



PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO

RELAZIONE ANNUALE **ANNO 2024**

***SEZIONE DI IMPIANTO DI PRODUZIONE DI COMBUSTIBILE SOLIDO
SECONDARIO (CSS), CONFORME ALLE DISPOSIZIONI DELLA NORMA UNI
EN 21640:2021 (attività IPPC 5.3.b.2)***

E

***SEZIONE DI IMPIANTO DI TRATTAMENTO DI RIFIUTI URBANI E SPECIALI
NON PERICOLOSI PER LA SELEZIONE DELLE PLASTICHE***

INDICE

1	INTRODUZIONE.....	2
2	STRUTTURA DEL PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO	2
3	PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO DELLA DITTA A2A AMBIENTE SPA.....	2
3.1	FINALITÀ DEL PIANO.....	3
3.2	QUADRO SINOTTICO DELLE ATTIVITA' DI MONITORAGGIO E CONTROLLO	3
4	COMPONENTI AMBIENTALI.....	5
4.1	RIFIUTI TRATTATI IN INGRESSO E PRODOTTI FINITI (EOW / RIFIUTI) IN USCITA	5
4.2	CONSUMO RISORSE IDRICHE.....	10
4.3	RISORSE ENERGETICHE	11
4.4	COMBUSTIBILE, FIL DI FERRO E SCHIUMOGENO	12
4.5	EMISSIONI IN ATMOSFERA.....	13
4.5.1	Inquinanti monitorati in aria puntuali	13
4.6	SCARICO IN FOGNATURA.....	15
4.7	RUMORE.....	18
4.8	RIFIUTI IN USCITA (SCARTI, METALLI, PERCOLATI, MANUTENZIONI, etc...)	19
5	GESTIONE OPERATIVA DELL'IMPIANTO.....	20
5.1	MONITORAGGIO DEGLI INDICATORI DI PERFORMANCE	21
6	RESPONSABILITA' NELL'ESECUZIONE DEL PIANO	23
6.1	INFORMAZIONI E-PRTR	23

1 INTRODUZIONE

In ottemperanza all'autorizzazione AIA D.D. n. 293 del 20 febbraio 2024, e la successiva determina D.D. n. 453, del 20/03/2024 (aggiornamento allegato A2), e, per quanto applicabili, sulla base del documento di APAT "Il contenuto minimo del Piano di Monitoraggio e Controllo", della linea guida sui "sistemi di monitoraggio" (Gazzetta Ufficiale N. 135 del 13 Giugno 2005, decreto 31 gennaio 2005 recante "Emanazione di linee guida per l'individuazione e l'utilizzazione delle migliori tecniche disponibili, per le attività elencate nell'allegato I del decreto legislativo 4 agosto 1999, n. 372") e del documento JRC Reference Report on Monitoring of Emissions to Air and Water from IED Installations, è stata redatta la presente Relazione annuale, riferita al Piano di Monitoraggio e Controllo vigente.

La presente Relazione di applicazione del PMC è riferita all'anno 2024, in cui risultano attive, presso lo stabilimento in oggetto, la Sezione di "Selezione delle Plastiche da Raccolta Differenziata" e la Sezione di impianto relativa all'attività di "Produzione del CSS". Con l'ultima Determinazione del Dirigente n. 293 del 20/02/2024 e s.m.i., che sostituisce la precedente D.D. n. 554 del 3 maggio 2019 e ss.mm.ii., sono state inserite in autorizzazione la nuova linea di trattamento e produzione di SRA (Secondary Reducing Agent) e la nuova linea di riciclo di materiali plastici che ad oggi non sono in funzione; pertanto, non verranno riportati i risultati dei monitoraggi relativi a queste linee di trattamento.

2 STRUTTURA DEL PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO

Il documento è strutturato in tre sezioni:

- La **sezione 1** descrive schematicamente le componenti ambientali che entrano in gioco nei processi gestiti dall'impianto in esame, in particolare:
 - il paragrafo 4.1 quantifica e caratterizza le materie prime, i rifiuti che entrano nel ciclo produttivo dell'azienda e gli EoW o Rifiuti che ne derivano;
 - i paragrafi 4.2, 4.3, 4.4, quantificano gli approvvigionamenti da fonti naturali ed energetiche ed i materiali di consumo più significativi (acqua, energia, combustibili, fil di ferro e materiale schiumogeno);
 - i paragrafi 4.5, 4.6, 4.7, 4.8 caratterizzano qualitativamente e quantitativamente le emissioni in acqua, aria, l'inquinamento acustico e la produzione di rifiuti.
- La **sezione 2** esamina le modalità di controllo della gestione dell'impianto, inscindibile dal processo produttivo, con particolare riferimento ai sistemi di abbattimento.
- La **sezione 3** esamina gli indicatori di prestazione monitorati dall'azienda per valutare la *performance ambientale*. Tali indicatori possono essere utilizzati come strumento di controllo indiretto tramite grandezze che misurano l'impatto ambientale.

3 PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO DELLA DITTA A2A AMBIENTE SPA

Il seguente piano di monitoraggio e controllo è parte integrante dell'A.I.A. relativo all'impianto:

Codice IPPC	5.3.b.2
Ditta	A2A Ambiente S.p.a
Sito nel Comune di	Cavaglià
PEC:	piemonte.ambiente@pec.a2a.eu
Telefono	0161969011
Dimensioni impresa (piccola/media/grande)	Grande impresa

3.1 FINALITÀ DEL PIANO

In attuazione dell'art. 29-sexies (autorizzazione integrata ambientale) comma 6 della Parte II del D. Lgs. 152/06 e s.m.i., la Relazione di sintesi relativa al Piano di Monitoraggio e Controllo che segue, d'ora in poi semplicemente Piano, ha la finalità principale della verifica di conformità dell'esercizio dell'impianto alle condizioni prescritte nell'Autorizzazione Integrata Ambientale (A.I.A.) rilasciata per l'impianto in premessa e di sintesi delle attività di monitoraggio eseguite in corso d'anno.

3.2 QUADRO SINOTTICO DELLE ATTIVITA' DI MONITORAGGIO E CONTROLLO

Il quadro sinottico sottoelencato sintetizza le tematiche trattate nelle tabelle successive dando informazioni immediate sulla frequenza dei controlli a carico dell'azienda (autocontrollo) e sui quantitativi prodotti/consumati/emessi.

FASI	GESTORE	GESTORE
	Frequenza	Relazione Annuale
Materie prime e prodotti (EoW/Rifiuti) in ingresso e in uscita		
Rifiuti in ingresso (tab. 1)	Imp. Selezione plastica: secondo piani di monitoraggio mensili redatti dai PRO (Producer Responsibility Organizations)	N.A.*
	Imp. Produzione CSS: minimo annuale per impianto di provenienza	SI
Prodotti finiti (EoW) (tab. 2 e tab. 3)	Analisi di Classificazione CSS: giornaliera (sottolotti) Analisi di Specificazione CSS: per lotto prodotto	N.A.**
Prodotti finiti (Rifiuto) (tab. 2 e tab. 3)	Imp. Selezione plastica: in base ai piani di monitoraggio redatti dai PRO e alle indicazioni degli impianti di destino.	SI
	CSS (rifiuto): Specificazione e classificazione per lotto prodotto; annualmente altri parametri secondari.	SI
Consumo di risorse idriche		
Risorse idriche (tab. 4)	Annuale	SI
Risorse energetiche		
Energia (tab. 5)	Annuale	SI
Combustibili, fil di ferro e schiumogeno		
Combustibili, fil di ferro e schiumogeno (tab. 6)	Annuale	SI
Emissioni in Aria		
Emissioni in aria puntuali E1 (tab.7)	Semestrale	SI
Emissioni in aria puntuali E2 (tab.8)	Annuale	SI
Scarico in Fognatura		

FASI	GESTORE	GESTORE
	Frequenza	Relazione Annuale
Acque di seconda pioggia (tab.9)	Semestrale	SI
Rumore		
Misure periodiche rumore	A seguito di una modifica di processo rilevante	N.A.***
Rifiuti in uscita (scarti, metalli, percolati, manutenzioni, etc.)		
Rifiuti prodotti - scarti, metalli, percolati, manutenzioni, etc. (tab. 10)	Funzione della tipologia di rifiuto e delle richieste dell'impianto di destino	SI
Gestione operativa impianto		
Gestione dei sistemi di trattamento emissioni (tab.11)	Annuale	SI
Indicatori di performance		
Indicatori di performance (tab. 12)	Annuale	SI

* Non vengono riportate nella presente Relazione le analisi effettuate dai PRO sugli ingressi, ma sono archiviate elettronicamente e disponibili su richiesta

** Nel corso dell'anno 2024 tutto il CSS è stato conferito come rifiuto codice EER 191210 e non è uscito come prodotto "EoW"

*** Nel corso del 2024 non è stata effettuata l'analisi del rumore in quanto non è stata effettuata alcuna modifica impiantistica

4 COMPONENTI AMBIENTALI

4.1 RIFIUTI TRATTATI IN INGRESSO E PRODOTTI FINITI (EOW / RIFIUTI) IN USCITA

INGRESSO

Sui registri di carico e scarico di impianto sono registrati i quantitativi giornalieri ed annui dei rifiuti in ingresso per singolo codice EER. Al momento dell'arrivo presso l'impianto di ciascun carico, l'addetto alla pesa controlla la documentazione di trasporto in conformità a quanto contenuto nelle disposizioni di legge, controlla quanto riportato nella documentazione interna di omologa/contratto/affidamento (es: verifica codice EER, peso, caratterizzazione con dichiarazione di non pericolosità nel caso di codici a specchio), ed esegue la verifica in loco, costituita da ispezione visiva, olfattiva e di qualità del rifiuto (es: presenza materiali non conformi/estranei a quanto concordato con il produttore). In caso sia verificata la presenza di materiale estraneo nel carico in ingresso, saranno attivate le procedure di sito ("Gestione Operativa Impianto di Valorizzazione delle Plastiche" – Procedura A2A Ambiente 266.4013/0 e "Gestione Operativa Impianto di Produzione di CSS" – Procedura A2A Ambiente 266.4015/1). Tali procedure prevedono la verifica da parte del Capo Impianto del materiale in ingresso e l'eventuale successivo respingimento parziale o totale del carico, con conseguente comunicazione agli enti competenti.

Nel corso dell'anno 2024 sono stati effettuati circa 362 controlli merceologici sul materiale in ingresso alla Sezione di impianto di Selezione delle Plastiche, inclusi sia monomateriale sia multimateriale.

Le analisi di controllo sui rifiuti in ingresso alla Sezione di Impianto di Produzione di CSS sono state effettuate su 8 produttori di rifiuti che hanno conferito presso la sezione di impianto CSS (alcuni dei quali conferiscono due tipologie di articoli), e secondo le modalità riportate nel Piano (Analisi merceologica e Chimica effettuate annualmente per ogni produttore). I rapporti di prova sono riportati in "*Allegato 1 – 2024 Analisi annuali ingressi*" e sono conservati elettronicamente. Presso gli Impianti, nel corso del 2024, non si è registrato alcun carico respinto.

In Ingresso

Tab. 1	Rifiuti in ingresso 2024*							
Denominazione	EER	Operazione e descrizione	Quantità rifiuto in ingresso/anno	U.M.	Modalità di controllo e di analisi	Punto di misura	Parametri analizzati	Frequenza
Rifiuti in ingresso alla sezione di Selezione Plastiche – Imballaggi in plastica	15 01 02	R13	20.284,92	ton	Controlli Merceologici (PRO/Città Metropolitana Torino)	Pesa + Area Analisi	Moduli PRO	Piano campionamento PRO/Città Metropolitana Torino
Rifiuti in ingresso alla sezione di Selezione Plastiche – Plastica e gomma	19 12 04	R13	4.714,96	ton				
Rifiuti in ingresso alla sezione di Selezione Plastiche – Imballaggi in materiali misti	15 01 06	R13	23.166,90	ton				
Totale Sezione di Impianto di Selezione delle Plastiche			48.166,78	ton				
Rifiuti Speciali in ingresso alla sezione di produzione CSS Rifiuti Speciali in ingresso alla sezione di produzione CSS	19 12 04	R13	511,98	ton	Analisi Merceologica ed Analisi Chimica	Campioname nto carico in ingresso	Merceologica, Umidità, Sostanza organica, Cloro, Caratterizzazione di base per attestazione rifiuto non pericoloso comprensiva di analisi dei metalli.	Annuale per impianto di provenienza
	19 12 10	R13	48,8 **	ton				
	19 12 12	R13	30.712,17 ***	ton				
Totale Sezione di Impianto di Produzione di CSS			31.272,85	ton				

* dati desunti dai registri di C/S e sulla base delle IV copie dei Formulari e degli Allegati VII disponibili al momento della redazione della presente Relazione

** in data 25/03/24 e 23/07/24 due carichi respinti da impianti di destino per motivi di carattere tecnico (problemi allo scaricamento dei mezzi) e rientrati in impianto

*** in data 02/08/24 un carico respinto dall'impianto di destino per motivi di carattere tecnico (problema durante lo scarico del mezzo) e rientrato in impianto.

USCITA

SEZIONE IMPIANTO PRODUZIONE CSS

Il monitoraggio delle uscite dalla Sezione di impianto di produzione del CSS prevede la verifica dei seguenti parametri:

1) per il CSS - Rifiuto:

per ogni lotto: umidità, potere calorifico inferiore, Cloro totale, Arsenico, Mercurio, Cadmio, Tallio, Cobalto, Cromo, Rame, Manganese, Nichel, Piombo, Antimonio, Vanadio, Stagno (parametro integrato a seguito di aggiornamento norma UNI). Si fanno campioni giornalieri rappresentativi, sui quali si effettuano le analisi di classificazione, e li si miscela tra loro per ottenere il campione rappresentativo mensile da sottoporre ad analisi di specificazione.

Annualmente, di norma a dicembre, inoltre, si verificano sul campione rappresentativo dei lotti di produzione dell'anno considerato: Ceneri, Zolfo, IPA, PCB totali, PCDD e PCDF.

2) per il CSS - End of Waste:

Verrà seguito apposito protocollo di campionamento interno in accordo con quanto richiesto dal DM 14/02/2013 n. 22 e linee guida CTI 11. In particolare, viene effettuata, per ciascun sotto-lotto giornaliero, entro 24 ore dalla produzione, la caratterizzazione dei 3 parametri fondamentali (Cloro, PCI, Mercurio), al fine di classificare il CSS come prodotto e assegnare la classe ai sensi del DM 22/2013. Durante queste 24 ore il CSS viene stoccato in cassoni posizionati sul piazzale. Su ogni lotto, poi, al termine della sua produzione, viene effettuata l'analisi di Specificazione completa prevista dal DM n. 22/2013.

Nel corso del 2024 sono state effettuate le analisi di controllo sul CSS prodotto secondo quanto riportato nel documento "Piano di Campionamento e Analisi CSS Cavaglià", ovvero le analisi di classificazione e specificazione secondo le modalità riportate nel documento appena citato. In "*Allegato 2 – 2024 analisi CSS_A REGIME (lotti 1-20)*" sono tabulati i risultati delle analisi effettuate nel 2024 su 20 lotti prodotti a regime. Al termine di ogni lotto è stata compilata una dichiarazione di conformità (mod. 866.4115) la scheda riassuntiva (mod. 866.4116). Quest'ultima contiene i valori dei parametri di classificazione e di specificazione del lotto in oggetto e dei 9 lotti precedenti, per poter calcolare i valori statistici associati a ciascun parametro, da poter confrontare con i limiti del D.M. n. 22/2013 (in caso si stia producendo CSS-Combustibile – "EoW") o con eventuali limiti dettati dal cliente, come definito dal Piano di Campionamento ed analisi e dalla norma UNI EN ISO 21640:2021. Tutte le schede riassuntive e le dichiarazioni di conformità compilate per l'anno 2024 sono allegate alla presente relazione ("*Allegato 3 – Schede riassuntive e Dich. Conformità*"). Nel 2024 dai controlli effettuati sui parametri come stabilito dal D.M. n. 22 del 14/02/2013, non sono emerse criticità da comunicare.

Nella Sezione di impianto di produzione CSS si sono effettuate le analisi come definite dal D.M. n. 22/2013 (analisi di Classificazione su sotto-lotti giornalieri), nonostante il combustibile solido secondario non sia uscito come CSS prodotto "EoW", ma sia stato conferito in impianti di termovalorizzazione o cementerie come CSS rifiuto (EER 19 12 10). Sono state poi effettuate le analisi sul campione medio composito di tutti i 20 lotti prodotti, come definito dal PMC, ed i risultati sono riportati in "*Allegato 4 – 2024 lotti annuale RP_25NS0001234*".

IMPIANTO SELEZIONE PLASTICHE

Sui rifiuti in uscita (sia sui prodotti che sui sottoprodotti) dalla Sezione di Selezione delle Plastiche la Società effettua le caratterizzazioni merceologiche di volta in volta pianificate dai PRO (per maggiori dettagli si rinvia al sito dei PRO) - Addetti incaricati dai PRO effettueranno propri campionamenti e verifiche di conformità presso il sito. Sono state poi effettuate ulteriori analisi di natura chimico/fisica sui rifiuti in uscita dalla Sezione di Selezione delle Plastiche in conformità alle eventuali richieste degli impianti di smaltimento di destino.

Nel corso dell'anno 2024 sono stati eseguiti circa 483 controlli merceologici interni, pianificati dai Consorzi per la conformità dei prodotti e sottoprodotti in uscita. Sono state poi effettuate 2 analisi chimiche complete sui sottoprodotti in uscita dalla Sezione di Selezione della Plastica identificati con Codice EER 191212, quali PLASMIX fine, PLASMIX Termine Linea (TL), ed 1 analisi chimica completa sui prodotti selezionati identificati con Codice EER 191204, quali Film Colorato (FLC), Film Neutro (FLN), Imballaggi in PP (IPP), Imballaggi in PS (IPS), Contenitori di PET colorato (CTC), Contenitori di PET azzurrato (CTA), Imballaggi misti riciclabili poliolefinici (RPO), Imballaggi rigidi ingombranti di poliolefine (MPR), Misto di contenitori in PET per liquidi (MCPL), Contenitori di PET incolore (CTL), Contenitori di PE (CTE) che vengono riportate in “*Allegato 5 – Analisi scarti e sottoprodotti Plastica*”.

Nella tabella 2 sono riportate in sintesi le analisi da effettuare per la Sezione di impianto di produzione di CSS e quelle per la Sezione di impianto di selezione delle plastiche sui rifiuti in uscita, e nella tabella 3 i rispettivi quantitativi relativi all'anno 2024.

In Uscita

Tab. 2		Analisi sui rifiuti/prodotti in uscita					
Denominazione	EER	Metodo di misura	Modalità di controllo e di analisi	Punto di misura	Parametri analizzati	U.M.	Frequenza
CSS prodotto	N.A.	Analisi chimica di laboratorio per ciascun <u>sotto lotto</u>	Campionamento secondo protocollo in linea con il DM n.22 del 14/03/2013	Prelievo da flusso in uscita	Cloro	%	giornaliera
					PCI	MJ/Kg tq	
					Mercurio	mg/MJ tq	
CSS prodotto	N.A.	Analisi chimica di laboratorio per ciascun <u>lotto</u>	Campionamento secondo protocollo in linea con il DM n.22 del 14/03/2013	Prelievo da flusso in uscita	Fisici: ceneri, umidità;	%	per ogni lotto prodotto
					Chimici: Antimonio, Arsenico, Cadmio, Cobalto,	mg/Kg ss	

					Cromo, Rame, Tallio, Manganese, Nichel, Piombo, Vanadio, Stagno, sommatoria dei metalli		
CSS rifiuto	191210	Analisi chimica di laboratorio per ciascun <u>lotto</u>	Campione rappresentativo composto da incrementi <u>giornalieri</u>	Prelievo da flusso in uscita	Umidità, Cloro	MJ/Kg tq	per ogni lotto prodotto
					PCI	mg/MJ tq	
					Mercurio, Arsenico, Cadmio Tallio, Cobalto, Cromo, Rame, Manganese, Nichel, Piombo, Antimonio, Vanadio, Stagno.	mg/Kg ss	
CSS rifiuto	191210	Analisi del rifiuto per ciascun campione <u>rappresentativo annuale</u>	Campione rappresentativo composto da incrementi di ciascun lotto dell'anno considerato	Prelievo da flusso in uscita	Ceneri, Zolfo, IPA, PCB totali, PCDD e PCDF	mg/Kg ss	Annuale
Plastiche selezionate (circuito PRO)	191204 191212	Analisi di Caratterizzazione	Campionamento manuale	Prelievo da flusso in uscita	Parametri per la Caratterizzazione del rifiuto	-	In base alle eventuali richieste dell'impianto di smaltimento individuato
Plastiche selezionate (circuito PRO)	191204 191212	Analisi merceologica	Campionamento manuale	Prelievo da flusso in uscita	Classi merceologiche	-	In base ai piani di campionamento definiti dai PRO

Nella seguente tabella sono riportati i quantitativi di rifiuti prodotti dalla sezione di Selezione delle Plastiche e dalla sezione di Produzione di CSS, nel corso del 2024.

Tab. 3 Quantitativi rifiuti di processo 2024*					
Denominazione	EER	Quantità (ton)	U.M.	Operazione	Modalità di registrazione/conservazione dati
Rifiuto da Selezione Plastiche (circuito PRO)	19 12 04	20.673,49	ton	13.917,81 t in R13	Documentazione amministrativa (registro C/S, FIR)
				6.755,68 t in R03	
Rifiuto da Selezione Plastiche (circuito PRO)	19 12 12	24.051,01	ton	21.466,69 t in R13	Documentazione amministrativa (registro C/S, FIR)
				1.054,42 t in D01	
				1.371,92 t in R12	
				157,98 t in R01	
CSS Rifiuto da Sezione Impianto Produzione CSS	19 12 10	23.120,24	ton	15.086,37 t in R13	Documentazione amministrativa (registro C/S, FIR)
				8.033,87 t in R01	
Rifiuto di scarto da Sezione Impianto Produzione CSS	19 12 12	7.128,92	ton	7.108,40 t in R01	Documentazione amministrativa (registro C/S, FIR)
				20,52 t in R13	

* dati desunti dai registri di C/S (Pesi a Destino sulla base di Allegato VII e quarte copie dei formulari disponibili all'atto della redazione della presente relazione)

4.2 CONSUMO RISORSE IDRICHE

In accordo con il PMC si riporta la registrazione del valore annuo di consumo delle risorse idriche approvvigionate per gli utilizzi previsti, ricavato da lettura diretta dei rispettivi contatori.

Tab. 4 Risorse idriche 2024				
Tipologia di approvvigionamento	Tipologia (industriale, civile, raffreddamento, ecc.)	Punto di misura	Destinazione	Valore
Pozzo	Acqua industriale	6POZ	Serbatoio acqua antincendio, lavaggio piazzali, lavaggio aree interne ed esterne (in caso di carenza acqua bianca da coperture).	2.822 m ³ *
Acquedotto	Acque civili ad uso potabile e ripristino riserve	Contatore acqua potabile	Uffici e spogliatoi. Serbatoio acqua antincendio (in caso di carenza acque bianche da coperture e acqua industriale da pozzo).	1.264 m ³

*stima

4.3 RISORSE ENERGETICHE

In **tabella 5** si riportano i dati dell'anno 2024 riguardanti i consumi di energia elettrica dell'intero sito (Sezione di Selezione delle Plastiche e Sezione di Produzione di CSS) e l'energia prodotta dall'impianto fotovoltaico installato sulla copertura degli impianti stessi (sezioni di impianto del capannone principale di selezione delle plastiche, della tettoia e del capannone di produzione di CSS). Si precisa che la cabina di ricezione della corrente da rete esterna è unica per le due sezioni di impianto (Selezione plastica e Produzione del CSS) così come il contatore di prelievo da produzione energia da fotovoltaico per autoconsumo ed il contatore per l'immissione in rete. L'impianto fotovoltaico ha coperto (**autoconsumo**) il **16,4%** del fabbisogno di energia dell'intero sito.

Tab. 5		Energia 2024			
Descrizione		Fase di utilizzo	Punto di misura	Metodi di misura	Valore
Consumo	Energia elettrica importata da rete esterna	Intero impianto	contatore	Lettura	4.000,200 MWh
Produzione	Energia elettrica prodotta da impianto fotovoltaico	Sezione 1 (capannone impianto Plastica)	contatore	Lettura	345,138 MWh
		Sezione 2 (tettoia sezione Plastica)	contatore	Lettura	366,351 MWh
		Sezione 3 (sezione CSS)	contatore	Lettura	229,373 MWh
		Intero impianto	-	Calcolo	940.862 MWh
	Energia autoconsumata	Intero impianto	-	Calcolo	786,866 MWh
	Energia immessa in rete	Intero Impianto	contatore	Lettura	153,996 MWh

4.4 COMBUSTIBILE, FIL DI FERRO E SCHIUMOGENO

In accordo con il PMC la **tabella 6** mostra il quantitativo di gasolio, fil di ferro e materiale schiumogeno consumato nel corso dell'anno 2024 da entrambi gli impianti, registrato con cadenza annuale.

Tab. 6		Combustibile, fil di ferro e schiumogeno 2024		
Descrizione		Fase di utilizzo	Metodo di misura	Valore
Consumo	Gasolio Sezione di Impianto Selezione PLASTICA	Alimentazione automezzi	Stima	77.500 litri
	Gasolio Sezione di impianto Produzione CSS		Stima	0 litri
Consumo	Fil di Ferro Sezione di Impianto Selezione PLASTICA	Imballaggio materiale selezionato	Stima (fatture acquisto)	271,5 ton
Consumo	Schiumogeno antincendio Sezione di Impianto Selezione PLASTICA	Impianto di spegnimento antincendio	Stima	200 litri *
	Schiumogeno antincendio Sezione di impianto Produzione CSS		Stima	200 litri *

*Consumo dovuto ad esercitazioni antincendio effettuate nel corso dell'anno.

4.5 EMISSIONI IN ATMOSFERA

4.5.1 Inquinanti monitorati in aria puntuali

PUNTO DI EMISSIONE E1

Emissione legata ai ricambi d'aria, cappe di aspirazione e sistema di depolverazione a servizio dell'insieme delle macchine/attrezzature /cabine all'interno dell'edificio per la Selezione della plastica.

Le analisi sulle emissioni del camino E1 della sezione di impianto di selezione della plastica sono state effettuate in data 08/05/2024 e 04/11/2024 ed i certificati analitici sono allegati alla presente Relazione (*Allegato 6 – Analisi Emissioni E1 E2*). Durante il periodo di campionamento, non si sono osservate anomalie di funzionamento. I risultati analitici dei campioni prelevati non hanno evidenziato alcun superamento dei limiti prescritti.

Tab. 7		Emissioni in aria puntuali	
Sigla emissione		E1	
Fase di produzione		Abbattimento polveri	
Tipologia del sistema di abbattimento		Filtro a maniche	
Altezza punto di emissione		15 m	
Diametro al punto di emissione		1,20 m	
Inquinanti abbattuti		Polveri (derivanti dalla selezione plastiche)	
Limiti emissione (a 0°C e 0,101 MPa)		Polveri	5 mg/Nm3
		Odori	300 U.O
Frequenza di campionamento		Semestrale (dal luglio 2019)	
Portata Normale di funzionamento - max di progetto (aria: Nm3/h;)		50.000 Nm3/h	
Durata emissioni		Fino a 24 h/g (a seconda dei turni)	
Temperatura		Ambiente (20-25°C)	
Risultati dei controlli effettuati nel 2024 (Valori Medi riscontrati nelle campagne di analisi)			
Campionamento del 08/05/2024	Portata normalizzata umida (Nmc/h)	36.500	
	Polveri (mg/Nmc) *	0,513	
	Odori (U.O.)	229	
Campionamento del 04/11/2024	Portata normalizzata umida (Nmc/h)	40.440	
	Polveri (mg/Nmc) *	0,475	
	Odori (U.O.)	274	

* il valore riportato tiene in considerazione della media maggiorata della deviazione standard ($\bar{E} + \sigma$) come indicato nel rapporto di analisi redatto dal laboratorio certificato

PUNTO DI EMISSIONE E2

Emissione a servizio del locale di raffinazione della sezione di impianto di Produzione del CSS. Come da Determina 293 del 20/02/2024 la frequenza dei monitoraggi sul camino E2 è passata da semestrale ad annuale. Le analisi sulle emissioni del camino E2 della sezione di produzione di CSS sono state effettuate in data 09/05/2024. Durante il periodo di campionamento, non si sono osservate anomalie di funzionamento. I certificati analitici e le Comunicazioni inviate agli Enti sono allegati alla presente Relazione (*Allegato 6 – Analisi Emissioni E1 E2*).

Nel novembre 2024 ARPA ha effettuato una campagna di monitoraggio sul camino E2, riscontrando un valore medio di polveri totali pari a 0,65 Kg/h, rilevando un esito non “non conforme”, definito come: **“per esito non “non conforme” si intende il verificarsi di un caso di indeterminazione per il quale non è possibile stabilire, oltre ogni ragionevole dubbio, la non conformità del livello emissivo rispetto al valore limite di emissione.”** (Riferimento Verbale Arpa k13_2024_00097).

Le caratteristiche del sistema di abbattimento delle emissioni e gli esiti delle analisi effettuate sul punto di emissione sono riportate di seguito (**tab. 8**):

Tab. 8		Emissioni in aria puntuali	
Sigla emissione		E2	
Fase di produzione		Abbattimento polveri locale raffinazione	
Tipologia del sistema di abbattimento		Filtro a maniche	
Altezza punto di emissione		17,748 m	
Diametro al punto di emissione		1,25 m	
Inquinanti abbattuti e Limiti emissione (a 0°C e 0,101 MPa)		Polveri, TVOC H ₂ S NH ₃ Odori	5 mg/Nmc 30 mg/Nmc 2 mg/Nmc - 300 U.O.
Frequenza di campionamento		Annuale da febbraio 2024	
Portata normale di funzionamento - max di progetto (aria: Nm3/h; acqua: m3/h)		75.000 m3/h	
Durata emissioni		Fino a 18 h/g (a seconda dei turni)	
Temperatura		Ambiente (20-25°C)	
Risultati dei controlli effettuati nel 2024 (Valori Medi riscontrati nelle campagne di analisi)			
Campionamento del 09/05/2024	Portata normalizzata umida (Nmc/h)	70.867	
	Polveri (mg/Nmc) *	0,119	
	Odori (U.O.)	283	
	COV (mg/Nmc) *	15,764	
	H ₂ S (mg/Nmc) *	<0,914	
	NH ₃ (mg/Nmc) *	0,481	

* il valore riportato tiene in considerazione della media maggiorata della deviazione standard ($\bar{E} + \sigma$) come indicato nel rapporto di analisi redatto dal laboratorio certificato

4.6 SCARICO IN FOGNATURA

Il Progetto e l'AIA non hanno previsto la presenza di piezometri per il monitoraggio della qualità della falda in quanto non si svolgono attività che possano avere ripercussioni/impatti su tale componente ambientale.

Le acque meteoriche di prima pioggia (circa 25 mm di precipitazione) della Sezione di impianto Produzione CSS vengono raccolte e inviate in apposita "vasca di raccolta prima pioggia"; al termine dell'evento meteorico essa viene svuotata inviandone il contenuto in parte nella "vasca di accumulo acque di prima pioggia" e in parte direttamente nella "vasca di stoccaggio acque reflue" esistente presso la Sezione di impianto di Selezione delle Plastiche adiacente; tale vasca viene poi svuotata tramite autobotte e il contenuto inviato presso impianti terzi per il recupero/smaltimento. Anche per la Sezione di impianto di Selezione delle Plastiche, le acque di prima pioggia (circa 25 mm di precipitazione) vengono convogliate nella "vasca di raccolta prima pioggia" e poi direttamente nella "vasca di stoccaggio acque reflue", per essere da qui inviate presso impianti terzi per il recupero/smaltimento mediante autobotte.

In ciascuna sezione di impianto le acque di seconda pioggia, vengono inviate prima in apposita "vasca di rilancio acqua di seconda pioggia" e successivamente, previo passaggio per un pozzetto di campionamento dedicato, in "vasca di rilancio in fognatura" con la sola funzione di recapito/rilancio in fognatura.

Nel complesso l'intero polo produttivo convoglia in fognatura le acque di seconda pioggia, le acque chiarificate a valle delle vasche Imhoff provenienti dagli scarichi interni e le acque di dilavamento di tetti e coperture (solo in caso di emergenza e/o manutenzione straordinaria) al netto degli utilizzi industriali interni.

Prima dell'immissione in fognatura sono presenti due punti di campionamento al fine di verificarne i requisiti di idoneità ai sensi dei dettami normativi vigenti e relative indicazioni da parte del Gestore della rete fognaria. Per lo scarico in fognatura si prevede la verifica del rispetto dei limiti di cui alla Parte Terza, Allegato 5, Tabella 3, del D.Lgs. 152/06 e ss.mm.ii., colonna "Scarico in acque superficiali". Tale verifica si svolge in corrispondenza dei pozzetti di campionamento acque di seconda pioggia: **P1 per la sezione di impianto di selezione della plastica** e **P4 per la sezione di impianto Produzione CSS**, entrambi ubicati a monte della propria vasca di rilancio in fognatura (rif. Tavola di progetto n. 9).

In generale il campionamento delle acque di seconda pioggia scaricate in fognatura può essere eseguito unicamente in occasione di piogge intense, che determinino, appunto, la formazione di seconda pioggia. Ciò non necessariamente avviene sempre in corrispondenza delle periodicità (semestrali) indicate dall'Autorizzazione. I monitoraggi eseguiti con cadenza semestrale con prelievo da entrambi i punti di campionamento **P1** e **P4** relative alle due sezioni di impianto, si sono svolti in data **28/02/2024** e **09/09/2024** (tab. 9) ed i certificati analitici sono allegati alla presente relazione (Allegato 7 – Analisi acque di seconda pioggia).

Tab. 9		Acque di seconda pioggia 2024				
Parametri	Unità di misura	Limite scarico in acque superficiali (Tabella 3, Allegato 5 - Parte terza D.lgs. 152/06)	P1		P4	
			28/02/2024	09/09/2024	28/02/2024	09/09/2024
pH	pH	5,5 - 9,5	8	7	8	7,2
Temperatura	C°	-	8,6	24,3	9	24,4
Colore	-	Non perc. 1:20	Non perc.	Non perc.	Non perc.	Non perc.
Odore	-	Non molesto	1	1	1	1
Materiali grossolani	-	Assenti	Assenti	Assenti	Assenti	Assenti
Solidi sospesi totali	mg/l	80	7	< 1	6,8	12,4
BOD5	mg/l O2	40	< 10	< 10	< 10	< 10
C.O.D.	mg/l O2	160	12,3	22,1	20,7	11,4
Alluminio	mg/l	1	0,26	0,076	0,227	0,333
Arsenico	mg/l	0,5	< 0,001	< 0,001	< 0,001	0,00131
Bario	mg/l	20	< 0,1	< 0,1	< 0,1	< 0,1
Boro	mg/l	2	< 0,05	0,095	< 0,05	< 0,05
Cadmio	mg/l	0,02	< 0,0005	< 0,0005	< 0,0005	< 0,0005
Cromo totale	mg/l	2	< 0,02	< 0,02	< 0,02	< 0,02
Cromo VI	mg/l	0,2	0,000534	< 0,0005	< 0,0005	0,0015
Ferro	mg/l	2	0,286	0,25	0,228	0,61
Manganese	mg/l	2	0,0109	0,0228	< 0,01	0,0265
Mercurio	mg/l	0,005	< 0,0002	< 0,0002	< 0,0002	< 0,0002
Nichel	mg/l	2	< 0,005	0,0101	< 0,005	0,0141
Piombo	mg/l	0,2	< 0,01	< 0,01	< 0,01	< 0,01
Rame	mg/l	0,1	0,0114	0,0234	< 0,01	0,0222
Selenio	mg/l	0,03	< 0,001	< 0,001	< 0,001	< 0,001
Stagno	mg/l	10	< 0,1	< 0,1	< 0,1	< 0,1
Zinco	mg/l	0,5	0,064	0,098	< 0,05	0,42
Cianuri totali	mg/l	0,5	< 0,005	< 0,005	< 0,005	< 0,005
Cloro attivo libero	mg/l	0,2	0,07	< 0,05	0,088	< 0,05
Solfuri	mg/l	1	< 0,10	< 0,10	< 0,10	< 0,10
Solfiti	mg/l	1	< 0,10	< 0,10	< 0,10	< 0,10
Solfati	mg/l	1000	< 5,39	6,5	< 5,39	24,1
Cloruri	mg/l	1200	< 5,18	< 5,18	< 5,18	5,7
Fluoruri	mg/l	6	< 0,059	< 0,059	< 0,059	< 0,059
Fosforo totale	mg/l	10	< 0,1	< 0,1	< 0,1	0,106
Azoto ammoniacale	mg/l	15	11	5,7	< 2,5	4,3
Azoto nitroso	mg/l	0,6	0,0201	0,132	0,02	< 0,012
Azoto nitrico	mg/l	20	< 1,2	7,3	< 1,2	6,1
Grassi e olii animali/vegetali	mg/l	20	< 10	< 1	< 10	< 1
Idrocarburi totali	mg/l	5	< 0,445	0,573	< 0,445	< 0,445

Fenoli	mg/l	0,5	< 0,001	0,000564	< 0,001	< 0,001
Aldeidi	mg/l	1	< 0,1	< 0,1	< 0,1	< 0,1
Solventi organici aromatici	mg/l	0,2	< 0,01	< 0,01	< 0,01	< 0,01
Solventi organici azotati	mg/l	0,1	< 0,01	< 0,01	< 0,01	< 0,01
Tensioattivi totali	mg/l	2	0,92	1	0,74	0,83
Tensioattivi non ionici	mg/l	-	0,43	< 0,2	0,39	0,32
Tensioattivi anionici	mg/l	-	0,23	0,7	0,086	0,27
Tensioattivi cationici	mg/l	-	0,26	0,34	0,265	0,243
Pesticidi fosforati	mg/l	0,1	< 0,001	< 0,001	< 0,001	< 0,001
Pesticidi totali	mg/l	0,05	< 0,001	< 0,001	< 0,001	< 0,001
Aldrin	mg/l	0,01	< 0,0001	< 0,0001	< 0,0001	< 0,0001
Dieldrin	mg/l	0,01	< 0,0001	< 0,0001	< 0,0001	< 0,0001
Endrin	mg/l	0,002	< 0,0002	< 0,0002	< 0,0002	< 0,0002
Isodrin	mg/l	0,002	< 0,0004	< 0,0004	< 0,0004	< 0,0004
Solventi organici clorurati	mg/l	1	< 0,01	< 0,01	< 0,01	< 0,01
Escherichia coli	UFC/100ml	5000	63	82	48	12
Saggio di tossicità	l%	50	0	0	0	23,3

Per quanto riguarda, infine, le acque provenienti da tetti/coperture (pulite/bianche) esse sono raccolte in apposita “vasca di raccolta acque bianche” ed utilizzate per usi industriali interni; in caso di troppo pieno tali acque vengono disperse mediante un sistema di sub-irrigazione nei primi strati del sottosuolo o – in casi eccezionali – inviate in fognatura. Dato che non sono soggette ad alcun tipo di contaminazione cronica e/o accidentale, per le acque provenienti da queste superfici non è prevista alcuna analisi.

Non è prevista alcuna analisi anche per quanto riguarda le acque nere provenienti dalla rete di raccolta dei servizi igienici, per le quali è predisposta una fossa Imhoff con invio della parte liquida/chiarificata direttamente in fognatura.

4.7 RUMORE

La prima verifica fonometrica dell'impianto è stata effettuata in occasione della messa a regime dell'impianto ed è prevista in ogni caso ogni qual volta vengano apportate modifiche rilevanti sul processo e sulla componente rumore.

Le indagini fonometriche effettuate in occasione della messa a regime della sezione di impianto di selezione delle Plastiche (dicembre 2018 - gennaio 2019) sono già state trasmesse agli enti nel 2019.

Esse avevano evidenziato la piena conformità ai limiti previsti per i valori di immissione ed i limiti differenziali rilevati presso i recettori individuati per il periodo diurno e notturno.

Con l'avvio della nuova sezione di impianto di produzione di CSS, in agosto 2021 è stata condotta l'indagine relativa alla rumorosità esterna e trasmessa in data 20 settembre 2021 agli Enti Competenti (Provincia di Biella, Comune di Biella e A.R.P.A.).

L'indagine ha evidenziato la piena conformità ai limiti previsti per i valori di immissione ed i limiti differenziali rilevati presso i recettori individuati per il periodo diurno e notturno.

Nel corso dell'anno 2024 non sono state effettuate indagini fonometriche presso le due sezioni di impianto in quanto non sono state effettuate modifiche rilevanti delle due sezioni di impianto.

4.8 RIFIUTI IN USCITA (SCARTI, METALLI, PERCOLATI, MANUTENZIONI, etc...)

Il PMC prevede anche il monitoraggio dei quantitativi dei rifiuti prodotti da attività non strettamente legate al processo di Selezione Plastica/Produzione CSS (attività accessorie, manutenzione, percolati, acque di I pioggia, metalli etc.). Le acque di prima pioggia di competenza dell'Impianto CSS vengono stoccate preliminarmente presso una vasca di accumulo interrata, e poi vengono pompate verso la vasca di stoccaggio principale. La vasca di stoccaggio principale è in comune ai due impianti; pertanto, lo smaltimento con autobotte avviene presso l'Impianto di Selezione della Plastica. Di seguito si elencano le quantità smaltite/recuperate nel corso del 2024 (**tab.10**).

Tab. 10		Rifiuti prodotti (scarti, metalli, percolati, manutenzioni, etc.) 2024 *							
Denominazione	Codice EER	Modalità di stoccaggio	Impianto	Fase di produzione	Indicazione operazione di smaltimento di destino	P/NP (sigla HP solo per i pericolosi)	Quantità	U.M.	Modalità di registrazione/conservazione dati
Rifiuti liquidi acquosi, diversi da quelle di cui alla voce 16 10 01	16 10 02	Vasca di accumulo	Plastica + CSS	Acque di prima pioggia	D8	NP	2.328,64	Ton.	Documentazione amministrativa (registro C/S, FIR)
					D9		178,308	Ton.	
					D15		1.031,38	Ton.	
Metalli ferrosi	19 12 02	Cassoni coperti	Plastica	Separazione dei metalli	R13	NP	3.356,10	Ton.	Documentazione amministrativa (registro C/S, FIR)
			CSS				-		
Metalli non ferrosi	19 12 03	Cassoni coperti	Plastica + CSS	Separazione dei metalli	R13	NP	313,38	Ton.	Documentazione amministrativa (registro C/S, FIR)
Batterie al Piombo	16 06 01	Contenitore al coperto	Plastica + CSS	Manutenzione	R13	P	0,480	Ton.	Documentazione amministrativa (registro C/S, FIR)
Tubi fluorescenti e altri rifiuti contenenti mercurio	20 01 21	Contenitore al coperto	Plastica + CSS	Manutenzione	R13	P	0,06	Ton.	Documentazione amministrativa (registro C/S, FIR)

* dati desunti dai registri di C/S (Pesi a Destino sulla base di Allegato VII e quarte copie dei formulari disponibili all'atto della redazione della presente relazione)

5 GESTIONE OPERATIVA DELL'IMPIANTO

Come previsto dall'allegato D punto 3 bis dell'autorizzazione integrata ambientale del sito (D.D. 293 del 20/02/2024), sono stati registrati gli interventi di manutenzione ordinaria e straordinaria eseguiti sugli impianti di abbattimento delle emissioni secondo quanto registrato internamente, in attesa di passare al nuovo software di gestione delle manutenzioni (Sap PM). Le attività di manutenzione e le frequenze associate ad ogni attività sono state stabilite in base a quanto indicato dal Manuale di Uso e Manutenzione. Il report con le manutenzioni effettuate estratto dal software gestionale per le manutenzioni è allegato alla presente relazione (*Allegato 8 – Manutenzioni sistemi di abbattimento*).

INDICATORI DI PRESTAZIONE

I dati di processo raccolti nel corso dell'anno 2024 sono stati elaborati per determinare opportuni indicatori chiave di prestazione dai quali si ottengono informazioni utili per un controllo indiretto delle performance di processo.

5.1 MONITORAGGIO DEGLI INDICATORI DI PERFORMANCE

Tab. 12		Indicatori di performance 2024		
Indicatore di performance	Descrizione	Valore	UM	Modalità di calcolo (specificare se M, S o C) ¹
Energia	Consumo gasolio specifico rispetto al rifiuto trattato (Sezione Selezione Plastica + Sezione Produzione CSS)	0,97	Litri/ton	S + C
	Consumo energia elettrica specifica (da rete esterna + fotovoltaico) <u>rispetto al rifiuto trattato</u> ² (in Sezione Impianto Selezione della Plastica)	64,50	kWh/ton	S + C
	Consumo energia elettrica specifica (da rete esterna + fotovoltaico) <u>rispetto al rifiuto trattato</u> ² (in Sezione Produzione CSS)	53,85	kWh/ton	S + C
	Consumo energia elettrica specifica <u>rispetto al CSS prodotto</u> (sia "CSS rifiuto" che "CSS prodotto", esclusi quindi gli scarti o i sottoprodotti come ferro e alluminio, della Sezione Produzione CSS)	72,52	kWh/ton	S + C
	Consumo energia elettrica globale rispetto al quantitativo di rifiuto globale trattato dalle due linee (Sezione Selezione Plastica + Sezione produzione CSS)	60,31	kWh/ton	M + C

¹ M, S, C = Misura, Stima, Calcolo

² per rifiuto trattato, per entrambe le Sezioni di Impianto, è stato considerato il quantitativo di rifiuti in ingresso con la premessa che gli stoccaggi fine anno precedente e fine anno corrente sono circa uguali.

Performance della selezione della Plastica ³	Media degli Indici di Performance mensili disponibili su sistema CEBIS	8,32	Valutazione compresa tra 0 e 10	C Come definito in Allegato tecnico del vecchio contratto COREPLA ora nominato contratto PRO (media annua)
Emissioni in atmosfera ⁴ puntuali E1	Media del flusso di massa (E x Q) da camino E1 durante le rilevazioni eseguite e riportate sui rapporti di prova emessi dal laboratorio (polveri).	0,01031	kg/h	M + C
Emissioni in atmosfera puntuali E2	Media del flusso di massa da camino E2 durante le rilevazioni eseguite e riportate sui rapporti di prova emessi dal laboratorio (polveri).	0,00703	kg/h	M + C
Emissioni in atmosfera puntuali E2	Media del flusso di massa da camino E2 durante le rilevazioni eseguite e riportate sui rapporti di prova emessi dal laboratorio (TVOC).	0,931	kg/h	M + C
Emissioni in atmosfera puntuali E2	Media del flusso di massa da camino E2 durante le rilevazioni eseguite e riportate sui rapporti di prova emessi dal laboratorio (H2S).	0,0539	kg/h	M + C
Emissioni in atmosfera puntuali E2	Media del flusso di massa da camino E2 durante le rilevazioni eseguite e riportate sui rapporti di prova emessi dal laboratorio (NH3).	0,0248	kg/h	M + C
Performance della Sezione Produzione di CSS	Rapporto tra quantità di CSS generato (CSS “prodotto” + CSS “rifiuto”) e quantità di rifiuti in ingresso alla Sezione di Produzione CSS	74,16⁵	%	M + C

³ Nel corso del 2024 è stato fornito il calcolo dell'indice di Performance solo 2 volte.

⁴ Per tutti i KPI legati alle emissioni in atmosfera, qualora il valore puntuale dell'analisi sia inferiore alla soglia di rilevabilità, per il calcolo della media, è stato considerata la soglia stessa.

⁵ NB: nell'anno 2024 la Sezione di impianto di produzione di CSS ha generato solo CSS rifiuto (EER 19 12 10) e non CSS prodotto “EoW”

6 RESPONSABILITA' NELL'ESECUZIONE DEL PIANO

Nell'attuazione del PMC, il Gestore ha l'obbligo di dare le seguenti comunicazioni:

- Trasmissione con almeno 15 giorni di anticipo, alla Provincia, al Comune e al Dipartimento dell'A.R.P.A. competenti per territorio, del periodo in cui intende effettuare i rilevamenti analitici prescritti relativi alle emissioni in atmosfera (autocontrolli).
- Trasmissione della relazione annuale di cui al PMC ad ARPA, alla Provincia e al Comune interessato;
- Comunicazione ad ARPA territorialmente competente, alla Provincia e al Comune interessato dell'eventuale non rispetto delle prescrizioni contenute nell'AIA;
- Tempestiva informazione ARPA territorialmente competente, Provincia e al Comune interessato, nei casi di malfunzionamenti significativi o incidenti che determinino impatti sulle componenti ambientali e conseguente valutazione degli effetti ambientali generatisi.

Saranno inoltre notificate eventuali modifiche che si intende apportare all'impianto.

6.1 INFORMAZIONI E-PRTR

L'European Pollutant Release and Transfer Register è il registro integrato di emissioni e trasferimenti di inquinanti, la cui compilazione è regolata dal DPR 157/2011. In applicazione di tale norma, il complesso è soggetto all'obbligo di presentazione telematica della dichiarazione. Il Gestore trasmetterà a Ispra e alla Provincia la dichiarazione E-PRTR 2025 relativa all'anno di esercizio 2024, ed in seguito verrà trasmessa la relazione sintetica con la descrizione della metodica applicata per la determinazione delle emissioni, come prescritto dalla D.D. 293 del 20/02/2024.

A2A Ambiente S.p.A.
Responsabile di impianto
Alessandro Avvignano

