

DETERMINAZIONE DEL DIRIGENTE SERVIZIO AIA-RIR 12 ottobre 2022, n. 349

ID AIA 2479_TERSAN PUGLIA spa. Installazione ubicata nel Comune di Modugno (BA), S.P. Km 1.600. Comunicazione di modifica per la valutazione del carattere di modifica sostanziale o non sostanziale dell'Autorizzazione Integrata Ambientale già rilasciata con Determinazione Dirigenziale n. 19 del 07 agosto 2015 e successivo aggiornamento rilasciato con D.D. di PAUR n. 138 del 11/06/2019 e s.m.i.

La Dirigente *ad interim* del Servizio AIA/RIR

VISTA la Legge Regionale 4 febbraio 1997 n. 7;

VISTO l'art. 32 della Legge n. 69 del 18 giugno 2009, che prevede l'obbligo di sostituire la pubblicazione tradizionale all'Albo Ufficiale con la pubblicazione di documenti digitali sui siti informatici;

VISTO il Regolamento UE n. 679/2016, relativo alla protezione delle persone fisiche con riguardo al trattamento dei dati personali, nonché alla libera circolazione di tali dati e che abroga la direttiva europea 95/46/CE (regolamento generale sulla protezione dei dati) e il successivo D. Lgs. n. 101/2018 recante "Disposizioni per l'adeguamento della normativa nazionale alle disposizioni del regolamento (UE) 2016/679 del Parlamento europeo e del Consiglio del 27 aprile 2016";

VISTI gli artt. 4 e 16 del D.lgs. n. 165/2001 "Norme generali sull'ordinamento del Lavoro alle dipendenze delle amministrazioni pubbliche";

VISTA la Deliberazione di G.R. n. 1974 del 07/12/2020;

VISTO il Decreto del Presidente della Giunta Regionale del 22 gennaio 2021 n. 22 avente ad oggetto Adozione Atto di Alta Organizzazione Modello Organizzativo "MAIA 2.0";

VISTA la Deliberazione di Giunta regionale n. 1424 dell'01/09/2021, avente ad oggetto: "Decreto del Presidente della Giunta regionale 22 gennaio 2021, n. 22 "Modello Organizzativo Maia 2.0". Ulteriore proroga degli incarichi di direzione in essere delle Sezioni di Dipartimento della Giunta regionale. Atto di indirizzo al Direttore del Dipartimento Personale ed Organizzazione per la ulteriore proroga degli incarichi di direzione in essere dei Servizi delle strutture della Giunta regionale", con cui è stata disposta l'ulteriore proroga sino al 30.09.2021 gli incarichi di direzione delle Sezioni di Dipartimento in scadenza;

VISTA la Deliberazione di Giunta regionale n. 1576 del 30/09/2021, avente ad oggetto "Conferimento incarichi di direzione delle Sezioni di Dipartimento ai sensi dell'articolo 22, comma 2, del decreto del Presidente della Giunta regionale 22 gennaio 2021 n. 22" con cui è stato conferito alla Dott.ssa Antonietta Riccio l'incarico di direzione ad interim della Sezione Autorizzazione Ambientali a decorrere dal 1° novembre 2021;

VISTA la Determinazione del Direttore del Dipartimento Personale e Organizzazione n. 20 del 4/11/2021 con cui sono state conferite "le funzioni di direzione ad interim dei Servizi AIA-RIR e VIA- della Sezione Autorizzazioni Ambientali alla dott.ssa Antonietta Riccio, dirigente della Sezione Ciclo Rifiuti e Bonifiche" con "decorrenza dei suddetti incarichi dalla data di adozione del presente provvedimento, sino alla data della conclusione del procedimento di assegnazione dei nuovi incarichi di titolarità delle nuove strutture dirigenziali di Servizio";

VISTA la deliberazione di Giunta regionale del 31 gennaio 2022, n. 56 "Decreto del Presidente della Giunta regionale 22 gennaio 2021, n. 22 "Modello Organizzativo Maia 2.0". Atto di indirizzo al Direttore del Dipartimento Personale e Organizzazione per la ulteriore proroga degli incarichi di direzione in essere dei Servizi delle strutture della Giunta regionale";

VISTA la determinazione del Direttore del Dipartimento Personale e Organizzazione del 1° febbraio 2022, n. 17 con cui, in attuazione della deliberazione della Giunta regionale del 31 gennaio 2022, n. 56, si provvedeva alla ulteriore proroga degli incarichi di direzione in essere dei Servizi delle strutture della Giunta regionale in scadenza al 31 gennaio 2022, fino al 28 febbraio 2022;

VISTA la determinazione del Direttore del Dipartimento Personale e Organizzazione del 4/03/2022 n. 9 "Conferimento incarichi di direzione dei Servizi delle Sezioni di Dipartimento ai sensi dell'articolo 22, comma 3, del decreto del Presidente della Giunta regionale 22 gennaio 2021 n. 22" con la quale è stata nominata Dirigente ad interim del Servizio AIA RIR con decorrenza dal 1 marzo 2022 l'ing. Luigia Brizzi;

VISTA la determinazione dirigenziale n. 75 del 10/03/2022 della Dirigente della Sezione Autorizzazioni Ambientali "Atto di organizzazione interna della Sezione Autorizzazioni Ambientali e Servizi Afferenti";

Visti inoltre:

- il Decreto Legislativo n. 152/06 e s.m.i, alla parte seconda Titolo III-BIS "Autorizzazione Integrata Ambientale" disciplina le modalità e le condizioni per il rilascio dell'Autorizzazione Integrata Ambientale (A.I.A.) al fine di attuare a livello comunitario la prevenzione e la riduzione integrate dell'inquinamento per alcune categorie di impianti industriali;
- la Delibera di G.R. n. 1388 del 19 settembre 2006: "Decreto legislativo 18 febbraio 2005, n. 59. Attuazione integrale della direttiva 96/61/CE relativa alla prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento. Individuazione della "Autorità Competente - Attivazione delle procedure tecnico-amministrative connesse";
- la DGR n. 648 del 05/04/2011 e s.m.i. "Linee guida per l'individuazione delle modifiche sostanziali ai sensi della parte seconda del D.Lgs. 152/06 e per l'indicazione dei relativi percorsi procedurali e s.m.i."
- la Legge n. 241/90 "Nuove norme in materia di procedimento amministrativo e di diritto di accesso ai documenti amministrativi" e s.m.i.";
- la L.R. 14 giugno 2007, n. 17 e s.m.i. "Disposizioni in campo ambientale, anche in relazione al decentramento delle funzioni amministrative in materia ambientale";
- il D. Lgs. n. 46 del 4 marzo 2014 "Attuazione della direttiva 2010/75/UE relativa alle emissioni industriali (prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento)";
- il D.M. n. 58 del 6 marzo 2017 "Regolamento recante le modalità, anche contabili, e le tariffe da applicare in relazione alle istruttorie ed ai controlli previsti dal Titolo III - bis della Parte Seconda, nonché i compensi spettanti ai membri della commissione istruttoria di cui all'articolo 8-bis";
- la DGR n. 36 del 12.01.2018 recante "Regolamento recante le modalità, anche contabili e le tariffe da applicare in relazione alle istruttorie ed ai controlli previsti al Titolo III-bis della Parte Seconda, nonché ai compensi spettanti ai membri della commissione istruttoria di cui all'articolo 8-bis. Adeguamento regionale ai sensi dell'art. 10 comma 3";

Vista la relazione del Servizio, espletata dalla funzionaria ing. Stefania Melis in qualità di Responsabile del Procedimento e così formulata:

RELAZIONE DEL SERVIZIO AIA

Dalla documentazione rinvenuta in atti, si evince quanto segue.

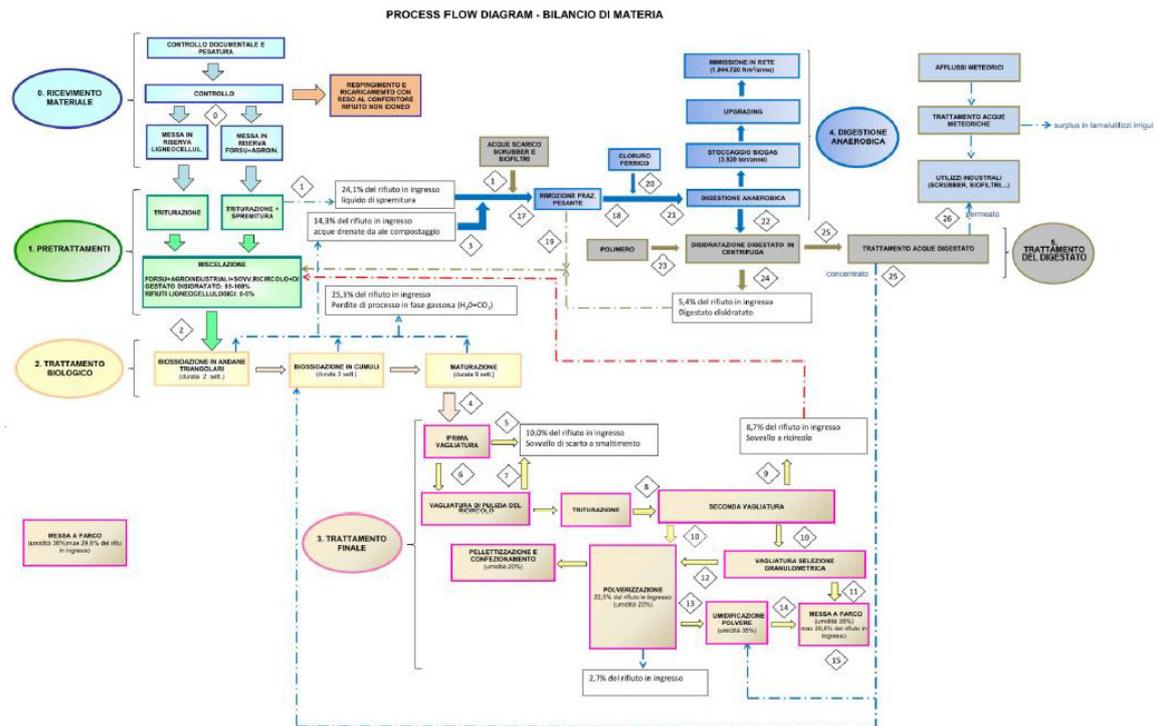
L'installazione è stata autorizzata al prosieguo dell'esercizio dalla Regione Puglia con l'Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata con **Determinazione Dirigenziale n. 19 del 07 agosto 2015 e aggiornata con D.D. di PAUR n. 138 del 11/06/2019**. Successivamente sono state adottate le Determinazioni Dirigenziali n. 67 del 18/02/2020 e n. 206 del 08/07/2020 di aggiornamento per modifiche non sostanziali.

Il procedimento amministrativo riguarda la modifica AIA ai sensi dell'art 29-nonies comma 2 del D. Lgs. n. 152/06 e s.m.i. per cui il Gestore presentava con nota prot. n. 72AGpg del 30/06/2022, acquisita al prot. n. 9023 del 21/07/2022, la comunicazione di valutazione per modifica ai sensi della DGRP n. 648/2011 e s.m.i.

Sinteticamente, come descritto nell'istanza "Com. Modifica Art 29nonies_giu2022", il progetto prevede le seguenti modifiche:

- ottimizzazione della linea di vagliatura del ciclo produttivo al fine di aumentare la resa del compost in forma polverulenta, diminuendo al contempo i riciccoli, con variazione complessiva delle masse di compostaggio;
- aggiornamento del PMeC "RB.5_rev.6 – Piano di monitoraggio e controllo", per adeguamento alle prescrizioni/osservazioni di ARPA Puglia formulate nel Rapporto di Ispezione Ambientale 2021;
- aggiornamento del cronoprogramma.

Di seguito si riporta lo schema a blocchi riportato nella relazione tecnica pag. 78 con indicazione delle unità di cui si richiede la modifica in rosso:



Si elencano di seguito gli elaborati progettuali trasmessi con l'istanza di modifica:

- ALLEGATO 1:

1. RB.1_rev.5 – relazione tecnica
2. RB.2_rev.3 – schede tecniche
3. RB.5_rev.6 – Piano di monitoraggio e controllo
4. RB.6_rev.2 verifica BAT

con relativi allegati al PMeC:

- a. P.O. tenuta idraulica vasche;
- b. PA_04 M2 rev. 4 Manutenzione rete raccolta acque meteoriche
- c. PROCEDURA VASCHE PLANIMETRIA-Modello;
- d. Piano di efficienza energetica e registro di bilancio energetico rev.1

- ALLEGATO 2:

5. TB5_rev.4 – PLANIMETRIA AREE DEPOSITO MATERIE PRIME ED AUSILIARIE, PRODOTTI INTERMEDI E RIFIUTI

- ALLEGATO 3:

6. Modifiche allegato tecnico alla DD 138/2019, così come aggiornata con la DD 67/2020 e DD 206/2020: elaborato con indicazione della parte di Autorizzazione Integrata Ambientale che, per effetto della modifica, è eventualmente soggetta ad aggiornamento

- ALLEGATO 4:

7. SGI.1_Rev.5 - PLANIMETRIA GENERALE DI PROCESSO
8. UTC.1_Rev.1 - SCHEMA DI FLUSSO CON FASI DI LAVORAZIONE

9. UTC.2_Rev.1 - SCHEMA DI BILANCIO DI MASSA RIFIUTI

- ALLEGATO 5:

Autorizzazioni vigenti:

10. DD 138/2019 Provvedimento Autorizzatorio Unico Regionale

11. DD 67/2020 Modifica non sostanziale

12. DD 206/2020 Modifica non sostanziale

- ALLEGATO 6:

13. Dichiarazione di autenticità del responsabile legale ai sensi degli art. 46 e 47 del DPR 28 dicembre 2000, n.445.

14. Dichiarazione di autenticità del consulente ai sensi degli art. 46 e 47 del DPR 28 dicembre 2000, n.445.

Procedimento amministrativo

- Con nota prot. n. 72AGpg del 30/06/2022 acquisita al prot. n. 9023 del 21/07/2022, il Gestore presentava comunicazione di modifiche dell'impianto (art. 29-nonies comma 1 del D.Lgs. n. 152/06 e s.m.i.) per la valutazione del carattere di modifica sostanziale o non sostanziale;
- con nota prot. n. 9074 del 25/07/2022 il Servizio AIA/RIR chiedeva il perfezionamento dell'istanza con il pagamento dell'acconto della tariffa istruttoria per poter avviare il procedimento;
- il gestore inoltrava evidenza di pagamento dell'acconto con pec del 26/07/2022 acquisita al prot. n. 9264 del 28/07/2022;
- con nota prot. n. 9708 del 04/08/2021 il Servizio AIA/RIR comunicava l'avvio del procedimento;
- con nota pec del 08/09/2022, acquisita al prot. 12613 del 12/10/2022 il gestore inoltrava evidenza del pagamento della Saldo della tariffa istruttoria AIA prevista dalla DGR n. 36/2018.

DESCRIZIONE SINTETICA DELLA MODIFICA PROPOSTA

Di seguito si riporta la descrizione sintetica della modifica così come rappresentata a pag. 57 dell'elaborato dell'istanza "Com. Modifica Art 29nonies_giu2022".

Al fine di aumentare la resa di compost in forma polverulenta, la cui produzione è privilegiata rispetto alla produzione di compost in pellet dall'azienda per esigenze di mercato, gli interventi di ottimizzazione andranno ad interessare la linea di vagliatura come di seguito specificato:

- Spostamento del vaglio a dischi, finalizzato all'allontanamento delle frazioni non compostabili ancora presenti nel sottovaglio della prima vagliatura (pos. 06D in figura 2);
- Inserimento di un tritatore a valle del vaglio a dischi finalizzata allo sminuzzamento del sottovaglio della prima vagliatura, preventivamente depurato delle frazioni non compostabili dal vaglio a dischi (pos. 06E in figura 2);
- Per ciò che concerne il secondo stadio di vagliatura, sostituzione dell'attuale vaglio rotativo a tamburo con un vaglio vibrante più adatto a vagliare materiale di granulometria più fine (pos. 06C in figura 2);
- Inserimento di un vaglio flip-flow a valle della seconda vagliatura finalizzato ad ottenere un primo flusso di compost di granulometria inferiore ai 3,5 mm, in modo da ridurre gli apporti di materiale in input al successivo processo di polverizzazione (pos. 06F in figura 2).

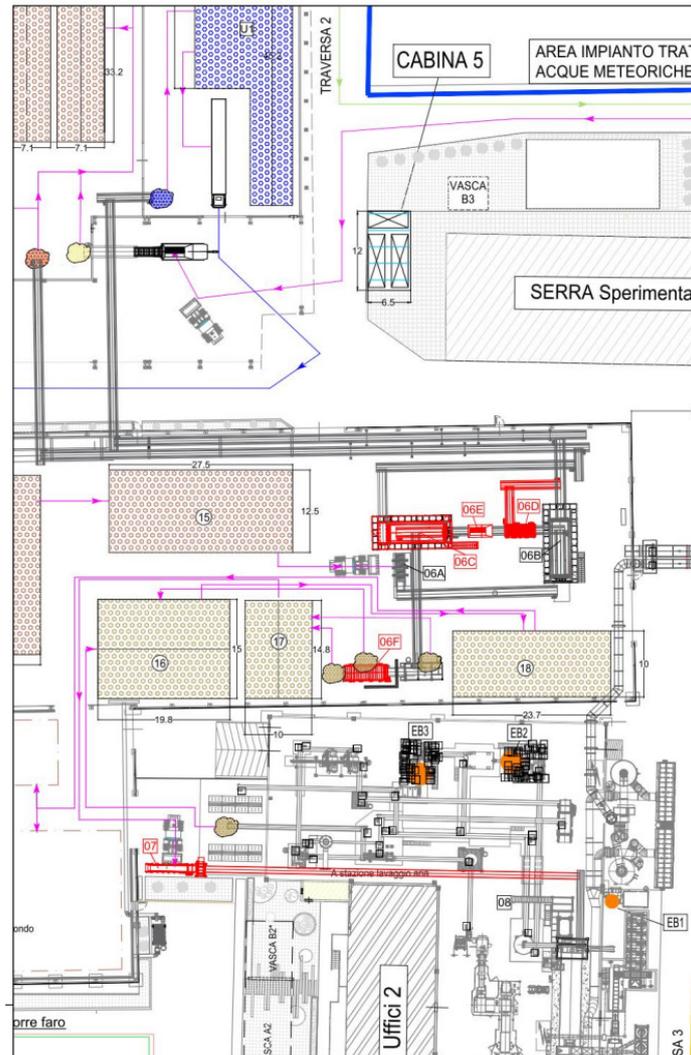


Figura 2: Stralcio SGI.1 Rev.5 recante le modifiche progettuali

Di conseguenza si procederà con lo spostamento del segmento di caricamento linea di polverizzazione, pelletizzazione e confezionamento rispetto alla precedente pos. 7 presente nel capannone 5 (vedi figura 3) al capannone 6 pos. 7 come in figura 4., in modo da utilizzare quanto già esistente.

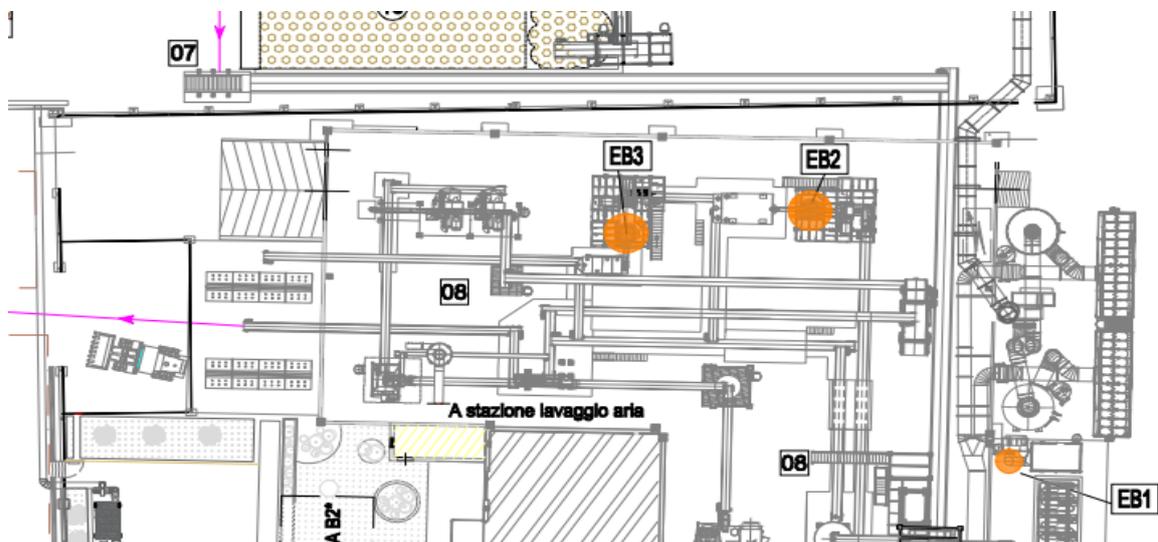


Figura 3

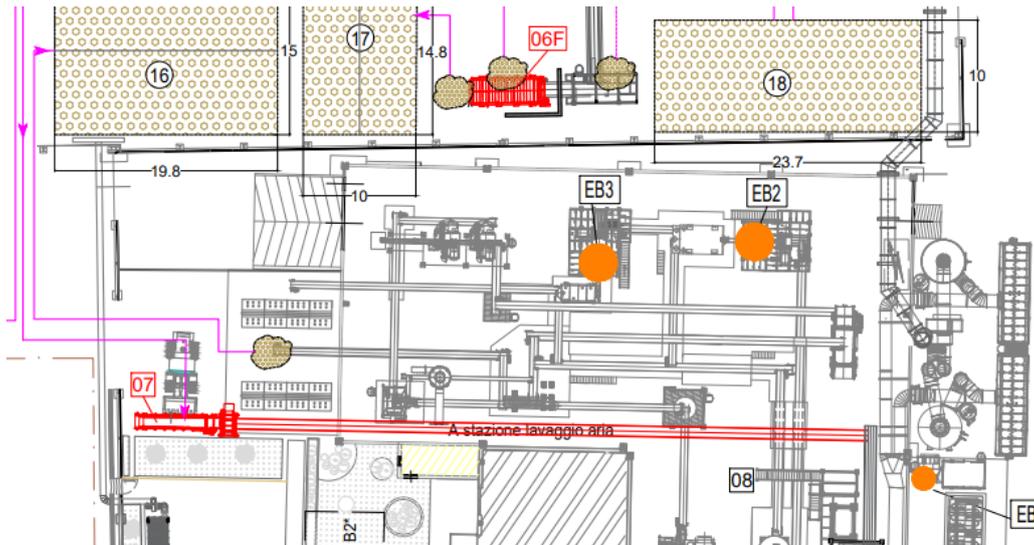


Figura 4

Di seguito si riporta lo stralcio del diagramma di flusso non comprendente la modifica (figura 5) e lo stralcio del diagramma di flusso con l'introduzione della modifica (figura 6) per un rapido confronto:

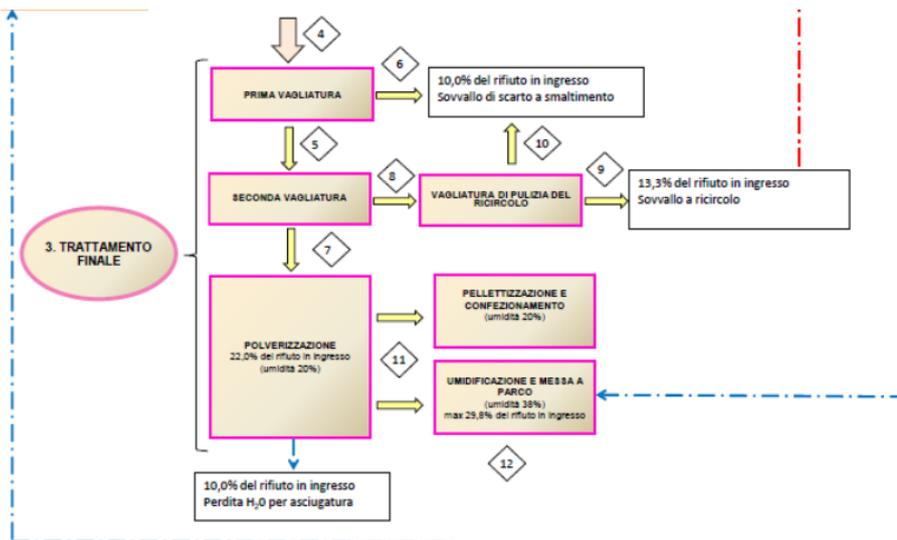


Figura 5 Ante modifica

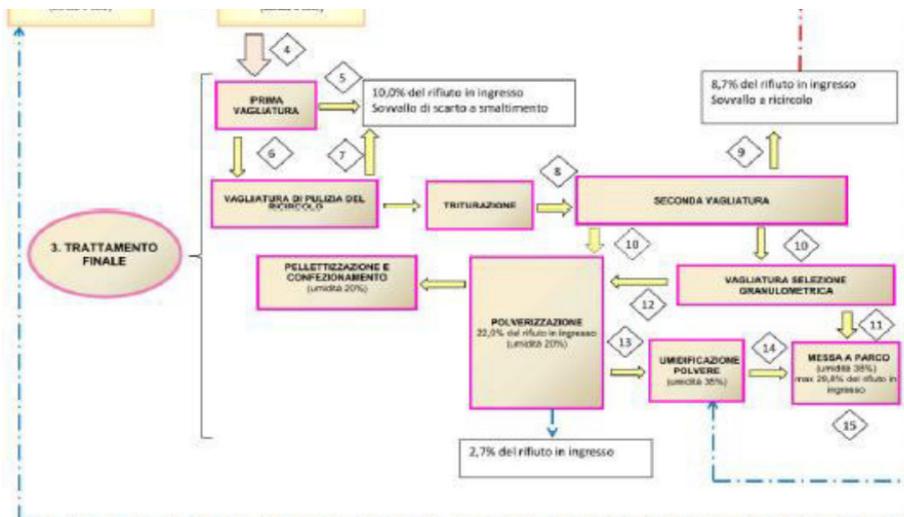


Figura 6 Post modifica

CONSIDERAZIONI SULLE MODIFICHE

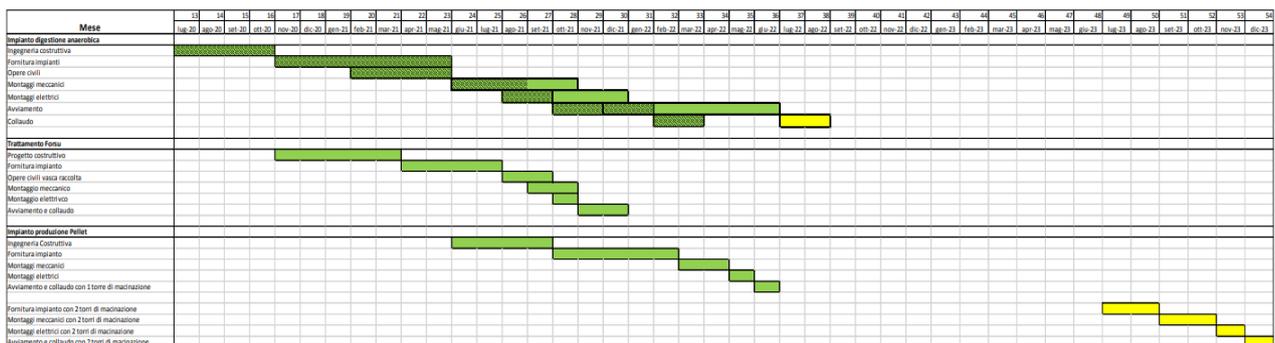
L'ottimizzazione riguardante la linea di vagliatura presenta i seguenti vantaggi:

1. riduzione del carico odorigeno a seguito della riduzione delle quantità in lavorazione nei capannoni di compostaggio vista la riduzione del materiale che deve essere ricircolato;
2. risparmio energetico in termini di consumi di gasolio dovuti alle operazioni di rivoltamento e spostamento a seguito della riduzione delle quantità in lavorazione nei capannoni di compostaggio;
3. risparmio energetico dato dalla riduzione dell'operatività del reparto di polverizzazione, pellettizzazione e confezionamento che sarà limitato solo alla produzione di prodotto in pellet, nonché alla polverizzazione del solo materiale di granulometria superiore ai 3,5 mm proveniente dalla linea di vagliatura del capannone 5, laddove non pellettizzato.

Inoltre le modifiche evidenziate nel PMC "RB.5_rev.6 – Piano di monitoraggio e controllo" sono state effettuate per tener conto delle prescrizioni/osservazioni di ARPA Puglia formulate a seguito di visita ispettiva ordinaria di cui al Rapporto di Ispezione Ambientale del 15/06/2021 trasmesso con nota prot. 043831 ed alla successiva nota prot. n. 71377 del 18/10/2021. Si precisa che il PMC è stato modificato nella parte relativa all'Analisi di conformità e spedizione del compost per tener conto necessariamente della modifica in progetto, per cui si procederà con due analisi di conformità relativamente al compost in formato polverulento ed al compost in pellet.

La modifica proposta del cronoprogramma come riportata a pag. 74 della RB.1_rev.5 Relazione Tecnica AIA si è resa necessaria:

- per effetto dell'avvio della costruzione dell'impianto di digestione anaerobica dopo la DD n. 206/2020 che approvava il progetto esecutivo dell'impianto di digestione;
- per effetto di alcuni ritardi intervenuti principalmente nelle fasi di avvio e collaudo dell'impianto di digestione;
- per strategie aziendali relative al differimento nella realizzazione di una linea di pellettizzazione posticipata nel tempo.



VALUTAZIONI IN MERITO ALLA SOSTANZIALITÀ O NON SOSTANZIALITÀ DELL'INTERVENTO

Premesso che:

- Il D.Lgs. n. 152/2006 e s.m.i. alla parte seconda Titolo III-bis "Autorizzazione Integrata Ambientale" disciplina le modalità e le condizioni per il rilascio dell'Autorizzazione Integrata Ambientale al fine di attuare a livello comunitario la prevenzione e la riduzione integrate dell'inquinamento per alcune categorie di impianti industriali;

- il D.Lgs. n. 152/2006 e s.m.i. all'art. 29-nonies comma 1 "Modifica degli impianti o variazione del gestore" stabilisce che "Il gestore comunica all'autorità competente le modifiche progettate dell'impianto, come definite dall'articolo 5, comma 1, lettera l). L'autorità competente, ove lo ritenga necessario, aggiorna l'autorizzazione integrata ambientale o le relative condizioni, ovvero, se rileva che le modifiche progettate sono sostanziali ai sensi dell'articolo 5, comma 1, lettera l-bis), ne dà notizia al gestore entro sessanta giorni dal ricevimento della comunicazione ai fini degli adempimenti di cui al comma 2 del presente articolo. Decorso tale termine, il gestore può procedere alla realizzazione delle modifiche comunicate";
- la Deliberazione della Giunta Regionale n. 648 del 05/04/2011 "Linee guida per l'individuazione delle modifiche sostanziali ai sensi della parte seconda del D.Lgs. n. 152/06 e s.m.i. e per l'indicazione dei relativi percorsi procedurali" disciplina il coordinamento fra la disciplina AIA e la disciplina specifica della VIA, nell'ambito di modifiche proposte dal Gestore di impianti soggetti ad autorizzazione integrata ambientale;

SI RILEVA CHE TALI MODIFICHE POSSANO RITENERSI DI CARATTERE NON SOSTANZIALE in quanto:

- non rispondono ai requisiti indicati all'art. 5 comma 1 lettera l-bis del D.Lgs. n. 152/2006 e s.m.i.;
- rientrano nella casistica prevista dalla DGR n. 648/2011 per le modifiche non sostanziali;
- non si introducono nuove attività di smaltimento/recupero (D o R) dei rifiuti in ingresso, non ricomprese nel provvedimento autorizzativo rilasciato;
- il quadro complessivo delle emissioni in atmosfera, degli scarichi idrici e dei rifiuti non subisce variazioni, non determinando variazioni sugli impatti in relazione all'intero impianto;
- sono previsti riduzioni sui consumi energetici come miglioramento;
- interessano le stazioni di trattamento già esistenti all'interno dell'attuale perimetro dell'impianto;
- non vengono altresì modificate né le superfici di stoccaggio già autorizzate in AIA, né i quantitativi massimi autorizzati;
- non sono previsti incrementi della capacità produttiva dell'attività IPPC;
- non comportano l'incremento di una delle grandezze oggetto della soglia;
- non prevedono l'introduzione di nuovi rifiuti trattati;
- non prevedono modifiche di volumi e aree dei fabbricati adibiti ai processi;
- non prevedono modifiche ai volumi delle aree di stoccaggio e messa in riserva.

In conclusione, sulla base dell'istruttoria di cui sopra, si propone l'adozione del presente provvedimento di

- A. aggiornamento AIA per modifica non sostanziale per i seguenti interventi:
- ottimizzazione della linea di vagliatura del ciclo produttivo al fine di aumentare la resa del compost in forma polverulenta, diminuendo al contempo i ricircoli, con variazione complessiva delle masse di compostaggio;
 - aggiornamento del crono programma;
- B. presa d'atto del PMeC "RB.5_rev.6 – Piano di monitoraggio e controllo", aggiornato per adeguamento alla modifica presentata nella parte relativa alle analisi sul compost ed alle osservazioni di ARPA Puglia di cui alla Rapporto di Ispezione Ambientale (di seguito RIA) del 15/06/2021 trasmesso con nota prot. 043831 ed alla successiva nota prot. n. 71377 del 18/10/2021;
- C. aggiornamento dell'allegato tecnico con la sostituzione dei paragrafi indicati con le parti riportate di seguito:

Paragrafo 1 pag 3/52

Responsabile tecnico

Ing. Andrea GROSSO

Responsabile per la sicurezza

Ing. Antonio GUARINO (RSPP)

Anno dell'ultimo ampliamento o ristrutturazione

2022*

*completamento impianto biometano

Paragrafo 4.1, III FASE: Bio-ossidazione pag. 16/52:

settimana	peso [ton]	densità [ton/mc]	volume [m ³]	altezza [m]	area [m ²]	Collocazione
1	1588	0,70	2269	3,85	1179	Capannone 3 (andane triangolari)
2	1541		2201		1144	
3	1494		2134		554	
4	1447		2067		537	Capannone 2
5	1399		1999		519	

Paragrafo 4.1, IV FASE: Maturazione e umidificazione pag. 17/52

settimana	peso [ton]	densità [ton/mc]	volume [m ³]	altezza [m]	area [m ²]	Collocazione
6	1352	0,70	1932	3,85	502	Capannone A
7	1305		1864		484	
8	1258		1797		467	
9	1211		1729		449	Capannone 1
10	1163		1662		432	
11	1116		1595		414	Capannone 5
12	1069		1527		397	
13	1022		1460		379	
14	975		1392		362	

Paragrafo 4.1, V FASE: Raffinazione pag. 17/52:**Vagliatura del materiale dopo maturazione**

Il materiale ottenuto alla fine della maturazione (14 settimane) verrà inviato alla linea di vagliatura composta da tre vagli e da un tritratore collegati tra loro da nastri trasportatori e collocata in un'area ad esclusivo servizio a Sud del capannone 5.

La prima vagliatura sarà realizzata con vaglio a tamburo rotante da 30 mm allo scopo di intercettare il materiale non compostabile. Il sopravaglio rinveniente da tale vagliatura verrà trasferito mediante idonei nastri in un'area compartimentata all'interno del capannone 3, dove sarà accumulato temporaneamente e successivamente conferito in discarica.

Il sottovaglio ottenuto dalla vagliatura primaria è poi convogliato ad un vaglio a dischi per depurarlo dal materiale non compostato ancora presente. Il sovraglio in uscita dal vaglio a dischi sarà scaricato sul nastro di trasferimento del materiale di scarto proveniente dalla vagliatura primaria e inviato all'interno del capannone 3, dove sarà accumulato temporaneamente e successivamente conferito in discarica unitamente a quello prodotto dalla vagliatura primaria. Il sottovaglio ottenuto dalla vagliatura a dischi è invece sottoposto a tritrazione mediante apposito molino.

Il sottovaglio tritratato sarà successivamente inviato alla vagliatura secondaria con apertura a 15 mm mediante vaglio vibrante. Il sopravaglio (ricircolo di processo) sarà trasferito mediante nastri nel capannone 3 per essere miscelato/dosato con il cumulo di materiale in compostaggio alla prima settimana di processo. Il sottovaglio in uscita dalla vagliatura secondaria, mediante un vaglio di tipo "flip-flow", sarà separato in due flussi, l'uno con granulometria maggiore di 3,5 mm, l'altro con granulometria maggiore o uguale a 3,5 mm.

La frazione di granulometria inferiore a 3,5 mm è posta nel cumulo individuato nella tavola SGI_1 in pos. 16, mentre la frazione di granulometria superiore ai 3,5 mm è accumulata in posizione 17 e poi inviata alla successiva fase di polverizzazione, pellettizzazione, confezionamento. Qualora esigenze di mercato impongano una produzione di pellet tale da richiedere una quantità in ingresso al successivo reparto superiore alla quantità

di materiale di sovravaglio > 3,5 mm ottenibile dalla selezione granulometrica, il materiale di sottovaglio in uscita dalla seconda vagliatura, limitatamente alla quantità necessaria, anziché essere mandato alla selezione granulometrica sarà fatto cadere, mediante il cambio di verso del nastro utilizzato per il caricamento del vaglio flip-flow, dal lato opposto al predetto vaglio e poi accumulato in posizione 17 per poi essere inviato alla successiva fase di polverizzazione, pellettizzazione e confezionamento per la produzione di pellet.

Paragrafo. 4.1, V FASE: Polverizzazione, pellettizzazione e confezionamento pag 18/52

Polverizzazione, pellettizzazione e confezionamento

La frazione di granulometria superiore ai 3,5 mm ottenuta dalla precedente selezione granulometrica con Pellettizzazione vaglio "flip-flow" oppure il compost da 10 mm di sottovaglio della seconda vagliatura che non ha subito il processo di selezione granulometrica sarà indirizzato alle operazioni di polverizzazione, pellettizzazione e confezionamento. La riduzione di pezzatura si rende necessaria da un lato per permettere la riduzione in pellet, poiché il macchinario di pellettizzazione richiede compost con grani di dimensioni massime 3,5 mm, dall'altro per garantire un prodotto polverulento utile per determinati impieghi in agricoltura con superficie massica tale da garantire una idonea ritenzione idrica.

Il materiale sarà inviato in un essiccatore per una preventiva asciugatura onde agevolare le successive operazioni. L'Essiccatore, mod. 2T 243 costruito dalla Scolari S.r.l., è costituito da due nastri trasportatori paralleli e sovrapposti del tipo a catena. Il nastro trasportatore è costituito da profili metallici in acciaio inox forati dove viene depositato il materiale da essiccare mediante aria calda. L'aria calda di essiccazione è insufflata all'interno dell'essiccatore ad una temperatura massima di 120 °C mediante due ventilatori centrifughi, uno in mandata e l'altro in aspirazione per garantire una sufficiente depressione all'interno dell'essiccatore ed evitare dispersione di polveri nell'ambiente circostante. L'aria calda d'essiccazione è ottenuta da un generatore di calore mod. Global della Uniconfort alimentato a biomassa di potenza al focolare 3,2 MW. La gestione avviene tramite software PLC posto nel quadro elettrico di comando, che attraverso la console esterna consente la visualizzazione di tutto il processo lavorativo da parte dell'operatore. Onde garantire una temperatura quanto più possibile costante dell'effluente gassoso all'interno dell'essiccatore, il progetto prevede l'installazione di un bruciatore aggiuntivo a metano da porsi in parallelo a quello della caldaia a biomasse già esistente. Questo non andrà ad incrementare la produzione di energia termica, bensì andrà a compensare, mediante la modulazione di potenza al focolare, le fluttuazioni di calore della caldaia esistente, dovute alle tipiche variazioni qualitative della biomassa combustibile. Il materiale asciugato sarà poi inviato ad un vaglio oscillante. Dopo la vagliatura, la frazione più fine (< 3,5 mm) sarà inviata direttamente alla pellettizzazione o, tramite un sistema di by-pass, alla messa a parco, in quest'ultimo caso previo passaggio in un umidificatore, per essere mescolato con acqua onde ridurre le emissioni polverose durante la movimentazione del materiale stesso. La frazione più grossolana (> 3,5 mm) sarà inviata mediante nastri trasportatori ad un molino a martelli per la riduzione di pezzatura. In quest'ultimo caso il prodotto sarà trasferito da nastri ad un elevatore a tazze, che immetterà il prodotto nella tramoggia del molino. Il prodotto polverizzato, tramite un sistema di coclee ed un ulteriore elevatore a tazze, sarà inviato ad un secondo vaglio oscillante. In questo vaglio vi sarà la separazione della frazione più fine (< 3,5 mm), che sarà inviata alla pellettizzazione o, tramite un sistema di by-pass, alla umidificazione in un umidificatore e alla messa a parco - dalla frazione più grossolana (> 3,5 mm), che subirà lo stesso trattamento di polverizzazione essendo convogliato in un altro sistema di molitura e vagliatura analogo al precedente. Il materiale più grossolano esitato da quest'ultima vagliatura (> 3,5 mm) sarà reinviato nuovamente in testa della linea per essere rilavorato. Il materiale fine sarà invece posto a parco nella posizione 16 di cui alla tavola SGI.1, insieme al compost di granulometria inferiore a 3,5 già ottenuto dalla vagliatura dello stesso cumulo settimanale col vaglio flip flow o pellettizzato mediante apposito macchinario e poi insaccato mediante una linea dedicata di confezionamento. Nella fattispecie, una bilancia automatica provvederà alla pesatura del prodotto e all'invio alla confezionatrice in sacchi da 25 kg/cad. oppure ai Big Bags da 500 kg. Un sistema automatico di pallettizzazione provvederà alla sistemazione di 60 sacchi su ogni pedana di legno, quindi invierà il bancale alla stazione di incappucciamento. Questo sistema di confezionamento garantirà la protezione totale dei sacchi e permetterà all'operatore di prelevare la pedana tramite carrello

elevatore frontale e a disporla a parco su un'area individuata all'interno del capannone (ex Biovegetal) e/o su piazzali esterni.

Per maggiori dettagli a riguardo, si rimanda all'elaborato grafico di progetto Dis. n. SGI.1 "Planimetria Generale di Processo".

Così come da revisione n. 3 del Cronoprogramma, il sopra descritto processo di polverizzazione, pellettizzazione e confezionamento fino al giugno 2023 sarà esercito utilizzando una sola torre di macinazione, senza ricorrere quindi alla triturazione del sovrullo derivante dalla vagliatura immediatamente a valle del primo molino. Di conseguenza fino a tale data non sarà operativo il punto di emissione EB3.

Par. 4.1, V FASE: Analisi di conformità e spedizione del compost pag. 19/52:

Analisi di conformità e spedizione del compost

Ogni lotto di ammendante in polvere è composto dall'unione dei contributi del materiale di granulometria inferiore a 3,5 mm ottenuto dal vaglio flip-flow e da quello di pari granulometria eventualmente proveniente dalla polverizzazione (laddove non trasformato in pellet), afferenti a due cumuli settimanali di processo (Rif. Piano di Monitoraggio e Controllo RB_5). Questi due contributi saranno raggruppati in un unico cumulo nella posizione 16 di cui alla tavola SGI.1. Ogni due settimane, una volta completatosi il cumulo, questo sarà trasferito in posizione 18. Da qui sarà prelevato un campione secondo la procedura come da pubblicazione Metodi di analisi del compost – Manuali e Linee Guida 03/2001, ANPA – Unità Normativa Tecnica, sul quale saranno effettuate le analisi di conformità secondo il D.Lgs. n. 75/2010 e s.m.i, a cura di laboratorio esterno. Una volta accertata la conformità, il lotto sarà stoccato nel capannone 6 in attesa di essere inviato alle destinazioni finali. Ogni lotto di ammendante finito in pellet deriverà dalla lavorazione della frazione di granulometria superiore a 3,5 mm ottenuta dal vaglio flip-flow e afferente a due settimane di processo. Ogni lotto di concime in pellet sarà costituito dal materiale lavorato in linea in una finestra temporale di un mese. In entrambi i casi, il campione rappresentativo da sottoporre ad analisi di conformità sarà ricavato, mediante quartatura, da un campione composito formato dal contenuto (25 kg) di un sacco prelevato in linea di confezionamento per ogni giorno di lavorazione.

Il materiale in polvere a valle dell'essiccazione e prima della umidificazione e/o della pellettizzazione sarà prelevato secondo una specifica procedura operativa conforme alle norme UNI 10802:2013 per essere analizzato in modo da verificarne la conformità dell'intero lotto di produzione settimanale ai requisiti previsti dall'All. 2 del D. Lgs n. 75/2020 e s.m.i. e sarà collocato nell'area 17. Il processo di formazione del cumulo durerà 1 settimana e per la restituzione dell'analisi sarà necessaria una ulteriore settimana.

In caso di non conformità del materiale, l'intero lotto di polvere che è stato depositato nel capannone 6 sarà trasferito, mediante pale gommate e stoccato temporaneamente in un'area individuata e adeguatamente segnalata all'interno del capannone 4. Parimenti le pedane di materiale pellettizzato verranno portate e depositate temporaneamente nella stessa area individuata all'interno del capannone 4.

A seconda del grado di non conformità, tale materiale potrà essere riprocessato attuando eventuali azioni correttive o smaltito in discarica come compost non conforme.

In particolare, come specificato alle pagg. 48-49 della DD. n. 138/2019:

1. se la non conformità riguardasse parametri quali pH, Umidità, Carbonio organico, Azoto organico, Rapporto carbonio/Azoto, Acidi umici e fulvici, salmonella, escherichia coli, il materiale sarà messo a parco nell'area pos. 18 per prolungare il processo di compostaggio per il tempo ritenuto opportuno affinché i valori dei parametri rientrino nei limiti di legge;
2. qualora invece la non conformità venga riscontrata su parametri quali Plastica+vetro+metalli (frazione>2mm) e materiali litoidi (frazione>5mm), si procederà ad un nuovo trattamento di raffinazione. Solo allorquando si ravvisi che all'esito di tali azioni non si riesca ad ottenere la conformità del lotto di compost, si procederà alla gestione dello stesso come rifiuto;
3. qualora si riscontrino valori di metalli pesanti non conformi, il lotto non conforme di compost sarà invece gestito come rifiuto.

Per maggiori dettagli a riguardo, si rimanda all'elaborato grafico di progetto Dis. n. SGI.1 "Planimetria Generale di Processo". Si precisa che le dimensioni del cumulo in posizione 16 (e quindi anche quelle del cumulo in

posizione 18) riportate in tale tavola si intendono riferite alla massima produzione di polvere riferita ad uno stesso lotto, nel caso di totale polverizzazione della frazione > 3,5 mm.

Tutto quanto sopra esposto, si sottopone al Dirigente del Servizio per il provvedimento di competenza che riterrà più opportuno adottare.

La funzionaria PO AIA
Ing. Stefania Melis

VERIFICA AI SENSI DEL REGOLAMENTO (UE) 679/2016

Garanzie alla riservatezza

La pubblicazione dell'atto all'albo, salve le garanzie previste dalla Legge n. 241/90 e dal D.Lgs. n. 33/2013 in tema di accesso ai documenti amministrativi, avviene nel rispetto della tutela alla riservatezza dei cittadini, secondo quanto disposto dal Regolamento UE 2016/679 in materia di protezione dei dati personali, nonché dal D.Lgs. n. 196/2003 e dal D.Lgs. n. 101/2018 e s.m.i., ed ai sensi del vigente Regolamento Regionale n. 5/2006 per il trattamento dei dati sensibili e giudiziari, in quanto applicabile.

Ai fini della pubblicità legale, l'atto destinato alla pubblicazione è redatto in modo da evitare la diffusione dei dati personali identificativi non necessari ovvero il riferimento a dati sensibili; qualora tali dati fossero indispensabili per l'adozione dell'atto, essi sono trasferiti in documenti separati, esplicitamente richiamati.

Adempimenti contabili ai sensi del D.Lgs. n. 118/2011 e ss.mm.ii.

Il presente Provvedimento non comporta implicazioni di natura finanziaria sia di entrata che di spesa e dallo stesso non deriva alcun onere a carico del bilancio regionale.

La Dirigente *ad interim* del Servizio AIA/RIR

- Letta e fatta propria la relazione che precede che qui si intende approvata ed integralmente richiamata e trascritta,
- attesa la caratteristica della modifica AIA proposta con la finalità miglioramento delle condizioni operative e l'ottimizzazione delle prestazioni impiantistiche,

DETERMINA

1. **di qualificare non sostanziali, ai sensi dell'art.29 - nonies del D.Lgs. n. 152/06 e smi e della DGR n. 648/2011, le seguenti modifiche:**
 - i. ottimizzazione della linea di vagliatura del ciclo produttivo al fine di aumentare la resa del compost in forma polverulenta, diminuendo al contempo i ricircoli, con variazione complessiva delle masse di compostaggio;
 - i. aggiornamento del crono programma;
2. **di prendere atto** dell'aggiornamento del PMeC "RB.5_rev.6 – Piano di monitoraggio e controllo", la cui definitiva approvazione è demandata ad ARPA Puglia – DAP Bari, senza che ciò comporti ulteriori aggiornamenti del presente atto;
3. **di aggiornare l'Allegato Tecnico AIA** con la sostituzione nell'Allegato Tecnico dei paragrafi indicati con le parti riportate di seguito:

Paragrafo 1 pag. 3/52

Responsabile tecnico

Ing. Andrea GROSSO

Responsabile per la sicurezza

Ing. Antonio GUARINO (RSPP)

Anno dell'ultimo ampliamento o ristrutturazione

2022*

*completamento impianto biometano

Paragrafo 4.1, III FASE: Bio-ossidazione pag. 16/52:

settimana	peso [ton]	densità [ton/mc]	volume [m ³]	altezza [m]	area [m ²]	Collocazione
1	1588	0,70	2269	3,85	1179	Capannone 3 (andane triangolari)
2	1541		2201		1144	
3	1494		2134		554	
4	1447		2067		537	Capannone 2
5	1399		1999		519	

Paragrafo 4.1, IV FASE: Maturazione e umidificazione pag. 17/52

settimana	peso [ton]	densità [ton/mc]	volume [m ³]	altezza [m]	area [m ²]	Collocazione
6	1352	0,70	1932	3,85	502	Capannone A
7	1305		1864		484	
8	1258		1797		467	
9	1211		1729		449	Capannone 1
10	1163		1662		432	
11	1116		1595		414	Capannone 5
12	1069		1527		397	
13	1022		1460		379	
14	975	1392	362			

Paragrafo 4.1, V FASE: Raffinazione pag. 17/52:**Vagliatura del materiale dopo maturazione**

Il materiale ottenuto alla fine della maturazione (14 settimane) verrà inviato alla linea di vagliatura composta da tre vagli e da un tritratore collegati tra loro da nastri trasportatori e collocata in un'area ad esclusivo servizio a Sud del capannone 5.

La prima vagliatura sarà realizzata con vaglio a tamburo rotante da 30 mm allo scopo di intercettare il materiale non compostabile. Il sopravaglio rinveniente da tale vagliatura verrà trasferito mediante idonei nastri in un'area compartimentata all'interno del capannone 3, dove sarà accumulato temporaneamente e successivamente conferito in discarica.

Il sottovaglio ottenuto dalla vagliatura primaria è poi convogliato ad un vaglio a dischi per depurarlo dal materiale non compostato ancora presente. Il sovraglio in uscita dal vaglio a dischi sarà scaricato sul nastro di trasferimento del materiale di scarto proveniente dalla vagliatura primaria e inviato all'interno del capannone 3, dove sarà accumulato temporaneamente e successivamente conferito in discarica unitamente a quello prodotto dalla vagliatura primaria. Il sottovaglio ottenuto dalla vagliatura a dischi è invece sottoposto a tritrazione mediante apposito molino.

Il sottovaglio tritratato sarà successivamente inviato alla vagliatura secondaria con apertura a 15 mm mediante

vaglio vibrante. Il sopravaglio (ricircolo di processo) sarà trasferito mediante nastri nel capannone 3 per essere miscelato/dosato con il cumulo di materiale in compostaggio alla prima settimana di processo. Il sottovaglio in uscita dalla vagliatura secondaria, mediante un vaglio di tipo "flip-flow", sarà separato in due flussi, l'uno con granulometria maggiore di 3,5 mm, l'altro con granulometria maggiore o uguale a 3,5 mm.

La frazione di granulometria inferiore a 3,5 mm è posta nel cumulo individuato nella tavola SGI_1 in pos. 16, mentre la frazione di granulometria superiore ai 3,5 mm è accumulata in posizione 17 e poi inviata alla successiva fase di polverizzazione, pellettizzazione, confezionamento. Qualora esigenze di mercato impongano una produzione di pellet tale da richiedere una quantità in ingresso al successivo reparto superiore alla quantità di materiale di sovravaglio > 3,5 mm ottenibile dalla selezione granulometrica, il materiale di sottovaglio in uscita dalla seconda vagliatura, limitatamente alla quantità necessaria, anziché essere mandato alla selezione granulometrica sarà fatto cadere, mediante il cambio di verso del nastro utilizzato per il caricamento del vaglio flip-flow, dal lato opposto al predetto vaglio e poi accumulato in posizione 17, per poi essere inviato alla successiva fase di polverizzazione, pellettizzazione e confezionamento per la produzione di pellet.

Paragrafo. 4.1, V FASE: Polverizzazione, pellettizzazione e confezionamento pag 18/52

Polverizzazione, pellettizzazione e confezionamento

La frazione di granulometria superiore ai 3,5 mm ottenuta dalla precedente selezione granulometrica con Pellettizzazione vaglio "flip-flow" oppure il compost da 10 mm di sottovaglio della seconda vagliatura che non ha subito il processo di selezione granulometrica sarà indirizzato alle operazioni di polverizzazione, pellettizzazione e confezionamento. La riduzione di pezzatura si rende necessaria da un lato per permettere la riduzione in pellet, poiché il macchinario di pellettizzazione richiede compost con grani di dimensioni massime 3,5 mm, dall'altro per garantire un prodotto polverulento utile per determinati impieghi in agricoltura con superficie massica tale da garantire una idonea ritenzione idrica.

Il materiale sarà inviato in un essiccatore per una preventiva asciugatura onde agevolare le successive operazioni. L'Essiccatore, mod. 2T 243 costruito dalla Scolari S.r.l., è costituito da due nastri trasportatori paralleli e sovrapposti del tipo a catena. Il nastro trasportatore è costituito da profili metallici in acciaio inox forati dove viene depositato il materiale da essiccare mediante aria calda. L'aria calda di essiccazione è insufflata all'interno dell'essiccatore ad una temperatura massima di 120 °C mediante due ventilatori centrifughi, uno in mandata e l'altro in aspirazione per garantire una sufficiente depressione all'interno dell'essiccatore ed evitare dispersione di polveri nell'ambiente circostante. L'aria calda d'essiccazione è ottenuta da un generatore di calore mod. Global della Uniconfort alimentato a biomassa di potenza al focolare 3,2 MW. La gestione avviene tramite software PLC posto nel quadro elettrico di comando, che attraverso la console esterna consente la visualizzazione di tutto il processo lavorativo da parte dell'operatore. Onde garantire una temperatura quanto più possibile costante dell'effluente gassoso all'interno dell'essiccatore il progetto prevede l'installazione di un bruciatore aggiuntivo a metano da porsi in parallelo a quello della caldaia a biomasse già esistente. Questo non andrà ad incrementare la produzione di energia termica, bensì andrà a compensare, mediante la modulazione di potenza al focolare, le fluttuazioni di calore della caldaia esistente, dovute alle tipiche variazioni qualitative della biomassa combustibile. Il materiale asciugato sarà poi inviato ad un vaglio oscillante. Dopo la vagliatura, la frazione più fine (< 3,5 mm) sarà inviata direttamente alla pellettizzazione o, tramite un sistema di by-pass, alla messa a parco, in quest'ultimo caso previo passaggio in un umidificatore, per essere mescolato con acqua onde ridurre le emissioni polverose durante la movimentazione del materiale stesso. La frazione più grossolana (> 3,5 mm) sarà inviata mediante nastri trasportatori ad un molino a martelli per la riduzione di pezzatura. In quest'ultimo caso il prodotto sarà trasferito da nastri ad un elevatore a tazze che immetterà il prodotto nella tramoggia del molino. Il prodotto polverizzato, tramite un sistema di coclee ed un ulteriore elevatore a tazze, sarà inviato ad un secondo vaglio oscillante. In questo vaglio vi sarà la separazione della frazione più fine (< 3,5 mm), che sarà inviata alla pellettizzazione o, tramite un sistema di by-pass alla umidificazione in un umidificatore e alla messa a parco - dalla frazione più grossolana (> 3,5 mm), che subirà lo stesso trattamento di polverizzazione essendo convogliato in un altro sistema di molitura e vagliatura analogo al precedente. Il materiale più grossolano esitato da quest'ultima vagliatura (> 3,5 mm)

sarà reinviato nuovamente in testa della linea per essere rilavorato. Il materiale fine sarà invece posto a parco nella posizione 16 di cui alla tavola SGI.1, insieme al compost di granulometria inferiore a 3,5 mm già ottenuto dalla vagliatura dello stesso cumulo settimanale col vaglio flip flow o pellettizzato mediante apposito macchinario e poi insaccato mediante una linea dedicata di confezionamento. Nella fattispecie, una bilancia automatica provvederà alla pesatura del prodotto e all'invio alla confezionatrice in sacchi da 25 kg/cad. oppure ai Big Bags da 500 kg. Un sistema automatico di pallettizzazione provvederà alla sistemazione di 60 sacchi su ogni pedana di legno, quindi invierà il bancale alla stazione di incappucciamento. Questo sistema di confezionamento garantirà la protezione totale dei sacchi e permetterà all'operatore di prelevare la pedana tramite carrello elevatore frontale e disporla a parco su un'area individuata all'interno del capannone (ex Biovegetal) e/o su piazzali esterni.

Per maggiori dettagli a riguardo si rimanda all'elaborato grafico di progetto Dis. n. SGI.1 "Planimetria Generale di Processo".

Così come da revisione n. 3 del Cronoprogramma, il sopra descritto processo di polverizzazione, pellettizzazione e confezionamento fino al giugno 2023 sarà esercito utilizzando una sola torre di macinazione, senza ricorrere quindi alla triturazione del sovrullo derivante dalla vagliatura immediatamente a valle del primo molino. Di conseguenza fino a tale data non sarà operativo il punto di emissione EB3.

Par. 4.1, V FASE: Analisi di conformità e spedizione del compost pag. 19/52:

Analisi di conformità e spedizione del compost

Ogni lotto di ammendante in polvere è composto dall'unione dei contributi del materiale di granulometria inferiore a 3,5 mm ottenuto dal vaglio flip-flow e da quello di pari granulometria eventualmente proveniente dalla polverizzazione (laddove non trasformato in pellet), afferenti a due cumuli settimanali di processo (Rif. Piano di Monitoraggio e Controllo RB_5). Questi due contributi saranno raggruppati in un unico cumulo nella posizione 16 di cui alla tavola SGI.1. Ogni due settimane, una volta completatosi il cumulo, questo sarà trasferito in posizione 18. Da qui sarà prelevato un campione secondo la procedura come da pubblicazione Metodi di analisi del compost – Manuali e Linee Guida 03/2001, ANPA – Unità Normativa Tecnica sul quale saranno effettuate le analisi di conformità secondo il D.Lgs. n. 75/2010 e s.m.i, a cura di laboratorio esterno. Una volta accertata la conformità, il lotto sarà stoccato nel capannone 6 in attesa di essere inviato alle destinazioni finali. Ogni lotto di ammendante finito in pellet deriverà dalla lavorazione della frazione di granulometria superiore a 3,5 mm ottenuta dal vaglio flip-flow e afferente a due settimane di processo. Ogni lotto di concime in pellet sarà costituito dal materiale lavorato in linea in una finestra temporale di un mese. In entrambi i casi, il campione rappresentativo da sottoporre ad analisi di conformità sarà ricavato, mediante quartatura, da un campione composito formato dal contenuto (25 kg) di un sacco prelevato in linea di confezionamento per ogni giorno di lavorazione.

Il materiale in polvere a valle dell'essiccazione e prima della umidificazione e/o della pellettizzazione sarà prelevato secondo una specifica procedura operativa conforme alle norme UNI 10802:2013 per essere analizzato in modo da verificarne la conformità dell'intero lotto di produzione settimanale ai requisiti previsti dall'All. 2 del D. Lgs n. 75/2020 e s.m.i. e sarà collocato nell'area 17. Il processo di formazione del cumulo durerà 1 settimana e per la restituzione dell'analisi sarà necessaria una ulteriore settimana.

In caso di non conformità del materiale, l'intero lotto di polvere che è stato depositato nel capannone 6 sarà trasferito, mediante pale gommate e stoccato temporaneamente in un'area individuata e adeguatamente segnalata all'interno del capannone 4. Parimenti le pedane di materiale pellettizzato verranno portate e depositate temporaneamente nella stessa area individuata all'interno del capannone 4.

A seconda del grado di non conformità, tale materiale potrà essere riprocessato attuando eventuali azioni correttive o smaltito in discarica come compost non conforme.

In particolare, come specificato alle pagg. 48-49 della DD. n. 138/2019:

1. se la non conformità riguardasse parametri quali pH, Umidità, Carbonio organico, Azoto organico, Rapporto carbonio/Azoto, Acidi umici e fulvici, salmonella, escherichia coli, il materiale sarà messo a parco nell'area pos. 18 per prolungare il processo di compostaggio per il tempo ritenuto opportuno affinché i valori dei parametri rientrino nei limiti di legge;

2. qualora invece la non conformità venga riscontrata su parametri quali Plastica+vetro+metalli (frazione>2mm) e materiali litoidi (frazione>5mm), si procederà ad un nuovo trattamento di raffinazione. Solo allorquando si ravvisi che all'esito di tali azioni non si riesca ad ottenere la conformità del lotto di compost, si procederà alla gestione dello stesso come rifiuto;
3. qualora si riscontrino valori di metalli pesanti non conformi, il lotto non conforme di compost sarà invece gestito come rifiuto.

Per maggiori dettagli a riguardo si rimanda all'elaborato grafico di progetto Dis. n. SGI.1 "Planimetria Generale di Processo". Si precisa che le dimensioni del cumulo in posizione 16 (e quindi anche quelle del cumulo in posizione 18) riportate in tale tavola si intendono riferite alla massima produzione di polvere riferita ad uno stesso lotto, nel caso di totale polverizzazione della frazione > 3,5 mm.

4. di approvare la documentazione tecnica, inoltrata con nota prot. n. 72AGpg del 30/06/2022 ed acquisita al prot. n. 9023 del 21/07/2022, scaricabile dal Portale Ambientale della Regione Puglia al seguente link inserendo nel campo ricerca "ID AIA 2479" :
http://ecologia.regione.puglia.it/portal/rischio_industriale/Autorizzazione+Integrata+Ambientale/Procedimenti+AIA,
5. **di stabilire che** l'istruttoria del presente provvedimento è stata espletata esclusivamente in relazione alla modifica oggetto di comunicazione da parte del Gestore;
6. **di stabilire che** il presente provvedimento non esonera il Gestore dal conseguimento di altre autorizzazioni o provvedimenti previsti dalla normativa vigente per la realizzazione e l'esercizio delle modifiche in oggetto;
7. **di stabilire che** il presente provvedimento è condizionato alla legittimità dei provvedimenti e degli atti amministrativi connessi e presupposti, di competenza di altri enti pubblici a ciò preposti;
8. **di stabilire che** sono fatte salve le ulteriori prescrizioni introdotte dagli Enti competenti al rilascio di pareri e/o autorizzazioni per norma previsti, anche successivamente all'adozione del presente provvedimento, purché con lo stesso dichiarate compatibili dall'ente deputato al rilascio del titolo abilitativo finale;
9. **di stabilire che** per ogni eventuale ulteriore modifica impiantistica, il Gestore dovrà trasmettere all'Autorità Competente la comunicazione/richiesta di autorizzazione secondo le modalità disciplinate dalla DGRP n. 648 del 05/04/2011 "Linee guida per l'individuazione delle modifiche sostanziali ai sensi della parte seconda del D.Lgs. n. 152/06 e per l'indicazione dei relativi percorsi procedurali" e smi;
10. **di stabilire che** l'autorizzazione di aggiornamento, per modifica non sostanziale, rilasciata ai sensi dell'art. 29 - nonies del D.Lgs. n. 152/06 e smi, ha termine finale di validità coincidente con quella di cui alla D.D. n. 19 del 7 agosto 2015 e successivi aggiornamenti rilasciati con D.D. di PAUR n. 138 del 11/06/2019 e D.D. n. 67 del 18/02/2020;
11. **di confermare** la validità di tutte le altre prescrizioni del provvedimento di Autorizzazione Integrata Ambientale n. 19 del 7 agosto 2015 e successivi aggiornamenti rilasciati con D.D. di PAUR n. 138 del 11/06/2019 e D.D. n. 67 del 18/02/2020, non modificate/sostituite dal presente provvedimento;
12. **di prendere atto che** il Gestore ha trasmesso il pagamento della tariffa istruttoria determinata ai sensi della DGR n. 36 del 12/01/2018;
13. **di dichiarare** il presente provvedimento immediatamente esecutivo;
14. **di notificare** il presente provvedimento, a cura del Servizio AIA/RIR, al Gestore "TERSAN PUGLIA SPA",

15. **di trasmettere** il presente provvedimento alla Città Metropolitana di Bari, al Comune di Modugno, all'ARPA Puglia Direzione Generale e Dipartimento Provinciale di BARI, all'ASL Bari – SISP, al Comando Provinciale dei VVF, all'Agenzia Territoriale della Regione Puglia per il Servizio di Gestione dei Rifiuti, al Dipartimento Ambiente, Paesaggio e Qualità Urbana, al Servizio VIA/VINCA, alla Sezione Ciclo Rifiuti e Bonifiche.

Il provvedimento viene redatto in forma integrale, nel rispetto della tutela alla riservatezza dei cittadini, secondo quanto disposto dalla disciplina in materia di protezione dei dati personali e ss. mm. e ii.

Il presente provvedimento:

- a) è redatto in unico originale, composto da n. 21 fasciate;
- b) sarà reso pubblico, ai sensi di quanto previsto dall'art. 16 comma 3 del D.P.G.R n. 161 del 22.02.2008:
 - i. nella sezione "Amministrazione Trasparente", sotto-sezione "Provvedimenti Dirigenti" del sito ufficiale della Regione Puglia: www.regione.puglia.it;
 - ii. nel Portale Ambientale Regionale (<http://ambiente.regione.puglia.it/>);
- c) sarà trasmesso in copia conforme all'originale al Segretariato della Giunta Regionale;
- d) sarà trasmesso in copia all'Assessore alla Qualità dell'Ambiente;
- e) sarà pubblicato sul BURP.

Ai sensi dell'art. 3 comma 4 della L. n. 241/90 e smi, avverso il presente provvedimento potrà essere presentato ricorso giurisdizionale al Tribunale Amministrativo Regionale entro 60 (sessanta) giorni dalla data di pubblicazione sul BURP, ovvero ricorso straordinario al Presidente della Repubblica entro 120 (centoventi) giorni.

La Dirigente *ad interim* del Servizio AIA
Ing. Luigia BRIZZI

Si attesta che:

- il procedimento istruttorio è stato espletato nel rispetto della normativa nazionale e regionale vigente e che il presente schema di determinazione è conforme alle risultanze istruttorie;
- il presente documento è stato sottoposto a verifica per la tutela dei dati personali secondo la normativa vigente.

Si conferma che lo schema di provvedimento, sotto il profilo tecnico e prescrittivo, ha una formulazione coerente con gli analoghi provvedimenti di autorizzazione integrata ambientale ordinariamente adottati dal Servizio.

La funzionaria PO
Ing. Stefania Melis