



Via Zanibelli, 12  
37064 Povegliano Veronese  
tel. 045/6350581  
[info@galileoservizi.it](mailto:info@galileoservizi.it)

AZIENDA CON SISTEMA DI GESTIONE  
PER LA QUALITA'



NORMA 14001:2015 -- CERT. n° 42855  
NORMA 9001:2015 -- CERT. n° 6091

**ESNA-SOA**

Società Organismo di Attestazione S.p.A.  
Attestazione n. 17138/16/00



Regione Veneto  
Provincia di Vicenza  
Comune di Isola Vicentina

COMMITTENTE:  
**MOGNON S.A.S. DI MOGNON MAURO & C.**  
**Vis Giles Villeneuve, 13**  
**Isola Vicentina (VI)**

*Riferimento normativo*

DLgs 152/2006 – L.R. 3/2000

Oggetto:

PROGETTO IMPIANTO DI RECUPERO DI RIFIUTI  
SPECIALI NON PERICOLOSI CON MESSA IN  
RISERVA E TRATTAMENTO DI RIFIUTI DI LEGNO

RELAZIONE TECNICA SULLA  
CESSAZIONE DELLA QUALIFICA DI RIFIUTO CASO  
PER CASO

AI SENSI DELL'ART. 184-TER, COMMA 3  
DEL D. LGS. N. 152/2006 E S.M.I.E DELLE  
LINEE GUIDA SNPA N. 41/2022

Prot. n.MOGNON

Versione n. 0

Data: settembre 2024

## Sommario

<b>1.DATI INFORMATIVI SULL'IMPIANTO ED AUTORIZZAZIONE VIGENTE. ....</b>	<b>3</b>
<b>2.BREVE DESCRIZIONE DELL'IMPIANTO DI RECUPERO ESISTENTE.....</b>	<b>4</b>
<b>3.VERIFICA DELLE CONDIZIONI E DEI CRITERI DETTAGLIATI. ....</b>	<b>6</b>
3.1 VERIFICA DELLE CONDIZIONI .....	8
3.2 CRITERI DETTAGLIATI.....	14

**1. DATI INFORMATIVI SULL'IMPIANTO ED AUTORIZZAZIONE VIGENTE.**

<b>Denominazione ditta:</b>	MOGNON Sas di Mognon Mauro & C.
<b>Sede legale:</b>	Via J. Villeneuve. 13 – ISOLA VICENTINA (VI)
<b>Sede dell'impianto:</b>	Via J. Villeneuve. 13 – ISOLA VICENTINA (VI)
<b>Autorizzazione vigente:</b>	Trattasi di un progetto per la realizzazione di un nuovo impianto di recupero di rifiuti speciali non pericolosi costituiti da legno, in particolare trucioli provenienti da lavorazioni di legno vergine, al fine di ottenere un End of Waste non riconducibile a regolamenti europei e/o nazionali.
<b>Attività attuale:</b>	La Ditta MOGNON S.a.s. di Mognon Mauro & C. opera attualmente nel campo dei trasporti di merci su strada conto terzi.
<b>Motivo della richiesta:</b>	Richiesta, all'Agenzia Ambientale territorialmente competente, di parere obbligatorio e vincolante, di cui alla Legge 108 del 29 luglio 2021, da rendere nei procedimenti autorizzativi degli impianti di recupero rifiuti alla realizzazione di un processo EoW.
<b>Riferimenti a Decreti Ministeriali:</b>	Legge n. 108 del 29 luglio 2021

## 2. BREVE DESCRIZIONE DELL'IMPIANTO DI RECUPERO ESISTENTE.

L'impresa opera attualmente nel campo dei trasporti di merci su strada conto terzi e ha richiesto l'approvazione del progetto di realizzazione di un nuovo impianto di recupero di rifiuti speciali non pericolosi costituiti da legno, in particolare trucioli provenienti da lavorazioni di legno vergine, al fine di ottenere un End of Waste non riconducibile a regolamenti europei e/o nazionali.

Il nuovo sito produttivo è ubicato in via G. Villeneuve n. 13 in comune di Isola Vicentina, in una zona D2 –industriale, artigianale e commerciale di espansione. L'impianto ha una superficie complessiva di 1.021,26 mq pavimentata in cemento liscio, ed è ubicato all'interno di uno stabilimento a destinazione d'uso industriale, con contratto di locazione finanziaria (leasing). Il fabbricato è contornato da un piazzale pavimentato in cemento con funzione di transito dei mezzi, a cui si accede attraverso un cancello scorrevole posto a varco della recinzione lato nord. L'area confina a sud e ovest con altri insediamenti produttivi e a nord ed est con zone prevalentemente a destinazione agricola. L'attività di recupero comprendente gli stoccaggi ed i processi di recupero e movimentazione di rifiuti si svolge totalmente all'interno dello stabilimento che è dotato di pavimentazione in cemento liscio, corredata da cordoli di contenimento su ogni accesso per eventuali sversamenti, spanti e/o colatici.

Il progetto presentato consiste nello stoccaggio del rifiuto avente CER 03.01.05 *“Segatura, trucioli, residui di taglio, legno, pannelli di truciolare e piallacci diversi da quelli di cui alla voce 03.01.04\*”*, finalizzato ad operazioni di recupero (R3), intese come vagliatura di rifiuti costituiti di legno (nello specifico trucioli provenienti da lavorazioni di legno vergine), al fine dell'ottenimento di un prodotto EoW in legno di granulometria diversa a seconda dell'utilizzo finale, comunque indirizzato alla produzione di lettiera per allevamenti.

In particolare da tale attività risultano due possibili pezzature:

- EoW “trucioli di legno”: granulometria > 5 mm, destinati ad allevamenti agricoli quale **“lettiera per allevamenti avicoli”**;
- EoW “segatura”: 1,5 mm < granulometria < 5 mm, destinati ad allevamenti agricoli quale **“lettiera per allevamenti bovini”**.

L'impianto di trattamento è composto da una coclea di caricamento, un vaglio rotante di potenzialità massima di 2 t/h e, annesso, un impianto di aspirazione con filtro a maniche in tessuto (recapitante ad un nuovo punto di emissione “camino 1”) per eseguire la

depolverizzazione del truciolo di legno EoW recuperato, dal quale sono raccolti i rifiuti prodotti di polvere di legno, da considerarsi come rifiuto, avente CER 19.12.07.

La potenzialità dell'impianto in progetto è la seguente:

- quantità max rifiuti in stoccaggio (ingresso): 5 t
- quantità max rifiuti in stoccaggio (prodotti dall'attività): 0,5 t
- quantità max rifiuti sottoposti a trattamento: 5 t/giorno – 1.500 t/anno

Ai fini della produzione delle EoW, e per ottenere il previsto parere vincolante, l'impresa intende sottoporre ad Arpav la presente relazione, sulla base del Modello predisposto da di Arpa Veneto, al fine di uniformare le procedure a livello regionale.

### 3. VERIFICA DELLE CONDIZIONI E DEI CRITERI DETTAGLIATI.

**Tabella 1:Rif. Tabella 4.3 linee guida SNPA 41/2022**

(Indicare con una x in quale casistica rientra la Ditta per i codici proposti)

Tipologia di Cessazione della qualifica di rifiuto caso per caso	Modalità di valutazione in fase istruttoria ai fini del rilascio del parere tecnico EoW caso per caso	
1 Il processo di recupero è già previsto dalle norme tecniche dei DM 05/02/98 o DM 161/02 o DM 269/05 per quanto concerne tipologia/provenienza/caratteristiche del rifiuto, attività di recupero, caratteristiche delle materie prime e/o dei prodotti ottenuti	I criteri previsti dai citati decreti devono essere riportati nell'Istruttoria tecnica. Si ritiene che la valutazione delle condizioni del comma 1 di cui alle lettere da a) a b) non sia necessaria e che le stesse siano da ritenersi come già verificate. Verificare le condizioni c) e d). Le valutazioni sui criteri dettagliati del comma 3 devono concentrarsi sulle lettere d) ed e).	
2 Il processo di recupero è già previsto dalle norme tecniche dei DM 05/02/98 o DM 161/02 o DM 269/05 per quanto concerne tipologia/provenienza/caratteristiche dei rifiuti, Attività di recupero, Caratteristiche delle materie prime e/o dei prodotti ottenuti. Viene esclusivamente richiesta una quantità massima recuperabile diversa (in termini di rifiuti trattati e/o di capacità di stoccaggio)	I criteri previsti dai citati decreti devono essere riportati nel parere. Si ritiene che la valutazione delle condizioni del comma 1 di cui alle lettere da a) a c) non sia necessaria e che le stesse siano da ritenersi come già verificate. Verificare la condizione d) e c). Le valutazioni sui criteri dettagliati del comma 3 devono concentrarsi sulle lettere d) ed e).	
3 Il processo di recupero è già previsto dalle norme tecniche dei DM 05/02/98 o DM 161/02 o DM 269/05 per quanto concerne attività di recupero, caratteristiche delle materie prime e/o dei prodotti ottenuti. Vengono richieste tipologie di rifiuti diversi in ingresso (per EER, provenienza dei rifiuti, caratteristiche dei rifiuti)	I criteri devono essere riportati nel parere. Le valutazioni devono concentrarsi su: 1. Compatibilità delle tipologie di rifiuti diverse in ingresso con il processo di recupero e con le caratteristiche finali delle materie prime e/o prodotti ottenuti (criterio dettagliato a); 2. Criteri dettagliati d) ed e). Le condizioni di cui alle lettere da a) a b) sono da ritenersi come già verificate. Verificare le condizioni c) e d)	
4 Il processo di recupero è già previsto dalle norme tecniche dei DM 05/02/98 o DM 161/02 o DM 269/05 per quanto concerne tipologia/provenienza/caratteristiche del rifiuto e caratteristiche delle materie prime e/o dei prodotti ottenuti. Vengono proposte attività di recupero diverse o modificate rispetto a quelle citate nei decreti tecnici di cui sopra.	I criteri devono essere riportati nel parere. Le valutazioni devono concentrarsi su: 1. Compatibilità delle attività di recupero diverse o modificate proposte rispetto ai rifiuti in ingresso da trattare e alle caratteristiche finali delle materie prime e/o prodotti da ottenere; 2. Criteri dettagliati b), d) ed e). Le condizioni di cui alle lettere da a) a b) sono da ritenersi come già verificate. Verificare le condizioni c) e d)	
5 Il processo di recupero è già previsto dalle norme tecniche dei DM 05/02/98 o DM 161/02 o DM 269/05 per quanto concerne tipologia/provenienza/caratteristiche del rifiuto, attività	I criteri devono essere riportati nel parere. Le valutazioni devono concentrarsi su: 1. Criteri dettagliati d) ed e); 2. verifica della condizione a) ossia la sussistenza degli utilizzi specifici proposti; 3. verifica della condizione b) ossia la sussistenza di un mercato per gli utilizzi proposti;	

	di recupero e caratteristiche delle materie prime e/o dei prodotti ottenuti. Vengono proposti nuovi usi delle materie prime e/o dei prodotti.	4. verifica della condizione c) ossia il rispetto dei requisiti tecnici per gli utilizzi proposti 5. verifica della condizione d), alla luce dei diversi utilizzi.	
6	Il processo di recupero è già previsto dalle norme tecniche dei DM 05/02/98 o DM 161/02 o DM 269/05 per quanto concerne tipologia/provenienza/caratteristiche del rifiuto e attività di recupero. Vengono proposte materie prime e/o prodotti con nuove specifiche tecniche e/o ambientali	I criteri devono essere riportati nel parere. Le valutazioni devono concentrarsi su: 1. verifica delle nuove specifiche tecniche e/ ambientali delle materie prime e/o prodotti da ottenere utilizzando le indicazioni previste nella tabella 4.1; 2. criteri dettagliati c), d) ed e); 3. verifica della condizione a) ossia la sussistenza degli utilizzi previsti in funzione delle nuove specifiche tecniche e ambientali proposte; 4. verifica della condizione b) ossia la sussistenza di un mercato per gli utilizzi previsti in funzione delle nuove specifiche tecniche e ambientali proposte; 6. verifica della condizione c) ossia il rispetto dei requisiti tecnici per gli utilizzi proposti; 5. verifica della condizione d) sulle norme tecniche e ambientali di riferimento 6. verifica delle nuove specifiche tecniche e ambientali, tenuto conto che i rifiuti in ingresso e l'attività di recupero dovrebbero rimanere invariati, siano tali per cui gli impatti complessivi sull'ambiente e sulla salute umana legati all'utilizzo della nuova materia prima/prodotto siano diversi rispetto a quelli contemplati con le norme tecniche di cui ai DM 05/02/98 o DM 161/02 o DM 269/05. A tal proposito utilizzare indicazioni previste nella tabella 4.1;	X
7	Il processo di recupero è già previsto dalle norme tecniche dei DM 05/02/98 o DM 161/02 o DM 269/05, con modifiche parziali di più di un aspetto (tipologia di rifiuti in ingresso, attività di recupero, caratteristiche delle materie prime/prodotti ottenuti).	I criteri devono essere riportati nel parere. Le valutazioni dovranno concentrarsi sulle modifiche proposte, tenendo conto delle indicazioni pertinenti proposte dal punto 1 al punto 6 e del rispetto delle condizioni da a) ad) e dei criteri dettagliati da a) ad e). Vanno comunque definiti i criteri dettagliati d) ed e).	
8	Il processo di recupero non rientra tra le casistiche previste dalle norme tecniche dei DM 05/02/98 o DM 161/02 o DM 269/05. Esistono comunque degli standard tecnici e ambientali riconosciuti (vedi condizione d) della sezione di supporto alle istruttorie)	Va fatta una valutazione completa utilizzando le indicazioni previste nella tabella 4.1.	
9	Il processo di recupero non rientra tra le casistiche previste dalle norme tecniche dei DM 05/02/98 o DM 161/02 o DM 269/05. Si tratta di un processo sperimentale in cui definire gli standard tecnici e ambientali, la possibilità di utilizzo della materia prima/prodotti in processi o utilizzi su scala reale.	Va fatta una valutazione completa utilizzando i criteri specifici per la cessazione della qualifica di rifiuti per gli impianti sperimentali (ex art. 211 d.lgs. 152/06 e s.m.i.) utilizzando le indicazioni previste nella tabella 4.1.	



### 3.1 VERIFICA DELLE CONDIZIONI

**Condizione a) La sostanza o l'oggetto è destinato/a a essere utilizzata/o per scopi specifici.**

**Definire l'uso o gli usi specifici della sostanza o dell'oggetto che cessa la qualifica di rifiuto, con riferimento ai materiali che vengono sostituiti.**

1. *Descrizione dettagliata dell'uso specifico previsto per l'EoW (ad es. processo, funzione, fase del processo in cui viene sostituita la materia prima e individuazione della materia prima o oggetto sostituiti).*

L'EOW di cui si tratta è uno scarto legnoso in forma di truciolo e segatura da utilizzarsi tal quali come lettiera per animali. Con il termine lettiera zootecnica si definisce lo strato di materiale che ricopre la superficie interna della struttura di stabulazione zootecnica ove viene allevato l'animale. La prolungata interazione e lo stretto contatto con l'animale fa sì che tale materiale debba essere comodo, pulito e asciutto. Infatti, il tempo in cui gli animali rimangono a riposo e le conseguenti prestazioni produttive sono strettamente correlati alle condizioni di stabulazione, in particolare alle caratteristiche della lettiera in termini di qualità e quantità.

Esistono diversi materiali che possono essere utilizzati per finalità di lettiera, sia di origine organica che inorganica. I materiali con cui viene generalmente composta la lettiera possono variare in funzione della tipologia di animali a cui sono destinati, ma in genere sono:

- segatura (sawdust)
- vari tipi di paglia (straw);
- carta triturata;
- trucioli di materiale legnoso derivanti dalla lavorazione diretta del legno vergine o come sottoprodotto della lavorazione del legno per altri scopi ( falegnamerie, etc.);

Le lettiere organiche, in particolare la paglia e i trucioli di legno, presentano il vantaggio dell'economicità, la compatibilità con i sistemi di gestione post stalla, l'elevata capacità di assorbimento idrico. Prodotti quali trucioli derivanti dalla lavorazione del legno, alternativi alla paglia, rivestono in ambito zootecnico un notevole interesse, sia per le caratteristiche chimico-fisiche che gestionali.

Le lettiere composte da trucioli e cippato godono di un'elevata macroporosità: la miscelazione di questi con segatura, particolarmente soggetta a compattamento, permette lo sgrondo della frazione liquida e garantisce allo stesso tempo sofficità, caratteristica propria di segatura e truciolo.

2. *Descrizione delle caratteristiche prestazionali della sostanza/oggetto che cessa la qualifica di rifiuto, confrontando le stesse con quelle della materia prima o oggetto nel caso in cui la stessa sia sostituita (vedi anche condizione c).*

In mancanza di normative tecniche specifiche per individuare le caratteristiche tecniche e prestazionali delle lettiere (vedi punto 4.1) e stante l'utilizzo dell'oggetto all'interno del comparto zootecnico, si è ritenuto di fare riferimento alla legislazione comunitaria in materia di IPPC per ricavare indirettamente informazioni sul materiale in esame. Il riferimento è costituito dalla DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2017/302 DELLA COMMISSIONE del 15 febbraio 2017 che stabilisce le "conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) concernenti l'allevamento intensivo di pollame o di suini, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio" e il Reference Document che lo accompagna. Le indicazioni, seppur limitate nell'ambito zootecnico ai pollami e suini, si ritengono significative anche per le altre tipologie di animali.

Nel citato documento tecnico, al capitolo 2.3 punto 2.3.1 si riportano nella tabella 2.7 le caratteristiche in funzione dell'assorbimento dei possibili costituenti una lettiera.

Tra i materiali contemplati, con le relative specificità di utilizzo, vi sono:

- segatura (sawdust), per cui si consiglia una pezzatura grossolana al fine di evitare il propagarsi di polveri nocive per i lavoratori e animali;
- vari tipi di paglia (straw);
- carta triturata;
- trucioli di legno (wood chips/coarse wood shaving di cui si evidenzia buona capacità drenante che possono essere ottenute senza costo (ad eccezione del trasporto) da impianti di lavorazione del legno vergine e falegnamerie, con esclusione dei residui trattati.



Table 2.7: Absorbency and characteristics of different bedding types

Bedding material	Mean absorbency factor (kg water absorbed/kg material)	Remarks
Sawdust (†)	2.60	Coarse sawdust is extremely absorbent. Fine sawdust is not a suitable bedding material due to potential health problems for workers and animals because of increased dust emissions.
Barley straw (†)	1.91	Commonly used for pigs; soft and does not contain much dust. The least absorbent of all straw types.
Wheat straw (†)	2.14	The most commonly used material for pigs; quite brittle, not as soft as barley and with wider stalks. The least palatable of all the straws.
Oat straw	2.86	Softer than wheat straw and, therefore, more absorbent than all other straws. It can be expensive due to its feed value. Highly palatable; however, very light and fluffy so will blow away quite easily in outdoor units.
Triticale straw (†)	1.97	Similar to wheat straw, although a little harder. It produces a 30% larger volume of straw compared with the equivalent yield of wheat or barley straw.
Cornstalks	2.70	Only available when the cob is used for animal feed rather than when the whole plant is used for silage.
Shredded paper (†)	2.08	Dust-free, very absorbent and costs little. Excellent bedding material especially for farrowing sows. Light to handle and easy to transport packaged in bales. Also works well mixed with straw.
Wood chips/Coarse wood shavings	NI	Good drainage properties. Can be obtained free of charge from processing plants and joinery manufacture, thus incurring only transport costs. Likely the most cost-effective option when produced on farm from home-grown or recycled wood. Can also be used underneath straw. Wood chips produced from wood that has been treated with chemical preservatives or glues cannot be used as a bedding material.
Peat	3.8-5.2	Peat has a very high absorption capacity. High dust emissions are associated with its use as a litter material, mainly during its application.

(†) Values calculated on the basis of the information reported in reference [ 388, BPEX 2011 ]  
 NB: NI = no information provided.  
 Source: [ 388, BPEX 2011 ] [ 624, IRPP TWG 2013 ]

Da quanto sopra si ricava pertanto che il rifiuto legnoso che si vorrebbe impiegare come sostitutivo per la produzione di lettiera è già attualmente considerato, nella forma di trucioli o segatura provenienti anche da cicli di lavorazione del legno vergine e falegnamerie, come materiale adottabile allo scopo. Non si tratterebbe pertanto della sostituzione di materiale.

Per quanto attiene, invece, le caratteristiche prestazionali del materiale da utilizzarsi per la costituzione di lettiera si evidenzia che lo stesso sia libero da polvere (per evitare condizionamenti nocivi nei confronti degli animali) e che garantisca idonea assorbenza delle deiezioni degli animali.

Vi sono poi riferimenti alle caratteristiche delle lettiera all'interno del Decreto Legislativo 26 marzo 2001, n. 146 "Attuazione della direttiva 98/58/CE relativa alla protezione degli animali negli allevamenti" per cui si parla di *"..lettiera asciutte o confortevoli."* o all'interno del Decreto Legislativo 27 settembre 2010, n.181 relativo ad "Attuazione della direttiva 2007/43/CE che stabilisce norme minime per la protezione di polli allevati per la produzione di carne" per cui si definisce che: *"3. Tutti i polli hanno accesso in modo permanente a una lettiera asciutta e friabile in superficie"* In aggiunta, pertanto, alle caratteristiche prestazionali sopra specificate, vi è anche la 'friabilità' del materiale da utilizzarsi tale da garantire la confortevolezza del giaciglio per l'animale.

**Condizione b) Esiste un mercato o una domanda per tale sostanza od oggetto.****Dimostrare l'esistenza di un mercato per la sostanza o per l'oggetto che cessa la qualifica di rifiuto.**

L'istanza presentata dal proponente deve avere i seguenti contenuti minimi:

1. Descrizione del mercato o della domanda esistenti per la sostanza/oggetto che cessa la qualifica di rifiuto anche in relazione al mercato attuale della materia prima/oggetto.

L'attuale mercato delle lettiera utilizza già il truciolo legnoso come uno dei principali componenti. Si riportano nel seguito i riferimenti di alcune aziende produttrici che commercializzano lettiera composta da trucioli di legno e le caratteristiche tecniche pubblicizzate.

Azienda	Prodotto	Caratteristiche Tecniche
Eurospan	Lettiera per cavalli	La lettiera è di origine del tutto naturale e deriva da legnami vergini di abete bianco. Il legno viene sottoposto alle migliori lavorazioni per garantire l'assenza di polveri. Il truciolo dopo i processi necessari alla sua depolverizzazione e alla setacciatura della segatura vien pressato i balle e pellettizzato
Mucedola	Scobis Zero	La lettiera Scobis Zero è costituita di trucioli di legno, ha origine dal legno di abete rosso. I truciolati sono setacciati prima del confezionamento e depolverizzati. La loro dimensione è compresa tra i 4 e i 16 mm e la densità è di 70 g/l. L'assorbimento in acqua è circa 3 volte il peso del prodotto. .. Grazie al livello di umidità del 12% circa le lettiera possono essere conservate per lungo tempo in locali freschi e asciutti.
Porrini Franco Spa	Truciolo per lettiera per cavalli	Truciolo depolverato con elevato potere assorbente , confezionato sottovuoto in pacchi da 22Kg.
Fratelli Farella	Truciolo di abete	Il legno utilizzato nella produzione di truciolo depolverato per lettiera è esclusivamente di PURO ABETE.

Le aziende sopra indicate non risultano, dalle ricerche fatte , autorizzate alla gestione dei trucioli di legno come rifiuti, pertanto si ipotizza che gli stessi vengano considerati e trattati alla stregua di "sottoprodotti" ai sensi del comma 1 dell'articolo 184-bis del d. lgs. n. 152 del 2006 e del DM 13 ottobre 2016, n. 264 "Criteri indicativi per agevolare la dimostrazione della sussistenza dei requisiti per la qualifica dei residui di produzione come sottoprodotti e non come rifiuti".

2. Descrizione di eventuali accordi con gli utilizzatori, allegando, ad esempio, i seguenti documenti:

- I. contratti commerciali, lettere di intenti, ordini ecc.
- II. Esistenza di altri produttori dell'end of waste oggetto di istanza, che hanno già un mercato o una domanda;
- III. Prodotto da recupero assimilabile ad una materia prima che ha già un mercato esistente e consolidato.

Gli utilizzatori principali delle lettiera sono allevamenti avicoli con i quali esistono contatti commerciali, in attesa di essere perfezionati. L'impianto di recupero sorge in una zona a forte presenza di allevamenti e di conseguenza favorevole allo sviluppo del mercato delle lettiera.

Per quanto concerne l'esistenza di altri produttori di end of waste (punto II) o prodotto da recupero (III) si ri manda alla tabella del punto 2.1.3. *Indicazione del tempo di stoccaggio della sostanza/oggetto: deve essere presentata una valutazione del tempo di stoccaggio della sostanza/oggetto con riferimento alla sua eventuale degradazione e perdita delle caratteristiche di prodotto.*

Allo stato attuale, stante la funzione della lettiera e le caratteristiche che i materiali che la costituiscono debbono avere per assicurarne le caratteristiche richieste (si veda paragrafo 2.1 e 2.2), non si hanno evidenze rispetto alla degradazione del truciolo in relazione a tempistiche di stoccaggio.

**Condizione c) la sostanza o l'oggetto soddisfa i requisiti tecnici per gli scopi specifici e rispetta la normativa e gli standard esistenti applicabili ai prodotti.**

**Dimostrare la conformità a Standard tecnici.**

1. Descrizione della legislazione di prodotto che può essere applicata e degli standard tecnico-prestazionali che può essere applicata:

Norme tecniche di prodotto internazionali riconosciute nell'UE

on sono attualmente presenti norme tecniche di prodotto che regolamentino l'uso dei residui legnosi come lettiera per animali

Si ha conoscenza di una norma emanata dall'Ente Austriaco di standardizzazione "norma ÖNORM 1030" che riguarda "Animal bedding from renewable raw materials - Requirements, test specifications and classification".

Norme tecniche di prodotto europee/nazionali

Si ritiene di poter fare riferimento alla legislazione comunitaria comunitaria in materia di IPPC per ricavare indirettamente informazioni sul materiale in esame. Il riferimento è costituito dalla DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2017/302 DELLA COMMISSIONE del 15 febbraio 2017 che stabilisce le "conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) concernenti l'allevamento intensivo di pollame o di suini, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio" e il Reference Document che lo accompagna. (Vedi punto 2 – condizione a) )

Normative nazionali specifiche (es. norma sui fertilizzanti, biometano, etc) o di altri Stati Membri

Criteri EoW nazionali

Non presenti

Criteri EoW adottati da altri Stati membri

Si è riscontrata una normativa del governo inglese che definisce esenzioni al regime dei rifiuti per cui consente di utilizzare materiali di scarto (che non necessitano di trattamento) per uno scopo specifico al fine ridurre l'uso di materiali vergini o non di scarto. Tale esenzione - codificata come U8 - prevede tra gli altri che il rifiuto caratterizzato con CER 030105 identificato come "trucioli e segatura di legno non trattato" possa essere utilizzato direttamente come lettiera per animali fino ad un massimo di 100 tonnellate per "registrazione" (vedi <https://www.gov.uk/guidance/waste-exemption-u8-using-waste-for-a-specified-purpose#register-a-u8-exemption>)

Standard privati (accordi specifici con gli utilizzatori).

Non presenti

Applicazione registrazione REACH

Non prevista

2. Documenti che dimostrino la rispondenza della sostanza/oggetto che cessa la qualifica di rifiuto con gli standard tecnici e confronto, ove possibile, degli stessi con quelli riferiti alla materia prima sostituita (risultati analitici se esistenti o altra documentazione anche bibliografica).

Non Applicabile

**Dimostrare la conformità a Standard ambientali**

1. Devono essere indicati gli standard (parametri e valori di riferimento) ambientali eventualmente presenti nella norma tecnica di riferimento, di cui alla condizione sugli standard tecnici, che la sostanza o l'oggetto che cessa la qualifica di rifiuto deve rispettare, per ciascun utilizzo.
2. Qualora gli standard tecnici non contengano indicazioni sugli standard ambientali, devono essere indicati gli standard ambientali che la sostanza o l'oggetto che cessa la qualifica di rifiuto deve rispettare, per ciascun utilizzo.
3. Qualora la tipologia di rifiuti trattati possa comportare rischi diretti sulla salute umana (ad esempio presenza di patogeni), devono essere definiti degli standard sanitari (ad esempio microbiologici) per la sostanza o l'oggetto che cessa la qualifica di rifiuto.
4. Per definire gli standard ambientali, in caso di attività sperimentale di recupero per la cessazione della qualifica di rifiuto, fornire una dettagliata descrizione delle procedure sperimentali e dei test da eseguire durante la sperimentazione.

Poiché non sono presenti norme tecniche di riferimento per l'uso del prodotto secondo gli scopi previsti (lettieria per animali), non sono identificabili standard ambientali né sono ipotizzabili rischi diretti sulla salute umana derivanti dal suo utilizzo.

**Condizione d) L'utilizzo della sostanza o dell'oggetto non porterà a impatti complessivi negativi sull'ambiente o sulla salute umana.****Dimostrare che l'utilizzo della sostanza o dell'oggetto che cessa la qualifica di rifiuto non comporti impatti complessivi negativi sull'ambiente o sulla salute umana rispetto alla materia prima.**

Deve essere fornita documentazione atta a dimostrare che la sostanza o l'oggetto che cessa la qualifica di rifiuto non comporti impatti complessivi negativi sull'ambiente o sulla salute umana rispetto alla materia prima. Ad esempio potranno essere valutate, in modo alternativo:

1. Descrizioni qualitative/quantitative degli impatti ambientali sull'ambiente e sulla salute legate all'utilizzo della sostanza o dell'oggetto che cessa la qualifica di rifiuto in sostituzione della materia prima, anche in base a dati di letteratura
2. La valutazione di tali impatti è effettuata attraverso il confronto delle caratteristiche ambientali e, se necessario, sanitarie della sostanza o dell'oggetto che cessa la qualifica di rifiuto con quelle della materia prima che viene sostituita (Non-Waste comparator)
3. Utilizzo di limiti derivanti da normative nazionali o europee esistenti, quando applicabili.
4. Qualora non ci siano informazioni sufficienti sulle caratteristiche della materia prima valutare gli impatti sull'ambiente e sulla salute legati all'utilizzo della sostanza o dell'oggetto che cessa la qualifica di rifiuto attraverso un'analisi di rischio in base agli specifici utilizzi in relazione ai comparti ambientali interessati. Qualora l'utilizzo della sostanza o dell'oggetto che cessa la qualifica di rifiuto possa presentare impatti sulla salute devono essere valutati i parametri di processo e, se necessario, gli standard sanitari (ad esempio microbiologici) da applicare rispettivamente nel corso del processo e sulla sostanza o oggetto ottenuto. In caso di attività sperimentale di recupero per la cessazione della qualifica di rifiuto fornire documentazione circa una valutazione preliminare che l'utilizzo della sostanza o dell'oggetto non porterà a impatti complessivi negativi sull'ambiente o sulla salute umana; fornire altresì una dettagliata descrizione delle procedure sperimentali volte a confermare che l'utilizzo della sostanza o dell'oggetto non porterà a impatti complessivi negativi sull'ambiente o sulla salute umana anche nella fase a regime, in scala reale, al termine del periodo sperimentale.

Si richiama quanto già specificato in relazione alla mancanza di norme tecniche di riferimento per l'uso del truciolo di legno come lettiera per animali) e di relativi standard ambientali e quanto riportato al punto 2. della condizione a).

La funzione della lettiera è principalmente quella di miscelarsi con le deiezioni prodotte dagli animali durante tutto il ciclo, in modo che la superficie rimanga costantemente asciutta e prevenga lesioni agli arti. Altra funzione fondamentale è di mantenersi sufficientemente friabile, onde consentire all'animale le attività comportamentali tipiche, ad esempio il razzolamento. Tuttavia nella normale pratica di

allevamento non sempre la lettiera riesce a mantenersi nelle condizioni ideali di umidità e friabilità. Le cause che portano a condizioni non idonee sono le più svariate: inadeguata quantità o qualità di materiale, ventilazione non correttamente distribuita o insufficiente, perdite di acqua dagli abbeveratoi, problemi sanitari dovuti a patologie o diete squilibrate. Tutti questi eventi, oltre a portare conseguenze sul benessere e il comfort dell'animale, possono anche avere effetti sull'ambiente sia interno che esterno. Le conseguenze dirette che una lettiera di qualità non ideale può avere sull'ambiente vengono normalmente valutate misurando le emissioni di azoto sotto forma di ammoniaca.

Si riportano, a tale proposito, alcuni degli esiti di una ricerca, reperibile in letteratura (Cfr. *“Lettiere, densità animale e impatto sull'ambiente”* – Agricoltura – febbraio 2007 -C.Fabbri N.Labartino), effettuata all'interno di uno stabulatoio avicolo, ove sono state messe a confronto 4 ipotesi, differenti per densità di allevamento e tipo/quantità di materiale per la lettiera.

- *Nei mesi estivi, l'emissione di ammoniaca dalle teli con truciolo è risultata, in entrambe le forme di allevamento, inferiore. Ciò, probabilmente, è da ricondurre alla maggiore friabilità e capacità di assorbire acqua da parte del truciolo che determina, da un lato, un maggiore benessere per l'animale, mentre dall'altro una maggiore superficie di scambio con l'atmosfera e, quindi, una emissione più alta;*
- *l'utilizzo del truciolo permette di avere una lettiera molto più porosa rispetto a quella ottenibile con la paglia. In quest'ultima l'effetto del razzolamento consente di rimescolare con più facilità lo strato di materiale posizionato e sotto l'aspetto ambientale ciò porta ad un incremento delle emissioni di gas;*



### 3.2 CRITERI DETTAGLIATI.

Criteri dettagliati	a) <b>Materiali di rifiuto in entrata ammissibili ai fini dell'operazione di recupero</b>
<p><i>Devono essere descritte le tipologie e la provenienza dei rifiuti da ammettere nell'impianto, i relativi codici EER evidenziando la compatibilità per la produzione della sostanza o dell'oggetto che cessa la qualifica di rifiuto sia dal punto di vista tecnico-prestazionale che ambientale, in funzione dell'uso. Ai fini della verifica della conformità andranno valutate le caratteristiche chimico fisiche e merceologiche dei rifiuti ammessi al processo di recupero anche con riferimento alle potenziali sostanze inquinanti presenti sulla base del processo di provenienza, tenendo conto dei requisiti finali (standard tecnici ed ambientali) che devono essere posseduti dalla sostanza o oggetto che cessa la qualifica di rifiuto. Per i rifiuti identificati con un codice dell'elenco europeo XXY99 è necessario, inoltre, che sia presentata una completa descrizione delle caratteristiche del rifiuto e del processo che lo ha generato.</i></p>	
<p>Le operazioni di recupero condotte si rifanno essenzialmente alle attività riportate nel DM 05.02.1998 al punto 9.2 dell'Allegato 1, Suballegato 1 (RIFIUTI DI LEGNO E SUGHERO).</p>	
<p>I rifiuti che verranno utilizzati per le operazioni di recupero sono quelli riportati ed identificati ai punti 9.2.1 e 9.2.2 del punto 9.2 dell'Allegato 1, Suballegato 1 per cui:</p>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>Tipologia:</b> scarti di legno e sughero, imballaggi di legno con CER [030105]. I rifiuti provengono essenzialmente da falegnamerie....</li> <li>• <b>Provenienza:</b> industria della lavorazione del legno vergine. Tale condizione è essenziale per la conduzione del processo di recupero per cui sarà fondamentale che, in sede di 'qualifica' iniziale dei possibili fornitori dei rifiuti, si evidenzia la necessità della separazione dei flussi dei rifiuti provenienti dalle lavorazioni del legno vergine e non (in genere oggetti in legno verniciati..)</li> <li>• <b>Caratteristiche del rifiuto:</b> legno vergine in scarti di diverse dimensioni e segatura, con possibili presenze di polveri di natura inerte.</li> </ul>	

Criteri dettagliati	b) <b>Processi e tecniche di trattamento consentiti.</b>
<p><i>Devono essere descritti dettagliatamente i processi e le tecniche di trattamento finalizzati alla produzione della sostanza o dell'oggetto che cessa la qualifica di rifiuto. La descrizione deve includere gli eventuali parametri di processo che devono essere monitorati al fine di garantire il raggiungimento degli standard tecnici ed ambientali da parte della sostanza o dell'oggetto che cessa la qualifica di rifiuto.</i></p>	
<p>L'attività svolta dalla ditta consisterà nella messa in riserva R13 totalmente finalizzata al trattamento R3 di rifiuti non pericolosi costituiti da legno in trucioli; l'operazione sui rifiuti in ingresso consisterà in una vagliatura al fine dell'ottenimento di trucioli da utilizzare come lettiera per animali.</p>	
<p>L'impianto opera le seguenti fasi:</p>	
<p>I. Accettazione dei rifiuti di trucioli in ingresso: attività amministrative preliminari al conferimento, della determinazione del peso e dell'attività di controllo dei rifiuti all'arrivo nell'area di conferimento</p>	
<p>II. Stoccaggio (R13) in apposita area</p>	
<p>III. Trattamento (R3) mediante apposito vaglio per ottenimento delle diverse frazioni, con conseguente ottenimento di EoW IV. Stoccaggio delle EoW ottenute prima della vendita finale Tutte le operazioni vengono svolte al coperto.</p>	
<p>La ditta accetta in ingresso il solo codice 03.01.05 (segatura, trucioli, residui di taglio, legno, pannelli di truciolare e piallacci diversi da quelli di cui alla voce 030104*.</p>	
<p>L'impianto di trattamento è costituito da una coclea inclinata per il caricamento del rifiuto al vaglio rotante di potenzialità massima di 2 t/h, per la separazione del truciolo (granulometria &gt;5 mm) dalla segatura (granulometria &gt;1.5 mm e &lt;5 mm). Il vaglio rotante è all'interno di una struttura chiusa e</p>	

dotata di aspirazione mediante l'uso di un ventilatore, che convoglia le polveri (frazione <1.5 mm) al filtro a maniche posizionato esternamente. Le polveri sono l'unico rifiuto (19.12.07) prodotto dalla ditta in uscita. Il caricamento alla coclea, come la movimentazione del rifiuto in ingresso e delle EoW prodotte avviene con mezzo meccanico a gasolio dotato di braccio semovente e munito di benna di caricamento.

In particolare da tale attività risultano due possibili pezzature:

- EoW "trucioli di legno": granulometria > 5 mm, destinati ad allevamenti agricoli quale "lettieria per allevamenti avicoli";
- EoW "segatura": 1,5 mm < granulometria < 5 mm, destinati ad allevamenti agricoli quale "lettieria per allevamenti bovini".

#### POTENZIALITÀ DELL'IMPIANTO IN PROGETTO

- quantità max rifiuti in stoccaggio (ingresso): 5 t
- quantità max rifiuti in stoccaggio (prodotti dall'attività): 0,5 t
- quantità max rifiuti sottoposti a trattamento: 5 t/giorno – 1.500 t/anno

#### PROCEDURE DI ACCETTAZIONE DEL RIFIUTO

##### Controlli amministrativi

I rifiuti in entrata (trucioli di legno), essendo identificati unicamente con il codice CER 03.01.05 – Segatura, trucioli, residui di taglio, legno, pannelli di truciolare e piallacci diversi da quelli di cui alla voce 03 01 04, sono conferiti all'impianto con analisi di non pericolosità. Le analisi vengono richieste al primo conferimento e successivamente in occasione di mutamenti del ciclo produttivo che possano influenzare le caratteristiche chimico-fisiche dei rifiuti o comunque con frequenza biennale.

Ispezione visiva del rifiuto I rifiuti in entrata (trucioli di legno) vengono valutati a vista;

Controllo quantitativo (del peso) Dopo l'acquisizione dell'analisi, la verifica della corretta compilazione del formulario e la verifica visiva, può avvenire la verifica del peso ed il conferimento con svuotamento del carico dei mezzi in arrivo mediante polipo meccanico e lo stoccaggio dei rifiuti, posti in riserva in due cassoni scarrabili di dimensioni 2,5 x 6 x 2 m (30 mc – massimo 2,5 t ciascuno) contrassegnati da cartellonistica riportante il codice CER, in attesa del trattamento. Lo stoccaggio dei rifiuti in ingresso avviene solo all'interno del capannone, quindi su area coperta ed impermeabile, pavimentata a calcestruzzo.

##### Trattamento rifiuti

Operazioni di recupero che si intendono svolgere: - R13 Messa in riserva di rifiuti non pericolosi; - R3 Recupero di materia mediante vagliatura. La movimentazione dei rifiuti avviene mediante il mezzo meccanico con braccio estensibile a gasolio dotato di benna di caricamento. L'impianto di trattamento è costituito da una coclea di caricamento inclinata di portata oraria massima di 11,36 mc/h pari a 2.49 t/h (considerando un peso specifico del rifiuto di 220 kg/mc) di rifiuto costituito da trucioli di legno. La tramoggia di carico ha 300 x 290 x 200 mm. La coclea, attraverso una tramoggia di scarico delle stesse dimensioni di quella di carico, alimenta dall'alto un vaglio rotante per la separazione del truciolo (granulometria > 5 mm) dalla segatura (granulometria compresa tra 1,5 mm e 5 mm) con portata oraria massima di 2 t/h. Il vaglio rotante è all'interno di una struttura chiusa e dotata di aspirazione mediante l'uso di un ventilatore, che convoglia le polveri al filtro a maniche posizionato esternamente. Rifiuti prodotti dalle attività di recupero Dall'attività di recupero rifiuti è prodotto il rifiuto con CER 19.12.07, ovvero polvere di legno, proveniente dalla depolverizzazione del truciolo di legno; tali rifiuti sono depositati all'esterno, al coperto sotto tettoia in prossimità del filtro a maniche e su superficie pavimentata, raccolti in big-bag da 1 mc. Gestione dei prodotti che cessano la qualifica di rifiuto (EoW) Dal punto di vista dell'operazione di recupero R3, il progetto presenta la fattispecie di EoW non disciplinato da alcun Regolamento UE e/o nazionale, né riconducibile ad una MPS esplicitata dal D.M. 05/02/1998.

Gestione delle non conformità Qualora fossero presenti non conformità o in caso sospetto, il carico viene respinto parzialmente o completamente.



**Criteria dettagliati**

**c) Criteri di qualità per i materiali di cui è cessata la qualifica di rifiuto ottenuti dall'operazione di recupero in linea con le norme di prodotto applicabili, compresi i valori limite per le sostanze inquinanti, se necessario.**

*Devono essere descritte le specifiche tecniche ed ambientali (vedi anche condizione c e d) che la sostanza o l'oggetto che cessa la qualifica di rifiuto dovrà rispettare.*

Il punto 9.2.4 dell'Allegato 1, Suballegato 1 del DM 05.02.98 indica come le 'Caratteristiche delle materie prime e/o dei prodotti ottenuti' dal processo di recupero debbano riferirsi a "legno variamente cippato, granulati e cascami di sughero, tondelli in conformità alle specifiche fissate dalle CCIAA di Milano e Bolzano".

Le specifiche di cui sopra, riassunte nella tabella seguente per le tipologie d'interesse in funzione dell'uso previsto come lettiera per animali (trucioli di legno, cippato, chips), prevedono:

CCIAA	Tipologia (id)	Provenienza	Uso previsto	In sostituzione di
Bolzano	Trucioli (5.1.1.050)	Materiale proveniente dalla prima e seconda lavorazione del legno, che consiste in lavorazioni meccaniche di piallatura del legno	Il truciolo di legno viene utilizzato dall'intera industria del pannello e come fonte combustibile alternativa per la produzione di energia	Legno vergine tal quale
Milano	Trucioli di legno (290-70)	Materiale proveniente dalla lavorazione del legno con operazioni di asportazione tramite utensili come frese e pialle	Produzione di pannelli a base legnosa, utilizzo energetico	Legno vergine tal quale

Le caratteristiche delle EoW prodotte sono verificate analiticamente, una volta l'anno, secondo quanto riportato nella seguente Tabella:

Parametro	U.M.	Limite	
Residuo a 105 °C	%	>70	
Granulometria	%	Per la frazione >1.5 mm e <5mm	Frazione <1.5 mm: Inferiore a limite di rilevabilità
			Frazione >1.5 mm e <5mm: >95%
		Per la frazione >5mm	Frazione <1.5 mm: Inferiore a limite di rilevabilità
			Frazione >5mm: >95%
<b>PCB*</b>			
PCB	mg/kg	0.03	
<b>Metalli pesanti</b>			
Rame totale**	mg/kg	10	
Piombo**	mg/kg	10	
Cadmio**	mg/kg	0.5	
Cromo esavalente*	mg/kg	1	
Cromo totale**	mg/kg	10	
Nichel**	mg/kg	10	
Zinco**	mg/kg	100	
Selenio*	mg/kg	1.5	
Arsenico**	mg/kg	1	
Mercurio**	mg/kg	0.1	
Antimonio*	mg/kg	5	
Cobalto*	mg/kg	10	
Vanadio*	mg/kg	45	

<b>Aromatici*</b>		
Benzene	mg/kg	0.05
Etilbenzene	mg/kg	0.25
Stirene	mg/kg	0.25
Toluene	mg/kg	0.25
Xileni	mg/kg	0.25
Sommatoria organici aromatici	mg/kg	0.5
<b>Solventi organici</b>		
Propilbenzene	mg/kg	Inferiore a limite di rilevabilità
1 metossi 2 propanolo	mg/kg	Inferiore a limite di rilevabilità
2 metossi etanolo	mg/kg	Inferiore a limite di rilevabilità
2 Butossietanolo	mg/kg	Inferiore a limite di rilevabilità
Cicloesano	mg/kg	Inferiore a limite di rilevabilità

1.1-Dicloroetano	mg/kg	0.25
1.2-Dicloroetilene	mg/kg	0.15
1.1.1 tricloroetano	mg/kg	0.25
1.2 dicloropropano	mg/kg	0.15
1,1,2-Tricloroetano	mg/kg	0.25
1,2,3-Tricloropropano	mg/kg	0.5
1,1,2,2-Tetracloroetano	mg/kg	0.25
Esaclorobenzene	mg/kg	0.025
<b>Altri</b>		
Pentaclorofenolo	mg/kg	Inferiore a limite di rilevabilità
Formaldeide	mg/kg	Inferiore a limite di rilevabilità

\* Limiti assunti cautelativamente dimezzati rispetto a quelli di cui alla Colonna A, Tabella 1, Allegato 5, Parte IV – Titolo V, Allegato 5 al D.Lgs. 152/06

**Criteria dettagliati**

**d) Requisiti affinché i sistemi di gestione dimostrino il rispetto dei criteri relativi alla cessazione della qualifica di rifiuto, compresi il controllo della qualità, l'automonitoraggio e l'accreditamento, de del caso.**

**Criteria dettagliati**

**e) Un requisito relativo alla dichiarazione di conformità.**

Presentare un modello di dichiarazione di conformità, sotto forma di dichiarazione di veridicità ai sensi degli articoli 47 e 38 del D.P.R. 28 dicembre 2000 n. 445, che attesti la conformità del lotto di produzione ai fini della cessazione della qualifica di rifiuto.

**DICHIARAZIONE SOSTITUTIVA DI ATTO DI NOTORIETA'**  
(ai sensi degli articoli 47 e 38 del D.P.R. n. 445 del 28/12/2000)

IO SOTTOSCRITTO/A

Cognome e Nome			
residente in			
Codice fiscale		luogo e data di nascita	

in qualità di:

titolare

rappresentante legale

della seguente impresa:

Ditta, Denominazione, Ragione sociale			
C.F./P. IVA			
avente sede in		via	

consapevole delle sanzioni penali previste per le ipotesi di falsità in atti e dichiarazioni mendaci, così come stabilito dall'art. 76 del DPR 445/2000

**DICHIARA CHE:**

il materiale identificato come: TRUCIOLO DI LEGNO VERGINE PER USO LETTIERA

Lotto: Lavorazioni dei giorni XX (vengono riportate le date di lavorazione del rifiuto che hanno generato il truciolo)

rispetta le condizioni e dei criteri definiti con le autorità competenti per la cessazione della qualifica di rifiuto.

.....  
Luogo e data

.....  
Il Dichiarante