

## **PRESENTAZIONE AZIENDALE G.I.S.A. SRL**

*La vita è il capitale più prezioso: ce ne prendiamo cura ogni giorno occupandoci, grazie all'uso circolare delle risorse naturali, di rifiuti, energia e ambiente.*

*Siamo all'avanguardia nei servizi sul territorio e nelle soluzioni innovative, con anni di storia e di esperienza per migliorare la qualità della vita dei cittadini e per salvaguardare il futuro delle nuove generazioni, attraverso la transizione energetica e l'economia circolare.*

*Reattività, flessibilità e velocità sono caratteristiche che ci contraddistinguono permettendoci di affrontare contesti in continuo cambiamento e ambire ad orizzonti sempre nuovi*

*Dal rifiuto alla risorsa: un concetto ormai largamente condiviso dalla società attuale.*

**La GISA** è una società che svolge la propria attività nel settore pubblico e privato. Il core business è rappresentato dalla gestione ed erogazione in modalità integrata dei servizi di igiene urbana, di raccolta e recupero rifiuti urbani e speciali.

*La Società è affidataria del servizio di igiene ambientale nei comuni dell'area nord della Basilicata (Melfi, Rapolla, Barile, oltre a ricevere nel proprio impianto di recupero parte dei rifiuti prodotti dai Comuni di Rionero in Vulture, Lavello, Ripacandida...) ed è particolarmente presente nell'area industriale di San Nicola di Melfi principalmente nel comparto automotive in aziende come Stellantis, Magneti Marelli, Ma, Tiberina, Multilog, Proma,.... oltre ad altre importanti realtà agroalimentari come Barilla, Preziosi Food, Agoalimentare Sud, La doria, Cargill, Candéal Commercio, Acque minerali d'Italia. rappresentando in tal modo una realtà in grado di operare in tutto il territorio Lucano con elevati standard di qualità e di efficienza.*

**La GISA** è divenuta così uno degli anelli forti di questa catena della valorizzazione del rifiuto, contribuendo a modellare il percorso di questa catena lungo una virtuosa spirale di evoluzione del settore ambientale Lucano, in cui il rifiuto costituisce appunto qualcosa non semplicemente da distruggere, ma da investire per produrre.

*Tutto questo avviene grazie alla valorizzazione del rifiuto presso l'impianto di trattamento meccanico biologico.*

*In una logica di ottimizzazione gestionale, la GISA, è piattaforma di selezione e pressatura Conai (Corepla, Comieco, Coreve...) per le diverse tipologie di imballaggi (plastica, carta, vetro, metalli e legno), produce compost da forsu e fanghi grazie ad un processo di digestione aerobica ma soprattutto valorizza il rifiuto secco attraverso la produzione di C<sub>ss</sub> (combustibile solido secondario) utilizzato poi da centrali elettriche e cementifici in co-combustione con le fonti fossili.*

*Rispetto al C<sub>ss</sub> prodotto, la Gisa, oltre ad aver ottenuto l'iscrizione alla **UNI EN 15358**, ha ottenuto anche l'iscrizione al portale europeo delle merci (ECHA) grazie ad una propria miscela rispondente a determinati standard.*

*L'attenzione spinta alla tutela e al rispetto del proprio sistema socio-ambientale di riferimento che, peraltro, ha portato la società a conseguire e mantenere nel tempo, per tutte le sue attività in essere, le certificazioni **UNI EN ISO 14001** e **UNI EN ISO 9001**, a totale garanzia del sistema di gestione ambientale e del sistema di gestione della qualità.*

*Obiettivo della Gisa è progettare e gestire il sistema rifiuti nella sua completezza, assicurando il pieno rispetto degli standard ambientali e la tutela della qualità della vita con un servizio personalizzato, rapido ed efficiente.*

## RELAZIONE DESCRITTIVA DI PROCESSO

Nome e ragione sociale: **G.I.S.A. S.r.l.**  
P.iva **01689470761**  
Rappresentante legale **dott. Alfonso Napodano**  
Sede legale ed operativa: **Melfi (PZ) – Via Monteverde snc**  
Contatti telefonici **329. 0329824 / 0972.23554**  
e-mail **[gisasrl.melfi@gmail.com](mailto:gisasrl.melfi@gmail.com)**  
pec **[gisasrl.melfi@pec.it](mailto:gisasrl.melfi@pec.it)**  
Coordinate del sito **WGS 84 UTM Zone 33N [551045,89 ; 4539274,33]**  
Coordinate geografiche del sito **[41° 0'12.28"N ; 15°36'27.02"E]**



L'Impianto di trattamento meccanico biologico della G.I.S.A. in area IG25 alla Via Monteverde snc del Comune di Melfi (Pz), autorizzato ai sensi del D. Lgs. 152/2006 art. 208 – Autorizzazione unica per il recupero R12/R3 e la messa in riserva R13 di rifiuti non pericolosi N. 0028481/2018 e successiva modifica non sostanziale di cui alla Determina Dirigenziale della Regione Basilicata n. 23AA.2019/D.00879 del 29/09/2019, è dotato di tecnologie all'avanguardia che consentono di recuperare elevati quantitativi di rifiuti di diversa natura e composizione.

Le tipologie di operazioni e lavorazioni svolte presso l'impianto GISA sono:

- a) Messa in riserva di rifiuti non pericolosi (R13);
- b) Operazioni preliminari per il recupero di rifiuti non pericolosi (R12), tra cui *“pretrattamento dei rifiuti destinati all'incenerimento o al co-incenerimento”*;
- c) Attività di recupero R3 per la produzione di tre tipologie di MPS:
  - › CSS combustibile ai sensi del Decreto 20 marzo 2013 prodotto in conformità della UNI EN 15359.
  - › Materie prime secondarie conformi alle specifiche UNIPLAST - UNI 10667 e prodotti in plastica nelle forme usualmente commercializzate;
  - › Carta e cartone da macero conforme alla UNI EN ISO 643;
  - › Produzione di compost verde da fanghi e forsu attraverso digestione aerobica;
- d) Trattamento biologico per la bioessiccazione del CSS (R12/R3) e/o la bioossidazione di rifiuti a matrice organica (R12/R3).

La gestione ed il controllo dell'impianto è implementato sulla base dell'individuazione di **N.14 Gruppi omogenei di rifiuti**, per ognuno dei quali sono definiti i CER, le tipologie di lavorazioni eseguite ed i quantitativi di rifiuti in input ed output.

***In particolare, nel GRUPPO 14 è riportato il dettaglio dei codici CER iniziali da cui viene ricavato il CSS Combustibile, rispetto ai quali la Gisa è autorizzata allo stoccaggio, trattamento ed al recupero.***

ID	GRUPPO	CER
1	Mono e multimateriale proveniente da raccolta differenziata di RU.	150101 - 150102 150106 - 200101 200139
2	Rifiuti di carta cartone, cartoncino, inclusi, poliaccoppiati, anche di imballaggi provenienti da raccolta differenziata e/o da attività produttive e attività di servizio, compreso assorbenti e materiali filtranti (rif. TIP 1.1 – 1.2).	150101 - 150105 150106 - 150203 191201 - 200101
3	Rifiuti di ferro acciaio e ghisa da attività industriali, artigianali, agricole, commerciali e di servizi, raccolta differenziata di RSU, impianti di selezione e cernita rifiuti o di incenerimento rifiuti, attività di demolizione anche di autoveicoli (rif. TIP 3.1).  Batterie ed accumulatori.	020110 - 100210 100299 - 120101 120102 - 120199 150104 – 160117 160605 - 170405 190102 - 190118 191202 - 200140 200134
4	Rifiuti di metalli non ferrosi o loro leghe provenienti da attività industriali, artigianali, commerciali e di servizi, lavorazione di metalli non ferrosi, raccolta differenziata di RSU, impianti di selezione o incenerimento, attività di demolizione anche di autoveicoli (rif. TIP 3.2).	100899 - 110501 110599 - 120103 120104 - 120199 150104 - 170401 170402 - 170403 170404 - 170406 170407 - 191002 191203 - 200140
5	Rifiuti di plastica, imballaggi usati in plastica compresi i contenitori per liquidi, scarti, sfridi, polveri e rifiuti di materie plastiche e fibre sintetiche, paraurti, pneumatici, plance, imbottiture e sportelli di autoveicoli (rif. TIP 6.1 - 6.02 - 6.04 - 6.05 - 6.06 - 6.11 – 10.2).	020104 - 070213 070299 - 120105 150102 - 160103 160119 - 160216 160306 - 170203

ID	GRUPPO	CER
		190905 - 191204 200139
6	Parti di autoveicoli, di veicoli a motore, di rimorchi e simili (rif. TIP 5.1).	160116 - 160117 160118 - 160122
7	Apparecchi e/o rottami elettrici ed elettronici (rif. TIP 5.6 - 5.16 – 5.19). Spezzoni di cavo (rif. TIP 5.7 – 5.8 - 5.9).	160118 - 160122 160214 - 160216 170401 - 170402 170411 - 200136 200140
8	Imballaggi, vetro di scarto ed altri frammenti di vetro, rottami di vetro proveniente da raccolta differenziata RSU, attività industriali, artigianali, commerciali e di servizi, autodemolizione (rif. TIP 2.1).	101112 - 150107 160120 - 170202 191205 - 200102
9	Rifiuti inerti (rif. TIP 7.1 – 7.29).	101311 - 170101 170102 - 170103 170107 - 170604 170802 - 170904
10	Indumenti, accessori di abbigliamento ed altri manufatti tessili confezionati provenienti dai cicli (rif. TIP 8.9). Rifiuti di materiali tessili compositi e della lavorazione di fibre naturali, sintetiche ed artificiali (rif. TIP 8.4).	040209 - 040221 040222 - 160122 191208 - 200110 200111 - 200307
11	Scarti di legno e sughero, imballaggi di legno provenienti da industria edile e raccolta differenziata di RSU, attività industriali, artigianali, commerciali, agricole e di servizio, attività di demolizione (rif. TIP 9.1).	030101 - 030105 030199 - 150103 170201 - 191207 200138 - 200301
12	Gruppo cartuccia toner per stampanti, fax ed affini (rif. TIP 13.20).	080318 - 160216
13	Rifiuti organici e rifiuti da stabilizzare e/o essiccare.	020304 - 020501 020603 - 020601

ID	GRUPPO	CER
		020602 - 020305 020301 - 020302 020303 - 190801 190805 - 191204 191212 - 200108 200301 - 200302 200303
14	<b><i>Rifiuti provenienti da raccolta di RSU e raccolta di rifiuti speciali non pericolosi destinati alla produzione di CSS combustibile e CSS rifiuto.</i></b>	020304 - 030101 030105 - 030301 030305 - 030307 030308 - 030309 030310 - 030311 070213 - 120105 150101 - 150102 150103 - 150105 150106 - 150203 160103 - 160119 160122 - 170201 170203 - 190501 190502 - 190503 190604 - 190801 190805 - 191201 191204 - 191210 191212 - 200110 200111 - 200139 200203 - 200301 200307

## **Operazioni preliminari al recupero (R12)**

L'attività di recupero rifiuti non pericolosi identificata dal codice R12 è definita dal D.lgs 152/06 come lo "scambio di rifiuti per sottoporli a una delle operazioni indicate da R1 a R11".

A margine della suddetta definizione, ai sensi del D.lgs 03 dicembre 2010 n. 205 (modificato con D.lgs 07 luglio 2011 n. 121, D.L. 29 dicembre 2011 n. 216, D.L. 25 gennaio 2012 n. 2) è stata inserita una nota (7) che cita testualmente: *"in mancanza di un altro codice R appropriato, può comprendere le operazioni preliminari precedenti al recupero, inclusi il pretrattamento come, tra l'altro, la cernita, la frammentazione, la compattazione, la pallettizzazione, l'essiccazione, la triturazione, il condizionamento, il ricondizionamento, la separazione, il raggruppamento prima di una delle operazioni indicate da R1 a R11"*.

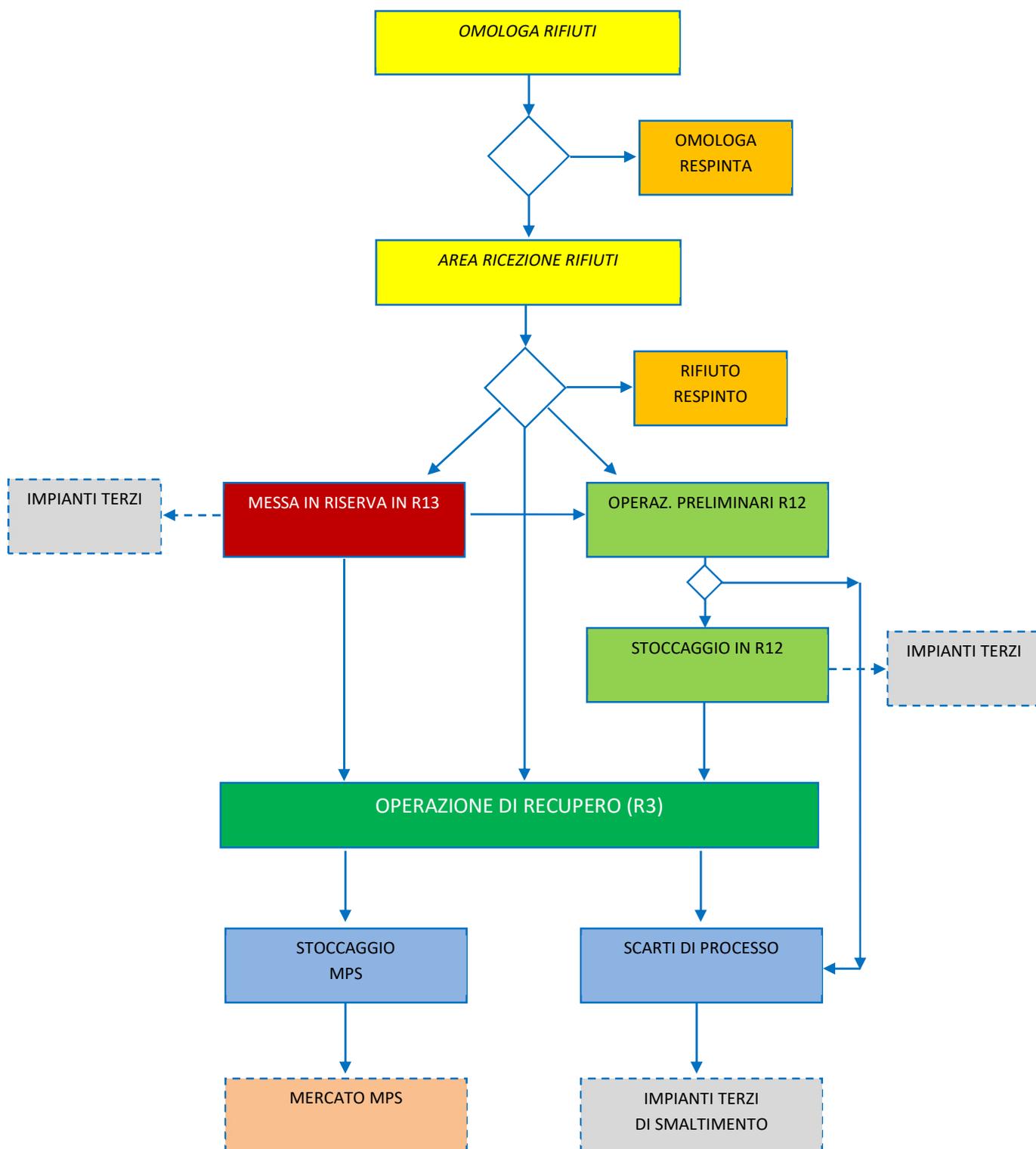
## **Operazione di Recupero di materia (R3)**

Nell'Allegato C alla parte IV del D.lgs 152/2006 l'operazione R3 è definita come *"Riciclaggio/recupero delle sostanze organiche non utilizzate come solventi (comprese le operazioni di compostaggio e altre trasformazioni biologiche)"*

Le operazioni R3 svolte nell'impianto GISA sono compiutamente descritte e quantificate dalla presente relazione.

## **Quadro Sinottico dei CER e delle Lavorazioni**

### **Schema a blocchi del processo produttivo**



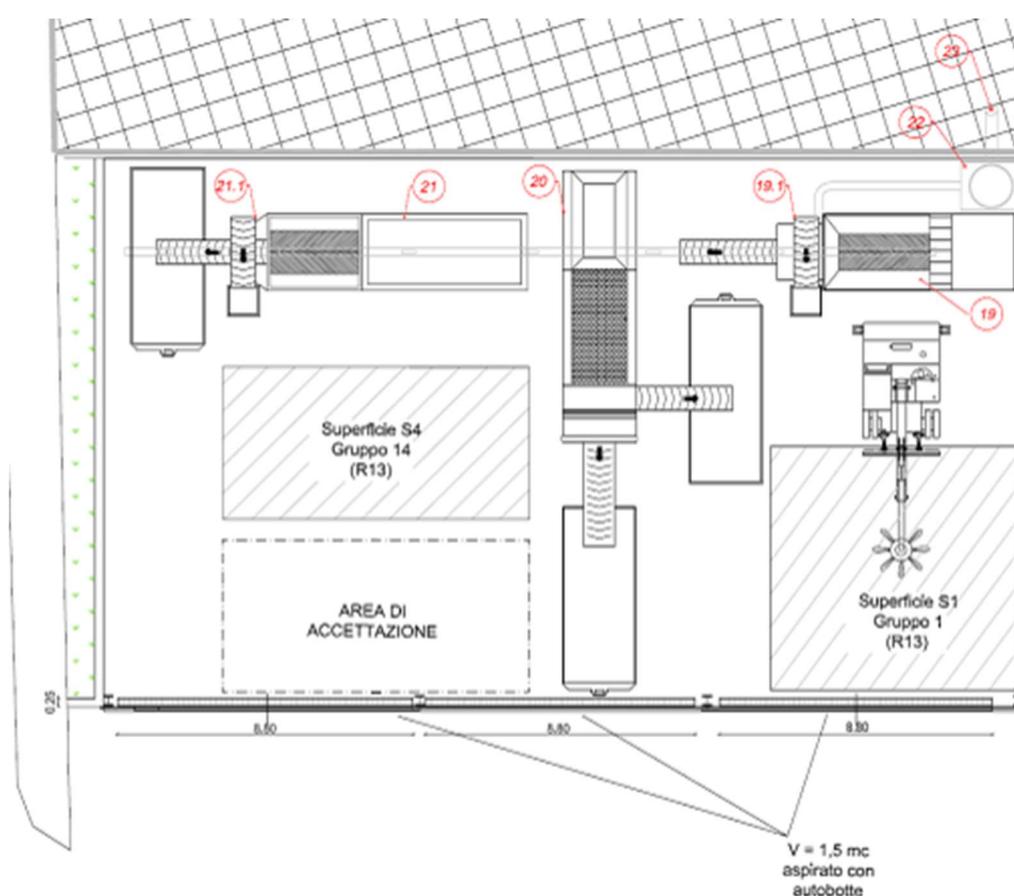
Il rifiuto in ingresso all'impianto è sottoposto preliminarmente ad una **verifica radiometrica** secondo le modalità stabilite da specifica procedura gestionale, nella quale sono descritti:

- Ruoli e modalità operative nella esecuzione dei controlli radiometrici sui mezzi in ingresso;
- Ruoli e modalità operative nella gestione di eventuali anomalie radiometriche riscontrate attraverso i controlli di cui al punto precedente.

Superati i controlli radiometrici, dopo le operazioni di registrazione e pesatura, il rifiuto in ingresso da avviare a selezione, viene scaricato nella zona di ricezione.

Lo scarico avviene dopo che il mezzo è entrato in un **ambiente chiuso e tenuto in depressione**, su un pavimento a tenuta di liquido in cui è presente una fossa di raccolta di eventuali reflui, divisa in tre tratti di lunghezza pari a 8,8 m con una capacità di accumulo pari a 1,5 mc, dalla quale gli eventuali reflui saranno aspirati con autobotte per essere poi gestiti come rifiuti liquidi.

In fase di accettazione, il materiale conferito subisce un controllo visivo per verificare l'assenza di materiali ritenuti incompatibili con le successive fasi di lavorazione.



Nello specifico la Ns piattaforma di selezione prevede in principio un sistema di apertura sacchetti e riduzione dimensionale operata attraverso una **triturazione primaria lenta**.

I rifiuti vengono inseriti meccanicamente con un escavatore munito di polipo all'interno della tramoggia del trituratore **Doppstadt 2560** che, grazie al sistema di macinazione monoalbero con pettine regolabile a comando idraulico, consente di ottenere in uscita la pezzatura desiderata.

Il rotore dentato, lungo 2,5 metri e largo 60 cm dalla potenza installata superiore a 315 KW, attraverso il quale il materiale viene strappato, predispone lo stesso per una iniziale **deferrizzazione primaria** che avviene tramite un grosso magnete installato sul nastro di evacuazione del trituratore.



Il rifiuto privo di metalli subisce una **prima vagliatura** attraverso un vaglio rotante **doppstadt SM 518** dotato di un tamburo lungo oltre 5 (cinque) metri e largo 2 (due) con fori da 8 (otto) centimetri di diametro.

L'operazione di separazione dimensionale viene comunemente definita "vagliatura" e si basa sulle differenti dimensioni che caratterizzano i materiali contenuti nel rifiuto trattato.

Tutto ciò avviene con un sistema *load-sensing*, che regola la portata di carico in funzione del peso del materiale, una spirale interna al tamburo consente al materiale di compiere un percorso all'interno dello stesso per una vagliatura più efficace.



Il sottovaglio, la frazione “fine” (*scarto composto principalmente da terriccio, piccoli pezzi di vetro o inerti*) viene svuotato tramite nastro trasportatore in appositi container per essere successivamente conferito in discarica o termodistruzione mentre il sopravaglio viene scaricato su un nastro trasportatore con particolari tapparelle metalliche che accompagnerà i rifiuti per subire un’ulteriore vagliatura attraverso un separatore balistico.

**Il vaglio balistico monostadio** a 8 pale Mod. VB 800/1 ha la funzione di dividere il materiale misto in ingresso in **tre principali flussi**, a seconde delle proprietà fisiche, attraverso il fondo inclinato e rotante per mezzo di cui 8 pale, sulla base del seguente principio tecnologico:

- Nel separatore balistico la separazione delle singole parti immesse in una corrente di caduta avviene in base alle differenti curve di volo. Il materiale alimentato cade su fondo inclinato e rotante che, tramite movimento rotatorio, trasmette impulso e genera un movimento di volo contrario alle singole parti;
- In tale fase le singole parti si comportano diversamente; le parti leggere e piatte, come carta, cartone ondulato, film e shopper vengono lanciate verso l’alto lungo le traiettorie piatte e basse e trasportate dai movimenti rotatori dalle basi verso l’alto della macchina, in direzione opposta della tramoggia di scarico sopravaglio;
- Le parti pesanti e sferiche (forma corporea) come plastica (contenitori in PET, PE, PVC), residui di metalli vengono lanciate verso l’alto dal movimento del fondo e portate dalla macchina

inclinata in posizione di volo diretta verso il basso della macchina dove è posizionata la tramoggia di scarico sottovaglio.

Il processo di separazione genera quindi tre flussi denominati:

1. Il flusso fine, composto in prevalenza da polveri, inerti, ecc., avente granulometria inferiore ai fori da 5 centimetri esistenti sul piano rotante scarica nella tramoggia frazione fine;
2. Il flusso 2D composto da carta, cartone ondulato, film e shopper che per effetto del movimento della base è diretto nella parte alta della macchina e scarica nella tramoggia di sopravaglio leggero;
3. Il flusso rotante 3D costituito da plastica (contenitori in PET, PE, PVC), metalli che per effetto del movimento della base è diretto nella parte bassa della macchina e scarica nella tramoggia di sottovaglio pesante;



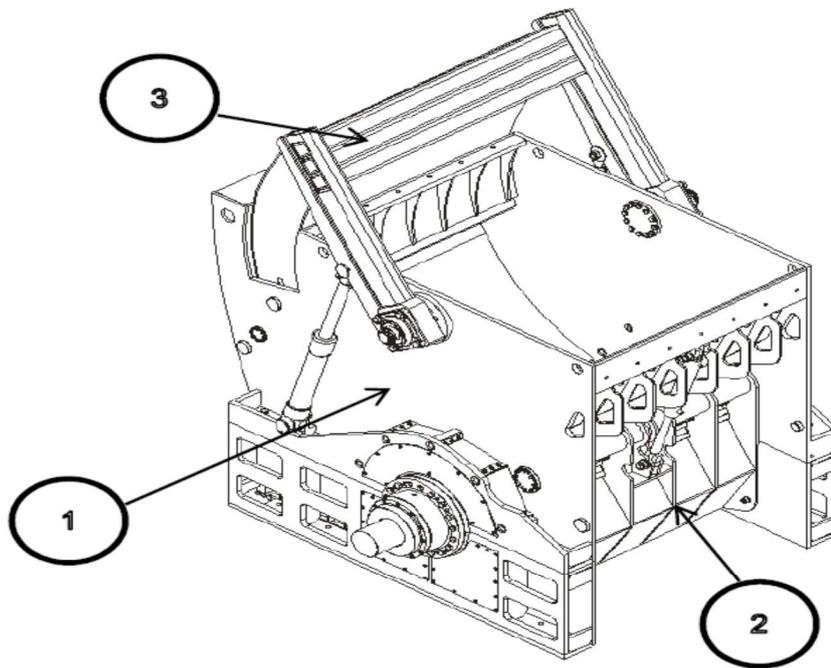
Tale separazione predispone i vari materiali alle operazioni di cernita e selezione che avvengono all'interno delle cabine in cui degli operatori manualmente selezionano le varie tipologie del rifiuto, che sarà introdotto per caduta nel relativo *nastro magazzino* (per esempio, carta, cartone, plastica, css, banda stagnata, ecc.).

Una volta riempiti i *magazzini motorizzati*, le suddette tipologie di rifiuto subiranno un'ulteriore processo di deferrizzazione e successivamente verranno avviate meccanicamente o all'interno di una **pressa orizzontale compattatrice** in grado di esercitare una potenza di spinta pari a 90 tonnellate per centimetro quadrato o in un macinatore monoalbero **Forrec EK1900** per una riduzione a coriandoli di dimensione variabile 3/4/5 cm.

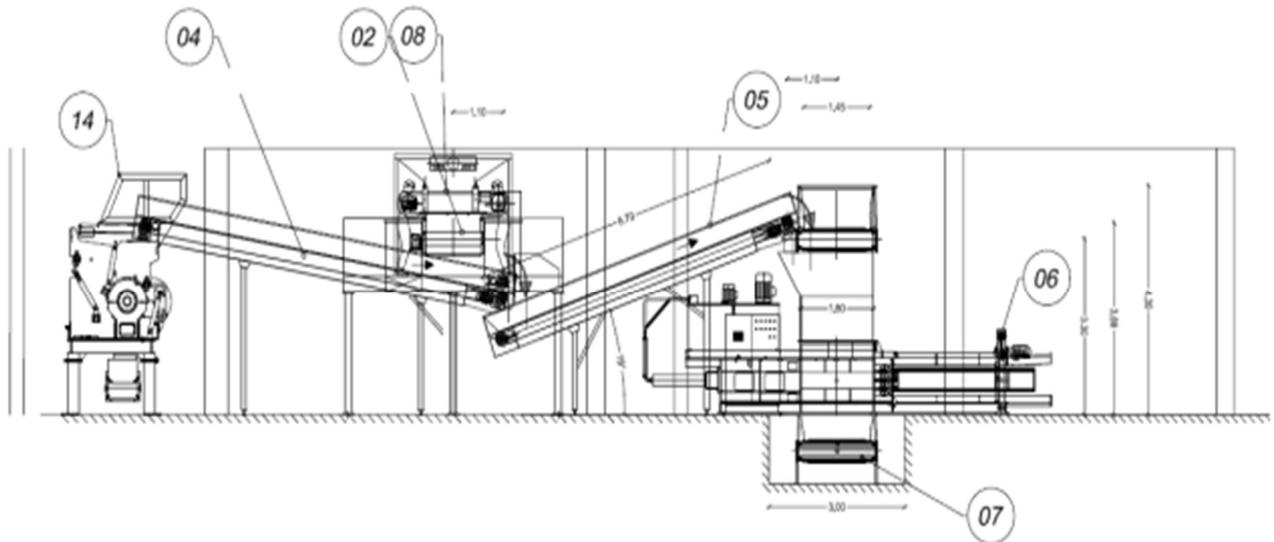
Nel dettaglio il **macinatore Forrec EK1900** consiste di una camera di taglio contenente alberi rotanti dotati di lame. L'alimentazione del materiale avviene attraverso una tramoggia montata sopra la camera di taglio.

Il materiale da trattare viene introdotto nella tramoggia che lo convoglia nella camera di taglio, le lame agganciano il materiale per mezzo dei becchi disposti sulla loro circonferenza e lo tagliano. Quindi il materiale tritato passa attraverso le lame e cade sotto la camera di taglio.





- |                      |
|----------------------|
| 1 – Scocca           |
| 2 – Vaglio anteriore |
| 3 – Spintore         |



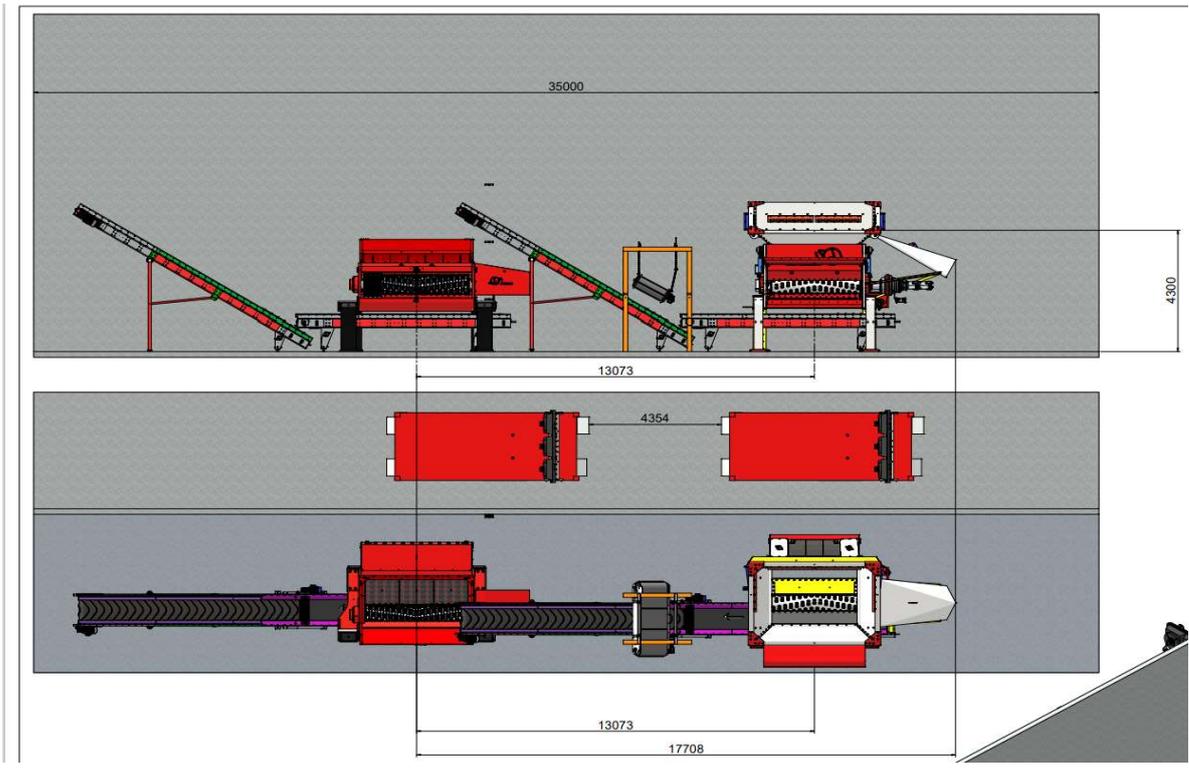
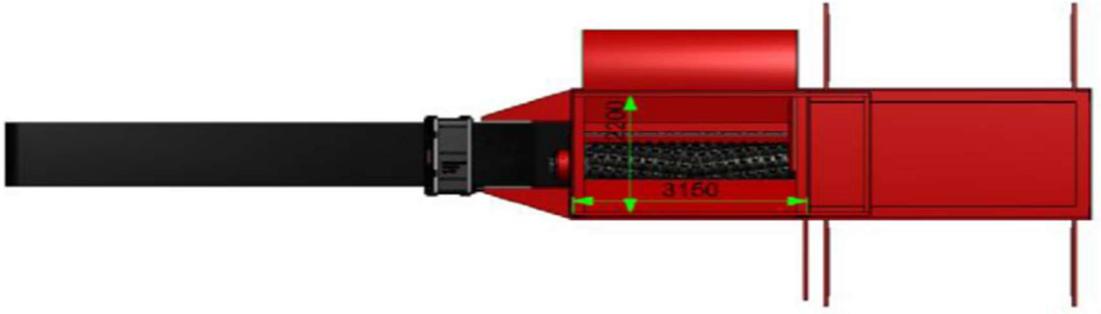
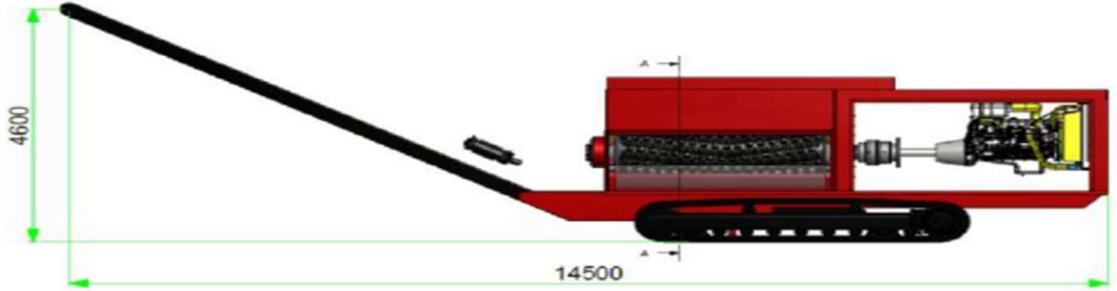
**La miscelazione** di determinate frazioni merceologiche avviene per mezzo di un trituratore lento **Doppstadt 3060 Biopower** che grazie al sistema di macinazione monoalbero con pettine regolabile a comando idraulico, consente di ottenere in uscita un materiale completamente sfibrato e con una pezzatura inferiore ai 10 centimetri di diametro.

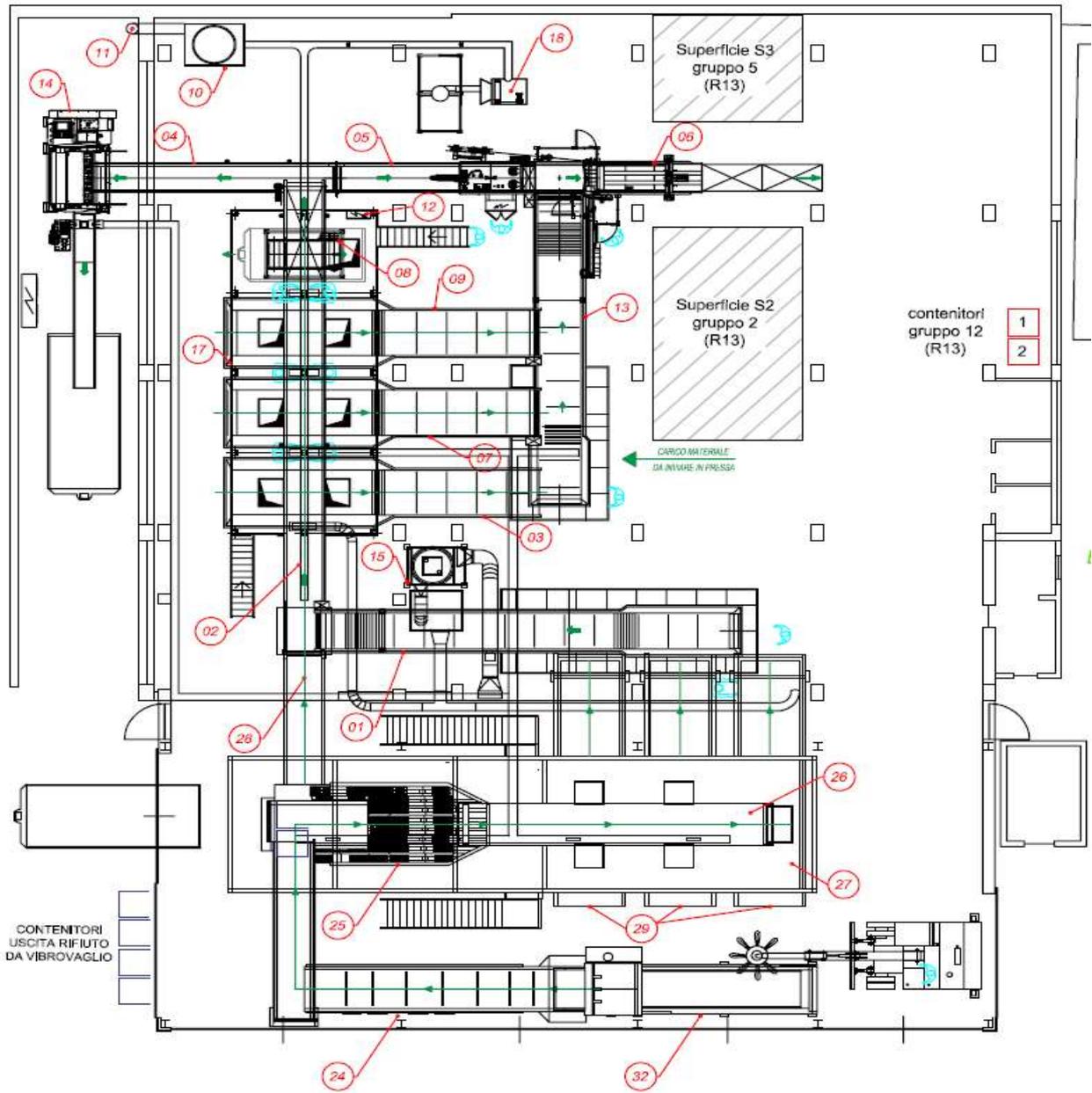
Il rotore dentato, lungo 3 metri e largo 60 cm dalla potenza installata superiore a 450 KW, attraverso il quale il materiale viene strappato, predispone lo stesso per una finale deferrizzazione che avviene tramite un grosso magnete installato sul nastro di evacuazione del trituratore.



L'ultima fase meccanica di produzione css consiste nella **raffinazione** fino ad una pezzatura finale richiesta pari a 25 mm dei materiali è garantita attraverso due macinatori Bano.

Il primo **Bano** è il modello **MCS 28-90** mobile su cingoli con motorizzazione Aifo 375 KW. La capacità oraria dello stesso è variabile tra 6 – 8 ton/h, il secondo è macinatore monoalbero idraulico **Bano MAC 835/80**.



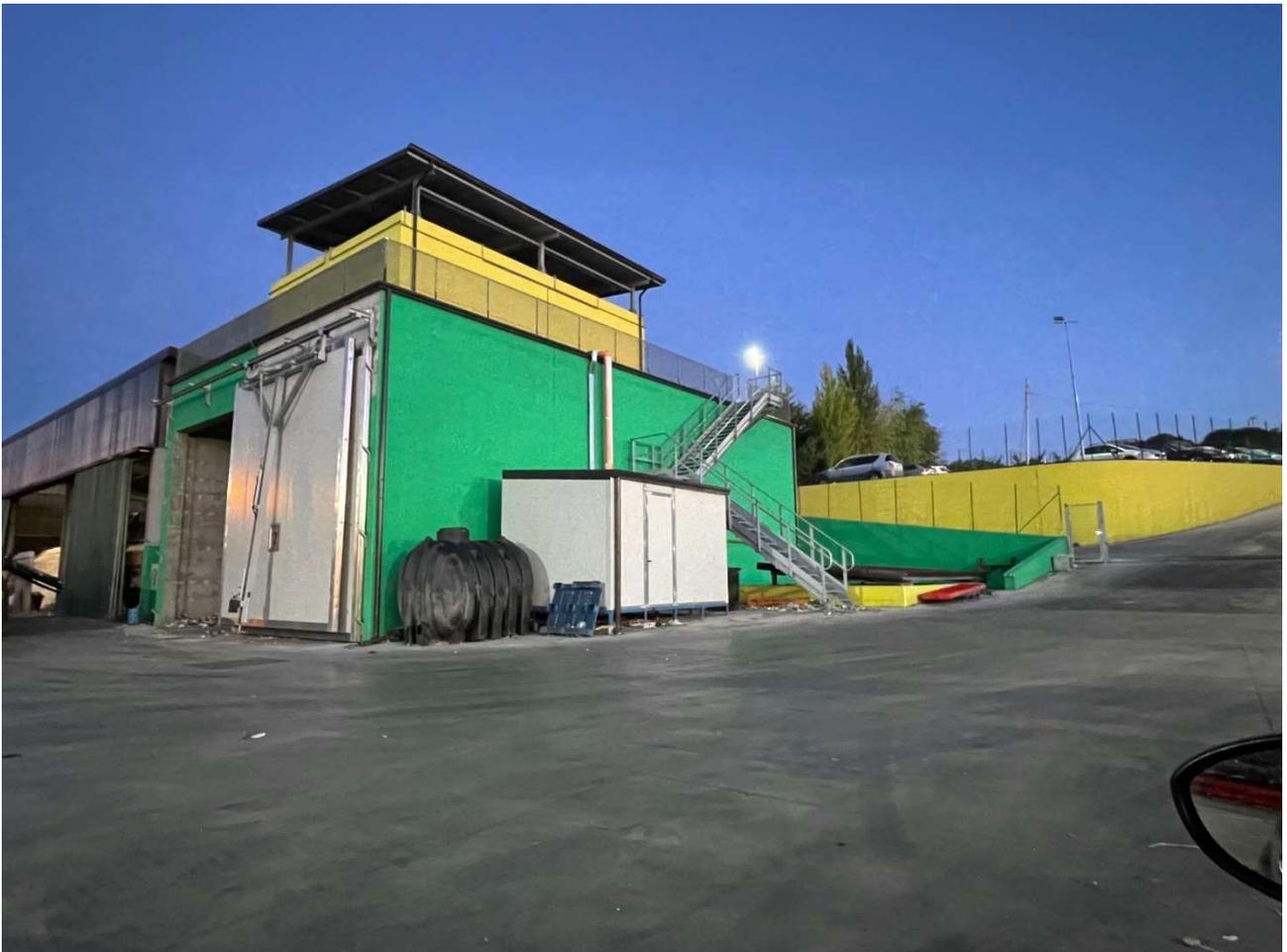


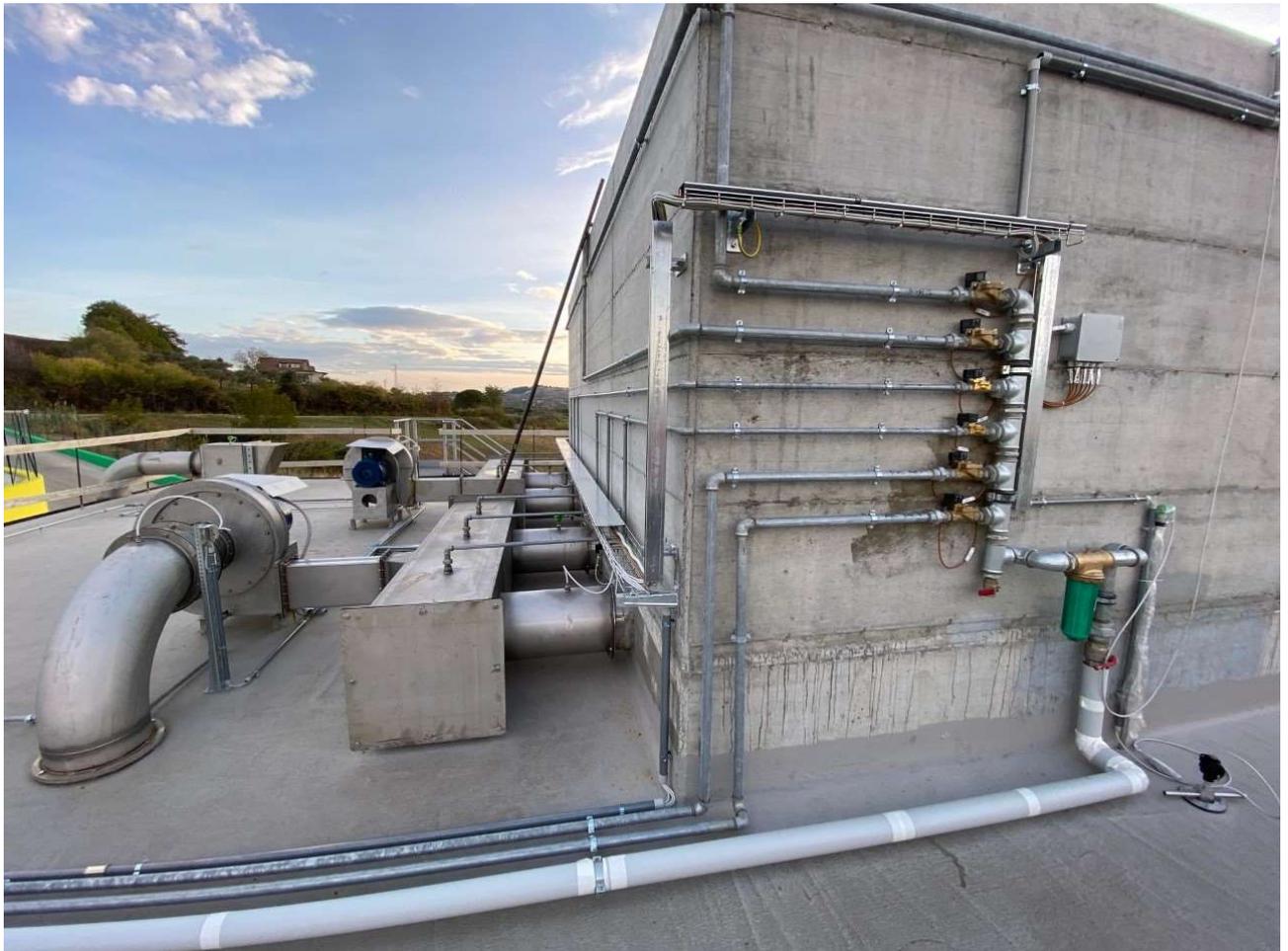
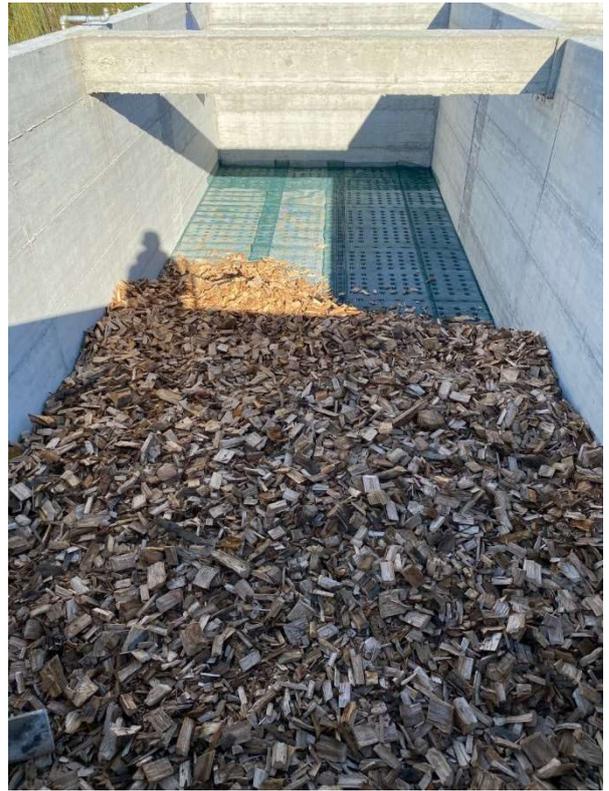
<b>POS.</b>	<b>LEGENDA</b>
01	NASTRO TRASPORTATORE A TAPPARELLE NAL1350 P100 PER CARICO PIATTAFORMA
02	NASTRO TRASPORTATORE A IN GOMMA NRIC1200x17500 PER SELEZIONE
03	NASTRO TRASPORTATORE A TAPPARELLE NAL1700 P100 PER EVAC. 1° BOX
04	NASTRO TRASPORTATORE REVERSIBILE IN PVC NAU900x8000 PER FINE LINEA
05	NASTRO TRASPORTATORE IN PVC NAU900x6700 PER FINE LINEA (IN PRESSA)
06	PRESSA AUTOMATICA ORIZZONTALE MOD. OCT100x80-90T
07	NASTRO TRASPORTATORE A TAPPARELLE NAL1700 P100 PER EVAC. 2° BOX
08	DEFERIZZATORE SECONDARIO A NASTRO + SUPPORTO
09	NASTRO TRASPORTATORE A TAPPARELLE NAL1700 P100 PER EVAC. 3° BOX
10	IMPIANTO DI ASPIRAZIONE POLVERI-ODORI CON CAPPE ASPIRANTI
11	PUNTO DI EMISSIONE E1 - DET. DIR. N. 75AB.2013/D.01201 del 19/09/2013
12	QUADRO ELETTRICO DI COMANDO POS.01-02-04-05-08-09
13	NASTRO TRASPORTATORE A TAPPARELLE NAL1450 P100 PER CARICO PRESSA
14	MACINATORE MONOALBERO FORREC EK1900
15	IMPIANTO AIR PROJECT DI ASPIRAZIONE PLASTICHE LEGGERE
16	VIBRO VAGLIO PER AVVIO DEL MATERIALE ALLA SELEZIONE MANUALE (*)
17	PIATTAFORMA DI SELEZIONE 12250x4900 H2600 A 3 BOX INT.3000 + 2 SCALE
18	MULINO GRANULATORE GR480ML
19	TRITURATORE A RULLI PRIMARIO LENTO - DOPPSTADT DW3060 BISON
19.1	DEFERIZZATORE
20	VAGLIATRICE - DOPPSTADT SM518 PROFI
21	TRITURATORE - BANO MCS 28-90 CINGOLATO
21.1	DEFERIZZATORE
22	IMPIANTO DI ASPIRAZIONE POLVERI-ODORI CON CAPPE ASPIRANTI
23	PUNTO DI EMISSIONE CONVOGLIATA E2
	<b>DA SECONDO STRALCIO FUNZIONALE</b>
24	NASTRO TRASPORTATORE DI RICEVIMENTO E ALIMENTAZIONE TM125-15
25	VAGLIO BALISTICO MONOSTADIO
26	NASTRO TRASPORTATORE SOPRAVAGLIO 2D
27	PIATTAFORMA SELEZIONE MANUALE FLUSSO 2D
28	NASTRO TRASPORTATORE SOTTOVAGLIO 3D
29	BOX MAGAZZINO D'ACCUMULO MATERIALE SELEZIONATO
	<b>DA TERZO STRALCIO FUNZIONALE</b>
30	BIOCELLE IN C.A. CON PETTINE DI INSUFFLAZIONE A PAVIMENTO
31	EMISSIONE DA SORGENTE AREALE E3 (BIOFILTRO)
32	APRISACCO MOD. AS8 - 1500

La produzione del combustibile si perfeziona con l'eventuale **trattamento biologico** e più precisamente con la fase di essiccazione del materiale in **Biocelle** in cui avviene il processo di digestione aerobica.

Quest'ulteriore trattamento viene effettuato nel caso in cui il materiale in uscita dovesse presentare una percentuale di umidità superiore a quella richiesta dagli utilizzatori finali o comunque superiore al 20% del peso:

La soluzione impiantistica autorizzata di n° **2 biocelle** per altrettanti cumuli su platee areate in cicli della durata di almeno 5 giorni per garantire, oltre alla perdita di umidità, anche l'igienizzazione e la stabilizzazione del materiale.







### *Specifiche tecniche dei macchinari ed apparecchiature*

A) N° 2 Pavimenti areati di insufflazione aria ai cumuli delle biocelle, realizzati con sistema di tubazioni e *spigot* in PVC che consentono una perfetta e uniforme distribuzione dell'aria di mandata per aerazione del materiale. La stessa consente una facile pulizia a fine ciclo e un corretto scarico delle acque percolate nel trattamento.

Dimensioni interne biocelle

Lunghezza 17,00 metri

Larghezza 5,00 metri

Ciascun pavimento aerato è composto da:

- Tubazioni circolari DN 160 a passo 340 mm pari alla lunghezza della biocella

Esecuzione in PVC riciclato dello spessore di 3 mm con giunzione a bicchiere maschiofemmina.

Ogni tratta completa di fori passo 340 mm per il fissaggio degli spigot.

- Componenti in PVC per il raccordo terminale delle tubazioni DN 160 per lo scarico del percolato composti da: T di raccordo DN 160, coni di riduzione 160-120, terminali da 120 per lo scarico delle condense con tappo a vite.

- *Spigot* in plastica incollati alla tubazione in PVC

Profili a "C" in lamiera zincata da 5/10 per la copertura degli spigot durante il getto in cls.

Realizzazione completa di: staffe in lamiera zincata di appoggio e regolazione, collari e tasselli di ancoraggio, polistirolo e viti, legacci e quant'altro necessario ad una perfetta esecuzione.



*Sistema di insufflazione a pavimento*

B) N° 2 Portoni di chiusura biocelle del tipo monoblocco con sistema di movimento su guide di scorrimento sospese.

Misura luce della biocella

Larghezza 5,00 metri

Altezza 5,00 metri

Costruzione di ciascun portone in pannelli monopannel, con poliuretano sp. 100 mm, con entrambi i lati in alluminio.

I portoni sono completi di:

- Guida di scorrimento in HEA 120 zincata a caldo, completa di piastre e zanche acementare, staffe di ancoraggio e bulloneria adatta per un ancoraggio permanente alla struttura muraria e completa di piccole asole per la regolazione dei livelli in fase di installazione.
- Ruote di traslazione portoni in nylon, fissate con supporto a terra.
- Guarnizioni di tenuta, e guide di chiusura in teflon.
- Portina di sovrappresione.
- Esecuzione completa di staffe e tralicci di sostegno.



*Portoni a tenuta*

C) N° 1 Carrello per la movimentazione dei portoni delle biocelle.

Costruzione in profili in Fe 360 zincati a caldo, con pompa idraulica a mano con azionamento adoppio effetto completa di gruppo serbatoio olio.

D) N° 2 Ventilatori di ricircolo e insufflazione aria ai cumuli delle biocelle.

Del tipo ad alta pressione ciascuno realizzato in: girante e chiocciola in acciaio AISI 304 e basamento in lamiera S235JR zincata a caldo.

Funzionamento per accoppiamento diretto completo di: basamento con antivibranti, girante bilanciata staticamente e dinamicamente, premistoppa su mozzo girante, portina di ispezione bullonata, bocchettone per scarico condensa, motore asincrono trifase.

Dati tecnici ventilatore centrifugo

- Portata d'aria 7.500 mc/h
- Pressione totale 7.000 Pa
- Rendimento 85 %
- Rumorosità 85 dBa
- Potenza installata 15 kW
- Esecuzione completa di giunti antivibranti in ingresso e uscita del ventilatore con coni interni diprotezione.

E) N° 2 Tubazioni di collegamento ventilatori di ricircolo con valvola di scambio.

Realizzazione di ciascun collettore in condotte circolari in acciaio inox AISI 304 di idoneodiametro, completo di pezzi speciali, curve, riduzioni, croci, flange, guarnizioni e viteria. Esecuzione completa di supporti e staffaggi.

F) N° 2 Serrande motorizzate on/off di aspirazione aria dalle biocelle. Realizzazione di ciascuna serranda in acciaio inox AISI 304.

G) N° 2 Serrande motorizzate on/off di ricircolo aria dalle biocelle. Realizzazione di ciascuna serranda in acciaio inox AISI 304.

H) N° 2 Serrande motorizzate on/off di aria fresca alle biocelle. Realizzazione di ciascuna serranda in acciaio inox AISI 304.

I) N° 2 Impianti di bagnatura del materiale stoccato nelle biocelle

Realizzazione di ciascuna biocella con n° 2 tubazioni longitudinali in acciaio INOX AISI 304, completi di ugelli, con stacchi per mandata, serrande manuali per esclusione ugelli, staffe difissaggio adatte.

Esecuzione completa di ciascun sistema di centralina per programmazione e pompa di mandata acqua se necessario.

J) N° 2 Serie di strumentazioni per il controllo delle biocelle (sonde per misurazione temperatura interna al cumulo, sonde per misurazione pressione nel plenum dei ventilatori di insufflazione, sonde per misurazione ossigeno, misuratori di depressione all'interno delle biocelle, sonde per la misurazione

della temperatura dell'aria estratta ed insufflata, misuratori della portata dell'aria insufflata, sonde per la misurazione della umidità dell'aria estratta)

K) N° 2 Ventilatori centrifughi per biofiltro.

Del tipo ad alta pressione ciascuno realizzato in: girante e chiocciola in acciaio AISI 304 e basamento in lamiera S235JR zincata a caldo.

Funzionamento per accoppiamento diretto completo di: basamento con antivibranti, girante bilanciata staticamente e dinamicamente, premistoppa su mozzo girante, portina di ispezione bullonata, bocchettone per scarico condensa, motore asincrono trifase.

Dati tecnici ventilatore centrifugo

- Portata d'aria 5.000 mc/h
- Pressione totale 4.450 Pa
- Rendimento 85 %
- Rumorosità 85 dB a
- Potenza installata 7,5 kW

Esecuzione completa di giunti antivibranti in ingresso e uscita del ventilatore con coni interni di protezione.

L) N° 2 Tubazioni di collegamento ventilatori centrifughi biofiltro.

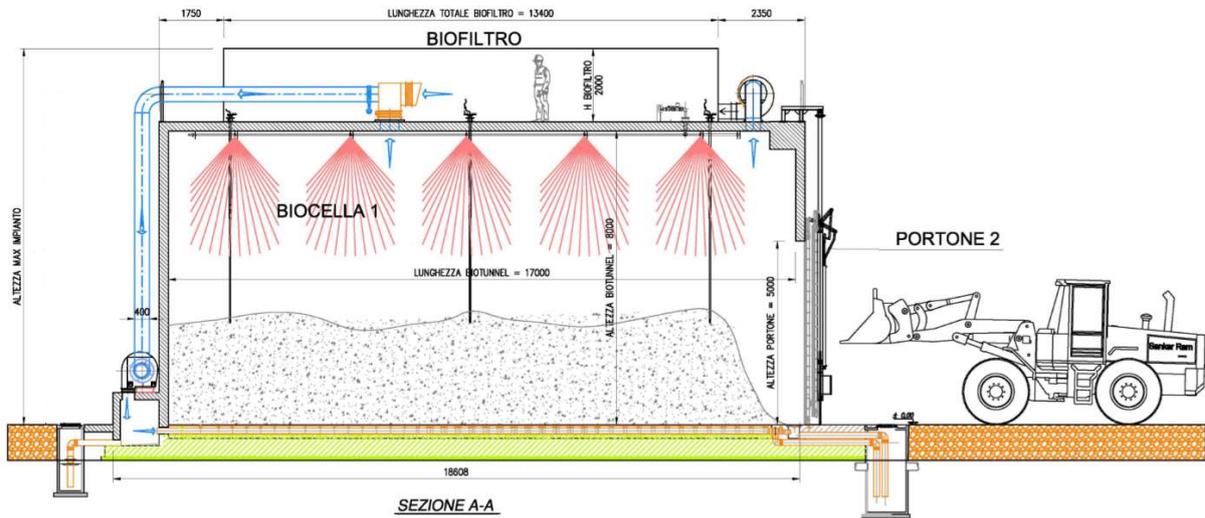
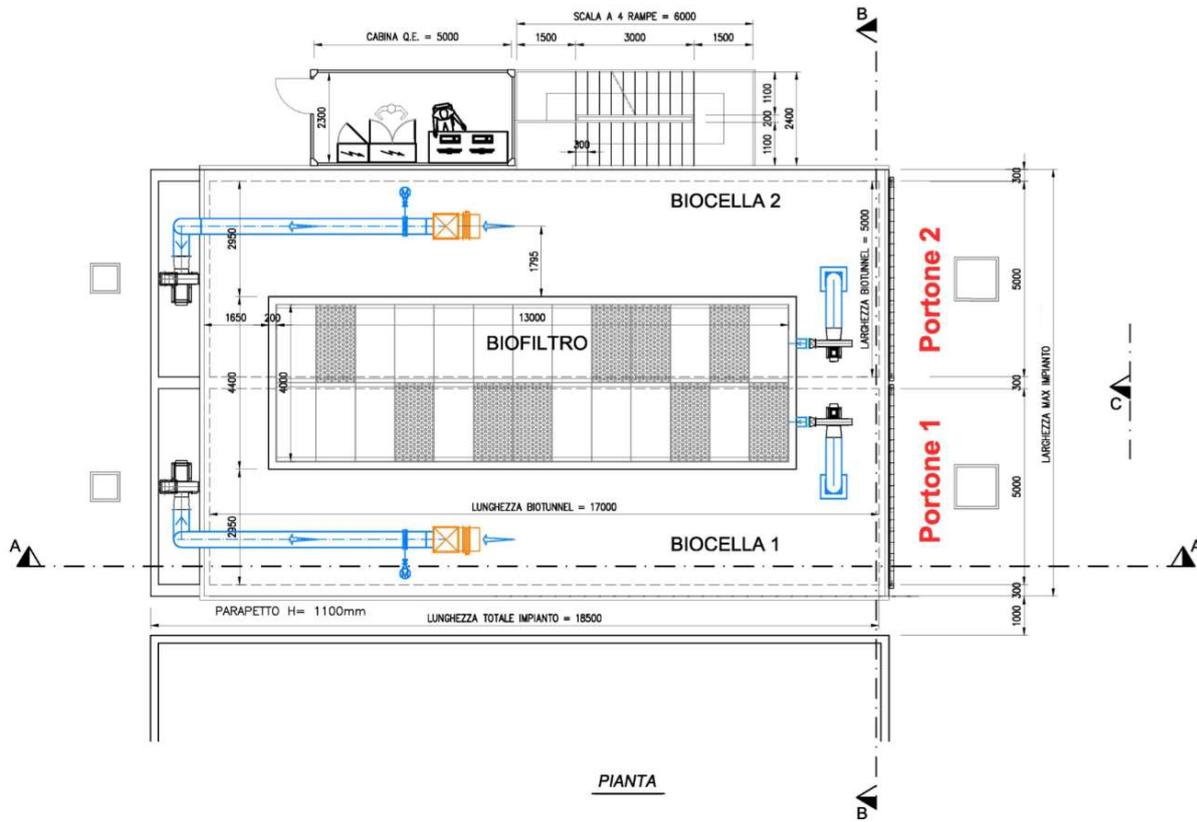
Realizzazione di ciascun collettore in condotte circolari in acciaio inox AISI 304 di idoneo diametro, completo di pezzi speciali, curve, riduzioni, croci, flange, guarnizioni e viteria.

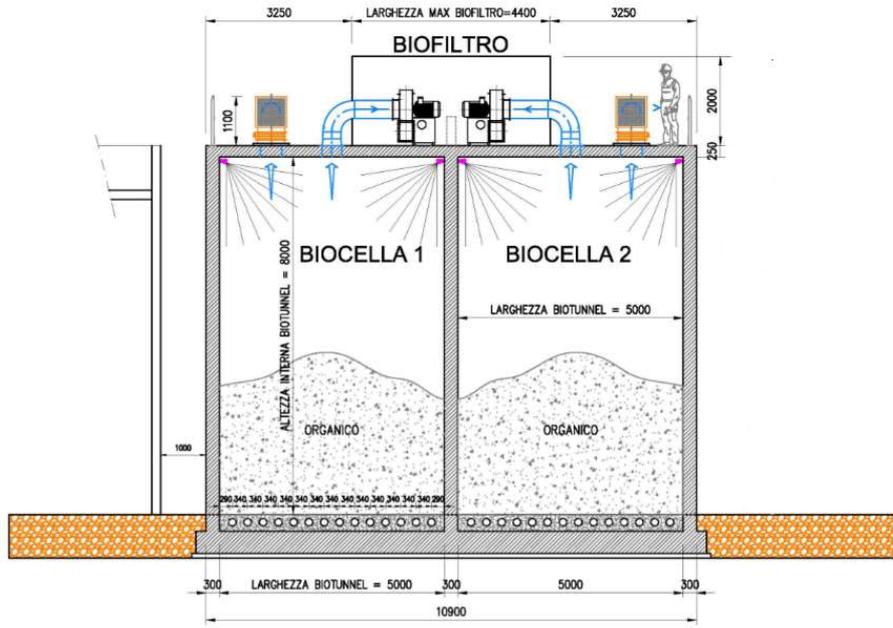
Esecuzione completa di supporti e staffaggi.

M) N° 1 Serie di strumentazioni per il controllo del biofiltro

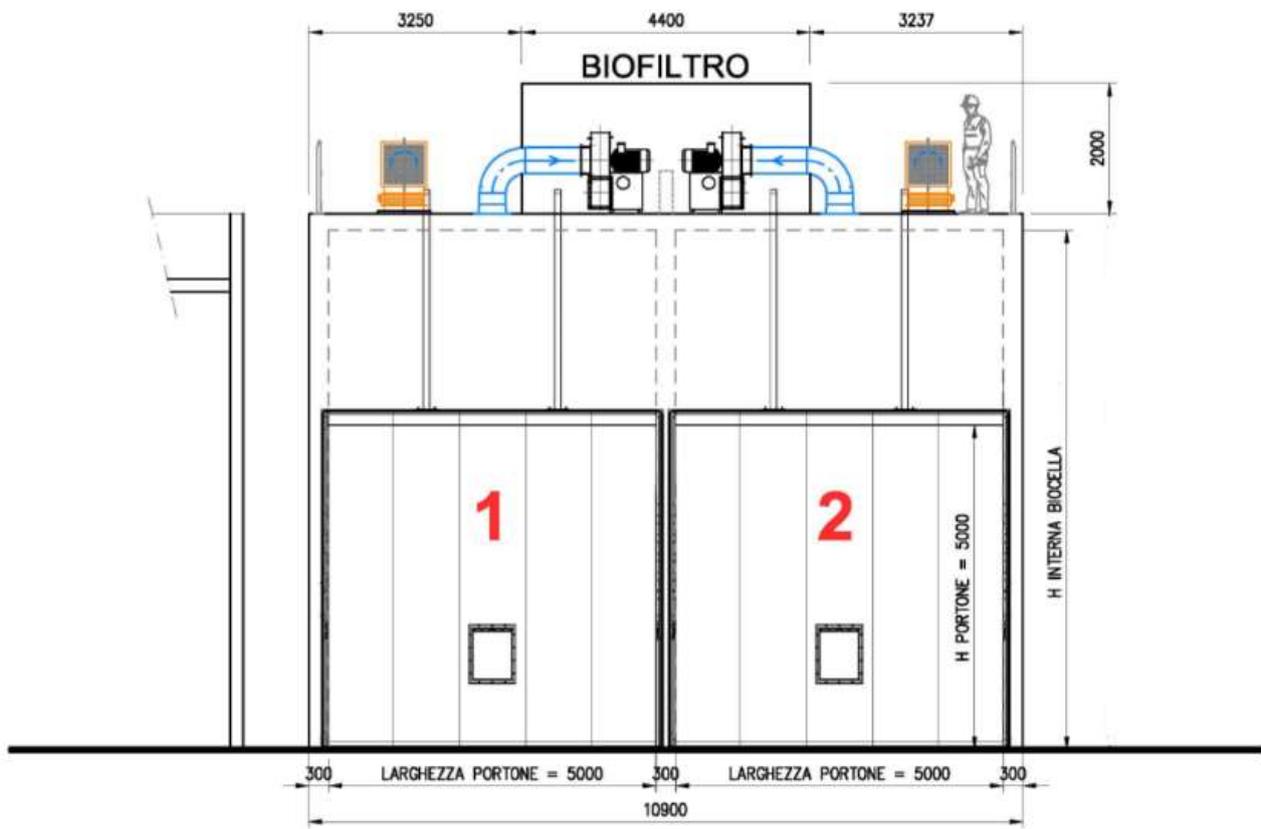
N) Impianto elettrico, Quadri elettrici di potenza e Sistema di supervisione per il controllo e la gestione del processo.

## Descrizione grafica delle biocelle





SEZIONE B-B



VISTA 'C'

**La produzione di CSS combustibile è organizzata in conformità alla UNI EN 15359 (certificato allegato completo di iscrizione al REACH);**

**UNI EN 15358 "Sostanza soddisfa le proprietà specificate dalla norma UNI EN 15359:2011 in conformità ai criteri di fine rifiuti dal Decreto 14 febbraio 2013, n.22".**



**CERTIFICATO N.  
CERTIFICATE N.  
N° CSS-004**

RINA SERVICES S.p.A., sulla base delle valutazioni condotte dai suoi tecnici, certifica che il sistema di gestione per la qualità dell'organizzazione  
*RINA SERVICES S.p.A., on the basis of the assessments carried out by its technical personnel, hereby certifies that the quality management system of the organisation*

**G.I.S.A. S.R.L.**

**VIA MONTEVERDE SNC, 85025 MELFI (PZ)  
Sede Operativa di VIA MONTEVERDE SNC, 85025 MELFI (PZ)**

*per l'attività di/ for the following activities*

**PRODUZIONE DI COMBUSTIBILI SOLIDI SECONDARI DESTINATI AL  
RECUPERO  
PRODUCTION OF SOLID RECOVERED FUEL INTENDED FOR RECOVERY**

*E' conforme ai requisiti contenuti nei seguenti documenti di riferimento delle norme/Complies with the requirements of the following reference documents*

**UNI EN 15358:2011**

**Articoli 5-6-7-8-9-10-11 del Decreto Ministeriale n. 22 del 14/02/2013 –  
Combustibili Solidi Secondari/ Articles 5-6-7-8-9-10-11 of Ministerial  
Decree no. 22 of 14/02/2013 - Secondary Solid Fuels**

*La validità del presente certificato è subordinata a ri-certificazione con periodicità triennale.  
The validity of this certificate is dependent on a recertification every three years.*

A handwritten signature in blue ink, reading 'Laura Severino', positioned above the RINA logo.

Laura Severino

Head of Certification Innovation & Sustainability Unit

**G.I.S.A. S.r.l.**

via Monteverde, snc  
85025, Melfi (PZ)  
Italy

SUBMISSION NUMBER: **ZK886167-03**  
SUBSTANCE NAME: **Solid Recovered Fuel**  
COMMUNICATION NUMBER: **INQ-C-2114584687-28-01/F**

**COMMUNICATION RELATING TO YOUR INQUIRY DOSSIER SUBMITTED UNDER REGULATION (EC) NO 1907/2006**

The European Chemicals Agency (ECHA) has concluded the assessment of your inquiry dossier.

Based on the information in the inquiry dossier, ECHA has provided the following inquiry identifiers:

Inquiry number: **06-2120905449-50-0000**

EC/List<sup>1</sup> number for this substance: **700-869-2**

EC/List name for this substance: **Solid recovered fuel**

The above identifiers need to be included in your registration dossier.

The information given in your inquiry was sufficient to provide the identifiers listed above. However, it remains your responsibility to decide with the other potential registrants and previous registrants whether the substances you each manufacture/import are sufficiently similar to be jointly registered.

In case you cannot agree that the substances can be registered together, you can contact ECHA Helpdesk.

**Information on previous and potential registrants**

The names and contact details of previous or potential registrants are available via the "Co-Registrants page" in REACH-IT. In accordance with Article 26(3) of the REACH Regulation, ECHA informs (if any) the potential registrants and the previous registrants having submitted data of your inquiry.

If information on a substance with the same EC/list number as listed in Article 15 of the REACH Regulation has been submitted under Directive 98/8/EC or Regulation 528/2012 concerning the placing of biocidal products on the market and the legislation on plant protection products (Directive 91/414/EC or Regulation 1107/2009), applicants<sup>2</sup> having submitted such information may also be found via the "Co-Registrants page" in REACH-IT. However, and following the end of operation of the SIEFs according to Article 29 of REACH, these applicants are not subject to the data sharing obligations under Article 27

<sup>1</sup>Note: Number starting with 6, 7, 8 and 9 refers to a list number which is a technical identifier and does not have legal significance.

<sup>2</sup>Note that this information is not exhaustive.

of the REACH Regulation<sup>3</sup>. Similarly, the data they have submitted in this framework is not subject to Article 25(3) of the REACH Regulation.

### **Information on available data, data sharing and joint submission obligations**

If information is available for this substance, you will find on the "Co-Registrants page" in REACH-IT information on the availability of studies to fulfil data requirements, as well as the contact details of the previous registrants who have submitted such studies. You will also find on the "Co-Registrants" page whether the available studies were submitted more or less than 12 years previously:

- Where a study was submitted more than 12 years previously, you will find on the "Co-Registrants" page the UUIDs of the corresponding (robust) study summaries. Pursuant to Article 25(3) of the REACH Regulation, you can use any study summaries or robust study summaries hereof for registration purposes without compensation.
- Where the information has been submitted less than 12 years earlier, you must request from the previous registrant(s) information involving tests on vertebrate animals that you require to fulfil your obligations under Article 10(a)(vi) and (vii) of the REACH Regulation. You may also request information not involving tests on vertebrate animals. You must make every effort to reach a fair, transparent and non-discriminatory agreement with the previous registrant(s) on the sharing of information and the associated costs (Article 27 of the REACH Regulation).

Based on the information on the "Co-Registrants" page, you can contact the previous registrant(s) who have submitted studies to fulfil data requirements relevant for you and initiate data sharing negotiations. You may negotiate a full data package containing all required studies with highest quality to fulfil your data requirements.

- Regarding the studies that have been submitted more than 12 years previously (specified by the UUID on the "Co-Registrants" page), you do not have to compensate the corresponding study costs. You are advised to contact the previous registrant to obtain the (robust) study summaries. You should make every effort to obtain this information from the previous registrant. If the previous registrant refuses to provide to you any of the (robust) study summaries submitted more than 12 years previously for REACH registration purposes, you may as a last resort raise the issue with ECHA's Helpdesk. Studies (if any) submitted under Directive 67/548/EEC for which no contact details are known, are attached to the present communication.
- Regarding the data submitted less than 12 years earlier, if you fail to reach agreement on the sharing of this data and its cost, you may as a last resort submit a data sharing dispute to ECHA in accordance with Article 27(5) of the REACH Regulation.

Further, pursuant to Articles 11 and 19 of the REACH Regulation, registrants of the same substance have the obligation to submit information jointly, except in cases mentioned in Article 11(3) or 19(2) of the REACH Regulation (opt-out). Even in the cases where registrants submit information separately, the dossiers of all registrants must still be submitted under one so-called "joint submission" in REACH-IT.

### **Important note regarding the registration dossier you intend to submit or update**

---

<sup>3</sup>See Article 16(2) of the REACH Regulation.

ECHA did not check the completeness or compliance of the substance identity information you provided in your inquiry dossier with the registration requirements of Article 10(a)(ii) of the REACH Regulation. Upon submission of your registration dossier, ECHA will undertake the completeness check of each registration according to Article 20(2) of the REACH Regulation. Following registration, a compliance check may take place as part of dossier evaluation (Article 41 of the REACH Regulation).

Please further note that according to Article 10(a)(ii) in conjunction with Annex VI Section 2 of the REACH Regulation the substance identity information submitted in the registration dossier (including the analytical data) must be generated on the substance as manufactured or imported by your legal entity. Following registration, you may be requested to provide justification on the analytical data submitted in your registration dossier.

Further information can be found in the REACH Regulation and the associated guidance documents, available at:

<http://www.echa.europa.eu/en/web/guest/regulations/reach/substance-registration/inquiry>

<https://echa.europa.eu/support/registration/finding-your-co-registrants>

<https://echa.europa.eu/support/registration/working-together>

If you have a specific concern regarding the information provided in this communication, you can contact ECHA Helpdesk by using the web form at <http://echa.europa.eu/en/web/guest/contact>.

In any correspondence with ECHA in relation to this inquiry, please state the submission number given above.

**Jos Mossink**  
Head of Unit  
Directorate of Prioritisation and Integration