

**COMUNE DI PECCIOLI**  
(Provincia di Pisa)

**IMPIANTO DI TRATTAMENTO MECCANICO BIOLOGICO (TMB)  
DI RIFIUTI URBANI, SITO IN LOCALITA' LEGOLI, NEL COMUNE DI  
PECCIOLI (PI)**

**RIESAME A.I.A. CON RIFERIMENTO ALLE CONCLUSIONI SULLE MIGLIORI TECNICHE DISPONIBILI BATc  
STABILITE CON DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2018/1147**

**GESTORE**



VIA MARCONI, 5 - 56037 PECCIOLI (PI)

**GRUPPO DI LAVORO**

Ing. Giovanni Lippo  
Ing. Federico Faccin  
Geol. Tiziana Pugliesi

Elaborato:

**E**

Data:

**Giugno 2021**

Titolo:

**Elaborato Tecnico 4 –  
Sintesi Non Tecnica**

## SOMMARIO

|          |   |           |
|----------|---|-----------|
| <b>1</b> | <b>PREMESSA.....</b>  | <b>2</b>  |
| <b>2</b> | <b>LOCALIZZAZIONE DEL SITO .....</b>  | <b>3</b>  |
| <b>3</b> | <b>STATO ATTUALE IMPIANTO .....</b>   | <b>4</b>  |
| 3.1      | AUTORIZZAZIONI.....   | 4         |
| 3.2      | DATI TECNICI AUTORIZZAZIONE ATTUALE .....   | 4         |
| 3.2.1    | CATEGORIA INSTALLAZIONE .....   | 4         |
| 3.2.2    | TIPOLOGIA RIFIUTI E CODICI EER .....  | 5         |
| 3.2.3    | ATTIVITÀ DI TRATTAMENTO RIFIUTI ATTUALE .....   | 5         |
| <b>4</b> | <b>DESCRIZIONE DEGLI INTERVENTI MIGLIORATIVI.....</b>   | <b>7</b>  |
| 4.1      | DEPOSITO E MOVIMENTAZIONE DELLE MATERIE.....  | 8         |
| <b>5</b> | <b>ENERGIA .....</b>  | <b>9</b>  |
| 5.1      | PRODUZIONE DI ENERGIA .....   | 9         |
| 5.2      | CONSUMO DI ENERGIA .....  | 9         |
| 5.3      | IMPIANTI TERMICI CIVILI .....   | 9         |
| <b>6</b> | <b>EMISSIONI .....</b>  | <b>9</b>  |
| 6.1      | VALUTAZIONE COMPLESSIVA DELL'INQUINAMENTO AMBIENTALE PROVOCATO DALL'INSTALLAZIONE .....   | 9         |
| 6.2      | EMISSIONI IN ATMOSFERA .....  | 10        |
| 6.3      | SCARICHI IDRICI AL SUOLO.....   | 10        |
| 6.4      | EMISSIONI SONORE .....  | 10        |
| <b>7</b> | <b>RIFIUTI .....</b>  | <b>12</b> |
| 7.1      | PRODUZIONE DI RIFIUTI .....   | 12        |
| 7.2      | RECUPERO/SMALTIMENTO RIFIUTI AI SENSI DELL' ART. 208 DEL D.LGS. 152/06 E S.M.I. ....  | 12        |
| 7.3      | RECUPERO/SMALTIMENTO RIFIUTI AI SENSI DEGLI ARTT. 214 E 216 DEL D.LGS. 152/06 E S.M.I. ....   | 12        |
| <b>8</b> | <b>MISURE PER LA PREVENZIONE E CONTROLLO DELLE EMISSIONI .....</b>  | <b>13</b> |
| 8.1      | MISURE TECNICHE E GESTIONALI ADOTTATE PER LA PREVENZIONE DELL'INQUINAMENTO E SISTEMA DI GESTIONE AMBIENTALE.....                          | 13        |
| 8.2      | MISURE TECNICHE E GESTIONALI CHE IL GESTORE HA ADOTTATO O INTENDE ADOTTARE, CON RIFERIMENTO ALLE MIGLIORI TECNICHE DISPONIBILI (BAT)..... | 13        |
| 8.3      | ACCORGIMENTI ADOTTATI PER CONTENERE LE EMISSIONI NELLE FASI DI AVVIO, ARRESTO, GUASTO, MALFUNZIONAMENTI O ANOMALIE DEGLI IMPIANTI.....    | 13        |
| 8.4      | ATTIVITÀ DI AUTOCONTROLLO E CONTROLLO PROGRAMMATO DELLE EMISSIONI .....   | 13        |

---

## 1 PREMESSA

La presente Relazione Tecnica (Elaborato Tecnico 4) è parte integrante della documentazione redatta per il **procedimento di riesame dell'AIA n. 19263 del 27/12/2017 e per la verifica di adeguamento alle BATc di cui al Decreto Dirigenziale Regionale n. 16905 del 25/10/2018** dell'Impianto di trattamento meccanico biologico aerobico ("TMB") dei rifiuti urbani ed assimilabili sito in località Legoli, nel comune di Peccioli (PI), di proprietà e gestione della società Belvedere Spa di Peccioli (PI).

A seguito della pubblicazione delle BATc *Decisione (Ue) 2018/1147 della Commissione, (assunta in data 10 agosto 2018), "che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (Bat) per il trattamento dei rifiuti, ai sensi della direttiva 2010/75/Ue del Parlamento europeo e del Consiglio"*, Belvedere Spa ha esaminato le sezioni impiantistiche attuali, riscontrando conformità alle BAT.

Il presente documento riassume quanto riportato negli altri elaborati e mette a fuoco alcuni limitati interventi migliorativi eseguiti al fine di ottimizzare la gestione operativa dell'Impianto.

Per le informazioni e i dati riportati in altri elaborati della presente domanda di Riesame, al fine di dare snellezza alla documentazione, si farà esplicito rimando agli stessi all'interno dei paragrafi ove tali dati sono richiesti.

## **2 LOCALIZZAZIONE DEL SITO**

L'impianto in oggetto è ubicato in Località Legoli, nel comune di Peccioli (PI).

L'accesso all'impianto avviene tramite la Strada Provinciale "Delle Colline di Legoli"; da questa passa per la Strada "Comunale per Monti" ed infine la Strada privata della tenuta "La Cerbana".

Il centro abitato più vicino, Legoli, dista circa 1,5 km.

L'inquadramento urbanistico e territoriale dell'installazione è trattato all'interno del Capitolo 5 dello Studio Preliminare Ambientale delle "Opere da realizzare a seguito dell'inserimento dell'impianto TMB di Peccioli nel Piano Regionale di gestione Rifiuti e Siti Inquinati" del Giugno 2017, a cui si rimanda.

### 3 STATO ATTUALE IMPIANTO

#### 3.1 Autorizzazioni

Di seguito si riportano le autorizzazioni principali che regolano realizzazione e gestione dell'impianto di Trattamento Meccanico biologico e che influiscono significativamente sull'applicazione delle BAT.

| Autorizzazione Integrata Ambientale |            |   |
|-------------------------------------|------------|---|
| n. Atto                             | Data       | Oggetto   |
| Provincia di Pisa<br>D.D. 4738      | 13/11/2014 | Aggiornamento AIA discarica di Peccioli, con installazione ed esercizio di un impianto di TMBA  |
| Regione Toscana<br>D.D. 1775        | 14/04/2016 | Reiterazione AIA D.D. n.4738 del 13/11/2014, a seguito di comunicazione di modifica non sostanziale riguardante l'impianto IPPC di trattamento meccanico biologico (TMB)  |
| Regione Toscana<br>D.D. 19263       | 27/12/2017 | Aggiornamento AIA D.D. n.4702 del 11/11/2014, a seguito di comunicazione di modifica non sostanziale riguardante l'impianto IPPC di trattamento meccanico biologico (TMB) |
| Regione Toscana<br>D.D. 610         | 19/01/2021 | Aggiornamento AIA DD4702 e DD4738 a seguito di richiesta di utilizzo biocelle n. 12 e 13 per le verifiche in loco dei rifiuti da smaltire in discarica                    |

#### 3.2 Dati tecnici autorizzazione attuale

##### 3.2.1 Categoria installazione

L'impianto oggetto della presente domanda di aggiornamento A.I.A. è riconducibile alle seguenti classi di attività IPPC attualmente in essere, ai sensi dell'Allegato VIII parte seconda del D.Lgs n.152/06 e s.m.i:

- Attività IPPC: 5.3 a
- Descrizione: *lo smaltimento dei rifiuti non pericolosi, con capacità superiore a 50 Mg al giorno, che comporta il ricorso ad una o più delle seguenti attività ed escluse le attività di trattamento delle acque reflue urbane, disciplinate al paragrafo 1.1 dell'Allegato 5 alla Parte Terza: 1) trattamento biologico; 2) trattamento fisico chimico; 3) pretrattamento dei rifiuti*

---

*destinati all'incenerimento o al co-incenerimento; 4) trattamento delle ceneri; 5) trattamento in frantumatori di rifiuti metallici, compresi i rifiuti di apparecchiature elettriche ed elettroniche e i veicoli fuori uso e relativi componenti.*

---

### **3.2.2 Tipologia rifiuti e codici EER**

I rifiuti in ingresso all'impianto ed avviati al settore di Selezione Meccanica sono costituiti dal residuo secco della raccolta differenziata degli urbani (RUI), dai rifiuti urbani raccolti in maniera indifferenziata e classificati con EER 200301 "Rifiuti urbani non differenziati".

Un secondo flusso di rifiuti in ingresso, costituito da sottovaglio proveniente da RUI pretrattati da impianti esterni, entra in impianto e viene avviato direttamente al settore di Biostabilizzazione Aerobica, classificati con EER 191212 "altri rifiuti (compresi materiali misti) prodotti dal trattamento meccanico dei rifiuti, diversi da quelli di cui alla voce 191211".

Dal settore Selezione Meccanica, si producono le seguenti frazioni:

- Sopravaglio EER 191212 proveniente dalla selezione meccanica del rifiuto indifferenziato in ingresso, destinato allo smaltimento in discarica;
- Frazione metallica ferrosa EER 191202 "Metalli ferrosi" proveniente dalla deferrizzazione del sopravaglio e sottovaglio prodotto dall'impianto, destinato al recupero presso impianti autorizzati terzi;
- Frazione metallica non ferrosa, EER 191203 "Metalli non ferrosi", proveniente dalla deferrizzazione del sopravaglio e sottovaglio prodotto dall'impianto, destinato al recupero presso impianti autorizzati terzi;
- Sottovaglio, proveniente dalla selezione meccanica del rifiuto indifferenziato in ingresso, destinato all'invio alla sezione di trattamento biologico-aerobico dell'Impianto.

Dal settore di Biostabilizzazione Aerobica, si produce la seguente frazione:

- Frazione organica stabilizzata EER 190501 "Parte di rifiuti urbani et simili, non compostata", destinata allo smaltimento in discarica.

---

### **3.2.3 Attività di trattamento rifiuti attuale**

Come descritto nella Relazione Descrittiva del progetto relativo alle "Opere da realizzare a seguito dell'inserimento dell'impianto TMB di Peccioli nel Piano Regionale di gestione Rifiuti e Siti Inquinati" del Giugno 2017, l'impianto realizzato consiste nella selezione meccanica e

---

biostabilizzazione della frazione organica con tecnologia a cumulo statico insufflato coperto con membrana perm-selettiva e caratterizzato dalla seguente linea di processo:

- Scarico RSU in area dedicata e quindi in tramoggia interrata di alimentazione del trituratore primario con trasportatore a nastro
- Triturazione
- Vagliatura con vaglio a tamburo e maglia Ø 100 mm
- Separazione dei metalli ferrosi in uscita dal sottovaglio
- Separazione dei metalli non ferrosi in uscita dal sottovaglio
- Biostabilizzazione del sottovaglio Ø 100 mm del R.S.U. non differenziato
- Separazione dei materiali ferrosi in uscita dal sopravaglio
- Separazione dei metalli non ferrosi in uscita dal sopravaglio

Il trattamento biologico aerobico della frazione umida (sottovaglio) consiste nell'attuazione di un processo statico di igienizzazione e stabilizzazione del materiale in biocelle: attraverso una "biossidazione accelerata".

Il materiale viene caricato attraverso la porta anteriore delle celle mediante pala meccanica; l'operatore deve operare una uniforme distribuzione del materiale all'interno delle biocelle. Una volta completato il caricamento, il portone rimane chiuso ed inizia il processo, che dura mediamente 3 settimane. Si tratta quindi di un processo discontinuo (in batch), in quanto i tunnel devono essere caricati (riempimento delle celle) e scaricati (svuotamento delle celle) uno dopo l'altro fino alla completa movimentazione del materiale da lavorare. Il sottovaglio in uscita dalle corsie dedicate alla biostabilizzazione dopo il periodo di processo, di durata di almeno 21 giorni, viene smaltito in discarica previa verifica analitica del rispetto dell' IRDR (<1000 mgO<sub>2</sub>/KgSVxh). La tecnologia di stabilizzazione adottata è del tipo aerobico, con insufflazione forzata di aria all'interno di celle dotate di una copertura dei cumuli di tipo fisso, mediante una capriata metallica appoggiata ai muri perimetrali della biocella, e copertura laterale e sommitale con telo in PVC e telo perm selettivo (solo sulle falde di copertura). Il carico e lo scarico del rifiuto avviene con pala gommata che entra nelle celle da portelloni ad avvolgimento ad apertura automatica. Il materiale biostabilizzato in uscita (FOS) ha codice EER 190501 (Parte di rifiuti urbani e simili non compostata). Il materiale stabilizzato viene avviato a smaltimento in discarica.

---

## 4 DESCRIZIONE DEGLI INTERVENTI MIGLIORATIVI

Al fine di rendere più agevole la gestione operativa e di adeguarsi alle BAT sono stati eseguiti alcuni interventi di seguito elencati:

- Reimmissione nel processo biologico di parte delle arie esauste presenti nel capannone di selezione meccanica. (Intervento coerente con la BA<sub>t</sub> 39 – punto b);
- Installazione di n.3 ventilatori assiali da 7.5 kW, sulle linee principali di aspirazione delle arie esauste del settore Selezione Meccanica, uno per ciascuna linea . I ventilatori coassiali aiutano “l’aria stanca” a defluire verso i ventilatori principali;
- Collegamento della tubazione delle acque depurate con le vasche V2 e V4 al fine di poter utilizzare le acque depurate per la bagnatura delle biocelle nel rispetto della prescrizione del recupero dell’acqua depurata.

La reimmissione di parte dell’aria da selezione meccanica nel processo biologico consiste nell’installazione, per ogni cella, di una linea di aspirazione a sezione circolare, in acciaio inox DN 450 mm. Le celle n.12 e n.13 presentano n.2 linee /cad. Ciascuna linea passa all’interno della cella ed è collegata alla bocca di aspirazione del ventilatore di insufflazione aria ai cumuli da stabilizzare. Il tracciato planimetrico delle nuove linee di aspirazione, è riportato nell’Elaborato tecnico 2.3 (As Built).

Il deflusso dell’aria verso il pretrattamento è agevolato dall’installazione di un ventilatore coassiale per linea di potenza 7,5 kW, dotato di inverter per la regolazione della velocità di rotazione.

Il posizionamento dei tre ventilatori assiali (indicati con le sigle A-B-C) è riportato nell’Elaborato tecnico 2.3 (As Built).

Per consentire l’alimentazione delle vasche V2, a servizio dell’impianto di bagnatura delle celle di biostabilizzazione aerobica, e V4, a servizio degli scrubber per il trattamento delle arie esauste provenienti dal settore Selezione Meccanica, sono state installate n.2 linee interrato in HDPE di adduzione di acqua depurata proveniente dall’impianto di trattamento del percolato al fine di poter rispettare la prescrizione di recupero del refluo depurato.

Per la linea di alimentazione della vasca V2 con acque depurate, è stata impiegata una tubazione interrata in HDPE De 75 PN10 mentre, per la linea di alimentazione della vasca V4 con acque depurate, è stata impiegata una tubazione interrata in HDPE De 50 PN16.

I tracciati planimetrici delle due nuove linee, dal collettore di scarico acque depurate alla vasca V2 ed alla vasca V4, sono riportati nell’Elaborato Tecnico 3.2 (Planimetria dell’Impianto - Rete Idrica).



Gli interventi sopracitati non comportano modifiche al processo di trattamento dei rifiuti previsto ed autorizzato. Permettono invece di rispettare alcune prescrizioni dell'AC oltre all'adeguamento alle BATc.

---

#### **4.1 Deposito e movimentazione delle materie**

Le modalità di deposito dei rifiuti in ingresso e di quelle dei rifiuti processati, non hanno comportato modifiche a seguito degli interventi migliorativi indicati nel presente capitolo, e sono riportate negli elaborati tecnici del progetto autorizzato: in Elaborato tecnico 3.4 (Planimetria aree di deposito temporaneo- stoccaggio-trattamento rifiuti) sono riportate le aree destinate allo stoccaggio temporaneo dei rifiuti durante le fasi di trattamento.

## **5 ENERGIA**

I dati relativi alla quantificazione dell'energia prodotta e consumata dall'impianto TMB, sono riportati nel capitolo 4 dell'Elaborato tecnico 1 (Relazione Tecnica).

### **5.1 Produzione di energia**

L'impianto TMB attualmente in esercizio, e le modifiche migliorative descritte nel capitolo 4, non comportano né prevedono la realizzazione di sezioni impiantistiche di produzione di energia.

### **5.2 Consumo di energia**

Come riportato nel paragrafo 4.2 dell'Elaborato Tecnico 1 (Relazione Tecnica), il consumo complessivo di energia elettrica per l'alimentazione dell'impianto TMB è stato valutato in 2.038.643 kWh/anno.

### **5.3 Impianti termici civili**

Come riportato nel paragrafo 4.3 dell'Elaborato Tecnico 1 (Relazione Tecnica), per l'impianto TMB non sono previsti impianti termici civili.

## **6 EMISSIONI**

### **6.1 Valutazione complessiva dell'inquinamento ambientale provocato dall'installazione**

Il quadro emissivo di progetto, considerando i modesti interventi migliorativi descritti nel presente documento, non modifica la valutazione degli impatti connessi con l'esercizio dell'impianto TMB di Legoli, eseguita nel corso dello Studio Preliminare Ambientale delle "Opere da realizzare a seguito dell'inserimento dell'impianto TMB di Peccioli nel Piano Regionale di Gestione dei rifiuti e Siti Inquinati" del Giugno 2017.

## 6.2 Emissioni in Atmosfera

Come riportato nel paragrafo 5.1 dell'Elaborato Tecnico 1 (Relazione Tecnica), la tipologia e la localizzazione delle fonti emissive dovute all'impianto di TMB non subiscono modifiche rispetto allo stato attuale; pertanto non si prevedono modifiche al Piano di Monitoraggio e Controllo delle emissioni già attivo presso l'impianto se non richiedere un adeguamento delle metodiche analitiche indicate nella tabella seguente relative alle analisi chimiche dell'Emissione E1:

| Parametro                             | Metodica autorizzata<br>DD 19263/2017 | Modifica richiesta    |
|---------------------------------------|---------------------------------------|-----------------------|
| Ammoniaca (NH <sub>3</sub> )          | M.U. 632/84                           | UNI EN ISO 21877:2020 |
| Idrogeno Solforato (H <sub>2</sub> S) | M.U. 634/84                           | UNI 11574:2015        |
| COV                                   | UNI EN ISO 16017-1:02                 | UNI CEN/TS 13649:2015 |

## 6.3 Scarichi idrici al suolo

Come riportato nel paragrafo 5.2 dell'Elaborato Tecnico 1 (Relazione Tecnica), non sono presenti scarichi idrici ed al suolo.

## 6.4 Emissioni sonore

Come riportato nel paragrafo 5.4 dell'Elaborato Tecnico 1 (Relazione Tecnica), la descrizione delle principali sorgenti di emissione dello stato attuale sono riportate nel paragrafo 5.4.1 della Valutazione di Impatto Acustico (Elaborato VIAC) della Verifica di Assoggettabilità alla VIA relativa alle "Opere da realizzare a seguito dell'inserimento dell'impianto TMB di Peccioli nel Piano Regionale di Gestione dei Rifiuti e siti inquinati". Il confronto tra le emissioni delle singole attività/impianti ed i limiti di emissione previsti dalla normativa, sono inoltre stati verificati con la **Valutazione di impatto acustico - MISURE FONOMETRICHE AI RICETTORI LIMITROFI ALL'IMPIANTO DI TRATTAMENTO MECCANICO BIOLOGICO AEROBICO DEI RIFIUTI ED ALLA DISCARICA PER RIFIUTI NON PERICOLOSI UBICATI A LEGOLI COMUNE DI PECCIOLI** – Aprile 2020 (Allegato 5.d alla Relazione Annuale inerente l'attività gestionale ed il monitoraggio svolti nell'anno 2020 presso l'impianto di smaltimento rifiuti non pericolosi di Peccioli (PI) – Febbraio 2021.

Gli interventi migliorativi descritti nel presente elaborato, non comportano sostanziali modifiche al quadro emissivo in quanto, i n.3 nuovi ventilatori assiali previsti sulle linee principali di aspirazione delle arie esauste, sono installati all'interno del locale tamponato dove è presente il settore Selezione Meccanica.

---

## **7 RIFIUTI**

---

### **7.1 Produzione di rifiuti**

La descrizione della tipologia dei rifiuti prodotti dalle attività di selezione meccanica e trattamento biologico aerobico dell'impianto TMB, sono riportate nel paragrafo 6.1 dell'Elaborato Tecnico 1 (Relazione Tecnica).

### **7.2 Recupero/smaltimento rifiuti ai sensi dell' art. 208 del D.Lgs. 152/06 e s.m.i.**

Come riportato nel paragrafo 6.2 dell'Elaborato Tecnico 1 (Relazione Tecnica), l'impianto TMB produce i seguenti quantitativi di rifiuti (anno di riferimento:2020):

- Sopravaglio da selezione meccanica codice EER 191212 destinato a smaltimento in discarica D1: 25.390,30 ton/anno;
- Sottovaglio biostabilizzato proveniente dalle celle di stabilizzazione aerobica codice EER 190501 destinato a smaltimento in discarica D1: 41.641,66 ton/anno;
- Metalli ferrosi provenienti da deferrizzazione del sopravaglio e del sottovaglio codice EER 191202 destinato a recupero presso impianti di trattamento/recupero esterni: 1.019,78 ton/anno (peso verificato a destino);
- Metalli non ferrosi provenienti da deferrizzazione del sopravaglio e del sottovaglio codice EER 191203 destinato a recupero presso impianti di trattamento/recupero esterni: 13,22 ton/anno (peso verificato a destino).

### **7.3 Recupero/smaltimento rifiuti ai sensi degli artt. 214 e 216 del D.Lgs. 152/06 e s.m.i.**

Come riportato nel paragrafo 6.3 dell'Elaborato Tecnico 1 (Relazione Tecnica), l'impianto TMB non prevede attività di smaltimento rifiuti secondo le procedure semplificate, né recupero di rifiuti.

---

## **8 MISURE PER LA PREVENZIONE E CONTROLLO DELLE EMISSIONI**

---

### **8.1 Misure tecniche e gestionali adottate per la prevenzione dell'Inquinamento e Sistema di Gestione Ambientale**

Belvedere S.p.a, consapevole dell'importanza della qualità ambientale delle attività svolte, opera secondo la norma ISO 14001:2015.

### **8.2 Misure tecniche e gestionali che il gestore ha adottato o intende adottare, con riferimento alle migliori tecniche disponibili (BAT)**

Nell'Elaborato 1.1 (Stato di applicazione delle BAT) , sono state analizzate le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) relative agli impianti di trattamento dei rifiuti (Decisione UE 2018/1147 del 10/08/2018).

### **8.3 Accorgimenti adottati per contenere le emissioni nelle fasi di avvio, arresto, guasto, malfunzionamenti o anomalie degli impianti**

Come riportato nel capitolo 9 dell'Elaborato 1 (Relazione Tecnica), in caso di guasto al sistema di aerazione del comparto biostabilizzazione aerobica, il materiale in trattamento verrà mantenuto confinato all'interno della cella chiusa e, ad avvenuto ripristino del sistema di aerazione, esso verrà trattato con una portata di aria maggiorata rispetto alle necessità stechiometriche e di scambio termico in modo da fare ripristinare le condizioni aerobiche nei più stretti tempi.

In caso di interruzione/guasto del sistema di aerazione della selezione meccanica, si interromperà la lavorazione dei RUI e si farà uscire il personale dal capannone in attesa del ripristino. Una volta riparato il guasto si aspetterà il tempo necessario per un sufficiente ricambio d'aria prima di riprendere la lavorazione.

### **8.4 Attività di autocontrollo e controllo programmato delle emissioni**

---

Le attività di autocontrollo e controllo programmato delle emissioni dell'impianto TMB, sono dettagliate nel Piano di Monitoraggio e Controllo, facente parte del "Progetto Definitivo delle opere da realizzare a seguito dell'inserimento dell'impianto TMB di Peccioli nel Piano Regionale di Gestione dei Rifiuti e Siti Inquinati" dell'Ottobre 2017, approvato con D.D. 19236 del 27/12/2017.