

Si trasmette in allegato il provvedimento citato in oggetto per la proroga dell'autorizzazione all'attività sperimentali di trattamento e recupero rifiuti indicato in oggetto.

Si rimane a disposizione per eventuali chiarimenti e si porgono distinti saluti.

Riferimento: U.O. Cielo dei rifiuti
Direttore ad interim: Dott. Paolo Campaci

Referente istruttoria: Dott. Giovanni Pemper
tel. 041-2792460 mail: giovanni.pemper@regione.veneto.it

IL DIRETTORE
DELLA DIREZIONE AMBIENTE
dott. Ing. Luigi Fortunato
IL DIRETTORE VICARIO
Dott. Paolo Campaci

**Area Tutela e Sviluppo del Territorio
Direzione Ambiente**

Calle Priuli – Cannaregio, 99 – 30121 Venezia – tel 041/2792143-2186
ambiente@pec.regione.veneto.it – <http://www.regione.veneto.it>
Codice Univoco LKUECV



REGIONE DEL VENETO

giunta regionale

106

DECRETO N. DEL 26 NOV. 2018

OGGETTO: Contarina S.p.A. con sede legale a Spresiano (TV) in Via Vittorio Veneto n. 6. Impianto sperimentale per il trattamento e il recupero di rifiuti urbani e assimilabili costituiti da prodotti assorbenti (pannolini, pannoloni ed assorbenti igienici) presso l'impianto di Lovadina di Spresiano in Via Vittorio Veneto 6. Autorizzazione ai sensi dell'art. 211 del D.Lgs. n. 152/06 e s.m.i. e dell'art. 30 della L.R. n. 3/2000 e s.m.i. - Proroga dell'autorizzazione di ulteriori due (2) anni.

NOTE PER LA TRASPARENZA: Con il presente decreto si procede alla proroga per due (2) anni dell'autorizzazione all'esercizio dell'impianto sperimentale, rilasciata con D.G.R. n. 1319 del 16.08.2016, per il completamento delle prove di sperimentazione e taratura del processo di recupero di rifiuti costituiti da pannolini, pannoloni ed assorbenti igienici.

IL DIRETTORE DELL'AREA TUTELA E SVILUPPO DEL TERRITORIO

- PREMESSO** che, con Delibera di Giunta Regionale del Veneto n. 1319 del 16.08.2016, è stata rilasciata alla società Contarina S.p.A. (di seguito indicata come Ditta) l'autorizzazione alla modifica sostanziale e all'esercizio dell'impianto sperimentale per il trattamento ed il recupero di rifiuti urbani e assimilabili costituiti da prodotti assorbenti (pannolini, pannoloni ed assorbenti igienici), presso lo stabilimento di Lovadina di Spresiano (TV) in Via Vittorio Veneto 6;
- RICHIAMATO** l'art. 211 del D.Lgs. n. 152/2006 che, al comma 2, riporta quanto segue *"La durata dell'autorizzazione di cui al comma 1 è di due anni, salvo proroga che può essere concessa previa verifica annuale dei risultati raggiunti e non può comunque superare altri due anni."* e l'art. 30 della L.R. n. 3/2000 che, al comma 2, riporta quanto segue *"La Regione nel rilasciare l'autorizzazione all'esercizio di tali impianti prevede specifiche forme di controllo in ordine allo sviluppo di ciascuna attività sperimentale e al conseguimento dei fini fissati, anche avvalendosi della consulenza specifica di organismi competenti sotto il profilo tecnico scientifico; al termine del periodo consentito, l'autorizzazione può essere rinnovata e comunque non può superare i due anni."*
- VISTA** la nota prot. n. 11014/CN del 10.07.2018, acquisita al protocollo regionale n. 297527 del 13.07.2018, con cui la Ditta chiede la proroga dell'autorizzazione in essere, allegando sia documentazione a supporto della domanda di proroga, sia indicando le ulteriori prove da effettuare per migliorare l'efficacia del processo di recupero dei rifiuti in oggetto al fine di ottenere un materiale conforme alle norme tecniche di settore;
- PRESO ATTO** che, con nota n. 346387 del 23.08.2018, si è dato avvio al procedimento amministrativo di proroga convocando contestualmente una Conferenza di Servizi istruttoria in forma simultanea per l'esame della domanda, il giorno 04.09.2018;
- CONSIDERATO** che la Conferenza di Servizi sopracitata ha esaminato tutta la documentazione chiedendo chiarimenti e integrazioni e ha fissato la successiva riunione, con valenza di conferenza di servizi decisoria, per il giorno 24.09.2018;
- VISTA** la nota della Direzione Ambiente n. 373610 del 14.09.2018, che trasmetteva il verbale definitivo della conferenza di servizi del 04.09.2018, formalizzava la richiesta di integrazioni documentali e, contestualmente, convocava la conferenza di servizi decisoria del 24.09.2018;

- RILEVATO che la Ditta, con nota n. 14490/CN del 18.09.2018, acquisita al protocollo regionale al n. 379161 in data 19.09.2018, ha trasmesso le integrazioni richieste;
- CONSIDERATO che la Conferenza di Servizi del 24.09.2018, si è espressa favorevolmente alla proroga dell'autorizzazione di cui trattasi, subordinatamente al rispetto delle seguenti condizioni:
- 1) raddoppio dell'area della cappa di aspirazione dei vapori che fuoriescono dall'autoclave in fase di scarico del rifiuto sterilizzato, ovvero adozione di misure adeguate al contenimento della diffusione del vapore;
 - 2) presentazione, entro trenta (30) giorni dalla data di notifica del provvedimento di proroga, di un programma per il controllo degli impatti odorigeni generati dall'impianto, da sottoporre alla valutazione degli Enti;
 - 3) presentazione, entro la medesima scadenza del punto precedente, di un programma per la ricerca di medicinali e metaboliti eventualmente presenti nei rifiuti in ingresso e in uscita dall'impianto, riportati a titolo esemplificativo nell'Allegato al verbale della Conferenza di Servizi del 05.09.2018, da sottoporre alla valutazione degli Enti.
- PRESO ATTO che né la Provincia di Treviso, né l'Azienda Ulss n. 2 "Treviso", pur regolarmente convocate, hanno partecipato alle conferenze di servizi, ovvero inviato un parere sul procedimento;
- VISTO il decreto legislativo n. 152/2006 s.m.i.
- VISTA la legge regionale n. 3/2000 s.m.i;
- RILEVATO che sulla base della documentazione depositata agli atti non sono emersi elementi ostativi all'accoglimento dell'istanza.

DECRETA

1. di prorogare l'autorizzazione all'esercizio dell'impianto sperimentale per il trattamento e il recupero di rifiuti urbani e assimilabili costituiti da prodotti assorbenti (pannolini, pannoloni ed assorbenti igienici) presso l'impianto di Lovadina di Spresiano in Via Vittorio Veneto 6, per ulteriori due (2) anni dalla data del presente provvedimento;
2. di stabilire che la ditta è tenuta a:
 - a) potenziare la cappa di aspirazione dei vapori che fuoriescono dall'autoclave in fase di scarico del rifiuto sterilizzato, ovvero adottare le misure più adeguate al contenimento della diffusione del vapore;
 - b) presentare, entro trenta (30) giorni dalla data di notifica del presente provvedimento, un programma per il controllo degli impatti odorigeni generati dall'impianto, da sottoporre alla valutazione degli Enti;
 - c) presentare, entro la medesima data di cui al punto precedente, un programma per la ricerca di medicinali e metaboliti eventualmente presenti nei rifiuti in ingresso e in uscita dall'impianto, riportati a titolo esemplificativo nell'Allegato al verbale della Conferenza di Servizi del 05.09.2018, da sottoporre alla valutazione degli Enti;
3. di fare salve tutte le disposizioni contenute nella DGR n. 1319 del 16.08.2018, non espressamente citate e modificate dal presente atto;
4. di comunicare il presente provvedimento a Contarina S.p.A. con sede legale in Spresiano (TV), Via Vittorio Veneto n. 6, al Comune di Spresiano, alla Provincia di Treviso, all'ARPAV - Dipartimento di Treviso, all'ULSS n. 2 di Treviso e all'ARPAV - Osservatorio Regionale sui Rifiuti.
5. di pubblicare il presente provvedimento integralmente sul Bollettino Ufficiale della Regione Veneto.

6. di dare atto che l'inosservanza delle disposizioni contenute nel presente provvedimento comporta le conseguenze previste dal D.lgs. n. 152/06 s.m.i. e l'applicazione delle sanzioni previste dalla vigente normativa.
7. di informare che avverso il presente provvedimento può essere proposto ricorso giurisdizionale avanti il Tribunale Amministrativo Regionale (TAR) entro 60 giorni dall'avvenuta conoscenza ovvero, alternativamente, ricorso straordinario al Capo dello Stato entro 120 giorni.

FIRMATO *dott. Nicola Dall'Acqua*