

Identificazione dell'impianto	
<b>Ragione Sociale</b>	Rigenio S.r.l.
<b>Sede Legale</b>	Comune di Segrate (MI), 20054, Via Cassanese n. 45
<b>Sede Operativa</b>	Comune di Sannazzaro de' Burgondi (PV), 27039, Strada Statale n. 756 – Km. 2,300
<b>Tipo di Impianto</b>	Impianto sperimentale di gestione di rifiuti non pericolosi (R13, R12, R3) ai fini del recupero della vetroresina proveniente da pale eoliche dismesse (progetto DeremCo)
<b>Tipo di Autorizzazione richiesta</b>	Autorizzazione art. 211 D. Lgs. 152/06

## 1. Premesse

Il presente allegato tecnico è relativo all'istanza di autorizzazione, ai sensi dell'art. 211 del D.Lgs. 152/2006, presentata dalla ditta Rigenio S.r.l., per la realizzazione e l'esercizio di un impianto sperimentale di gestione rifiuti non pericolosi (R3, R12, R13) finalizzato al recupero della vetroresina proveniente da pale eoliche dismesse all'interno di uno stabilimento situato in comune di Sannazzaro de' Burgondi (PV), in Strada Statale n. 756 – Km. 2,300, nell'ambito del progetto DeremCo. Allo stato attuale, la Ditta risulta autorizzata alla gestione di rifiuti speciali pericolosi e non pericolosi con Autorizzazione Integrata Ambientale n. 03/2020 del 23/04/2020 e s.m.i. rilasciata dalla Provincia di Pavia. L'area interessata dall'impianto sperimentale è collocata all'interno del sito A.I.A., sebbene l'attività sperimentale sia indipendente da quella oggetto della suddetta autorizzazione A.I.A. Provinciale, ricadendo nella casistica delineata nella Parte A, caso 1<sup>1</sup> dell'allegato al D.d.g. 9972/2020 che disciplina i procedimenti autorizzativi per gli impianti sperimentali/innovativi.

Dal 2021 il Gruppo Greenthesi (proprietaria della società Rigenio S.r.l.) è entrato a far parte del progetto di ricerca DeremCo (De&Remanufacturing for Circular Economy Investments in the Composite Industry), costituito da 29 partner tra cui aziende, università e centri di ricerca, coordinato dal Politecnico di Milano ed in parte finanziato dall'Unione Europea.

Lo scopo generale del progetto DeremCO è quello di ricercare soluzioni per il riutilizzo di materiali e componenti compositi come la vetroresina e la fibra di carbonio; in particolare il progetto in questione è propedeutico alla realizzazione di un impianto di recupero a scala industriale di pale eoliche a fine vita e altri rifiuti in vetroresina da realizzare nel Comune di Brindisi (BR) all'interno del progetto PNRR Wind New Life.

La presente istanza di autorizzazione ai sensi dell'art.211 del D.Lgs 152/06 e s.m.i. per l'impianto sperimentale da installare in Comune di Sannazzaro De' Burgondi (PV) si inserisce nella filiera del recupero della vetroresina ed è funzionale a verificare se i rifiuti derivanti da frazioni di vetroresina da interventi di demolizione (nel caso specifico, pale eoliche dismesse), opportunamente trattati, possano essere riutilizzati come materia prima secondaria, soddisfacendo i requisiti di "End of Waste (EoW)" di cui all'art. 184ter del D.Lgs 152/2006, nell'ottica del miglioramento del principio della Green Economy di detta filiera.

## 2. Descrizione dell'installazione

L'installazione della Società Rigenio S.r.l. è situato in comune di Sannazzaro De 'Burgondi (PV), in Strada Statale n. 756 – Km. 2,300, nella porzione occidentale del territorio comunale, in area a destinazione industriale. La localizzazione territoriale del centro risulta rappresentata nella figura 1 qui sotto riportata.

<sup>1</sup> Le attività svolte dall'impianto sperimentale non sono direttamente connesse con quanto già svolto nello stabilimento che lo ospita, l'impianto è autonomo e, pertanto, sarà autorizzato da Regione Lombardia ai sensi dell'art. 211 del d.lgs. 152/06.



**Figura 1 - Inquadramento territoriale del complesso**

La porzione di capannone in cui saranno svolte le attività sperimentali è identificata al foglio 9, mappale n. 52 del Comune di Sannazzaro De' Burgondi (PV).

Le coordinate UTM32 - WGS84 caratteristiche dell'impianto in oggetto risultano le seguenti:

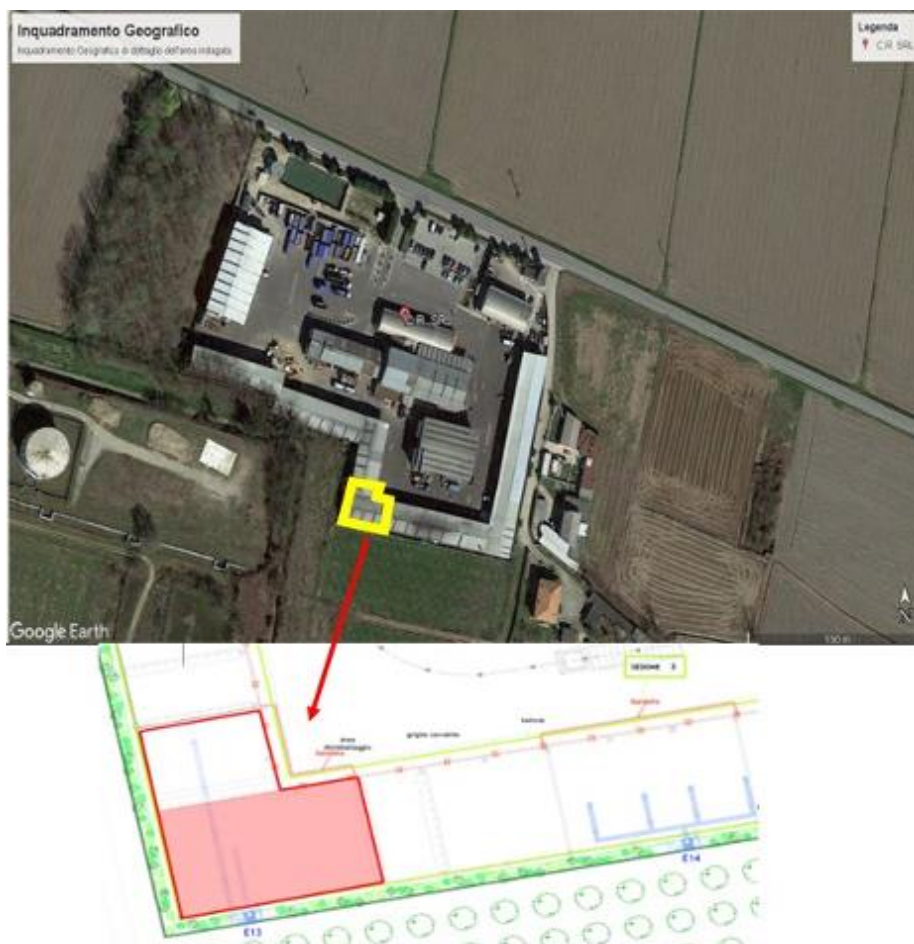
- coordinate baricentro mappale:
  - 490930.799 E;
  - 4994998.881 N;
- coordinate baricentro installazione IPPC:
  - 490925.040 E;
  - 4994997.580 N;
- coordinate baricentro campate 26-27:
  - 490917.725 E;
  - 4994923.598 N.

L'intera installazione IPPC della società Rigenio S.r.l., all'interno della quale si inserisce il perimetro interessato dalle attività sperimentali:

- confina a nord con la strada provinciale Pavia/Alessandria (ora Strada Statale n. 756), peraltro ubicazione del varco d'ingresso all'impianto principale;
- confina a sud con lo scalo ferroviario a servizio della raffineria ENI di Sannazzaro De' Burgondi, senza tuttavia interagire con la sua fascia di rispetto.

L'impianto non risulta ricadere in un'area sottoposta a vincoli di tipo urbanistico, edilizio, ambientale o paesaggistico.

L'attività sperimentale viene condotta all'interno delle campate nn. 26-27 della Sezione 3 dell'installazione IPPC della Società Rigenio S.r.l., poste nella porzione sud-ovest della medesima tettoia, così come indicato in figura 2.



**Figura 2 – Localizzazione del progetto sperimentale**

Tale area risulta già ad oggi delimitata e separata dalle restanti campate della Sezione 3 (campate 25 e 28), nonché dal resto dell'intero impianto (piazzale esterno), grazie alla presenza dei seguenti elementi:

- pareti fisse in calcestruzzo/lamiera di separazione tra le campate 25 e 26 e tra le campate 27 e 28;
- elementi mobili (tipologia New Jersey) per la protezione perimetrale delle pareti della tettoia, nonché per una separazione interna tra le campate 26 (da dedicare al posizionamento dei rifiuti e dei macchinari) e 27 (da dedicare al posizionamento delle utilities);
- bandelle plastificate poste al limite della tettoia, verso il piazzale, al fine di impedire l'eventuale diffusione di polveri derivanti dall'attività di trattamento dei rifiuti.

L'area da dedicare all'impianto sperimentale viene chiaramente identificata mediante cartellonistica mobile e non risulta direttamente connessa con quanto già svolto nello stabilimento che lo ospita.

Inoltre, sono noleggiati ed installati i seguenti macchinari ed utilities, per la cui disposizione si rimanda alla planimetria *Tavola 3 Rev. 1 del 09/2024 RIGENIO SPERIMENTALE*:

- ❖ trituratore;
- ❖ granulatore;
- ❖ generatore;
- ❖ quadri di comando;
- ❖ carrello elevatore;
- ❖ ragno.

Per tutta la durata della sperimentazione, le campate n. 26 e 27 della Sezione 3, nonché il punto di emissione E13 ad esse dedicato, non sono destinate alle attività di messa in riserva e deposito preliminare (R13/D15) di rifiuti pericolosi e non pericolosi autorizzate con A.I.A. n. 03/2020 del 23/04/2020 e s.m.i.

L'area che è messa a disposizione per la sperimentazione (campate 26 e 27 della sezione 3) viene mantenuta sgombra da rifiuti o materiali di qualsiasi tipo in relazione all'attività A.I.A. dell'installazione. Al completamento dell'attività sperimentale, l'area verrà sgomberata e pulita e sarà quindi nuovamente utilizzata per lo stoccaggio, così come previsto dall'autorizzazione A.I.A. dell'intera installazione.

Si evidenzia, pertanto che:

- l'utilizzo dell'area, anche se temporaneo, non impatta sull'attività di Rigenio S.r.l.;
- la modifica dell'autorizzazione A.I.A. vigente funzionale allo svolgimento delle attività oggetto della presente autorizzazione potrà essere limitata alla durata delle attività sperimentali in campo;
- una volta terminata la sperimentazione, essendo l'area entro il perimetro A.I.A., sarà restituita agli usi legittimi così come previsti dall'autorizzazione provinciale.

### 3. Descrizione delle operazioni di recupero effettuate

Si autorizzano le seguenti attività di recupero di rifiuti non pericolosi:

- **R13** Messa in riserva di rifiuti per sottoporli a una delle operazioni indicate nei punti da R1 a R12;
- **R12** Scambio di rifiuti per sottoporli a una delle operazioni indicate da R1 a R11. In mancanza di un altro codice R appropriato, può comprendere le operazioni preliminari precedenti al recupero, incluso il pretrattamento come, tra l'altro, la cernita, la frammentazione, la compattazione, la pellettizzazione, l'essiccazione, la triturazione, il condizionamento, il ricondizionamento, la separazione, il raggruppamento prima di una delle operazioni indicate da R1 a R11;
- **R3** Riciclaggio/recupero delle sostanze organiche non utilizzate come solventi.

Di seguito si riporta l'elenco dei codici EER autorizzati allo stoccaggio e trattamento e i quantitativi autorizzati.

Codice EER	Descrizione	Operazioni			Area stoccaggio	Stato fisico
		R3	R12	R13		
170203	Plastica	X	X	X	Campata n. 26-Sezione 3	Solido non polverulento

**Tabella 1a** - Codici EER in ingresso

Operazione	mc	ton/h
R13	40	3,3
R12		
R3		

**Tabella 1b** – Quantitativi autorizzati

Nell'area dell'impianto dedicata all'attività sperimentale (campate n. 26-27 della Sezione 3) si autorizza una **capacità di messa in riserva (operazione R13) pari a 5.160 kg / 40 m<sup>3</sup>**, coincidenti ai n. 2 cassoni di rifiuti in ingresso attualmente già depositati presso l'impianto costituiti da pale eoliche cesoiate aventi stato fisico solido non polverulento.

Per le operazioni di riduzione volumetrica - triturazione e granulazione (operazione R12/R3) si autorizza una **potenzialità di trattamento massima pari a 3,3 ton/h** (2,5 ton trituratore + 0,8 ton granulatore).

Si precisa che i due macchinari sono caricati dall'operatore mediante ragno (per i materiali da trattare con trituratore) e mediante carrello elevatore (per i materiali da trattare con granulatore), quindi la potenzialità effettiva di lavorazione risulta sicuramente ridotta.

Inoltre, il materiale da trattare è costituito da un unico quantitativo di 5.160 kg, terminati i quali, risulteranno ultimate anche le operazioni di riduzione volumetrica.

La società, come accennato nel capitolo 4, ritiene di concludere le lavorazioni in circa 5 giorni lavorativi, per un quantitativo indicativo di circa 1.100 kg/giorno (1,1 ton/giorno) di trattamento.

Al termine delle operazioni di riduzione volumetrica, i big bags contenenti il materiale “End of Waste” in uscita, ovvero la vetroresina recuperata (compilazione della Dichiarazione di Conformità – DDC EoW), saranno depositati a terra direttamente all’interno dell’area in oggetto al massimo su due livelli.

#### 4. Descrizione del processo

Le attività previste dal progetto sperimentale prevedono il trattamento e il recupero della vetroresina dai rifiuti. Sono trattati esclusivamente manufatti in vetroresina provenienti dalla dismissione di impianti per la produzione di energia elettrica da fonte rinnovabile eolica, nello specifico saranno trattate le pale collegate al rotore centrale (radice ed estremità). La sperimentazione svolta presso l’impianto di Rigenio S.r.l., consiste nella preparazione mediante triturazione e granulazione finalizzata alla produzione di vetroresina granulata e frantumata che verrà successivamente inviato ai partner del progetto DeremCo ed ai fornitori di macchinari al fine di testarne la qualità e le caratteristiche, con l’obiettivo di effettuare i test finali necessari per poter validare il processo di produzione di nuovo prodotto commerciale a partire da EoW.

Presso l’installazione IPPC risultano già stoccati all’interno di cassoni scarrabili in area al chiuso (operazione R13) 5.160 kg di pale eoliche, conferite con FIR XBX001385H e XBX001386Y del 06/10/2023 (produttore ERG Power Generation S.p.A.) e identificate dal codice EER 170203 “plastica”.

Le pale eoliche a fine vita sono già state cesoiate in campo, all’atto dello smontaggio, al fine di ridurne le dimensioni per ottimizzare le fasi di trasporto e movimentazione seguenti.

Anche all’interno della campata n. 26-Sezione 3 è identificata un’area di messa in riserva (R13) per lo stoccaggio dei rifiuti in ingresso da sottoporre alle operazioni di trattamento (R12/R3) all’interno dei macchinari di seguito descritti.

Il trattamento di recupero (operazione R12/R3) viene effettuato mediante due macchinari di riduzione volumetrica posti in successione: n. 1 tritratore e n. 1 granulatore.

Il caricamento dei due impianti è effettuato dall’operatore mediante mezzi meccanici quali ragno e carrello elevatore.

Si precisa che oltre ai giorni effettivi di azionamento dei macchinari, interessati direttamente dall’attività sperimentale (n. 1 e 2) e che dureranno complessivamente al più 7 giorni, sono previste una serie di fasi successive per le quali si riporta qui di seguito un cronoprogramma indicativo, alcune delle quali (dal n. 3 al n. 5) non oggetto della presente autorizzazione:

1. **allestimento dell’area – 2 giorni;**
2. **lavorazione presso impianto Rigenio S.r.l. – 5 giorni;**
3. movimentazione big bags e attività logistiche (invio a partner e fornitori) a corredo del progetto con relativa registrazione dei documenti di trasporto – 3 settimane;
4. test specifici per ogni soggetto coinvolto nella sperimentazione (Rigenio S.r.l., partner/fornitore) – 4 mesi;
5. elaborazione risultanze della sperimentazione e predisposizione della relazione finale – 5 mesi.

##### 4.1 Tritratore

La prima fase di trattamento meccanico è costituita dalla riduzione volumetrica dei rifiuti già cesoiati tramite tritratore, al fine di ottenere materiale grossolano.

Il materiale viene alimentato dall'alto tramite tramoggia di carico. Il trituratore è composto da n. 2 alberi con dischi sagomati a punte uncinato; gli stessi, girando verso il centro della tramoggia forzano il rifiuto nello spazio di frantumazione. Il movimento viene trasmesso da due motori per mezzo di trasmissione a cinghia.

La macchina è stata studiata per sminuzzare in pezzature ridotte il materiale in modo da facilitare e ottimizzare i successivi trattamenti di lavorazione. In particolare, la dimensione del materiale in uscita dal trituratore è regolata attraverso il posizionamento di specifica griglia con diametro dei fori da 30 mm.

#### 4.2 Granulazione

A seguito delle attività di triturazione e suddivisione granulometrica primaria (materiale grossolano con diametro di 30 mm) segue un secondo trattamento di riduzione volumetrica, da effettuarsi con mulino granulatore, per ottenere un materiale fine di diametro pari a 2,5 mm. Tale frazione granulometrica è prodotta limitatamente a circa 3.200 kg di materiale da trattare a fronte di un quantitativo totale di vetroresina coinvolta pari a 5.160 kg.

Il materiale viene alimentato dall'alto tramite tramoggia di carico. Il granulatore è munito di un rullo con applicate sopra delle placchette che effettuano il taglio tramite contrasto con una lama fissa. Il movimento viene trasmesso da due motori per mezzo di trasmissione a cinghia.

La macchina è stata studiata per la raffinazione finale del materiale in modo da ottenere la pezzatura desiderata più omogenea possibile.

Anche in questo caso la pezzatura in uscita è calibrata da una griglia da 2,5 mm.

#### 4.3 Trattamenti successivi

Sotto il trituratore ed il granulatore sono posti appositi big bags atti a raccogliere l'EoW prodotto e ridotto volumetricamente.

Una volta ottenute le granulometrie grossolane e/o fini desiderate, i big bags aventi peso indicativo pari a circa 250 kg ciascuno sono chiusi ed etichettati ai fini della tracciabilità. Gli stessi sono depositati direttamente all'interno dell'area in oggetto.

Tutti i big bags vengono conferiti ai partner del progetto DeremCo ed ai fornitori di macchinari, secondo quanto riportato in tabella 1, con l'obiettivo di effettuare i test analitici finali necessari per validare il processo di produzione di nuovo prodotto commerciale a partire da EoW.

A titolo informativo, si riporta di seguito l'elenco dei partner coinvolti nel progetto:

Utilizzatore/Sperimentatore finale		Finalità di mercato	Sede	n. big bags (*)	
Tipologia	Denominazione / Ragione sociale			Grossolano (diametro ≈ 30 mm)	Fine (diametro ≈ 2,5 mm)
Partner progetto DeremCo	Politecnico di Milano (POLIMI)	Istituto di Ricerca	Italia (Milano – MI)	/	Ai partner sarà fornito un totale di circa 2.000 kg (circa 8 big bags) di materiale
	NTS	Stampaggio e iniezione	Italia (Lallio – BG)	/	
	OS Origoni Steiner	Varie	Italia (Milano – MI)	/	
	CARACOL	Stampa 3D	Italia (Lomazzo – CO)	/	
	CENTROCOT	Filatura	Italia (Busto Arsizio – VA)	/	

Utilizzatore/Sperimentatore finale		Finalità di mercato	Sede	n. big bags (*)	
Tipologia	Denominazione / Ragione sociale			Grossolano (diametro ≈ 30 mm)	Fine (diametro ≈ 2,5 mm)
	RIVIERASCA	Rolling	Italia (Bottanuco – BG)	/	
Fornitori / Produttori di macchinari	BONGIOANNI	Produzione macchine e attrezzature	Italia (Fossato – PO)	1	1
	SIMA	Produzione macchine e attrezzature	Italia (Cornate D’Adda – MB)	1	1
	SA-ENG	Produzione macchine e attrezzature	Italia (San Vittore Olona – MI)	1	1
	CAMEC	Produzione macchine e attrezzature	Italia (Cittadella – PD)	1	1

(\*) i big bags sono suddivisi in diverse pezzature di materiale “End of Waste”: la frazione grossolana, ovvero decadente dalle operazioni di sola frantumazione con diametro di 30 mm circa e la frazione fine con diametro pari a circa 2,5 mm, risultante dalle operazioni di frantumazione e granulazione.

**Tabella 2 – Destinatari della vetroresina grossolana/fine**

Il quantitativo iniziale di **5.160 kg** è quindi conferito:

- **ai partner del progetto DeremCo (solo materiale fine)** per un totale di circa **2.000 kg**;
- **ai fornitori di macchinari (materiale fine e grossolano)** per un totale di circa **2.400 kg**;
- i restanti circa **800 kg** di materiale saranno stoccati in impianto in disponibilità di altre eventuali analisi e/o ripetizione di indagini specifiche.

#### 4.4 End Of Waste

Lo scopo generale del progetto DeremCo, nell’ambito del quale si colloca la presente sperimentazione e coinvolge ulteriori partner e fornitori, è di verificare se, a partire dall'EoW in uscita dall'impianto Rigenio, sia possibile ottenere materiali con le medesime caratteristiche prestazionali del materiale vergine o, comunque, all’interno dei limiti di tolleranza accettabili per la commercializzazione. In particolare, le normative di riferimento individuate per i prodotti finali sono le seguenti: UNIPLAST-UNI 10667:1:2017 e UNIPLAST-UNI 10667:13:2017.

Più nello specifico, la sperimentazione oggetto della presente autorizzazione è finalizzata a verificare la sussistenza dei requisiti “End of Waste” (EoW) della vetroresina recuperata da pale eoliche dismesse, ai sensi dell’art.184-ter del D.Lgs. 152/06 e s.m.i.

I prodotti in uscita (EoW), costituiti da materiale in vetroresina grossolano o fine, saranno inviati ai partner coinvolti nel progetto (vedasi tab. 2) con l’obiettivo di effettuare test analitici e di “utilizzo” al fine di completare il percorso di sperimentazione e verificarne l'utilizzo per la produzione di nuovi beni/materiali.

In tal senso, dal momento che, ai sensi del richiamato art. 184ter il processo di cessazione di qualifica di rifiuto non è riconducibile né ai decreti nazionali, né a regolamenti comunitari e tenuto conto che l’attività ha carattere sperimentale, si è ritenuto opportuno ricondurre la valutazione al “caso per caso” acquisendo il parere di A.R.P.A. (pervenuto con nota prot. reg. T1.2024.01211886 del 30/09/2024) ai sensi del comma 3 del soprarichiamato articolo 184ter, del quale si riporta di seguito un estratto ed al quale si rimanda per quanto non riportato nel presente documento:

- *la sperimentazione riguarderà il trattamento del quantitativo pari a 5160 kg del rifiuto presente, che risulta già cesoiato, per cui è prevista una durata indicativa di circa 5 giorni lavorativi (circa 1.100 kg/giorno), consistenti nella riduzione volumetrica mediante due macchinari posti in successione ovvero n. 1 trituratore e n. 1 granulatore;*

- tramite il trituratore, del quale sono fornite le caratteristiche tecniche principali, si arriverà ad ottenere un "materiale grossolano" con pezzatura prevista pari a 30 mm attraverso il posizionamento di specifica griglia;
- successivamente, solo su una parte del materiale trattato in precedenza, tramite il mulino granulatore, del quale sono fornite le caratteristiche principali, si arriverà ad ottenere un "materiale fine" di diametro paria 2,5 mm;
- nella documentazione è presente una bozza di DDC, sostanzialmente conforme a quanto previsto dal D.D.S. n. 12574 del 23/09/2021, che prevede che sia allegata la documentazione attestante le caratteristiche tecniche, prestazionali e merceologiche del lotto e (ove prevista) la documentazione attestante le caratteristiche chimico/fisiche.

Si evidenzia che il parere rilasciato da A.R.P.A. Lombardia – Dipartimento di Pavia vale solo ed esclusivamente per la specifica autorizzazione sperimentale per la quale viene rilasciato, in particolare per quanto riguarda gli aspetti relativi ai "requisiti tecnici per gli scopi specifici e rispetta la normativa e gli standard esistenti applicabili ai prodotti", ai "processi e tecniche di trattamento consentiti" e ai "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" e quindi non può in nessun caso essere esteso o preso a riferimento per una eventuale successiva autorizzazione ordinaria che, nel caso, dovrà invece tenere anche conto delle conclusioni e degli esiti dei progetti dei quali l'impianto sperimentale rappresenta una parte.

## 5. Emissioni in atmosfera

La fase di riduzione volumetrica (triturazione e granulazione) della vetroresina è soggetta alla produzione di polveri, per cui si configura come necessaria la captazione e il successivo trattamento di tali emissioni.

A tal proposito, la "Sezione 3" dell'installazione IPPC di Rigenio S.r.l. è asservita da alcuni sistemi di captazione e trattamento delle emissioni in atmosfera. In particolare, per le campate nn. 26-27 risulta dedicata l'emissione codificata come "**E13**".

Nelle more del progetto sperimentale, tali campate sono dedicate esclusivamente alla filiera di trattamento della vetroresina, per cui ogni rifiuto stoccato in questa parte dell'impianto è temporaneamente stoccato in un'altra area dedicata a questo scopo, operando di fatto una disconnessione temporanea del sistema di aspirazione dalle attività IPPC.

Al termine delle operazioni sperimentali, l'aspirazione localizzata E13 sarà nuovamente connessa alle attività di gestione dei rifiuti autorizzata con A.I.A. 03/2020 e i rifiuti saranno nuovamente stoccati in Sezione 3 – campate 26 e 27.

Di seguito si riportano le specifiche tecniche riassuntive del sistema di aspirazione E13 autorizzato all'interno dell'autorizzazione sperimentale ai sensi dell'art. 211 del D.Lgs. 152/06 e s.m.i.:

Emissione	Provenienza	Durata	Temperatura	Portata (Nmc/h)	Inquinanti	Sistemi di abbattimento
E13	Aspirazioni localizzate Sezione 3 Campate 26-27	8 h/d	Ambiente	6.000	Polveri COV	Filtro a tasche e carboni attivi

**Tabella 3 – Emissione dedicata ad attività sperimentale**

Il posizionamento dei macchinari di riduzione volumetrica è in corrispondenza delle esistenti condotte di aspirazione afferenti all'emissione E13.



## 6. Monitoraggio

### 6.1 Controllo rifiuti in ingresso

Presso l'installazione IPPC risultano già stoccati all'interno di cassoni scarrabili in area al chiuso (operazione R13) 5.160 kg di pale eoliche, conferite con FIR XBX001385H e XBX001386Y del 06/10/2023 (produttore ERG Power Generation S.p.A. – Allegato 4) e identificate dal codice EER 170203 "plastica".

In merito alla composizione dei rifiuti in ingresso trattati, con particolare riferimento alla presenza di fibre artificiali vetrose (FAV), la Società Rigenio S.r.l. ha affidato al Laboratorio SILEA l'effettuazione di uno specifico campionamento in ambiente di lavoro, da condursi durante le fasi di attivazione dell'impianto sperimentale autorizzato.

I rapporti di prova ottenuti devono essere successivamente trasmessi agli Enti, nell'ambito dell'autorizzazione sperimentale ex art. 211 del D.Lgs. 152/06 e smi.

### 6.2 Controllo emissioni in atmosfera

Durante le fasi di lavorazioni sarà organizzato almeno un campionamento all'emissione E13 per verificare il rispetto dei seguenti limiti:

- **polveri 5 mg/Nm<sup>3</sup>**  
Non si ritiene di ricadere all'interno degli ulteriori limiti previsti all'interno dell'A.I.A. dell'installazione IPPC (0,1 e 1 mg/Nmc), tenuto conto che dalla lavorazione delle pale eoliche non vengono generate sostanze molto tossiche (D.Lgs. 152/06 – Parte Quinta - Allegato I – Parte II - Classe I della Tabella A1, Classi I e II della Tabella A2, Classe I della Tabella B) o tossiche (D.Lgs. 152/06 – Parte Quinta - Allegato I – Parte II - Classe II della Tabella A1, Classe II della Tabella B, Classe I della Tabella C);
- **COV 20 mg/Nm<sup>3</sup>**  
Pur non ritenendo possibile la generazione di tale parametro durante le fasi di lavorazione delle pale eoliche, sarà comunque condotta un'analisi dei COV totali mediante apparecchiatura FID tarata con propano.

Il gruppo elettrogeno che è installato allo scopo di produrre energia elettrica per il funzionamento dei due macchinari (tritratore e granulatore) rientra tra le emissioni scarsamente rilevanti ai sensi dell'art. 272 comma 1 del D.Lgs. 152/06 e smi.

Inoltre, per la durata del progetto (fase di testing, stimata in n. 5 giorni lavorativi) è coinvolto un laboratorio specializzato per il campionamento delle polveri in ambiente di lavoro (verifica presenza di fibre artificiali vetrose (FAV) da parte del Laboratorio SILEA), al fine di verificare la sicurezza degli operatori.

### 6.3 Controllo/tracciamento EoW in uscita e destinato ai partner/fornitori del progetto

Il materiale in uscita (EoW) costituito da vetroresina sarà trasferito all'interno di big bags esclusivamente a due gruppi di destinatari diversi per procedere con la sperimentazione:

- **partner.** Rappresentano aziende affiliate al Politecnico di Milano nel progetto DeremCo, operanti nell'ambito della ricerca e sperimentazione in uno specifico settore (automotive, aerospaziale, ecc..) le quali, ricevendo il materiale tritato/granulato, procederanno con la sua analisi dal punto di vista merceologico e/o chimico-fisico ed effettueranno prove di stampaggio al fine di verificarne il reale utilizzo;
- **fornitori.** Rappresentano le aziende produttrici/fornitrici dei macchinari per il trattamento della vetroresina le quali, ricevendo il materiale tritato/granulato, procederanno con ulteriori fasi di

trattamento e selezione all'interno di specifici macchinari (vagli, selettori ottici, ecc) al fine di verificarne la funzionalità, potenzialità e rendimento.

I partner ed i fornitori potranno utilizzare l'EoW in uscita da Rigenio S.r.l. solo ed esclusivamente per le attività funzionali alla sperimentazione in questione.

Il confezionamento dei campioni di materiale costituiti della vetroresina granulata e frantumata segue le seguenti modalità e fasi gestionali:

- A. sia i materiali in vetroresina frantumati (granulometria pari a 30 mm) che quelli granulati (granulometria compresa tra 0,1 e 5 mm) sono insacchettati in big bags aventi peso massimo pari a 250 kg l'uno, contenenti vetroresina con granulometria uniforme (o grossolana o fine);
- B. durante il processo di riduzione volumetrica autorizzato, sono annotate la data e la granulometria del materiale contenuto nel big bag;
- C. considerata l'omogeneità del rifiuto in ingresso e la tipologia di trattamento a cui sarà sottoposto, non è prevista la formazione di rifiuti decadenti;
- D. al termine dell'attività di trattamento, ogni big bag è riempito, sigillato e pesato, annotando il peso esatto.

Ogni big bag ha un'etichetta chiara e leggibile contenente le seguenti informazioni:

- codice identificativo univoco e progressivo del campione;
- data di confezionamento;
- quantità effettiva (peso in kg);
- pezzatura;
- informazioni sul destinatario.

Il trasporto dei materiali in uscita dall'impianto Rigenio S.r.l. costituiti della vetroresina granulata e frantumata avviene secondo procedure atte a garantire in particolare la tracciabilità e la rintracciabilità dei materiali.

A tal proposito gli attori coinvolti si impegnano a:

- conservare tutta la documentazione (bolle di accompagnamento, registri, rapporti di analisi) per un periodo minimo di 5 anni;
- garantire che i dati siano facilmente accessibili per eventuali verifiche future.

## **7. Sicurezza**

I macchinari (tritatore e granulatore) sono realizzati ed installati secondo le norme di sicurezza vigenti; le zone a rischio normale ed a rischio elevato sono protette in modo da evitare ogni possibilità di accesso da parte dell'operatore.

Tenuto inoltre conto che le attività di gestione rifiuti sono svolte all'interno di un sito già autorizzato e che le lavorazioni effettive avranno una durata pari a circa 5 giorni lavorativi, la Ditta ha trasmesso con PEC del 17/09/2024 la dichiarazione di assenza di variazioni sostanziali in materia di prevenzione incendi redatta dallo studio Protec Srl – Ing. Duilio Albricci.

Tutte le attività di esercizio, manutenzione sono effettuate secondo le istruzioni contenute nel manuale operativo consegnato contestualmente al macchinario e nel pieno rispetto delle normative in materia di salute e sicurezza negli ambienti di lavoro.

Inoltre, come indicato al Paragrafo 6.2 "Controllo emissioni in atmosfera", sarà coinvolto un laboratorio specializzato per il campionamento delle polveri in ambiente di lavoro.

## 8. Prescrizioni

### Generali

- 8.1** La ditta deve comunicare a Regione Lombardia, Provincia di Pavia, Comune di Sannazzaro De' Burgondi, A.R.P.A. Lombardia - Dipartimento di Pavia e A.T.S. Pavia l'avvio delle attività e inviare a tali soggetti, al termine della sperimentazione, una relazione dettagliata sulla sperimentazione, anche sulla base delle attività svolte dai partner del progetto DeremCo, contenente la descrizione di processi effettuati in termini di tipologia e quantitativi di rifiuti trattati, bilanci di massa ed energia del processo, problematiche insorte, caratteristiche delle emissioni. La relazione, funzionale anche ad un eventuale rinnovo dell'autorizzazione, dovrà contenere, altresì una valutazione degli impatti e dei benefici ambientali, energetici ed economici ottenibili dall'implementazione su larga scala del processo, a confronto con l'attuale scenario, al fine di valutare la sostenibilità complessiva del progetto, mediante applicazione di metodologie di analisi del ciclo di vita (Life Cycle Assessment LCA).
- 8.2** L'impianto deve essere realizzato e gestito nel rispetto del progetto approvato ed autorizzato e delle indicazioni e prescrizioni contenute nel provvedimento autorizzativo e relativi allegati.
- 8.3** Gli impianti sperimentali devono rispettare i requisiti di cui all'art. 211 del d.lgs 152/2006; in questo senso:
- gli impianti non possono avere una potenzialità superiore a 5 tonnellate al giorno;
  - i prodotti ottenuti nell'ambito della sperimentazione non possono produrre utile economico.
- 8.4** L'autorizzazione per l'attività a carattere sperimentale può avere una durata massima di 2 anni, eventualmente prorogabile di ulteriori 2 anni.

### Rifiuti

- 8.5** In materia di EoW, per quanto non specificato nel presente provvedimento, si rimanda al parere di A.R.P.A. Lombardia – Dipartimento di Pavia, allegato al presente provvedimento.
- 8.6** Come indicato nella documentazione presentata dalla Ditta, prima della produzione di ogni singola fornitura, dovranno essere richieste preventivamente ad ogni partner/fornitore, le specifiche tecniche dei materiali necessari.
- 8.7** Le operazioni di stoccaggio e di trattamento di rifiuti devono essere effettuate unicamente nelle aree individuate sulla planimetria allegata al presente atto.
- 8.8** Tutte le aree utilizzate per lo stoccaggio dei rifiuti devono essere adeguatamente contrassegnate al fine di rendere nota la natura e la pericolosità dei rifiuti e devono inoltre essere apposte tabelle che riportino le norme di comportamento per il personale addetto.
- 8.9** Devono essere adottate tutte le cautele per impedire il rilascio di fluidi pericolosi e non pericolosi, la formazione di odori e la dispersione di aerosol e di polveri.
- 8.10** I contenitori dei rifiuti devono essere opportunamente contrassegnati con etichette o targhe riportanti la sigla di identificazione, che deve essere utilizzata per la compilazione dei registri di carico e scarico.
- 8.11** Se il deposito dei rifiuti avviene in recipienti mobili questi devono essere provvisti di:
- idonee chiusure per impedire la fuoriuscita del contenuto;
  - accessori e dispositivi atti ad effettuare in condizioni di sicurezza le operazioni di riempimento e di svuotamento;
  - mezzi di presa per rendere sicure ed agevoli le operazioni di movimentazione.
- 8.12** Le operazioni di stoccaggio devono essere effettuate in conformità a quanto previsto dalla circolare n. 4 approvata con D.d.g. 7 gennaio 1998, n. 36, ed in particolare dalle "norme tecniche" che, per quelle non indicate, modificate, integrate o sostituite dal presente atto, si intendono, per quanto applicabili alle modalità di stoccaggio individuate dall'Impresa, tutte richiamate.
- 8.13** Il deposito temporaneo dei rifiuti deve rispettare la definizione di cui all'art. 185-bis del D.Lgs. 152/06; qualora le suddette definizioni non vengano rispettate, il produttore di rifiuti è tenuto a darne comunicazione all'autorità competente.

- 8.14** Devono essere adottate procedure atte a garantire la tracciabilità e rintracciabilità del materiale in uscita (EoW) e anche con riferimento ai partner/fornitori i quali li potranno utilizzare solo ed esclusivamente per le attività funzionali alla sperimentazione in questione; in particolare dovranno essere definiti/adottati:
- Protocollo di accettazione rifiuti;
  - Documento Di Trasporto;
  - Dossier/Protocollo di sperimentazione riportante gli esiti di tutte le attività svolte da Rigenio e dai partner/fornitori funzionali alla sperimentazione.
- 8.15** Il personale addetto alle operazioni di caricamento, di trasporto, di accesso al deposito, di ispezione e di asporto deve essere informato sui rischi specifici in funzione dei rifiuti trattati e della loro pericolosità, nonché essere dotato di idonei dispositivi di protezione individuale in base al rischio valutato.
- 8.16** I mezzi e/o i contenitori impiegati per la movimentazione dei rifiuti devono essere provvisti di sistemi che impediscano la loro dispersione, garantendo che tutte le operazioni avvengano in condizioni di sicurezza per gli addetti e l'ambiente.
- 8.17** Dovranno essere adottati tutti gli accorgimenti necessari per rispondere ad eventuali emergenze; a tal proposito dovranno essere predisposte, prima della messa in esercizio dell'impianto, idonee procedure da adottarsi in caso di guasti, malfunzionamenti o incidente, con particolare riguardo al pericolo di incendio e a problemi all'impianto di trattamento emissioni.
- 8.18** Ogni variazione del nominativo del direttore tecnico responsabile dell'impianto ed eventuali cambiamenti delle condizioni dichiarate devono essere tempestivamente comunicate alla Regione, agli Enti di controllo (Provincia di Pavia e A.R.P.A. Lombardia - Dipartimento di Pavia) e al Comune di Sannazzaro De' Burgondi. I requisiti per l'espletamento della carica devono essere conformi a quanto disposto dal Decreto Ministeriale 21 giugno 1991 n. 324, e s.m.i., nonché alle relative norme attuative.
- 8.19** I risultati analitici dei controlli dovranno essere trasmessi a Regione, al Comune di Sannazzaro De' Burgondi, alla Provincia di Pavia, ad A.R.P.A. Lombardia - Dipartimento di Pavia e ad A.T.S. Pavia, congiuntamente alla relazione di cui al punto 8.1, ferma restando la necessità di una tempestiva comunicazione inerente eventuali criticità connesse a parametri e/o indicatori.

#### **Emissioni in atmosfera**

- 8.20** Qualora si verificassero problematiche legate alla formazione di odori molesti, dovranno essere immediatamente adottate soluzioni tecniche adeguate alla loro eliminazione.
- 8.21** La verifica del livello emissivo in atmosfera dovrà essere effettuata nel punto di emissione E13. Il punto di emissione deve essere chiaramente identificato mediante apposizione di idonea segnalazione.
- 8.22** I valori di riferimento da considerare ai fini della sperimentazione sono i seguenti:

Parametro	Valore di riferimento
Polveri totali	5 mg/Nm <sup>3</sup>
TVOC	20 mg/Nm <sup>3</sup>

**Tabella 4** - Valori di riferimento punto di emissione

- 8.23** Qualora si riscontrasse nelle emissioni la presenza di sostanze cancerogene, tossiche per la riproduzione o mutagene o di sostanze di tossicità e cumulabilità particolarmente elevate - come individuate alla Parte Quinta del D.Lgs. 152/06, Allegato I, Parte II - ne dovrà essere data tempestiva comunicazione a Regione Lombardia, al Comune di Sannazzaro De' Burgondi, alla Provincia di Pavia, ad A.T.S. Pavia e ad A.R.P.A. Lombardia - Dipartimento di Pavia, interrompendo contestualmente la sperimentazione.

- 8.24** Devono essere tenute a disposizione di eventuali controlli le schede tecniche degli impianti di abbattimento attestanti la conformità degli impianti ai requisiti impiantistici richiesti dalle normative di settore.
- 8.25** Gli interventi di controllo e di manutenzione ordinaria dei sistemi di aspirazione e abbattimento delle emissioni devono essere effettuati secondo la cadenza prevista dal costruttore. Gli interventi di manutenzione, sia ordinaria, sia straordinaria, devono essere annotati in un registro dotato di pagine con numerazione progressiva o in sistema informatico ove riportare:
- la data di effettuazione dell'intervento;
  - il tipo di intervento (ordinario, straordinario, ecc.);
  - la descrizione sintetica dell'intervento;
  - l'indicazione dell'autore dell'intervento.
- Tale documentazione deve essere tenuta a disposizione delle autorità preposte al controllo. In alternativa al menzionato registro potrà essere utilizzato un registro equivalente in formato elettronico.
- 8.26** Il soggetto autorizzato dovrà attenersi alle indicazioni contenute nel Piano di monitoraggio di seguito riportato.
- 8.27** In caso di guasto/malfunzionamento dei sistemi di abbattimento l'attività deve essere arrestata entro i tempi strettamente tecnici per evitare incidenti, mantenendo in sicurezza l'impianto.
- 8.28** Tutti i malfunzionamenti/superi alle emissioni devono essere annotati sul registro d'impianto dando comunicazione agli enti (Regione Lombardia, Dipartimento A.R.P.A Lombardia - Dipartimento di Pavia, Provincia di Pavia, Comune di Sannazzaro De' Burgondi) entro le 24 ore dall'accadimento; la comunicazione deve essere effettuata via PEC.
- 8.29** Tutti i condotti di adduzione e di scarico che convogliano gas, fumo e polveri, devono essere provvisti ciascuno di fori di campionamento dal diametro di 75 mm. In presenza di presidi depurativi, le bocchette di ispezione devono essere previste a monte ed a valle degli stessi. Tali fori, devono essere allineati sull'asse del condotto e muniti di relativa chiusura metallica. Nella definizione della loro ubicazione si deve fare riferimento alle norme UNI En 15259:08 requisiti delle sezioni e dei siti di misurazione e UNI En 16911 – 1:13 determinazione manuale ed automatica della velocità e della portata. Laddove le norme tecniche non fossero attuabili, l'esercente potrà applicare altre opzioni (opportunamente documentate) e concordate con A.R.P.A.. L'accesso ai punti di prelievo deve essere garantito in ogni momento e deve possedere i requisiti di sicurezza previsti dalle normative vigenti in materia di sicurezza sui luoghi di lavoro.
- 8.30** Eventuali ed ulteriori parametri e/o diverse frequenze di campionamento potranno essere concordati con l'Autorità Competente, sulla base delle valutazioni dei risultati analitici dei campionamenti eseguiti.

#### **Sicurezza**

- 8.31** Dovranno essere adottati tutti gli accorgimenti necessari per rispondere ad eventuali emergenze; a tal proposito dovranno inoltre essere predisposte, prima della messa in esercizio dell'impianto, idonee procedure da adottarsi in caso di incidente, con particolare riguardo al pericolo di incendio.
- 8.32** L'impianto deve essere dotato di impianti e dispositivi di protezione attiva antincendio, tra cui si annoverano anche i sistemi di rivelazione e allarme incendio, da posizionare in esito alla valutazione del rischio di incendio.
- 8.33** In merito alla composizione dei rifiuti in ingresso trattati, con particolare riferimento alla presenza di fibre artificiali vetrose (F.A.V.) e al campionamento in ambiente di lavoro affidato al Laboratorio SILEA secondo quanto riportato nel cap. 6.1-6.2, la Società Rigenio S.r.l. si impegna a trasmettere i rapporti di prova ottenuti a tutti gli Enti coinvolti nel procedimento.

**Emissioni Sonore**

**8.34** Le emissioni sonore nell'ambiente esterno devono rispettare i limiti massimi ammissibili stabiliti dal D.P.C.M. 14/11/1997 e dalla zonizzazione del Comune di Sannazzaro De' Burgondi; la ditta è tenuta inoltre a rispettare quanto previsto dalla L.r. 10/08/2001 n. 13 e relative norme attuative.

**8.35** Nel corso della campagna di sperimentazione dovrà essere effettuata una rilevazione del rumore al perimetro dello stabilimento e presso i principali recettori sensibili, al fine di verificare il rispetto dei limiti di emissione e di immissione sonora, nonché il rispetto dei valori limite differenziali. I punti indagati dovranno essere preferibilmente gli stessi della valutazione previsionale ante operam presentata. I risultati dei rilievi, contenuti all'interno di una valutazione di impatto acustico, dovranno essere presentati all'Autorità Competente, al Comune di Sannazzaro De' Burgondi, alla Provincia di Pavia, ad A.R.P.A. Lombardia - Dipartimento di Pavia e ad A.T.S. Pavia.

**9. Piani****9.1 Piano di Monitoraggio**

La ditta Rigenio S.r.l. è dotata di un "Piano di Monitoraggio Ambientale". Tale Piano costituisce un documento di ordine interno per l'esecuzione di analisi di laboratorio sui campioni utili al controllo ambientale dei flussi di materia dell'impianto. Ai sensi della direttiva europea 2010/75/UE relativa alle emissioni industriali, non è previsto un sistema di monitoraggio in continuo delle emissioni per impianti sperimentali utilizzati ai fini di ricerca che trattano meno di 50 tonnellate di rifiuti all'anno.

Per l'esecuzione di analisi specifiche la Ditta potrebbe avvalersi di laboratori esterni preferibilmente accreditati per le metodiche di analisi più significative, come evidenziato in tabella 5. La responsabilità della qualità e del pieno rispetto dei contenuti del monitoraggio resta sempre al Gestore.

<i>Gestore dell'impianto (controllo interno)</i>	<b>X</b>
<i>Società terza contraente (controllo interno appaltato)</i>	<b>X</b>

**Tabella 5 – Autocontrollo****9.1.1 Controllo sui rifiuti in ingresso**

L'azienda è dotata di procedura di gestione dei rifiuti in ingresso. La tabella 6 indica i controlli che l'azienda deve svolgere sul rifiuto in ingresso nell'ambito del self-monitoring.

Codice EER	Provenienza rifiuto	Caratteristiche di pericolosità/caratteristiche del rifiuto (tip.6.2)	Quantità annua totale (t/anno)	Analisi verifica semestrale – registrazione controlli interni	Modalità di registrazione dei controlli	Anno di riferimento
Rifiuti	<b>X</b>	<b>X</b>	<b>X</b>	<b>X</b>	<b>X</b>	<b>X</b>

**Tabella 6 - Controllo rifiuti in ingresso**

### 9.1.2 Controllo su EoW prodotto in uscita

La tabella 7 individua le modalità di monitoraggio su EoW in uscita dall'impianto sperimentale.

Lotto di produzione	Norma UNI di riferimento/specifiche tecniche con analisi di riferimento	Quantità annua totale prodotta (t/anno)	Quantità specifica di produzione (t/t di rifiuto trattato)	Contratto fornitura e utilizzo specifico
X	X	X	X	

**Tabella 7 – EoW prodotti**

### 9.1.3 Controllo su Aria

Le emissioni di sostanze inquinanti in atmosfera vengono convogliate attraverso n. 1 punto di emissione, identificato con la sigla E13, nella Tabella 8 allegata. I controlli effettuati presso i punti di emissione sono riportati nella tabella sottostante con riferimento alla modalità di controllo ed alle metodiche analitiche di misura dei parametri.

	Parametro	E13	Modalità di Controllo		Metodi
			Discontinuo*	Continuo	
Convenzionali e gas serra	Polveri Totali	X	X		UNI 13284-1
	TVOC	X	X		UNI EN 12619: 2013
Parametri fisici	Temperatura	X	X		UNI EN ISO 16911: 2013
	Pressione	X	X		UNI EN ISO 16911: 2013
	Tenore di vapore acqueo	X	X		UNI EN 14790: 2006
	Portata volumetrica effluente gassoso	X	X		UNI EN ISO 16911: 2013
	Tenore volumetrico di O <sub>2</sub>	X	X		UNI EN 14789: 2006

\*Almeno un campionamento da effettuare durante la campagna

**Tabella 8 – Parametri monitorati per emissione in atmosfera**

## 9.2 Piano di Emergenza

Il soggetto autorizzato, prima dell'avvio dei lavori, deve provvedere alla predisposizione di un piano di emergenza e adempiere a quanto necessario in relazione agli obblighi derivanti dalle disposizioni di competenza dei Vigili del Fuoco e di altri organismi.

In riferimento al Piano di Emergenza Interna – P.E.I. -, la società dovrà tenere a disposizione la nota di trasmissione alla Prefettura competente, in aderenza ai disposti di cui all'art. 26 della L. n. 138 del 01.12.18, con particolare riferimento all'art. 26 bis "Piano di emergenza interno per gli impianti di stoccaggio e lavorazione dei rifiuti".

Con D.P.C.M. 27.8.21 sono state emesse le Linee Guida relative alla norma sopra citata, ed il documento effettuato ed inoltrato tra la documentazione integrativa dovrà essere oggetto di revisione in tal senso. Si rappresenta che è stato istituito un portale da parte dei Vigili del Fuoco – Ministero dell'Interno - che consente, tramite la compilazione della scheda C2, di fornire dati utili all'individuazione dell'indice di rischio e della distanza di attenzione, dati utili alla Prefettura per la redazione del P.E.E..

L'installazione dovrà dotarsi di procedura (anche interna) per la gestione delle emergenze con individuazione delle operazioni di gestione degli eventi critici potenzialmente verificabili.

### 9.3 Piano di ripristino ambientale

Una volta terminata la sperimentazione, essendo l'area collocata all'interno del perimetro A.I.A., sarà restituita agli usi legittimi così come previsti dall'autorizzazione provinciale. La Ditta dovrà provvedere a comunicare il ripristino dell'area agli usi legittimi previsti dalla vigente Autorizzazione Integrata Ambientale allegando idonea documentazione contenente anche un aggiornamento della dichiarazione di non interferenza del progetto sperimentale con il piano di caratterizzazione ambientale. Ad A.R.P.A Lombardia - Dipartimento di Pavia, secondo quanto disposto dall'articolo 17 comma 2 della L.r. 11/2020, è demandata la verifica dell'avvenuto ripristino ambientale al fine del successivo svincolo della garanzia fideiussoria, eventualmente anche nell'ambito delle periodiche attività di controllo ordinario A.I.A.

### 10. Fidejussione

È determinato in € 28.260,18 l'ammontare totale della fideiussione che la ditta deve prestare a favore di Regione Lombardia relativamente alle operazioni di seguito descritte:

Operazioni	Tipo rifiuti	Quantità	Importo
R3 R12	Non Pericolosi	3,3 t/g	21.195,38
R13	Non Pericolosi	40 m <sup>3</sup>	7.064,80
<b>TOTALE</b>			<b>28.260,18</b>

**Tabella 9 – Valore fideiussione**

La fideiussione deve essere prestata ed accettata in conformità con quanto stabilito dalla D.g.r. 19461/04; la mancata presentazione della suddetta fideiussione entro il termine di 90 giorni dalla data di comunicazione del presente provvedimento, ovvero la difformità delle stesse dall'allegato A alla D.g.r. n. 19461/04, comportano la revoca del provvedimento stesso, come previsto dalla D.g.r. sopra citata.

### 11. Allegati

- All. 1\_Rigenio S.r.l.\_211\_Planimetria impianto sperimentale;
- All. 2\_Rigenio S.r.l.\_211\_Parere "End of Waste" A.R.P.A. Lombardia - Dipartimento di Pavia.