


SCHEDA «A»: INFORMAZIONI GENERALI
Sezione A.1: IDENTIFICAZIONE DELL'IMPIANTO

Codice Attività (Istat 1991):	38.32.03	Classificazione industria insalubre¹	1° classe
Numero totale di attività IPPC:	1		

N° Progr.	Attività IPPC ²	Codice IPPC ³	Codice NOSE-P ⁴	Codice NACE ⁵	Capacità massima degli impianti IPPC ⁶	
					[valore]	[unità di riferimento]
1	5.3 b) Il recupero, o una combinazione di recupero e smaltimento, di rifiuti non pericolosi, con una capacità superiore a 75 Mg al giorno, che comportano 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) pretrattamento dei rifiuti destinati all'incenerimento o al co-incenerimento; 3) trattamento di scorie e ceneri; 4) trattamento in frantumatori di rifiuti metallici, compresi i rifiuti di apparecchiature elettriche ed elettroniche e i veicoli fuori uso e relativi componenti.	5.3.b	109.07	90	300	Ton/g

Iscrizione al Registro delle imprese presso la C.C.I.A.A. di	AVELLINO	n°	146221
---	----------	-----------	--------

¹ - Indicare la classificazione eventualmente adottata dal Comune di competenza;

² - Quelle indicate nell'Allegato VIII alla parte II del D.Lgs. 152/06 (es.: laminazione a caldo di materiali ferrosi);

³ - Quelli distintivi delle attività indicate nell'Allegato VIII del D.Lgs. 152/06 (specificare la codifica fino al terzo livello: es.: 2.3.a);

⁴ - Codice NOSE-P: classificazione standard europea delle fonti di emissione. (c.f.r. al riguardo la Decisione della Commissione 2000/479/CE del 17 Luglio 2000);

⁵ - Codice NACE: classificazione standard europea delle attività economiche, di cui al Regolamento 29/2002/CE (si possono consultare sul seguente sito dell'APAT:

http://www.apat.gov.it/certificazioni/site/it-IT/Accreditamento/Codici_NACE/

⁶ - Confrontare in proposito l'Allegato VIII al D.Lgs. 152/06.

Ditta richiedente ECOSISTEM S.R.L.	Sito di NUSCO (AV)
------------------------------------	--------------------

Indirizzo dell'impianto

Comune	NUSCO	cod	83051	prov.	AV	cod	
Frazione o località	ZONA IND.LE F.1 – loc. Fiorentina						
Via e n° civico	SNC						
Telefono	0827 607024	fax	0827 607236	e-mail	info@ecosystemsrl.net		

Sede legale

Comune	NUSCO	cod	83051	prov.	AV	cod	
Frazione o località	ZONA IND.LE F.1– loc. Fiorentina						
Via e n° civico	SNC						
Telefono	0827 607024	fax	0827 607236	e-mail	info@ecosystemsrl.net		

PEC: ecosystemsrl@arubapec.it

Ditta richiedente ECOSISTEM S.R.L.	Sito di NUSCO (AV)
------------------------------------	--------------------

Gestore impianto IPPC PEC: ecosistemsrl@arubapec.it

Nome	SABATO	Cognome	RUSSO													
Nato a	NAPOLI					prov.	NA	il	21.06.1964							
Residente a	LIONI						prov.	AV								
Via e n° civico	VIA RONCA N. 30															
Telefono	0827 607024			fax	0827 607236			e-mail	info@ecosistemsrl.net							
Codice fiscale	R	S	S	S	B	T	6	4	H	2	1	F	8	3	9	F

Referente IPPC PEC: ecosistemsrl@arubapec.it

Nome	SABATO	Cognome	RUSSO													
Telefono	0827 607024			fax	0827 607236			e-mail	info@ecosistemsrl.net							
indirizzo ufficio (se diverso da quello dell'impianto)																

Superficie totale (m ²)	6.959	Volume totale (m ³)	12.650
Superficie coperta (m ²)	2.500	Superficie scoperta impermeabilizzata (m ²)	3.959
Numero totale addetti:	22		
Periodicità dell'attività			
<input checked="" type="checkbox"/> tutto l'anno <input type="checkbox"/> gen <input type="checkbox"/> feb <input type="checkbox"/> mar <input type="checkbox"/> apr <input type="checkbox"/> mag <input type="checkbox"/> giu <input type="checkbox"/> lug <input type="checkbox"/> ago <input type="checkbox"/> set <input type="checkbox"/> ott <input type="checkbox"/> nov <input type="checkbox"/> dic			
Anno inizio attività:	2003		
Anno dell'ultimo ampliamento o ristrutturazione:	2016		

Valutazione Impatto Ambientale⁷

Impianto soggetto a procedura di:	VIA D.D. n. 660 del 01/06/2010	<input checked="" type="checkbox"/> SI	<input type="checkbox"/> NO
	Screening/Verifica	<input type="checkbox"/> SI	<input checked="" type="checkbox"/> NO
	Valutazione di Incidenza	<input type="checkbox"/> SI	<input checked="" type="checkbox"/> NO

Sistemi di gestione volontari	ISO 9001	ISO 14001	ISO 45001	ALTRO
Numero certificazione/registrazione	8845 - A	8845 - E	8845-I	
Data emissione	11/05/2020	21/06/2021	10.04.2021	

⁷ - In questa sezione bisogna chiarire la posizione dell'impianto rispetto alla vigente normativa in materia di Valutazione Impatto Ambientale, che prevede:

- VIA obbligatoria, se appartenente alle tipologie progettuali indicate nell'Allegato III, parte II, D.lgs. 152/06 ;
- Procedura di "screening", se inserito nell'Allegato IV, parte II, D.lgs. 152/06 e valutato caso per caso;
- Valutazione di Incidenza se ricade in area SIC o ZPS.

Sezione A2. PRECEDENTI AUTORIZZAZIONI E NORME DI RIFERIMENTO⁸

Identificazione dell'attività produttiva:

Settore interessato	Numero autorizzazione e data di emissione	Data scadenza	Ente competente	Norme di riferimento	Note e considerazioni
Aria	Decreto Dirigenziale n.26 del 07.04.2008	06/04/2023	Regione Campania	D.lgs. 152/06	
Scarico acque reflue	Contratto stipulato con Consorzio CGS	Annuale	Consorzio CGS	D.lgs. 152/06	Contratto CGS
	Data 30.10.2007				
Rifiuti	D.D. n° 49 del 28/02/2011	09.04.2018	Regione Campania	D.lgs. 152/06	N.A.
PCB/PCT					N.A.
OLII					N.A.
FANGHI					N.A.
Sistema di gestione della sicurezza (solo attività a rischio di incidente rilevante DPR 334/99)					N.A.
ALTRO					N.A.

⁸ - **Da compilarsi solo nel caso di impianti esistenti.** In questa sezione devono essere elencate le autorizzazioni ambientali, urbanistiche, igienico-sanitarie e quelle relative alla sicurezza, già rilasciate dalle autorità amministrative competenti (compreso quelle sostituite dall'AIA di cui all'Allegato IX al D. Lgs. N° 152/06 e s.m.i.) che hanno rilevanza ai fini dell'autorizzazione integrata ambientale. In particolare, vanno indicate quelle relative a: approvvigionamento idrico, spandimento di liquami zootecnici sul suolo agricolo, autorizzazione igienico-sanitaria per lavorazioni insalubri, concessione per il deposito e/o lavorazione di oli minerali, concessione edilizia, certificato di prevenzione incendi, custodia dei gas tossici.


SCHEDA «B»: INQUADRAMENTO URBANISTICO TERRITORIALE

Superficie del Complesso [m ²]	Coperta	2.500	
	Scoperta pavimentata	3.959	
	Scoperta non pavimentata	500	
	Totale	6.959	
Dati catastali del complesso	Tipo di superficie	Numero del foglio	Particella
	Coperta	42	284
	Scoperta pavimentata	42	284
	Scoperta non pavimentata	42	284

**Destinazione d'uso del Complesso
come da PRG vigente**
Zona Industriale
Vincoli presenti¹

Tipologia	Descrizione e riferimenti
	nessuno

Allegati alla presente scheda

Carta topografica 1:10000	P
Mappa catastale	Q
Stralcio PRG	R
Planimetria del Complesso in scala 1:500	S

Eventuali commenti
Nessun Commento

¹ - Indicare - laddove esistenti - i vincoli urbanistico-territoriali rilevanti previsti dal PRG e dal Regolamento Edilizio nell'area di localizzazione del complesso produttivo entro un raggio di 500 metri, inclusi: capacità insediativa residenziale teorica, aree per servizi sociali, aree attrezzate e aree di riordino da attrezzare destinate ad insediamenti artigianali e industriali, impianti industriali esistenti, aree destinate ad attività commerciali, aree destinate a fini agricoli e silvo-pastorali fasce e zone di rispetto (ed eventuali deroghe) di infrastrutture produttive, di pubbliche utilità e di trasporto, di fiumi, torrenti e canali, zone a vincolo idrogeologico e zone boscate, beni culturali ambientali da salvaguardare, aree di interesse storico e paesaggistico, classe di pericolosità geomorfologica. Indicare gli ulteriori vincoli rilevanti non previsti dal PRG, quali, in particolare, quelli derivanti dalla tutela delle acque destinate al consumo umano, delle fasce fluviali, delle aree naturali protette, usi civili, servitù militari, Siti di Interesse Comunitario, Zone di Protezione Speciale (ZPS).



Il Committente

ECOSYSTEM S.r.l.
Sede legale ed impianto:
Area Industriale F1 - 83905 Nusco (AV)



Comune di Nusco
Provincia di Avellino

Scala

1:5000

Dati di inquadramento del lotto:



Comune: Nusco (AV)
M.C.T.: Foglio n. 42 particella 28a
P.R.G.: Zona Industriale - F1
Estensione: 6.959 mq

Oggetto

PROGETTO DI VARIANTE NON SOSTANZIALE DI UN IMPIANTO DI STOCCAGGIO PROVVISORIO E TRATTAMENTO DI RIFIUTI NON PERICOLOSI

Redatto ai sensi del D.Lgs 4/2008

INQUADRAMENTO DI
DETTAGLIO

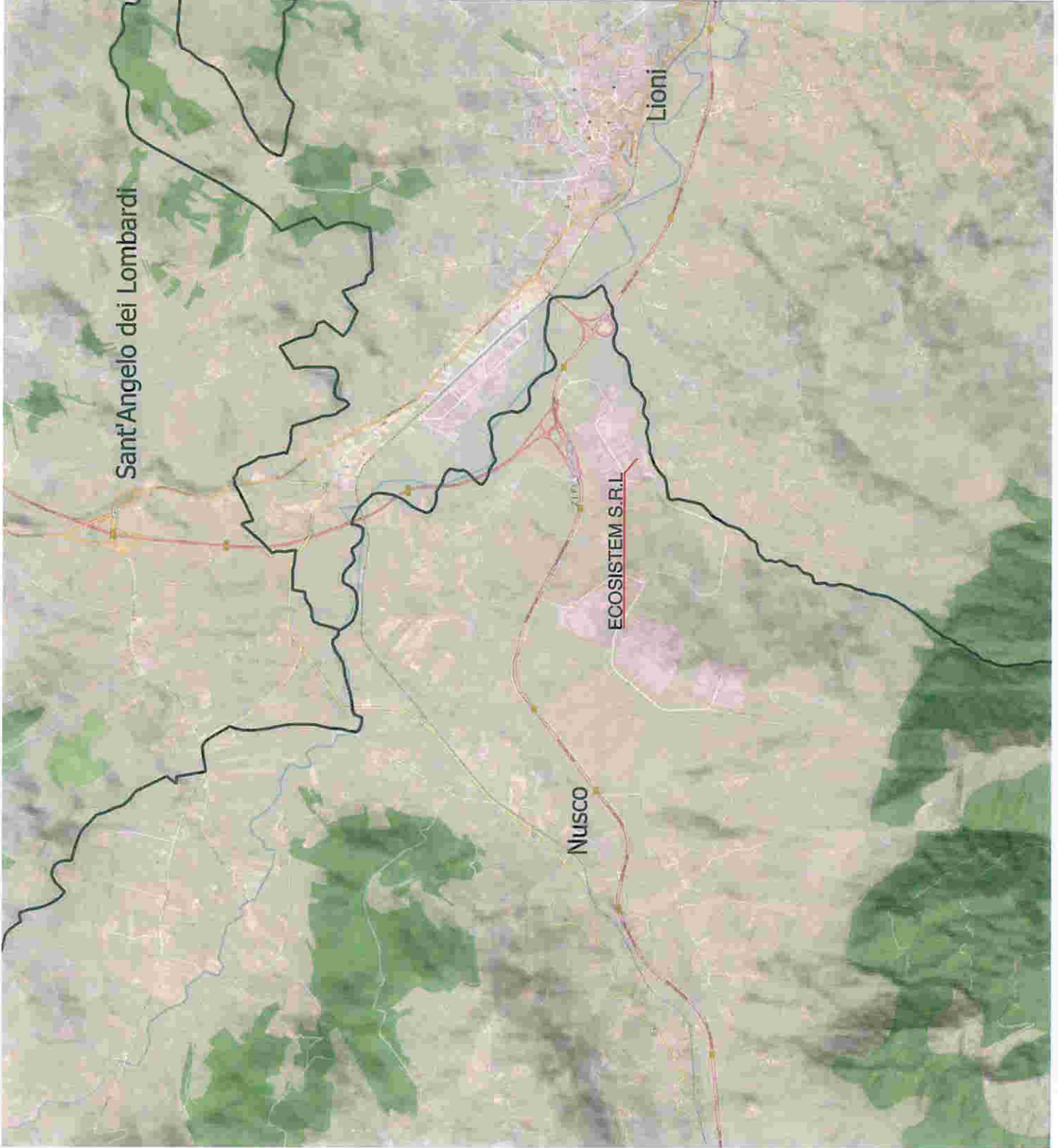
Scala elaborazione

Tav. 2

Data 30/ marzo 2020

REVISIONI

n.	Data	Descrizione



Il Committente

ECOSYSTEM S.r.l.
Sede legale ed impianto:
Area Industriale F1 - E3051, Nusco (AV)



Comune di Nusco
Provincia di Avellino

Scala
1:25.000

Dati di inquadramento del lotto:



Comune: Nusco (AV)
M.C.T.: Foglio n. 42, particella 284
P.R.G.: Zona Industriale - F1
Estensione: 6.959 mq

Oggetto

**PROGETTO DI VARIANTE NON
SOSTANZIALE DI UN IMPIANTO DI
STOCCAGGIO, PROVVISORIO E
TRATTAMENTO DI RIFIUTI NON
PERICOLOSI**

Redatto ai sensi del D.Lgs. 4/2008

**INQUADRAMENTO
TERRITORIALE**

Segno autorizzativo:

Tav. 1

Data: 30 marzo 2020

REVISIONI

n.	Data	Descrizione

Progettazione e consulenza | Studi di Impatto Ambientale | Verifiche di assoggettabilità | VAS | AIA | Consulenza energie alternative



Scala originale 1:2000
Dimensione cornice 776 000 X 552 000 metri

21-Gen-2016 17.6.6
Prot. n. 1292359/2016

Agencia del Territorio
CATASTO FABBRICATI
Ufficio provinciale di
Avellino

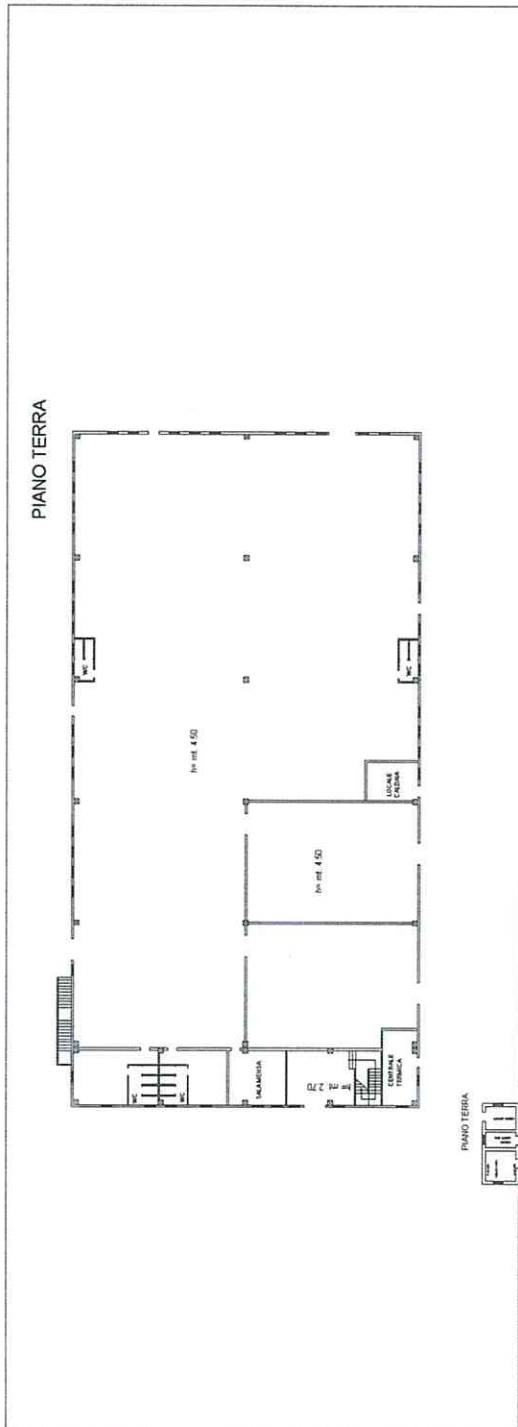
Dichiarazione protocollo n. AV0149166 del 07/11/2006
- Particella 284 - Subalterno: 0 >
Pianimetria di u.i.u. in Comune di Nusco

Contrada Fiorentina
civ. SNC

Compilata da:
Genovese Antonio
Iscritto all'albo:
Geometri
Prov. Avellino N. 1997

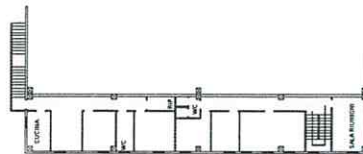
Identificativi Catastali:
Sezione: 42
Foglio: 42
Particella: 284
Subalterno:

Scala 1:500



PIANO TERRA

PIANO PRIMO
h= mt. 2.70





ECOSYSTEM S.r.l.

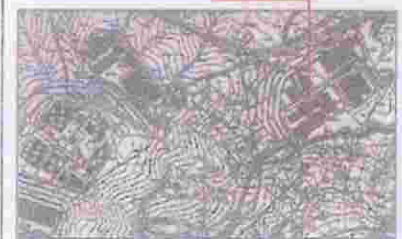
L'ambiente, la nostra priorità

**Comune di
Nusco**

Provincia di Avellino



Dati di inquadramento del lotto:



Comune: Nusco (AV)
N.C.T.: Foglio n. 42 particella 284
P.R.G.: Zona Industriale - F1
Estensione: 6.959 mq

Scala

1:5.000

PROGETTO DI VARIANTE NON SOSTANZIALE DI
UN IMPIANTO DI STOCCAGGIO PROVVISORIO E
TRATTAMENTO DI RIFIUTI NON PERICOLOSI

Redatto ai sensi del D.Lgs n. 4 del 16 Gennaio 2008

Elaborato

Estratto di Piano Regolatore

Sigla Elaborato

Tav. 4

il Committente

ECOSYSTEM S.r.l.

Sede legale ed impianto: Area Industriale F1 - 83051 Nusco (AV)

Data 30/03/2020

REVISIONI

n.	Data	Descrizione



Dipartimento di Urbanistica

Università Federico II
Napoli

CONSORZIO PER L'AREA
DI SVILUPPO INDUSTRIALE
DELLA PROVINCIA DI AVELLINO



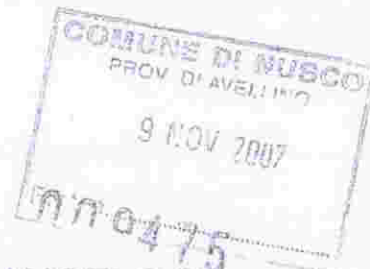
Per copia conforme agli atti
di questo ufficio

Geom. *MILIONE BLASIO*



PIANO REGOLATORE TERRITORIALE DELLE AREE ASI DELLA PROVINCIA DI AVELLINO

Legge Regione Campania n° 16 del 13 agosto 1998




AREA INDUSTRIALE DI NUSCO-LIONI-SANT'ANGELO D.L.


ELABORATO

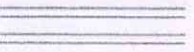
STRUMENTAZIONE URBANISTICA VIGENTE

TAVOLA	SCALA	DATA	AGGIORNAMENTO
E-06-05	1:5.000	luglio 2007	
Consulenza Università di Napoli " Federico II" Dipartimento di Urbanistica prof. arch. Attilio Belli prof. arch. Alessandro Dal Piaz prof. arch. Michelangelo Russo prof. ing. Massimo De Falco prof. geol. Silvio Di Nocera dott. agr. Massimo Fagnano		Consorzio ASI della Provincia di Avellino Presidente - dott. ing. Pietro Foglia Direttore Generale - dott. Romano Mottola Direttore Operativo - geom. Raffaele Fierro	
		Progettazione Ufficio Tecnico Consortile ing. Antonio Pizza ing. Giuseppe Tolino	
ADOZIONE		APPROVAZIONE	
CONSIGLIO GENERALE DELIBERAZIONE N. 16/2007			

 Autostrada

 Strada di interesse territoriale

 Strada di interesse locale

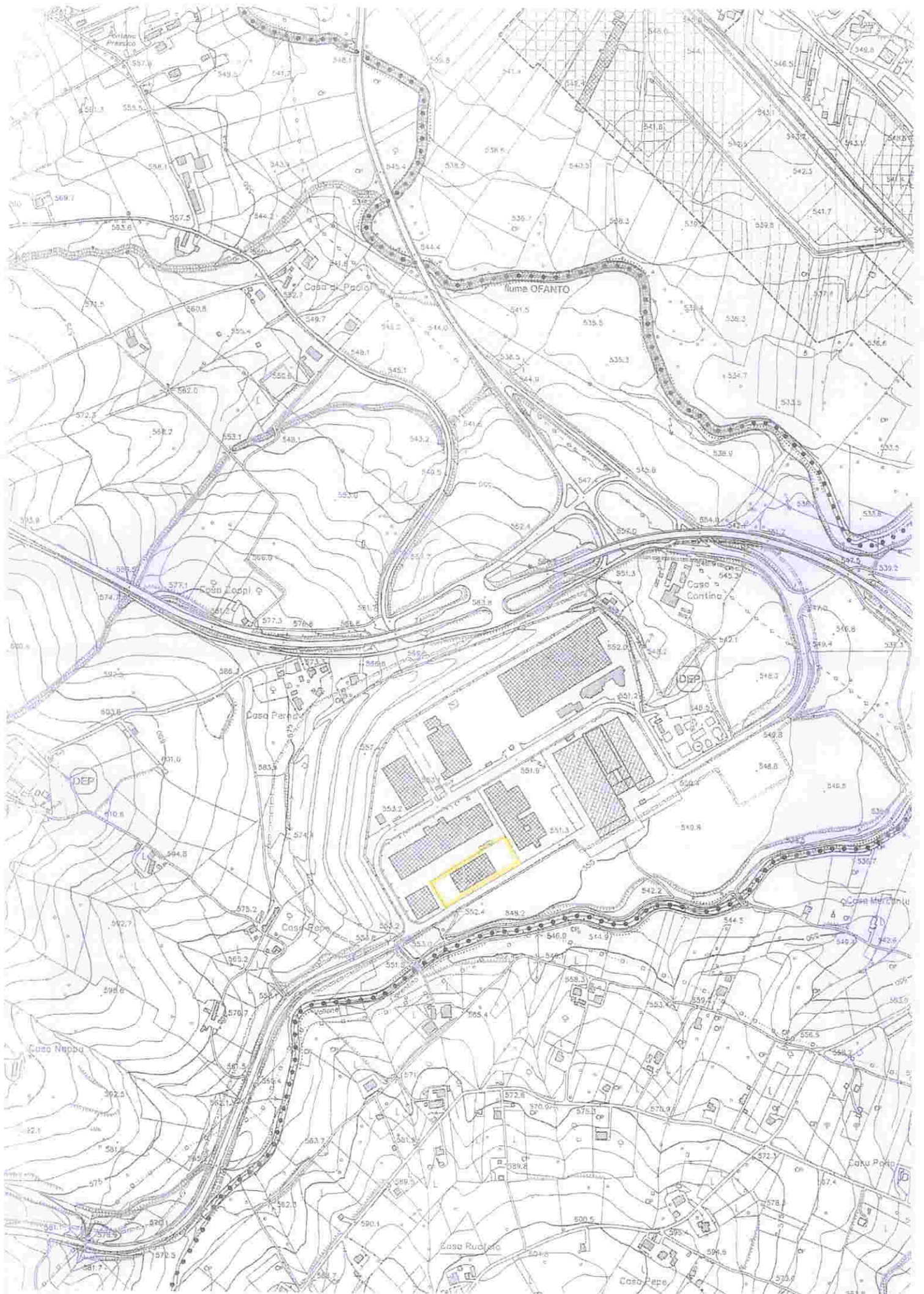
 Fiumi e canali

LIMITI AMMINISTRATIVI

+ - + - + Limite amministrativo regionale

+ • • + • • Limite amministrativo provinciale

• • • • • Limite amministrativo comunale



**SCHEDA «C»: DESCRIZIONE E ANALISI DELL'ATTIVITÀ PRODUTTIVA****Sezione C.1 – Storia tecnico-produttiva del complesso^{1, 2}**

La Ecosistem S.r.l. opera fin dal 2003 nell'ambito della raccolta, trasporto recupero e smaltimento dei rifiuti urbani, e industriali.

Il Core Business dell'azienda è improntato al recupero dei rifiuti non pericolosi ed in particolar modo dei rifiuti ingombranti e dei rifiuti costituiti da imballaggi misti provenienti dalla raccolta differenziata di Comuni e Aziende.

L'azienda è ubicata in Provincia di Avellino, nell'Area Industriale F1 di Nusco, dove ci sono la sede operativa, gli uffici e l'impianto di trattamento. La Ecosistem S.r.l. ha oggi sviluppato ed implementato, all'interno del proprio stabilimento, tramite il proprio staff tecnico, i processi di selezione e recupero dei rifiuti secchi valorizzabili al fine di produrre anche CSS. (Combustibile Solido Secondario in base al decreto "End Of Waste" per il "combustibile solido secondario" - G.U. 14 marzo 2013).

Dal recupero del materiale cartaceo, ingombrante e ferroso, si è arrivati a recuperare quasi tutte le tipologie di rifiuto proveniente dalla raccolta differenziata urbana.

Oggi, la Ecosistem S.r.l. è in grado di organizzare, gestire e recuperare all'interno del proprio impianto l'intero servizio di raccolta rifiuti urbani differenziati non pericolosi.

La Ecosistem s.r.l. è iscritta all'Albo Gestori Ambientali della Regione Campania al n° NA0958/S per le categorie 1C, 4C, 5E ed 8D.

L'impianto di stoccaggio provvisorio e trattamento rifiuti non pericolosi ubicato nell'Area Industriale F1 di Nusco (AV) è autorizzato con Decreto Dirigenziale n. 58 del 30/08/2016 della Regione Campania. Al proprio interno si adottano le procedure dei sistemi di gestione qualità, ambiente e sicurezza certificati dal CERMET secondo gli schemi UNI EN ISO 9001:2015, UNI EN ISO 14001:2015 e UNI EN ISO 45001:2018.

Obiettivo precipuo di Ecosistem s.r.l. è, sempre e comunque, privilegiare le ragioni del recupero a quelle del profitto ad ogni costo, e quindi dello smaltimento in discarica, in quanto il costo in questo caso è soprattutto "ambientale".

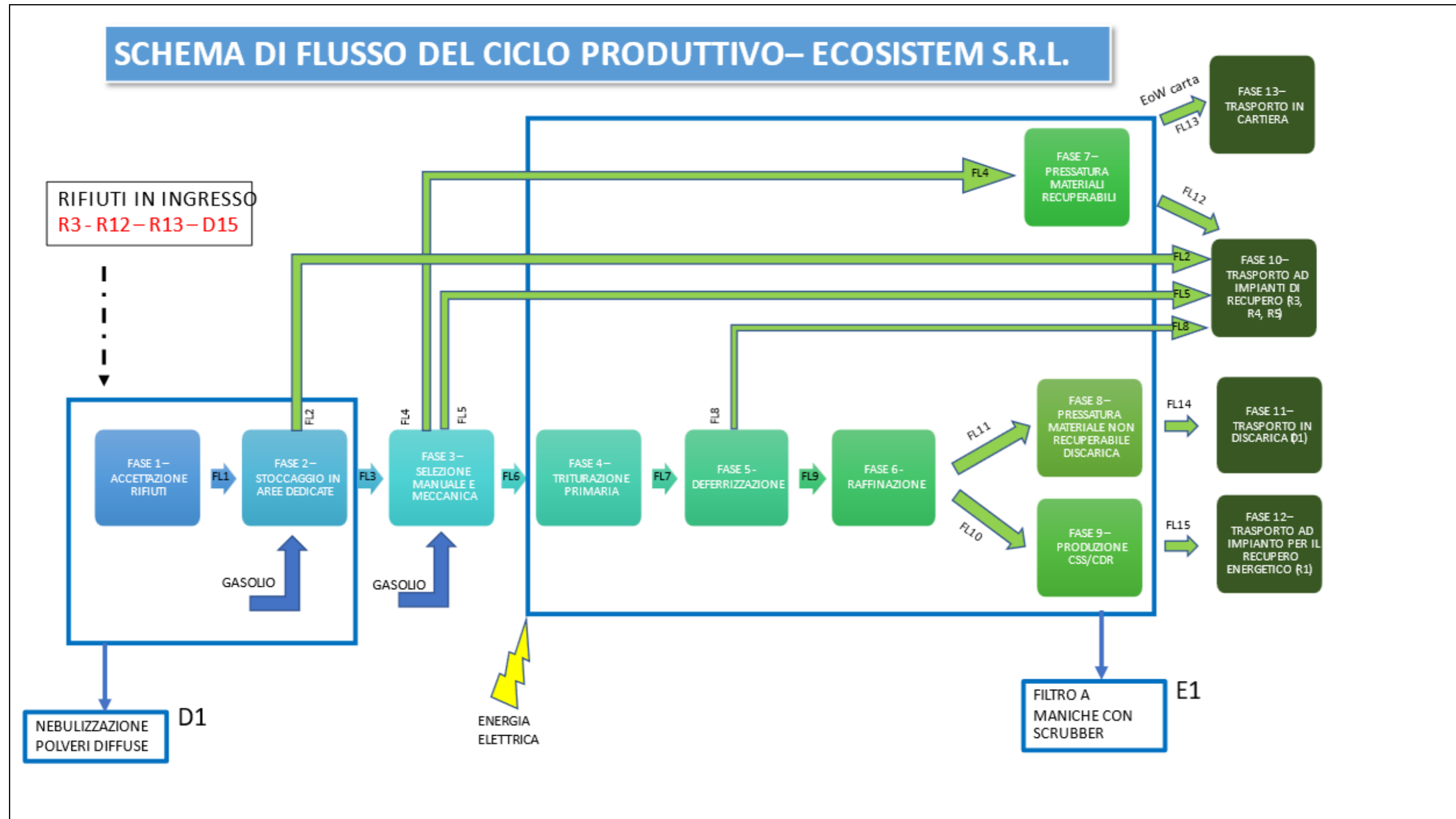
E' questa la ragione per cui negli ultimi anni, la Ecosistem Srl ha focalizzato il suo core business sul recupero di materia dai rifiuti urbani ingombranti e dai rifiuti speciali di origine industriale. Inoltre, è stata sviluppata anche una linea per la produzione di CSS/CDR, Combustibile Solido Secondario, prodotto che valorizza energeticamente il rifiuto.

¹ - **Da compilare solo per impianti esistenti** - Descrivere, in modo sintetico, l'impianto dalla nascita, evidenziando le variazioni di attività produttiva avvenute nel tempo e le principali modifiche apportate alla struttura (ampliamenti, ristrutturazioni, variazioni alla destinazione d'uso, adozione di sistemi di abbattimento) o le rilocalizzazioni delle principali attività.

² - Per tutti i dati riportati nella presente scheda, occorre specificare - di volta in volta - se essi sono stati calcolati/misurati/stimati.

Sezione C.2 - Schema di flusso del ciclo produttivo³

Lo schema di flusso generale si può così riassumere:



Il ciclo produttivo è stato progettato in maniera tale da essere conforme alla **DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2018/1147 DELLA COMMISSIONE del 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

³ - Ad integrazione della relazione di cui alla successiva sezione C.3, tracciare un diagramma a blocchi nel quale sono rappresentate tutte le fasi del processo produttivo, comprese le attività ausiliarie. Contrassegnare ciascuna fase identificata nel diagramma a blocchi con un'apposita sigla come riferimento per le informazioni collegate alle singole fasi e richiamate nelle schede successive. Dove esistenti, fare riferimento ai BREF comunitari o nazionali inerenti il settore industriale in esame.

Ditta richiedente: ECOSISTEM S.R.L.

Sito di NUSCO (AV) – Area Ind.le F1

Sezione C.3 – Analisi e valutazione di singole fasi del ciclo produttivo⁴**Il layout aziendale è così strutturato:**

- Area di Ricezione 1500 mq;
- Area di selezione manuale 1000 mq;
- Capannone per la riduzione volumetrica e compattazione 2500 mq;
- Area a verde 500 mq;
- Aree di manovra 1500 mq.

La linea di trattamento dei rifiuti si compone di:

- N° 01 tritratore primario con produzione 5-6 ton/h, con relativi nastri trasportatori;
- N° 03 deferrizzatori su linee di trasporto e selezione;
- N° 02 Raffinatori per ulteriore riduzione volumetrica (pezzatura inferiore a 5 cm) con produzione 5-6 ton/h, con relativi nastri trasportatori;
- Deferrizzatore post raffinazione;
- Pressa per ecoballe di CSS di qualità con potere calorifero inferiore > di 17.000 kJ/kg e per rifiuti diversi.

Processo Produttivo

Il processo produttivo di recupero, selezione emessa in riserva viene svolto attraverso le seguenti fasi:

- FASE 1: ACCETTAZIONE RIFIUTI
- FASE 2: STOCCAGGIO IN AREE DEDICATE

⁴ - Con riferimento al diagramma di flusso di cui alla sezione C.2, dettagliare per ciascuna delle fasi:

- a. le modalità di funzionamento dell'impianto deputato allo svolgimento della fase in oggetto descrivendo, in particolare:
 - I. come le materie prime, in ingresso ed in uscita, vengono movimentate, miscelate, utilizzate, trasformate, con quale efficienza e le macchine presenti;
 - II. la durata della fase ed i tempi necessari per raggiungere il regime di funzionamento e per l'interruzione di esercizio dell'impianto, la periodicità di funzionamento;
 - III. le condizioni di esercizio: potenzialità e parametri operativi (pressione, temperatura; continuo, discontinuo; etc...);
 - IV. i sistemi di regolazione e controllo;
- b. la tipologia di sostanze inquinanti che possono generarsi dalla fase, caratterizzandoli quantitativamente e qualitativamente;
- c. la proposta di un fattore di emissione o di un livello emissivo (a monte di eventuali abbattimenti) per ciascun inquinante individuato al punto precedente.

Riportare, inoltre, i dati quantitativi in ingresso ed in uscita di materie prime, intermedi e ausiliari, combustili, aria, acqua, prodotti finali, prodotti secondari, rifiuti, specificando le fasi di provenienza e quelle di destinazione, e il bilancio di energia (termica ed elettrica) per ciascuna delle fasi rappresentate nel diagramma di flusso indicato nella sezione C.2; ove i dati per la singola fase non siano disponibili fornire i dati relativi a più fasi o ad unità di processo significative (linea produttiva, reparto, etc.).

- FASE 3: SELEZIONE MANUALE E MECCANICA
- FASE 4: TRITURAZIONE PRIMARIA
- FASE 5: DEFERRIZZAZIONE
- FASE 6: RAFFINAZIONE
- FASE 7: PRESSATURA CARTA, CARTONE E CARTACCIA
- FASE 8: PRESSATURA MATERIALE NON RECUPERABILE PER DISCARICA
- FASE 9: PRODUZIONE CSS/CDR
- FASE 10: TRASPORTO AD IMPIANTI DI RECUPERO (R3, R4 ED R5)
- FASE 11: TRASPORTO IN DISCARICA (D1);
- FASE 12: TRASPORTO AD IMPIANTI PER IL RECUPERO ENERGETICO (R1);
- FASE 13: TRASPORTO IN CARTIERA.

Di seguito si illustrano in modo dettagliato le fasi precedenti:

1. FASE 1: ACCETTAZIONE RIFIUTI - In questa prima fase si effettua l'accettazione del carico, cioè si valuta se il carico è conforme alle specifiche del Formulario di Identificazione Rifiuti e si effettua la pesatura dei rifiuti in ingresso facendo transitare direttamente gli automezzi sulla pesa e senza che vengano effettuate operazioni di trasbordo o scarico dei rifiuti;
2. FASE 2: STOCCAGGIO IN AREE DEDICATE - I rifiuti, dopo l'accettazione e dopo le operazioni di pesatura, vengono scaricati in apposite aree identificate con cartelli e divisi per tipologie; al fine di garantire un corretto accatastamento degli stessi, ci si avvale di gru semoventi dotate di pinza a polipo ed alimentate a gasolio.

Dopo lo stoccaggio in tali aree si hanno due tipologie di flussi di rifiuti:

- a. Rifiuti messi in riserva (R13) e conferiti ad impianti terzi senza alcuna lavorazione;
- b. Rifiuti destinati ad essere selezionati e lavorati (R12) nella FASE 3.

Dalle FASI 1 e 2 si originano solo emissioni di tipo pulverulento dovute al transito degli automezzi in quanto non vi è movimentazione o lavorazione di rifiuti.

3. FASE 3: SELEZIONE MANUALE E MECCANICA - Durante la fase di cernita e selezione i vari materiali di pezzatura più grossa vengono dapprima suddivisi per gruppi omogenei (inerti, legno, ferro, plastica, vetro, carta, pneumatici fuori uso, tessili, rifiuti non recuperabili, ecc) ed allocati nelle opportune aree di stoccaggio dotate principalmente di

casconi scarrabili; queste operazioni vengono effettuate, tramite l'ausilio di gru semoventi in ausilio agli operatori manuali di selezione, sotto pensiline coperte.

A seguito di tale fase si avranno tre flussi di materiali:

- a. Carta, cartone e cartaccia → FASE 7
- b. Rifiuti recuperabili in altri impianti → FASE 10
- c. Rifiuti secchi valorizzabili che necessitano di ulteriore lavorazione → FASE 4

Successivamente alla FASE 3, per la sola carta, cartone e cartaccia, si procede alla FASE 7 di recupero e produzione di materiale imballato per cartiera in conformità al DM 188 del 22/09/2020 dal titolo “*Regolamento recante disciplina della cessazione della qualifica di rifiuto da carta e cartone, ai sensi dell’articolo 184-ter, comma 2, del decreto legislativo 3 aprile 2006, n. 152*”. Mentre per i rifiuti selezionati e raggruppati per gruppi omogenei si procede al conferimento ad impianti di recupero di materia autorizzati in R3, R4 o R5 in funzione della tipologia di materiale da conferire, FASE 10

Dopo aver selezionato le matrici dalle quali è possibile effettuare il recupero di materia, residua una percentuale di rifiuto secco che è ancora possibile valorizzare per recupero di materia (metalli ferrosi e non ferrosi) e per recupero energetico CSS/CDR a seguito delle lavorazioni che verranno di seguito descritte (FASE 4, FASE 5, FASE 6).

4. FASE 4: TRITURAZIONE PRIMARIA - Dopo la cernita inizia la fase di triturazione primaria che riduce il materiale fino ad una pezzatura di 10-15 cm per il tramite di un macinatore alimentato elettricamente ed avente una potenzialità di 5/6 ton/h.
5. FASE 5: DEFERRIZZAZIONE – Separazione dei componenti ferrosi di media grandezza tramite deferrizzatore magnetico a nastro alimentato elettricamente che attrae il materiale ferroso e lo scarica in un vagonetto.
6. FASE 6: RAFFINAZIONE – Il materiale lavorato in FASE 4, viene trasportato alla FASE 6 per il tramite di una serie di nastri trasportatori supervisionati da operatori manuali che provvedono al controllo del materiale in transito e separano frazioni indesiderate che, accidentalmente potrebbero non essere state selezionate bene (principalmente rifiuti inerti di cemento) o non rimosse dal deferrizzatore. La FASE 6 è caratterizzata da n° 02 raffinatori in serie che permettono l'ulteriore riduzione volumetrica fino ad una pezzatura di 10 x 10 mm.

A valle di ogni raffinatore sono posizionati n. 02 ulteriori deferrizzatori per il prelievo di materiale ferroso eventualmente presente a seguito di queste due ulteriori raffinazioni del rifiuto. In funzione delle matrici di rifiuti che alimentano la FASE 4 (potere calorifero, grado di umidità, consistenza e tipologia, richiesta del mercato), si decide per ogni lotto di produzione se avviarli alla FASE 8 o alla FASE 9.

7. FASE 7: CARTA, CARTONE E CARTACCIA - I materiali cartacei differenziati per tipologia secondo le specifiche UNI e COMIECO vengono pressati ed inviati alle opportune cartiere.
8. FASE 8: PRESSATURA MATERIALE NON RECUPERABILE PER DISCARICA – In questa fase si effettua la pressatura del materiale secco riciclabile, triturato e raffinato, destinato in discarica con codice CER 19.12.12.
9. FASE 9: PRODUZIONE CSS/CDR - In questa fase si effettua la pressatura del materiale secco riciclabile, triturato e raffinato, destinato al recupero energetico presso i termovalorizzatori (R1) con codice CER 19.12.10. In alternativa, la ECOSISTEM SRL ha anche la possibilità di effettuare la
10. FASE 10, 11, 12 e 13 – Le fasi 10, 11, 12 e 13 rappresentano le fasi di trasporto verso gli impianti finali e vengono effettuate sia con automezzi propri che di terzi. Tali fasi non sono attività soggette ad AIA ma vengono menzionate per rendere completo la descrizione del ciclo lavorativo effettuato sui rifiuti dalla ECOSISTEM SRL.

Le fasi lavorative 4, 5, 6, 7, 8 e 9 sono servite da un impianto di aspirazione con camino autorizzato e siglato E1.

Le lavorazioni non prevedono utilizzo di acqua ma solo energia elettrica per i macchinari e gasolio per gli automezzi.

Nell'anno 2021 sono state lavorate 16.720 ton/anno di rifiuti ingombranti con un recupero di materia superiore all'70% e la restante parte viene trasformata in CSS o viene conferita in discariche autorizzate fuori Regione (5.016 ton/anno).

I rifiuti che potenzialmente si potrebbero trattare ammontano a circa **300 ton/g** per un quantitativo massimo di trattamento pari a 90.000 ton/a.

La quantità massima stoccabile istantanea ammonta a m³ 4.374 come da planimetria allegata: il calcolo è stato effettuato nel rispetto della D.G.R. n. 8 del 15/01/2019.

I rifiuti, per i quali non è prevista alcuna lavorazione, saranno stoccati in cassoni scarrabili per un massimo di 6 mesi, mentre per quelli che devono essere recuperati o trasformati, lo stoccaggio sarà limitato al tempo strettamente necessario alla lavorazione, al massimo 6 mesi.

Eventuali frazioni putrescibili verranno stoccati in cassoni con chiusura impermeabile e saranno conferiti ad idonei impianti nel tempo massimo di 48 ore lavorative.

La Ecosistem S.r.l. pur impegnandosi a stoccare i propri rifiuti per un tempo massimo di 180 giorni, chiede di mantenere il limite prescrittivo di un anno secondo la normativa vigente.

La movimentazione dei rifiuti avviene tramite carrelli elevatori, carrelli semoventi su ruote gommate e cassoni scarrabili.

L'intera pavimentazione è composta di calcestruzzo ed è stata impermeabilizzata nella sua interezza con telo in polietilene (LDP) frapposto tra il calcestruzzo ed il suolo al fine di evitare possibili contaminazioni in caso di infiltrazioni.

Manutenzione

La manutenzione dei mezzi di proprietà aziendale è curata tramite officina interna.

Il responsabile della conservazione dei documenti autorizzativi e degli interventi manutentivi su impianti ed attrezzature è il Responsabile del Sistema di Gestione Ambientale.

Energia

L'approvvigionamento energetico dello Stabilimento ECOSISTEM SRL avviene mediante:

➤ **Energia elettrica:** utilizzata in tutti i reparti dello Stabilimento;

L'approvvigionamento energetico e i relativi consumi vengono monitorati su base mensile. Sulla base dell'esame dei documenti di acquisto dei combustibili e delle bollette ENEL sono predisposti rendiconti complessivi.

L'energia elettrica viene fornita dall'ENEL a 20.000 V e viene portata alla tensione di 380V per mezzo di due trasformatori ubicati nella cabina elettrica dell'azienda (di potenza pari a 1000 KVA ciascuno). All'occorrenza, una procedura su congiuntore manuale permette di effettuare il passaggio dei carichi su uno piuttosto che sull'altra macchina, gestendo la manutenzione o il fuori servizio di una delle due macchine, senza interruzione dell'erogazione. Lo stabilimento è dotato di un sistema di rifasamento.

Lo stabilimento utilizza rilevanti quantità di energia elettrica per tutto ciò che concerne il funzionamento dell'impianto produttivo e delle altre apparecchiature ad esso correlate.

Le utenze principali sono

- 01 Pressa per rifiuti
- 02 Raffinatori per rifiuti secchi
- 10 Nastri trasportatori
- 03 Deferrizzatori
- 01 Cubettatrice
- Impianto di Aspirazione
- Sistemi ad aria compressa
- Gruppo di pressurizzazione antincendio
- Officina meccanica
- Uffici
- Illuminazione interna ed esterna.

Impianto Idrico e Reflui

Le lavorazioni della ECOSISTEM SRL non prevedono impiego di acque nel processo lavorativo; pertanto, l'approvvigionamento idrico sarà relativo esclusivamente agli usi civili, mensa, spogliatoi, irrigazione delle aree verdi ed antincendio.

La Ecosistem SRL non produce acque reflue industriali dal proprio processo lavorativo ma solo reflui domestici in quanto derivanti principalmente dal metabolismo umano.

- Rete di convogliamento delle acque nere (reflue domestiche): raccoglie le acque nere provenienti dai bagni e dagli spogliatoi e le convoglia direttamente alla rete fognaria consortile, previo passaggio in un pozzetto d'ispezione e controllo come da contratto stipulato con l'ASI in data 30/10/2007 e rinnovato di anno in anno.

In merito al convogliamento delle acque meteoriche di dilavamento, esse vengono raccolte tramite una rete dedicata, così costituita:

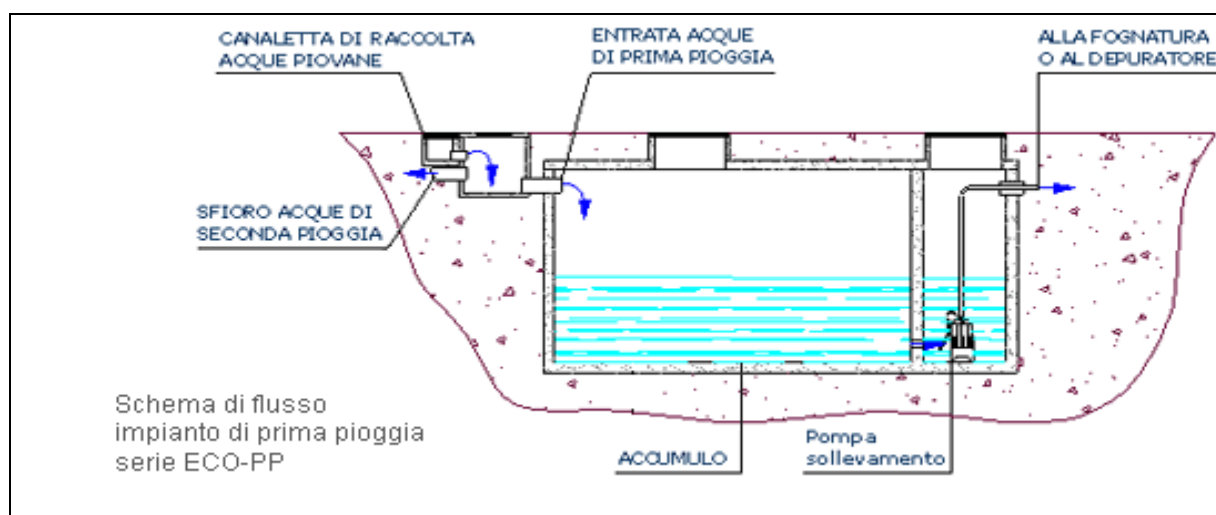
- Rete di convogliamento delle acque meteoriche: tramite una serie di griglie distribuite lungo tutta l'area esterna dell'impianto, le acque meteoriche confluiscono nella rete di convogliamento all'impianto di prima pioggia. L'impianto di prima pioggia opportunamente dimensionato è costituito da 2 vasche di accumulo di 5 mc, da una vasca che funge da dissabbiatore ed un'altra da disoleatore. L'immissione in fogna consortile, previo trattamento delle acque di prima pioggia, è autorizzata dall'ASI con regolare contratto di cui

si allega la copia conforme all'originale. L'impianto di prima pioggia è stato studiato per trattare le acque di prima pioggia e di dilavamento di piazzali di sosta e parcheggio autoveicoli o deposito di materiali.

Modello	Superficie piazzale	Volume vasche
PP 5000	5.000 m ²	25 m ³

Descrizione del trattamento

Le acque raccolte subiscono un trattamento di predecantazione per la separazione di oli, sabbie e terre e quindi vengono inviate nelle 24 ore successive alla precipitazione, a mezzo elettropompa sommersa in fognatura consortile.



La disabbatura è seguita dalla disoleazione mediante passaggio attraverso un filtro a coalescenza e conseguente flottazione naturale degli oli.

La capacità di accumulo di tali serbatoi è in grado di raccogliere i primi 15' minuti di pioggia e convogliarli mentre le acque di seconda pioggia andranno a confluire nella fognatura acque nere.

Impianto Antincendio

Le attività svolte all'interno dell'Azienda rientrano fra quelle soggette al controllo dei Vigili del Fuoco, in quanto è fra quelle elencate nel DPR 151/2011.

Per quanto riguarda il rischio incendio e le possibili conseguenze anche per l'ambiente, l'azienda ha ottenuto Certificato di Prevenzione Incendi:

- SCIA Prot.n. 00003560 del 24/02/2020 (Stabilimento e impianto ove si producono, lavorano e/o detengono materie plastiche, con quantitativi in massa superiore a 5000 Kg);

- SCIA del 28/05/2012 E RELATIVO ATTESTAZIONE DI RINNOVO, Prot. n. 00007029 del 23/05/2017 (Deposito di carta, cartoni e prodotti cartotecnici, gruppo elettrogeno – serbatoio gasolio)
- Ferme restando le prescrizioni imposte dai Comandi Provinciali VV.F. nell'ambito dei procedimenti ex artt. 3 e 4 del DPR 151/2011, le prescrizioni previste dalla disciplina di settore di ogni singola autorizzazione ambientale abilitante alla gestione impianti rifiuti (in particolare sul rispetto dei quantitativi autorizzati e della tempistica e modalità di stoccaggio e gestione) e quelle previste dalla disciplina sulla sicurezza sui luoghi di lavoro di cui al D. Lgs. 81/2008, richiamata la circolare del Ministero dell'Ambiente n. 1121 del 21.01.2019 che annulla e sostituisce la precedente n. 4064 del 15 marzo 2018, le Linee Guida di cui alla D.G.R.C. n. 223 del 20/05/2019 individuano ulteriori prescrizioni di prevenzione antincendio da inserire negli atti autorizzativi riguardanti la messa in esercizio degli impianti di trattamento rifiuti. La Ecosistem S.r.l. ha realizzato gli adempimenti necessari a garantire la conformità dell'impianto a quanto previsto dalle suddette Linee Guida Regionali di cui alla D.G.R. n. 223/19 e, in particolar modo, agli elementi previsti al Punto 6 delle citate Linee Guida.

Rete antincendio

L'impianto mantenuto costantemente in pressione è munito di attacchi UNI 45 ed UNI 70 e attacco per il collegamento dei mezzi dei Vigili del Fuoco, installati all'esterno in posizione ben visibile e facilmente accessibile ai mezzi di soccorso. La rete idrica è stata realizzata con tubazione, protetta contro il gelo, ed è indipendente da altri servizi idrici. Gli idranti, correttamente corredati, sono:

- Distribuiti in modo da consentire l'intervento in tutte le aree dell'attività;
- Collocati in ciascun piano negli edifici a più piani;
- Dislocati in posizione accessibile e visibile;
- Segnalati con appositi cartelli che ne agevolino l'individuazione a distanza.

Caratteristiche tecniche:

- Alimentazione in grado di alimentare in ogni momento contemporaneamente i 3 idranti più sfavoriti;
- Portata per ognuno non inferiore a 120l/min;
- Pressione non inferiore a 2 bar in fase di scarica;
- Alimentazione con autonomia non inferiore a 60 minuti.

In riferimento alla rete antincendio e riguardo le acque di spegnimento, quest'ultime verranno convogliate tramite la linea di raccolta delle acque di seconda pioggia nella vasca di accumulo esistente.

All'uscita della vasca verrà installata una chiave di arresto in modo da garantire, in caso di incendio, la tenuta delle vasche di accumulo senza che i reflui di spegnimento raggiungano il recettore fognario, al fine di eseguire le operazioni di svuotamento con auto-espurgo e successivo smaltimento.

Estintori

L'attività industriale è dotata di un adeguato numero di estintori portatili, o carrellabili. Gli estintori sono distribuiti in modo uniforme nell'area da proteggere, e alcuni:

- In prossimità degli accessi;
- In vicinanza di aree di maggior pericolo.

Gli estintori sono ubicati in posizione facilmente accessibile e visibile; appositi cartelli segnalatori ne facilitano l'individuazione, anche a distanza.

Allegati alla presente scheda⁵	
.....	
	Y...

Eventuali commenti

⁵ - Aggiungere della presente scheda eventuali, ulteriori documenti ritenuti rilevanti dal gestore richiedente.

SINTESI NON TECNICA



Istanza di riesame AIA con valenza di rinnovo

ECOSISTEM Srl

Sede Legale:

Area Ind.le F1 – 83051 Nusco (AV)

Email: info@ecosistemsrl.net

Pec: ecosistemsrl@arubapec.it

www.ecosistemsrl.net

C.F./P.IVA 022686802648

Sedi Operative:

Area Ind.le F1 – 83051 Nusco (AV)

Area Ind.le F3 – 83051 Nusco (AV)

Regione Case Sparse – 10038 Castello

D'Annone (AT)

Legale Rappresentante:

Sig. RUSSO SABATO

ECOSISTEM S.R.L.

La società ECOSISTEM S.r.l. inizia la sua attività nel 2003 in provincia di Avellino, precisamente nell'Area Industriale di Nusco. Attore strategico nel settore della *green economy*, raccoglie, trasporta, smaltisce, recupera e intermedia rifiuti urbani e industriali provenienti sia dal settore pubblico che da quello privato.

Le competenze acquisite sul campo, mantenendo saldi i valori di responsabilità e trasparenza, hanno permesso all'azienda di godere della fiducia di tutti gli *stakeholders* del territorio e poter così crescere con esso.

Nel 2015, la ECOSISTEM S.r.l si affaccia al mercato nel settore sanitario, realizzando un impianto innovativo per il trattamento di rifiuti sanitari.

Nel 2020 poi, dopo l'acquisizione di un nuovo lotto, in un'area pertinente a quelle degli impianti già esistenti, avente una superficie di oltre 40.000 m², sta lavorando al completamento dell'iter autorizzativo per l'implementazione di un nuovo impianto per l'inertizzazione dei rifiuti, uno per la selezione avanzata dei rifiuti provenienti dalla raccolta differenziata dei rifiuti urbani e un ultimo per il trattamento di rifiuti pericolosi.

Obiettivo precipuo di Ecosistem s.r.l. è, sempre e comunque, privilegiare le ragioni del recupero a quelle del profitto ad ogni costo, e quindi dello smaltimento in discarica, in quanto il costo in questo caso è soprattutto "ambientale".

E' questa la ragione per cui negli ultimi anni, la Ecosistem Srl ha focalizzato il suo core business sul recupero di materia dai rifiuti urbani ingombranti e dai rifiuti speciali di origine industriale. Inoltre, è stata sviluppata anche una linea per la produzione di CSS/CDR, Combustibile Solido Secondario, prodotto che valorizza energeticamente il rifiuto.

Nel suo processo di sviluppo e di crescita, nell'aprile del 2021 la ECOSISTEM S.r.l, apre una nuova sede operativa in Castello d'Annone (AT) con lo scopo di *consolidare la propria presenza e rafforzare il proprio mercato in un territorio dove erano già presenti Top Customer* della Ecosistem operanti nel settore dell'*Automotive*.

Servizi

La Ecosistem S.r.l. eroga servizi di raccolta, trasporto e recupero di rifiuti pericolosi e non, sia per Enti Pubblici che per aziende private.

In particolare, per gli Enti pubblici, oltre a svolgere il servizio di raccolta, recupero e smaltimento di rifiuti urbani, svolge il servizio di spazzamento stradale e la gestione delle isole ecologiche.

La ECOSISTEM S.r.l. spende le proprie competenze in molteplici settori di impiego e a titolo esemplificativo ecco solo alcune delle matrici di rifiuto che gestisce:

- ✓ RIFIUTI URBANI;
- ✓ RIFIUTI INDUSTRIALI;
- ✓ RIFIUTI PROVENIENTI DA CANTIERI EDILI, ATTIVITA' COMMERCIALI E UFFICI;
- ✓ RIFIUTI OSPEDALIERI;
- ✓ FORNITURA E SANIFICAZIONE CONTENITORI;
- ✓ RIFIUTI ABBANDONATI IN AREE PUBBLICHE E PRIVATE;
- ✓ CONSULENZA MUD;
- ✓ ATTIVITÀ DI INTERMEDIAZIONE RIFIUTI.

Certificazioni e Autorizzazioni

- ✓ Certificazione del sistema di gestione ambientale UNI EN ISO 14001:2015
- ✓ Certificazione del sistema di gestione della qualità UNI EN ISO 9001:2015
- ✓ Certificazione del sistema di gestione della salute e sicurezza sul lavoro UNI ISO 45001:2018
- ✓ Iscrizione Albo Nazionale Gestori Ambientali (ANGA) al numero NA00958 per le seguenti categorie e classi:
 - Raccolta e trasporto di rifiuti urbani: categoria 1/classe C — sottocategoria D5/classe B
 - Raccolta e trasporto di rifiuti speciali non pericolosi: categoria 4/classe C
 - Raccolta e trasporto di rifiuti speciali pericolosi: categoria 5/classe E
 - Intermediazione e commercio di rifiuti senza detenzione dei rifiuti stessi: categoria 8/classe D;
- ✓ Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata con D.D. n. 58 del 30.08.2016 (Impianto Nusco F1 - AV) dalla Regione Campania
- ✓ Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata con D.D. n. 14 del 17.02.2016 (Impianto Nusco F3 - AV) dalla Regione Campania
- ✓ Autorizzazione Unica Ambientale n. 01/2021 del 03.03.2021 rilasciata dalla Provincia di Asti (Impianto Castello D'Annone - AT)

Impianti di recupero/smaltimento rifiuti



Impianto di smaltimento rifiuti non pericolosi urbani e speciali – Nusco F1(AV)

L'impianto sito nel *lotto F1* accoglie le attività di selezione dei rifiuti indifferenziati provenienti dai Comuni e dalle aziende clienti destinati al riciclaggio presso altri impianti, e le attività di trattamento meccanico di triturazione dei rifiuti indifferenziati non riciclabili.

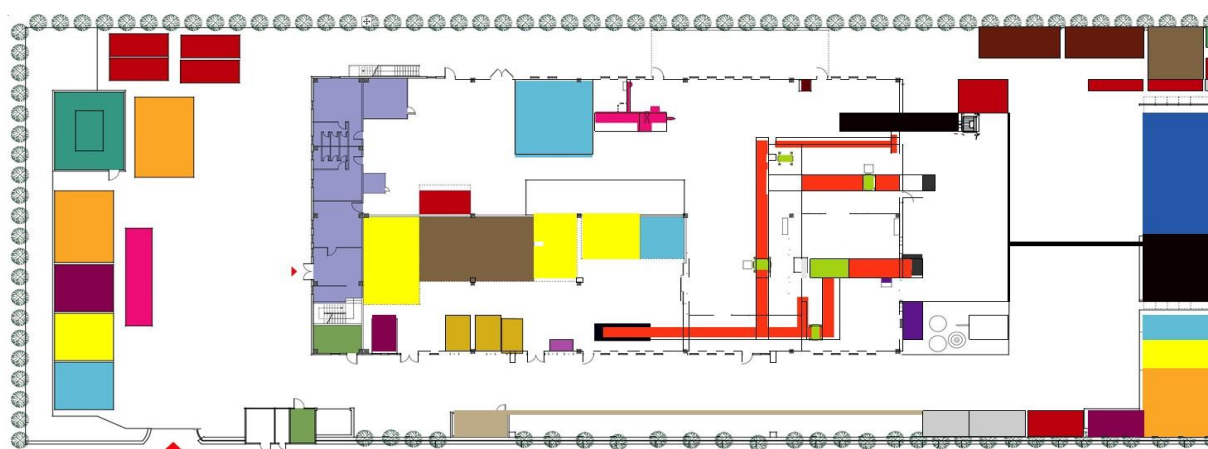


Figura 1 - Infografica IMPIANTO F1 (NUSCO)



L'impianto è autorizzato con AIA di cui al D.D. N. 58/2016:

- 5.3 b) Il recupero, o una combinazione di recupero e smaltimento, di rifiuti non pericolosi, con una capacità superiore a 75 Mg al giorno, che comportano 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) pretrattamento dei rifiuti destinati all'incenerimento o al coincenerimento;**
- 3) trattamento di scorie e ceneri;
- 4) trattamento in frantumatori di rifiuti metallici, compresi i rifiuti di apparecchiature elettriche ed elettroniche e i veicoli fuori uso e relativi componenti.

La capacità massima complessiva dell'impianto è di 300 Mg/giorno.

L'articolo 29-octies, comma 3, lettera a) del D.Lgs. 3 aprile 2006, n. 152, stabilisce che l'autorità Competente disponga il riesame con valenza, anche in termini tariffari, di rinnovo dell'autorizzazione sull'installazione nel suo complesso entro quattro anni dalla data di pubblicazione nella Gazzetta Ufficiale dell'Unione europea delle decisioni relative alle conclusioni sulle BAT riferite all'attività principale di un'installazione.

In data 17/08/2018 sono state pubblicate le BAT per il trattamento rifiuti [Decisione di esecuzione della Commissione n. 2018/1147/UE del 10 agosto 2018].

Considerato che la ECOSISTEM SRL è gestore dell'installazione di trattamento rifiuti sopradescritta, rientrante nelle categorie del paragrafo 5 dell'Allegato VIII alla Parte seconda del D.lgs 152/2006 soggette a riesame di AIA, presenta istanza di riesame delle condizioni dell'autorizzazione integrata ambientale.

Contestualmente all'istanza di riesame, come previsto nelle linee guida alla procedura di riesame, si comunica una modifica non sostanziale che la Società intende apportare all'installazione in esame che aggiorna il layout dell'impianto autorizzato con decreto AIA 58 del 30/08/2016.

In particolare, le modifiche riguardano:

- Ampliamento della porta di accesso nell'area magazzino, per una migliore logistica di carico del materiale in uscita;
- Nell'aggiornamento della scheda I ed INT-2 "rifiuti", che riporta le operazioni di recupero, ubicazione e quantità per i diversi codici CER autorizzati;
- Nell'aggiornamento della TAVOLA S-V, relativa alle aree di stoccaggio rifiuti,
- Informazioni circa le lavorazioni che è possibile effettuare sul CER 20.01.32 "farmaci scaduti".
- Adeguamento al DM EoW Carta di cui al D.M. 188/2020.

Parco Automezzi

Al fine di meglio garantire il complesso logistico dei trasporti e l'organizzazione relativa alla movimentazione, la ECOSISTEM S.r.l. dispone di un ampio parco mezzi che, per l'elevato numero e per l'alta tecnologia ed efficienza degli automezzi a disposizione, nonché, per l'esperienza del personale adeguatamente formato, è in grado di soddisfare con la massima affidabilità le esigenze e gli impegni assunti con i nostri clienti nel rispetto dei tempi concordati

In particolare, per far fronte alle diverse necessità dei propri clienti, la Ecosistem Srl è dotata di:

- motrici con gancio scarrabile con rimorchio;
- Trattori stradali;
- motrici con gancio scarrabile con rimorchio;
- trattori stradali;
-
- Pianimobili;
- Presse compattatrici;
- furgoni IVECO DAILY
- camion spurgo;
- compattatori di media portata;
-
- gasolone;
- cassoni scarrabili;
- casse con polipo;



Consorzi di Filiera

Nella sua visione di gestione integrata dei rifiuti volta a ottimizzare lo smaltimento dei rifiuti e, quindi a renderlo più efficace ed efficiente possibile per quanto concerne la "riduzione dello spreco", in particolare di risorse naturali ed energia, e la limitazione dei pericoli per l'ambiente e la salute, la Ecosistem S.r.l. ha attive convenzioni con tutti i consorzi di filiera, destinatari dei rifiuti selezionati e da avviare allo specifico recupero

- dal 2007 al Consorzio RILEGNO (Consorzio Nazionale per la raccolta, il recupero e il riciclaggio degli imballaggi di legno) per la matrice lignea;
- dal 2012 al Consorzio COREPLA (Consorzio Nazionale per la raccolta, il riciclaggio e il recupero degli imballaggi di plastica) per la matrice plastica;
- dal 2012 al Consorzio Comieco (Consorzio Nazionale per il recupero e il riciclo degli imballaggi a base cellulosica) per la matrice carta;

- dal 2012 al Consorzio Co.Re.Ve (Consorzio Nazionale per la raccolta, il recupero e il riciclaggio degli imballaggi di vetro) per la matrice vetro;

I partners commerciali

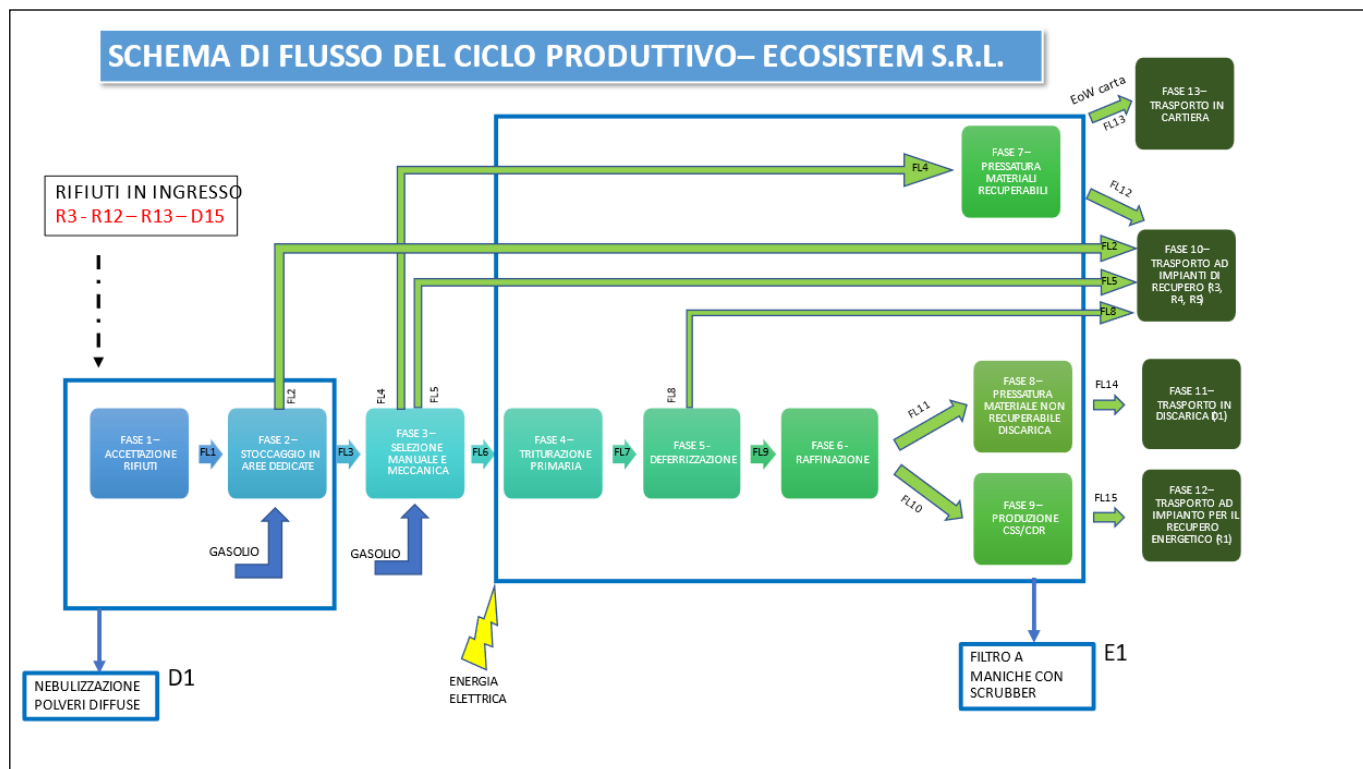
La Ecosistem S.r.l. può, grazie ai servizi offerti, vantare una clientela molto eterogenea sia afferente al settore pubblico che privato.

La Ecosistem S.r.l. serve molti Comuni di diverse province della Regione Campania, tra cui preme citare il COMUNE DI NAPOLI, COMUNE DI ERCOLANO, COMUNE DI SALERNO, COMUNE DI BATTIPAGLIA, COMUNE DI MONDRAGONE, COMUNE DI CELLOLE, IRPINIAMBIENTE SpA (per la Provincia di Avellino).

La Ecosistem vanta numerosi clienti nel settore privato, alcuni dei più rappresentativi sono:

- VICENZI SpA;
- SCHLOTE AUTOMOTIVE ITALIA Srl;
- ALTERGON Srl;
- YANFENG AUTOMOTIVE INTERIOR SYSTEM Srl;
- GRUPPO S.T.A.;
- GRUPPO ADLER per le sedi di Cassino, Pozzilli, Pignataro Maggiore, Pianfei, Virle Piemonte, Villastellone, Desio, Santhià, Marano Vicentino, Montelabbate, Venaria Reale, etc;
- ECO ERIDANIA SpA;
- CLEANECO Srl;

Il ciclo produttivo



Il layout aziendale è così strutturato:

- Area di Ricezione 1500 mq;
- Area di selezione manuale 1000 mq;
- Capannone per la riduzione volumetrica e compattazione 2500 mq;
- Area a verde 500 mq;
- Aree di manovra 1500 mq.

La linea di trattamento dei rifiuti si compone di:

- N° 01 trituratore primario con produzione 5-6 ton/h, con relativi nastri trasportatori;
- N° 03 deferrizzatori su linee di trasporto e selezione;
- N° 02 Raffinatori per ulteriore riduzione volumetrica (pezzatura inferiore a 5 cm) con produzione 5-6 ton/h, con relativi nastri trasportatori;

- Deferrizzatore post raffinazione;
- Pressa per ecoballe di CSS di qualità con potere calorifero inferiore > di 17.000 kJ/kg e per rifiuti diversi.

Il processo produttivo di recupero, selezione emessa in riserva viene svolto attraverso le seguenti fasi:

- FASE 1: ACCETTAZIONE RIFIUTI
- FASE 2: STOCCAGGIO IN AREE DEDICATE
- FASE 3: SELEZIONE MANUALE E MECCANICA
- FASE 4: TRITURAZIONE PRIMARIA
- FASE 5: DEFERRIZZAZIONE
- FASE 6: RAFFINAZIONE
- FASE 7: PRESSATURA CARTA, CARTONE E CARTACCIA
- FASE 8: PRESSATURA MATERIALE NON RECUPERABILE PER DISCARICA
- FASE 9: PRODUZIONE CSS/CDR
- FASE 10: TRASPORTO AD IMPIANTI DI RECUPERO (R3, R4 ED R5)
- FASE 11: TRASPORTO IN DISCARICA (D1);
- FASE 12: TRASPORTO AD IMPIANTI PER IL RECUPERO ENERGETICO (R1);
- FASE 13: TRASPORTO IN CARTIERA.



**DOCUMENTO DESCRITTIVO E PROPOSTA DI DOCUMENTO PRESCRITTIVO CON
APPLICAZIONI BAT
Codici IPPC 5.3.b.2**

Identificazione del Complesso IPPC	
Ragione sociale	ECOSISTEM S.R.L.
Anno di fondazione	2003
Gestore Impianto IPPC	RUSSO SABATO
Sede Legale	ZONA IND.LE F.1 – Loc. Fiorentine
Sede operativa	ZONA IND.LE F.1 – Loc. Fiorentine
UOD di attività	Autorizzazioni Ambientali e Rifiuti di Avellino
Codice ISTAT attività	38.32.03
Codice attività IPPC	5.3.b.2
Codice NOSE-P attività IPPC	109.07
Codice NACE attività IPPC	90
Codificazione Industria Insalubre	1° classe
Dati occupazionali	40 addetti
Giorni/settimana	5
Giorni/anno	300

B.1 QUADRO AMMINISTRATIVO – TERRITORIALE

Inquadramento del complesso e del sito ubicato nel comune di Nusco (AV), nella ZONA IND.LE F.1 – Loc. Fiorentine

B.1.1 Inquadramento del complesso produttivo

L'impianto IPPC della ECOSISTEM S.R.L è un impianto per la gestione e smaltimento rifiuti.

L'attività è iniziata nel 2003.

L'attività del complesso IPPC soggetta ad Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) allo stato è:

N. Ordine attività IPPC	Codice IPPC	Attività IPPC	Capacità produttiva max
1	5.3.b.2	b) Il recupero, o una combinazione di recupero e smaltimento, di rifiuti non pericolosi, con una capacità superiore 75 Mg al giorno, che comportano 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: 2) pretrattamento dei rifiuti destinati all'incenerimento o al co-incenerimento;	300 Ton/g

Tabella 1 – Attività IPPC

Le attività produttive sono svolte in:

- ✦ un sito a destinazione industriale;
- ✦ in n° 1 capannone *pavimentato ed impermeabilizzato* avente altezza di circa 6 m;
- ✦ all'esterno su superficie *pavimentata e impermeabilizzata con telo LDPE*.

La situazione dimensionale attuale, con indicazione delle aree coperte e scoperte dell'insediamento industriale, è descritta nella tabella seguente:

Superficie totale [m ²]	Superficie coperta e pavimentata [m ²]	Superficie scoperta e pavimentata [m ²]	Superficie scoperta non pavimentata [m ²]
6.659	2.500	3.959	500

Tabella 2 - Superfici coperte e scoperte dello stabilimento

L'organizzazione dello stabilimento ECOSISTEM S.R.L adotta un Sistema di Gestione Ambientale conforme alla norma UNI EN ISO 14001:2015 per il controllo e la gestione degli impatti ambientali legati all'attività con la relativa certificazione di seguito indicata.

Tabella 3 –Autorizzazioni esistenti

Sistemi di gestione volontari	ISO 14001	ISO 9001	ISO 45001
Numero certificazione/registrazione	8845 -E	8845-A	8845-I
Data emissione	21.06/2021	11/05/2020	11/04/2021

B.1.2 Inquadramento geografico–territoriale del sito

Lo stabilimento è ubicato nel Comune di Nusco (AV) alla Loc. Fiorentine. L'area è destinata dal PRG del Comune a 'Zona Industriale'; su di essa **non** esistono vincoli paesaggistici, ambientali, storici o idrogeologici, e **non** si configura la presenza di recettori sensibili in una fascia di 250 metri dall'impianto. La viabilità è caratterizzata dalla presenza di alcune direttrici principali come la SS7.

B.1.3 Stato autorizzativo e autorizzazioni sostituite

Lo stato autorizzativo attuale della ditta è così definito:

UOD interessato	Numero ultima autorizzazione e data di emissione	Data scadenza	Ente competente	Norme di riferimento	Note e considerazioni	Sostit. da AIA
Aria	Decreto dirigenziale n.26 del 07.04.2008	06/04/2023	Regione Campania	D.lgs. 152/06	_____	SI
	_____				_____	
Scarico acque reflue civili, meteoriche e industriali	Contratto stipulato con Consorzio CGS	Annuale	Consorzio CGS	D.lgs. 152/06	Contratto CGS	SI
	Data 30/10/2007					
Rifiuti	D.D n°49 del 28/02/2011	09/04/2018	Regione Campania	D.lgs. 152/06	_____	SI
	_____				_____	
Concessioni edilizie	_____	_____	_____	_____	_____	NO
	_____	_____	_____	_____	_____	
Iscrizione Albo Nazionale Gestori Ambientali	_____	_____	_____	_____	Iscrizione: NA/000958	NO
	_____	_____	_____	_____		
Autorizzazione spandimento effluenti zootecnici	_____	_____	_____	_____	_____	SI
	_____	_____	_____	_____	_____	
Autorizzazione igienico sanitaria	_____	_____	_____	_____	_____	NO
	_____	_____	_____	_____	_____	
Certificato Prevenzione Incendi	n.66/103	24/02/2025	Vigili del Fuoco	DPR 151/2011	_____	NO
	_____			D.G.R. n. 223 del 20/05/2019	_____	
Approvvigionamento acqua da pozzi	_____	_____	_____	_____	_____	NO
	_____	_____	_____	_____	_____	
V.I.A. DPR 334/99	D.D n.660 del 01/06/2010	_____	_____	_____	_____	NO
	_____	_____	_____	_____	_____	NO

Tabella 4 - Stato autorizzativo dello stabilimento

B.2 QUADRO PRODUTTIVO – IMPIANTISTICO

B.2.1 Produzioni

L'attività della ditta ECOSISTEM S.R.L. consiste nel recupero dei rifiuti non pericolosi, in particolar modo ingombranti ed imballaggi misti provenienti dalla raccolta differenziata di Comuni e Aziende.

B.2.2 Materie prime

Materie prime ausiliarie			
Descrizione prodotto	Quantità utilizzata	Stato fisico	Applicazione
GRASSO LUBRIFICANTE	134 Kg	SOLIDO	MANUTENZIONE
GRASSO SPRAY	124 Kg	SOLIDO	MANUTENZIONE
DEODORANTE SPRAY	71 l	LIQUIDO	LAVORAZIONI RIFIUTI
LIQUIDO ANTIGELO	498 l	LIQUIDO	MANUTENZIONE
LUBRIFICANTE PER MOTORI	385 l	LIQUIDO	MANUTENZIONE
OLIO PER IMPIANTI IDRAULICI	334 l	LIQUIDO	MANUTENZIONE
DETERGENTE	105 l	LIQUIDO	MANUTENZIONE

Tabella 5 - Materie ausiliarie

B.2.3 Risorse idriche ed energetiche

Fabbisogno idrico

Il fabbisogno idrico della ditta ammonta a circa 819 m³ annui per un consumo medio giornaliero pari a circa 3 m³.

Si tratta di acqua proveniente dall'acquedotto consortile.

Consumi energetici

L'energia elettrica è utilizzata per illuminazione, funzionamento degli impianti/apparecchiature. Il carburante è impiegato per l'alimentazione del rifornimento dei macchinari interni all'impianto, necessari alla lavorazione.

Fase/attività	Descrizione	Anno di riferimento	Energia elettrica consumata/stimata (kWh) (*)	Consumo elettrico specifico (kWh/t)
PRODUZIONE E SERVIZI	Funzionamento dei macchinari necessari alle lavorazioni	2017	779.970	36,2
PRODUZIONE E SERVIZI	Funzionamento dei macchinari necessari alle lavorazioni	2018	628.210	36,63
PRODUZIONE E SERVIZI	Funzionamento dei macchinari necessari alle lavorazioni	2019	475.890	11,42
PRODUZIONE E SERVIZI	Funzionamento dei macchinari necessari alle lavorazioni	2020	504.078	9,51
PRODUZIONE E SERVIZI	Funzionamento dei macchinari necessari alle lavorazioni	2021	450.103	8,49
TOTALI			2.838.251	

Tabella 6 – Consumi di energia elettrica

Fase/attività	Descrizione	Anno	Consumo specifico di gasolio (l/t)	Consumo totale di gasolio (l) (*)
LAVORAZIONE	Gasolio per uso interno	2017	4,79	103.300,00
LAVORAZIONE	Gasolio per uso interno	2018	4,4	75.500,00
LAVORAZIONE	Gasolio per uso interno	2019	1,7	70.880,00
LAVORAZIONE	Gasolio per uso interno	2020	1,75	92.900,00
LAVORAZIONE	Gasolio per uso interno	2021	1,78	94.400,00
TOTALI			14,42	

Tabella 7 – Consumi di carburante

Rifiuti

CER	Descrizione	Quantità massima trattabile complessiva (m ³ /g)	Operazioni
03.03.08 - 15.01.06 - 15.01.01- 15.01.05 – 20.01.01 – 19.12.01	Rifiuti di carta, cartone, e prodotti di carta inclusi gli imballaggi	300,0	R3 - R12 - R13 – D15
20.03.07	Rifiuti ingombranti	720,0	R12 – R13 – D15
17.02.02 – 20.01.02- 15.01.07 – 19.12.05 – 16.01.20 – 10.11.12 - 10.11.03	Rifiuti di vetro	60,0	R12 - R13 – D15
02.01.10 - 12.01.02 – 12.01.01 – 10.02.10 – 16.01.16 - 16.01.17 – 15.01.04 – 17.04.05 – 19.01.18 – 19.01.02 – 20.01.40 – 19.12.02 – 11.05.01 – 19.12.03 – 12.01.03 – 12.01.04 – 17.04.01 – 17.04.02 – 17.04.03 – 17.04.04 – 17.04.06 – 19.10.02 – 17.04.07 – 15.01.05 – 16.01.18 – 17.04.11 – 19.10.01 – 19.10.04	Rifiuti di metalli ferrosi e non	126,0	R12 - R13
02.01.04 – 04.02.09 – 16.01.22 – 12.01.05 – 15.01.02 – 16.01.19 – 17.02.03 – 19.12.04 – 20.01.39 – 07.02.13 – 16.01.03	Rifiuti di plastica e gomma	450,0	R12 - R13 – D15

16.01.22 – 04.01.08 – 04.01.09 – 04.02.21 – 04.02.22 – 15.01.09 – 15.02.03 – 19.12.08 – 20.01.10 – 20.01.11	Rifiuti di cuoio e tessili	516,0	R12 - R13 – D15
03.01.01 – 03.01.05 – 03.03.01 – 03.03.07 – 15.01.03 – 17.02.01 – 19.12.07 – 20.01.38 -	Rifiuti di legno	105,0	R12 - R13 – D15
17.01.01 – 17.01.02 – 17.01.03 – 17.01.07 – 17.03.02 – 17.06.04 - 17.08.02 – 17.09.04 – 10.11.13 - 19.08.01 – 19.08.05 - 19.08.14 – 20.02.02 – 20.03.03	Rifiuti inerti e fanghi	390,0	R12 e R13 – D15
02.02.03 – 02.03.04 – 20.01.08 – 20.02.01	Rifiuti alimentari	60,0	R12 e R13
16.02.14 – 16.02.16 – 16.06.04 – 16.06.05 – 20.01.34 – 20.01.36 – 20.01.32	Rifiuti R.A.E.E.	162,0	R12 e R13
19.12.04 - 19.02.10 – 19.12.10 – 07.02.13 – 15.01.03 – 15.01.06 – 17.02.01 – 17.02.03 – 16.01.03 - 19.12.12 – 20.02.03 – 20.03.01	Rifiuti CSS	810,0	R12
19.10.04 – 19.12.10 - 19.12.12 19.13.02 – 19.13.04 – 20.02.03 – 20.03.06 - 20.03.01 – 20.03.99	Rifiuti per discarica	540,0	R13 – R12 – D13 - D15
18.01.07 – 18.01.04 – 18.01.09	Rifiuti per termodistruzione	135,0	R13 – R12 – D13 - D15

Tabella 8 – Elenco rifiuti

B.2.4- Ciclo di lavorazione

Il ciclo di lavorazione è schematizzato in Figura 1. Di seguito si fornisce una descrizione succinta del ciclo di lavorazione rimandando, per approfondimenti, alla Relazione Tecnica Generale allegata alla domanda di AIA.

SCHEMA DI FLUSSO DEL CICLO PRODUTTIVO- ECOSISTEM S.R.L.

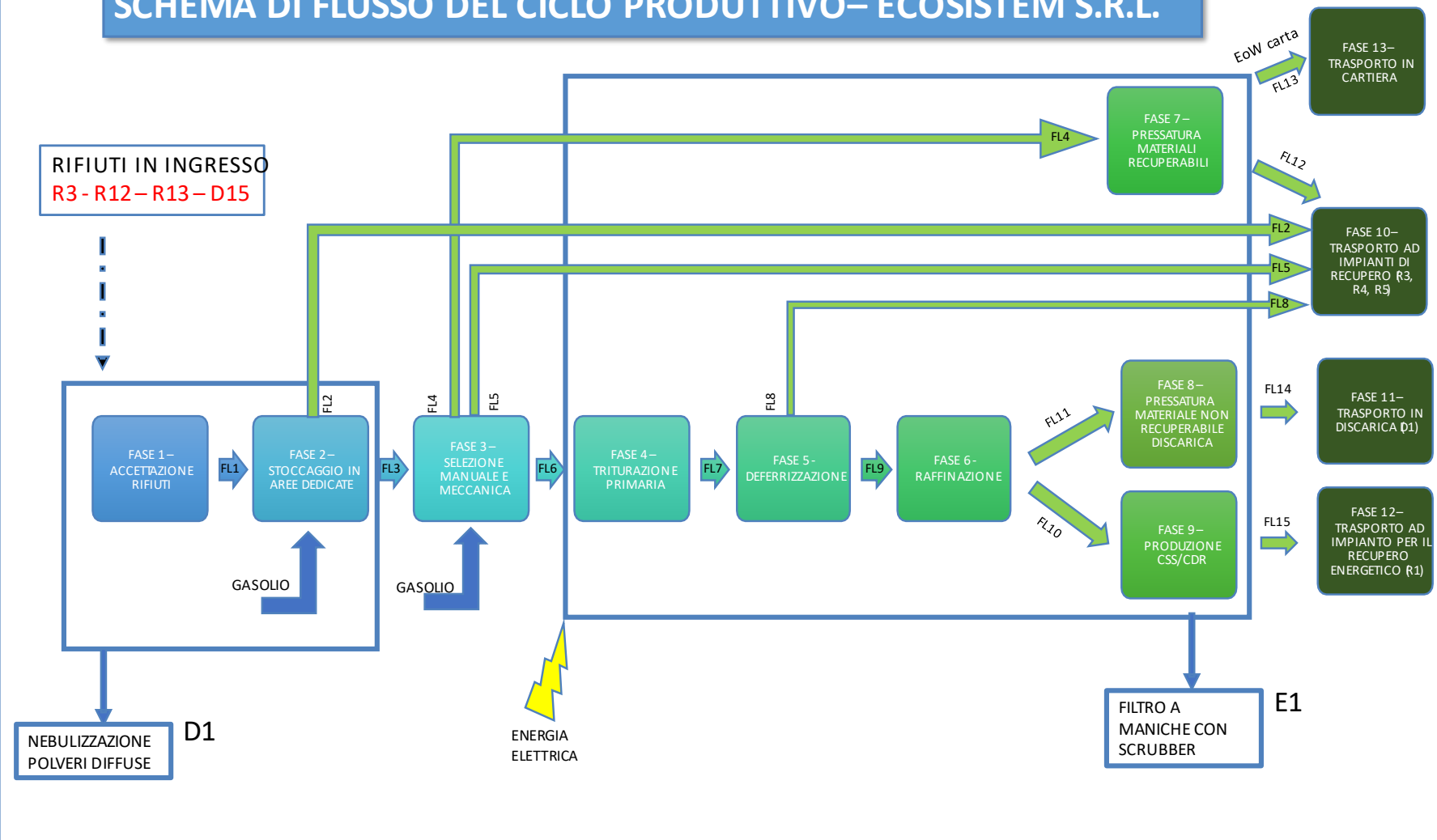


Figura 1 - Schema a blocchi del processo

B.3 QUADRO AMBIENTALE

B.3.1 Emissioni in atmosfera e sistemi di contenimento

Le emissioni in atmosfera della ECOSISTEM S.R.L sono localizzate in un punto di emissione (vedi planimetria) e dovute alle seguenti lavorazioni:

- Triturazione selezione e pressatura
- Movimentazione mezzi

Le principali caratteristiche di queste emissioni sono indicate in Tabella 9.

N° camino	Posizione Amm. va	Fase di lavorazione e	Macchinario che genera l'emissione	Inquinanti	Concentr. [mg/Nm ³]	Portata[Nm ³ /h]		Limiti di legge e/o BAT AEL	
						autorizzata	misurata	Conc.	F.M.
E1	E	Triturazione, selezione e pressatura	Trituratore Nastri trasportatori e pressa	Polveri Totali	0,12	35.000	15.505	3	BAT
-	D1	Movimentazione Mezzi	-	Polveri Totali	1.56			150	D.lgs 152/06
-	S	Area antistanti il capannone di lavorazione per ingresso/uscita mezzi di trasporto rifiuti	-	Concentrazione di odore	(ouE/m ³) <25			(ouE/m ³) 300	Normative regionali

Tabella 9 -Principali caratteristiche delle emissioni in atmosfera della triturazione, selezione e pressatura

B.3.2 Emissioni idriche e sistemi di contenimento

La ECOSISTEM SRL non produce reflui industriali.

I reflui che si producono e che si scaricano in rete fognaria consortile hanno la seguente origine:

- Reflui assimilabili ai domestici (servizi igienici);
- Acque di prima pioggia (post depurazione) ed acque di seconda pioggia.

I parametri di controllo del flusso di acque reflue sono indicati in Tabella 10. Tali reflui, aventi linee di raccolta separate, sono scaricati in discontinuo in fognatura consortile; è presente all'uscita dello stabilimento un pozzetto d'ispezione e controllo comprensivo di misuratori, come da contratto stipulato con l'ASI in data 30/10/2007.

Le acque di prima pioggia subiscono un trattamento di sedimentazione e disoleazione per la rimozione di carburanti e oli che possono essere presenti nelle acque di dilavamento dei piazzali.

Attività IPPC	Fasi di provenienza	Inquinanti presenti	Portata media		Flusso di massa (kg/a)	Valore misurato	Limiti di legge
			m ³ /g	m ³ /anno			
5.3.b	Prima e seconda pioggia post depurazione interna	Alluminio	11,5	4200	0	* <LoQ	1-2
		Odore			0	Non è causa di molestie	Non deve essere causa di molestie
		Colore			0	Non percettibile con dil.1:20	Non percettibile con dil.1:20
		PH			31,58	7,38	5,5-9,5
		Solfati			152,92	29,6	1000-1000
		Cloruri			306,60	<LoQ	1200-1200
		Fosforo Totale			0	0,74	10-10

Tensioattivi	2,22	0,53	2-4
Azoto nitroso	0	<LoQ	0,6-0,6
Azoto nitrico	0,46	1,19	20-30
Azoto ammoniacale	0,21	6,33	15-30
BOD5	134,40	20	40-250
COD	378,00	64,8	160-500
Solidi sospesi totali	113,40	19,6	80-200
Materiali grossolani	0	Assenti	Assenti
TOC	-	-	-
Cromo totale	-	-	≤4
Ferro	-	-	≤4
Piombo	-	-	≤0,3
Rame	-	-	≤0,4
Zinco	-	-	≤14

* LoQ = Limite di quantificazione

Tabella 10 Principali caratteristiche degli scarichi in collettore fognario della Ecosistem S.r.l.

B.3.3 Emissioni Sonore e Sistemi di Contenimento

Le principali sorgenti di rumore dell'impianto produttivo sono le seguenti:

- Trituratore primario
- Raffinatori rifiuti
- Nastri trasportatori
- Deferrizzatori
- Raffinatore tritaplastica
- Pressa Compattatrice
- Cesovia per metalli
- Carrello elevatore
- Pala compatta – Bobcat
- Caricatore con Ragno
- Caricatori semoventi
- Impianto di aspirazione

Il Comune di_Nusco (AV) **ha** provveduto alla stesura del piano di zonizzazione acustica come previsto dalle Tabelle 1 e 2 dell'allegato B del D.P.C.M. 01marzo.1991.

La Ecosistem S.r.l. **ha** consegnato perizia fonometrica con misurazione che considera il futuro assetto dell'impianto.

B.3.4 Rischi di incidente rilevante

Il complesso industriale ECOSISTEM S.R. L. **non** è soggetto agli adempimenti di cui all'art. 13 del D.Lgs. 105 del 26.06.15.

B.4 QUADRO INTEGRATO

B.4.1 Applicazione delle MTD

La tabella seguente riassume lo stato di applicazione, secondo quanto dichiarato dalla Ecosistem S.r.l, delle migliori tecniche disponibili per la prevenzione integrata dell'inquinamento, individuate per l'attività IPPC 5.3.b

BAT	Rif. Principale	BREF o B A T conclusion	Posizioni dell'impianto rispetto alle BREF o BAT conclusion	Misure Migliorative
BAT 1	Per migliorare la prestazione ambientale complessiva, la BAT consiste nell'istituire e applicare un sistema di gestione ambientale	Decisione di esecuzione (ue) 2018/1147 della commissione del 10 agosto 2018	APPLICATA	La Ecosistem Srl ha implementato ed adotta un sistema di gestione ambientale conforme ai requisiti della ISO 14001:2014, validato da un ente terzo e rispondente ai requisiti della BAT 1.
BAT 2	Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva dell'impianto, la BAT consiste nell'utilizzare tutte le tecniche indicate di seguito	Decisione di esecuzione (ue) 2018/1147 della commissione del 10 agosto 2018	APPLICATA	La ECOSISTEM, avendo un sistema di gestione integrato che riguarda la qualità, l'ambiente e la sicurezza (ISO 9001, 14001 e 45001), implementa delle procedure che riguardano tutti gli aspetti indicati.
BAT 3	Al fine di favorire la riduzione delle emissioni in acqua e in atmosfera, la BAT consiste nell'istituire e mantenere, nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1), un inventario dei flussi di acque reflue e degli scarichi gassosi.	Decisione di esecuzione (ue) 2018/1147 della commissione del 10 agosto 2018	APPLICATA	La Ecosistem attua un piano di monitoraggio che comprende anche l'aggiornamento dei registri di emissioni in acqua ed atmosfera

BAT 4	Al fine di ridurre il rischio ambientale associato al deposito dei rifiuti, la BAT consiste nell'utilizzare tutte le tecniche indicate di seguito	Decisione di esecuzione (ue) 2018/1147 della commissione del 10 agosto 2018	APPLICATA	La Ecosistem ha studiato l'ubicazione dei depositi rifiuti tenendo in considerazione le indicazioni della BAT 4 ed in particolare l'ubicazione ragionata, capacità nel rispetto della DGR 8/2019, non presenza di rifiuti pericolosi.
BAT 5	Al fine di ridurre il rischio ambientale associato alla movimentazione e al trasferimento dei rifiuti, la BAT consiste nell'elaborare e attuare procedure per la movimentazione e il trasferimento	Decisione di esecuzione (ue) 2018/1147 della commissione del 10 agosto 2018	APPLICATA	La movimentazione non comporta particolari rischi ambientali in quanto non si movimentano né rifiuti liquidi, né pericolosi, né putrescibili. Per le altre tipologie di rifiuti, nella predisposizione del layout di stoccaggio, è stato perseguito l'obiettivo di limitare ed ottimizzare i percorsi.
BAT 6	La BAT consiste nel monitorare i principali parametri di processo (ad esempio flusso, pH, temperatura, conduttività, BOD delle acque reflue) nei punti fondamentali (ad esempio all'ingresso e/o all'uscita del pretrattamento, all'ingresso del trattamento finale, nel punto in cui le emissioni fuoriescono dall'installazione).	Decisione di esecuzione (ue) 2018/1147 della commissione del 10 agosto 2018	APPLICATA	La ECOSISTEM SRL monitora la qualità delle acque di dilavamento piazzale nel pozzetto fiscale che permette alle stesse di confluire in fognatura consortile dopo il pretrattamento nel proprio impianto di prima pioggia.
BAT 7	La BAT consiste nel monitorare le emissioni nell'acqua almeno alla frequenza indicata di seguito e in conformità con le norme EN. Se non sono disponibili norme EN, la BAT consiste nell'applicare le norme ISO, le norme nazionali o altre norme internazionali che assicurino di ottenere dati di qualità scientifica equivalente.	Decisione di esecuzione (ue) 2018/1147 della commissione del 10 agosto 2018	APPLICATA	Nelle acque di prima pioggia vengono monitorate le seguenti sostanze: - COD - PFOA, PFOS - TOC - TSS I controlli verranno effettuati con cadenza trimestrale.
BAT 8	La BAT consiste nel monitorare le emissioni convogliate in atmosfera almeno alla frequenza indicata di seguito e in conformità con le norme EN. Se non sono disponibili norme EN, la BAT consiste nell'applicare le norme ISO, le norme nazionali o altre norme internazionali che assicurino di ottenere dati di qualità scientifica equivalente.	Decisione di esecuzione (ue) 2018/1147 della commissione del 10 agosto 2018	APPLICATA	
BAT 9	La BAT consiste nel monitorare le emissioni diffuse di composti organici nell'atmosfera derivanti dalla rigenerazione di solventi esausti, dalla decontaminazione tramite solventi di apparecchiature contenenti POP, e dal trattamento fisico-chimico di solventi per il recupero del loro potere calorifico, almeno una volta l'anno,	Decisione di esecuzione (ue) 2018/1147 della commissione del 10 agosto 2018	NON APPLICABILE	
BAT 10	La BAT consiste nel monitorare periodicamente le emissioni di odori.	Decisione di esecuzione (ue)	NON APPLICATA	Si effettuerà un monitoraggio iniziale degli odori al fine di valutare se tali emissioni siano da

		2018/1147 della commissione del 10 agosto 2018		considerarsi moleste o meno. Si fa presente che non sono mai state segnalate molestie olfattive presso recettori sensibili.
BAT 11	La BAT consiste nel monitorare, almeno una volta all'anno, il consumo annuo di acqua, energia e materie prime, nonché la produzione annua di residui e di acque reflue.	Decisione di esecuzione (ue) 2018/1147 della commissione del 10 agosto 2018	APPLICATA	Si monitorano mensilmente: - Consumo di acqua - Consumo di energia - Consumo di gasolio - Le quantità di rifiuti in ingresso - La produzione di rifiuti Il flusso di acque reflue domestiche e di dilavamento confluite in fognatura consortile
BAT 12	Per prevenire le emissioni di odori, o se ciò non è possibile per ridurle, la BAT consiste nel predisporre, attuare e riesaminare regolarmente, nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1), un piano di gestione degli odori	Decisione di esecuzione (ue) 2018/1147 della commissione del 10 agosto 2018	NON APPLICATA	L'applicabilità è limitata ai casi in cui la presenza di molestie olfattive presso recettori sensibili sia probabile e/o comprovata e verrà valutata a seguito del monitoraggio iniziale di cui alla BAT 10.
BAT 13	Per prevenire le emissioni di odori, o se ciò non è possibile per ridurle. - Ridurre al minimo i tempi di permanenza	Decisione di esecuzione (ue) 2018/1147 della commissione del 10 agosto 2018	APPLICATA	I rifiuti putrescibili che presentano tale rischio vengono messi in riserva nell'impianto della ECOSISTEM (R13) per un massimo di 48 ore e successivamente conferiti in altri impianti. Su tali rifiuti non si effettuano lavorazioni di alcun genere e non vi sono aree di stoccaggio anaerobiche.
BAT 14	Al fine di prevenire le emissioni diffuse in atmosfera - in particolare di polveri, composti organici e odori - o se ciò non è possibile per ridurle, la BAT consiste nell'utilizzare una combinazione adeguata delle tecniche indicate di seguito. - Ridurre al minimo il numero di potenziali fonti di emissioni diffuse - Prevenzione della corrosione - Bagnatura - Manutenzione - Pulizia delle aree di deposito e trattamento dei rifiuti	Decisione di esecuzione (ue) 2018/1147 della commissione del 10 agosto 2018	APPLICATA	- Le emissioni derivano solo dal transito automezzi in quanto tutte le lavorazioni sono al coperto e le relative emissioni convogliate - Attuazione di un programma di manutenzione - Si bagnano i piazzali di transito con nebulizzatori d'acqua - Attuazione di un programma di manutenzione - Attuazione di un programma di manutenzione
BAT 15	La BAT consiste nel ricorrere alla combustione in torcia (flaring) esclusivamente per ragioni di sicurezza o in condizioni operative straordinarie (per esempio durante le operazioni di avvio, arresto ecc.) utilizzando entrambe le tecniche indicate di seguito.	Decisione di esecuzione (ue) 2018/1147 della commissione del 10 agosto 2018	NON APPLICABILE	
BAT 16	Per ridurre le emissioni nell'atmosfera provenienti dalla combustione in torcia, se è impossibile evitare questa pratica, la BAT consiste nell'usare entrambe le tecniche riportate di seguito.	Decisione di esecuzione (ue) 2018/1147 della commissione del 10 agosto 2018	NON APPLICABILE	
BAT 17	Per prevenire le emissioni di rumore e vibrazioni, o se ciò non è possibile per ridurle, la	Decisione di esecuzione (ue) 2018/1147 della	APPLICATA	L'applicabilità è limitata ai casi in cui la presenza di vibrazioni o rumori molesti presso recettori

	BAT consiste nel predisporre, attuare e riesaminare regolarmente, nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1), un piano di gestione del rumore e delle vibrazioni	commissione del 10 agosto 2018		sensibili sia probabile e/o comprovata. Ciò nonostante, la ECOSISTEM SRL, effettua biennialmente le misurazioni del rumore presso i recettori più sensibili in conformità anche a quanto previsto nel sistema di gestione ambientale. Le vibrazioni derivanti dall'attività sono considerate trascurabili.
BAT 18	Per prevenire le emissioni di rumore e vibrazioni, o se ciò non è possibile per ridurle, la BAT consiste nell'applicare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito <ul style="list-style-type: none"> - Ubicazione adeguata delle apparecchiature e degli edifici - Misure operative - Apparecchiature a bassa rumorosità 	Decisione di esecuzione (ue) 2018/1147 della commissione del 10 agosto 2018	APPLICATA	<ul style="list-style-type: none"> - Tutti i macchinari sono ubicati negli edifici al chiuso -Piani di manutenzione - I macchinari sono di nuova generazione ed a bassa rumorosità
BAT 19	Al fine di ottimizzare il consumo di acqua, ridurre il volume di acque reflue prodotte e prevenire le emissioni nel suolo e nell'acqua, o se ciò non è possibile per ridurle, la BAT consiste nell'utilizzare una combinazione adeguata delle tecniche indicate di seguito <ul style="list-style-type: none"> - Superficie impermeabile - Tecniche per ridurre la probabilità e l'impatto di tracimazioni e malfunzionamenti di vasche e serbatoi - Copertura delle zone di deposito e di trattamento dei rifiuti - La segregazione dei flussi di acque - Adeguate infrastrutture di drenaggio - Disposizioni in merito alla progettazione e manutenzione per consentire il rilevamento e la riparazione delle perdite - Adeguata capacità di deposito temporaneo 	Decisione di esecuzione (ue) 2018/1147 della commissione del 10 agosto 2018	APPLICATA	<ul style="list-style-type: none"> -Pur non trattando rifiuti che presentano rischi di contaminazione del suolo, le superfici sono tutte impermeabili e tra la pavimentazione in calcestruzzo ed il suolo vi è frapposto un telo LDP sull'intera superficie impermeabile e pavimentata. - Nello stabilimento della ECOSISTEM SRL vi è un serbatoio gasolio con relativo bacino di contenimento avente una capienza del 110%. Non vi sono altre tipologie di vasche o serbatoi soggetti a tracimazioni. - Non vi sono coperture in quanto i rifiuti trattati con comportano rischi di contaminazione del suolo e/o acqua a seguito di dilavamento. -Le acque di dilavamento sono separate dai reflui dei servizi igienici - Sistema di captazione composto da griglie ispezionabili che convogliano nell'impianto di prima pioggia - Non vi è utilizzo di contenitori interrati che impongono tali accorgimenti - L'impianto di prima pioggia è dimensionato in maniera adeguata e viene utilizzato anche per raccogliere le acque di spegnimento ove se ne ravvisi la necessità.
BAT 20	Al fine di ridurre le emissioni nell'acqua, la BAT per il trattamento delle acque reflue consiste nell'utilizzare una combinazione adeguata delle tecniche indicate di seguito. <ul style="list-style-type: none"> - Separazione fisica - es. tramite vagli, setacci, separatori di sabbia, separatori di grassi – separazione olio/acqua o vasche di sedimentazione primaria 	Decisione di esecuzione (ue) 2018/1147 della commissione del 10 agosto 2018	APPLICATA	Separatore di olio/acqua relativamente alle acque di prima pioggia

BAT 21	<p>Per prevenire o limitare le conseguenze ambientali di inconvenienti e incidenti, la BAT consiste nell'utilizzare tutte le tecniche indicate di seguito, nell'ambito del piano di gestione in caso di incidente (cfr. BAT 1).</p> <ul style="list-style-type: none"> - Misure di protezione - Gestione delle emissioni da inconvenienti/incidenti - Registrazione e sistema di valutazione degli inconvenienti/incidenti 	Decisione di esecuzione (ue) 2018/1147 della commissione del 10 agosto 2018	APPLICATA	<p>Le misure comprendono: protezione dell'impianto da atti vandalici sistema di protezione antincendio e antiesplorazione, contenente apparecchiature di prevenzione, rilevazione ed estinzione accessibilità e operabilità delle apparecchiature di controllo pertinenti in situazioni di emergenza.</p> <p>-Sono istituite procedure e disposizioni tecniche (in termini di possibile contenimento) per gestire le emissioni da inconvenienti/incidenti, quali le emissioni da sversamenti, derivanti dall'acqua utilizzata per l'estinzione di incendi o da valvole di sicurezza.</p> <p>-Le tecniche comprendono: un registro/diario di tutti gli incidenti, gli inconvenienti, le modifiche alle procedure e i risultati delle ispezioni le procedure per individuare, rispondere e trarre insegnamento da inconvenienti e incidenti.</p>
BAT 22	Ai fini dell'utilizzo efficiente dei materiali, la BAT consiste nel sostituire i materiali con rifiuti.	Decisione di esecuzione (ue) 2018/1147 della commissione del 10 agosto 2018	APPLICATA	
BAT 23	<p>Al fine di utilizzare l'energia in modo efficiente, la BAT consiste nell'applicare entrambe le tecniche indicate di seguito</p> <ul style="list-style-type: none"> - Piano di efficienza energetica 	Decisione di esecuzione (ue) 2018/1147 della commissione del 10 agosto 2018	APPLICATA	Nel piano di efficienza energetica implementato in azienda si definisce e si calcola il consumo specifico di energia dell'attività, stabilendo indicatori chiave di prestazione su base annua (ad esempio, consumo specifico di energia espresso in kWh/tonnellata di rifiuti trattati) e pianificando obiettivi periodici di miglioramento e relative azioni
BAT 24.	Al fine di ridurre la quantità di rifiuti da smaltire, la BAT consiste nel riutilizzare al massimo gli imballaggi, nell'ambito del piano di gestione dei residui (cfr. BAT 1).	Decisione di esecuzione (ue) 2018/1147 della commissione del 10 agosto 2018	APPLICATA	Gli imballaggi (fusti, contenitori, IBC, pallet ecc.), quando sono in buone condizioni e sufficientemente puliti, sono riutilizzati per collocarvi rifiuti, a seguito di un controllo di compatibilità con le sostanze precedentemente contenute. Se necessario, prima del riutilizzo gli imballaggi sono sottoposti a un apposito trattamento (ad esempio, ricondizionati, puliti).
BAT 25	<p>Al fine di ridurre le emissioni in atmosfera di polveri e metalli inglobati nel particolato, PCDD/F e PCB diossina-simili, la BAT consiste nell'applicare la BAT 14d e nell'utilizzare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Ciclone - Filtro a tessuto 	Decisione di esecuzione (ue) 2018/1147 della commissione del 10 agosto 2018	APPLICATA	Utilizzo di ciclone associato a filtro a tessuto

BAT 31	Per ridurre le emissioni di composti organici nell'atmosfera, la BAT consiste nell'applicare la BAT 14d e utilizzare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito: - Adsorbimento - Biofiltro - Ossidazione Termica Lavaggio ad umido	Decisione di esecuzione (ue) 2018/1147 della commissione del 10 agosto 2018	APPLICATA	Utilizzo di sistema di abbattimento delle emissioni composto da scrubber, ciclone e filtro a sacco.
BAT 52	Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva, la BAT consiste nel monitorare i rifiuti in ingresso nell'ambito delle procedure di preaccettazione e accettazione	Decisione di esecuzione (ue) 2018/1147 della commissione del 10 agosto 2018	APPLICATA	I rifiuti vengono monitorati e caratterizzati costantemente e con cadenza annuale si effettuano le omologhe per le discariche che comprendono esami chimici molto accurati sulle caratteristiche dei rifiuti trattati
BAT 53	Per ridurre le emissioni di hcl, NH3 e composti organici nell'atmosfera,	Decisione di esecuzione (ue) 2018/1147 della commissione del 10 agosto 2018	APPLICATA	I rifiuti vengono monitorati e caratterizzati costantemente e con cadenza annuale si effettuano le omologhe per le discariche che comprendono esami chimici molto accurati sulle caratteristiche dei rifiuti trattati

*Le BAT dalla n. 26 alla n° 30 non sono applicabili in quanto riguardano il trattamento meccanico nei frantumatori di rifiuti metallici non presente in ECOSISTEM SRL.

* Le BAT dalla n° 32 alla n° 51 non sono applicabili in quanto nella ECOSISTEM SRL non si eseguono i trattamenti sui rifiuti indicati.

B.5 QUADRO PRESCRITTIVO

L'Azienda è tenuta a rispettare le prescrizioni del presente quadro, dove non altrimenti specificato.

B.5.1 Aria

Nell'impianto sono presenti, per le attività che la società ECOSISTEM S.r.l. svolge, n°1 punto di emissione convogliata, n.2 punti di emissione diffusa dovute alle seguenti lavorazioni

- Triturazione selezione e pressatura

B.1.3.1 Valori di emissione e limiti di emissione

Punto di emissione	provenienza	Sistema di abbattimento	Portata [Nm³/h]	Inquinanti emessi	Valore di emissione calcolato /misurato [mg/Nm³]	Valore limite di emissione [mg/Nm³]
E1	Trituratore selezione e pressatura	A CICLONE E A MANICHE	15.405	POLVERI	0,12	3
D1	Movimentazione mezzi	Nebulizzazione di acqua	-	POLVERI	1.56	150
S	Area antistanti il capannone di lavorazione per ingresso/uscita mezzi di trasporto rifiuti	Nebulizzazione di acqua	-	CONCENTRAZIONE DI ODORE	(ouE/m ³) <25	(ouE/m ³) 300

B.5.1.2 Requisiti, modalità per il controllo, prescrizioni impiantistiche e generali.

Per i metodi di campionamento, d’analisi e di valutazione circa la conformità dei valori misurati ai valori limite di emissione, servirsi di quelli previsti dall’allegato VI alla parte quinta del D. Lgs. 3 aprile 2006, n. 152 e dal D.M. 25 agosto 2000, nonché dalla DGRC 5 agosto 1992, n. 4102 come modificata dalla DGRC 243 dell’8 maggio 2015.

I controlli degli inquinanti dovranno essere eseguiti nelle più gravose condizioni di esercizio dell’impianto.

L’accesso ai punti di prelievo deve essere a norma di sicurezza secondo le norme vigenti.

Ove tecnicamente possibile, garantire la captazione, il convogliamento e l’abbattimento (mediante l’utilizzo della migliore tecnologia disponibile) delle emissioni inquinanti in atmosfera, al fine di contenerle entro i limiti consentiti dalla normativa statale e regionale.

Contenere, il più possibile, le emissioni diffuse prodotte, rapportate alla migliore tecnologia disponibile e a quella allo stato utilizzata e descritta nella documentazione tecnica allegata all’istanza di autorizzazione.

Provvedere all’annotazione (in appositi registri con pagine numerate, regolarmente vidimate dall’Ente preposto, tenuti a disposizione dell’autorità competente al controllo e redatti sulla scorta degli schemi esemplificativi di cui alle appendici 1 e 2 dell’allegato VI alla parte quinta del D. Lgs. 3 aprile 2006, n. 152) di:

- dati relativi ai controlli discontinui previsti al punto 2 (allegare i relativi certificati di analisi);
- ogni eventuale caso d’interruzione del normale funzionamento dell’impianto produttivo e/o dei sistemi di abbattimento;

Porre in essere gli adempimenti previsti dall’art. 271 comma 14, D. Lgs. 3 aprile 2006, n. 152, in caso di eventuali guasti tali da compromettere il rispetto dei valori limite d’emissione;

Comunicare e chiedere l’autorizzazione per eventuali modifiche sostanziali che comportino una diversa caratterizzazione delle emissioni o il trasferimento dell’impianto in altro sito;

Qualunque interruzione nell’esercizio degli impianti di abbattimento necessaria per la loro manutenzione o dovuta a guasti accidentali, qualora non esistano equivalenti impianti di abbattimento di riserva, deve comportare la fermata, limitatamente al ciclo tecnologico ad essi collegato, dell’esercizio degli impianti industriali. Questi ultimi potranno essere riattivati solo dopo la rimessa in efficienza degli impianti di abbattimento ad essi collegati;

Gli inquinanti ed i parametri, le metodiche di campionamento e di analisi, le frequenze di campionamento e le modalità di trasmissione degli esiti dei controlli devono essere coincidenti con quanto riportato nel Piano di monitoraggio;

B.5.1.3 Valori di emissione e limiti di emissione da rispettare in caso di interruzione e riaccensione impianti:

Punto di emissione	provenienza	Sistema di abbattimento	Portata [Nm ³ /h]	Inquinanti emessi	Valore di emissione calcolato /misurato [mg/Nm ³]	Valore limite di emissione [mg/Nm ³]
E1	Trituratore selezione e pressatura	A CICLONE E A MANICHE	15.405	POLVERI	0,12	3

B.5.2Acqua verifica

B.5.2.1 Scarichi idrici

Nello stabilimento della Ecosistem S.r.l. è presente uno scarico idrico caratterizzato da reflui di natura biologici derivante dai servizi igienici aziendali. Nello stesso scarico delle acque nere dei servizi igienici, prima di confluire al collettore fognario non sono scaricate le acque meteoriche che insistono sullo stabilimento industriale, in quanto raccolte e successivamente depurate in condotta dedicata.

Il gestore dello stabilimento dovrà assicurare, per detto scarico, il rispetto dei parametri fissati dall’allegato 5, tabella 3 del D. Lgs, 152/2006 e s.m.i.

Secondo quanto disposto dall’art. 101, comma 5 del D. Lgs. 152/06, i valori limite di emissione non possono,

in alcun caso, essere conseguiti mediante diluizione con acque prelevate esclusivamente allo scopo. L'azienda, deve effettuare il monitoraggio dello scarico secondo quanto indicato nel Piano di monitoraggio e controllo. Non sono previste altre tipologie di scarico.

B.5.2.2 Requisiti e modalità per il controllo

1. Gli inquinanti ed i parametri, le metodiche di campionamento e di analisi, le frequenze ed i punti di campionamento devono essere coincidenti con quanto riportato nel Piano di monitoraggio.
2. L'accesso ai punti di prelievo deve essere a norma di sicurezza secondo le norme vigenti.

B.5.2.3 Prescrizioni impiantistiche

I pozzetti di prelievo campioni devono essere a perfetta tenuta, mantenuti in buono stato e sempre facilmente accessibili per i campionamenti, periodicamente dovranno essere asportati i fanghi ed i sedimenti presenti sul fondo dei pozzetti stessi.

B.5.2.4 Prescrizioni generali

1. L'azienda dovrà adottare tutti gli accorgimenti atti ad evitare che qualsiasi situazione prevedibile possa influire, anche temporaneamente, sulla qualità degli scarichi; qualsiasi evento accidentale (incidente, avaria, evento eccezionale, ecc.) che possa avere ripercussioni sulla qualità dei reflui scaricati, dovrà essere comunicato tempestivamente alla competente UOD, al Comune di Nusco (AV) e al Dipartimento ARPAC competente per territorio; qualora non possa essere garantito il rispetto dei limiti di legge, l'autorità competente potrà prescrivere l'interruzione immediata dello scarico;
2. Devono essere adottate tutte le misure gestionali ed impiantistiche tecnicamente realizzabili, necessarie all'eliminazione degli sprechi ed alla riduzione dei consumi idrici anche mediante l'impiego delle MTD per il riciclo ed il riutilizzo dell'acqua;
3. Gli autocontrolli effettuati sullo scarico, con la frequenza indicata nel Piano di monitoraggio e controllo, devono essere effettuati e certificati da Laboratorio accreditato, i risultati e le modalità di presentazione degli esiti di detti autocontrolli, devono essere comunicati alle autorità competenti secondo quanto indicato nel Piano di monitoraggio.

B.5.3 Rumore

B.5.3.1 Valori limite

Devono essere rispettati i valori limite previsti dal Piano di zonizzazione acustica del Comune di Nusco;

è stata eseguita relazione di impatto acustico dall'Ing. Salza Antonio dalla quale si evince il rispetto dei limiti di emissione ed immissione acustica, i cui rilievi sono stati effettuati il 13/05/2019.

La ditta, in assenza del Piano di zonizzazione acustica del territorio di Nusco (AV), deve garantire il rispetto dei valori limite, con riferimento alla legge 447/1995, al D.P.C.M. del 01 marzo 1991 e al D.P.C.M. del 14 novembre 1997 e s.m.i..

B.5.3.1 Requisiti e modalità per il controllo

La frequenza delle verifiche di inquinamento acustico e le modalità di presentazione dei dati di dette verifiche vengono riportati nel Piano di monitoraggio.

Le rilevazioni fonometriche dovranno essere eseguite nel rispetto delle modalità previste dal D.M. del 16 marzo 1998 da un tecnico competente in acustica ambientale deputato all'indagine.

B.5.3.3 Prescrizioni generali

Qualora si intendano realizzare modifiche agli impianti o interventi che possano influire sulle emissioni sonore, previo invio della comunicazione alla competente UOD, dovrà essere redatta una valutazione previsionale di impatto acustico. Una volta realizzate le modifiche o gli interventi previsti, dovrà essere effettuata una campagna di rilievi acustici al perimetro dello stabilimento e presso i principali recettori che consenta di verificare il rispetto dei limiti di emissione e di immissione sonora.

Sia i risultati dei rilievi effettuati - contenuti all'interno di una valutazione di impatto acustico – sia la valutazione previsionale di impatto acustico devono essere presentati alla competente UOD, al Comune di Nusco (AV) e all'ARPAC Dipartimentale di Avellino.

B.5.4 Suolo

- a) Devono essere mantenute in buono stato di pulizia le griglie di scolo delle pavimentazioni interne ai fabbricati e di quelle esterne.
- b) Deve essere mantenuta in buono stato la pavimentazione impermeabile dei fabbricati e delle aree di carico e scarico, effettuando sostituzioni del materiale impermeabile se deteriorato o fessurato.
- c) Le operazioni di carico, scarico e movimentazione devono essere condotte con la massima attenzione al fine di non far permeare nel suolo alcunché.
- d) Qualsiasi spargimento, anche accidentale, deve essere contenuto e ripreso, per quanto possibile a secco.
- e) La ditta deve segnalare tempestivamente agli Enti competenti ogni eventuale incidente o altro evento eccezionale che possa causare inquinamento del suolo.

B.5.5 Rifiuti

B.5.5.1 Prescrizioni generali

- ⚡ Il gestore deve garantire che le operazioni di stoccaggio e deposito temporaneo avvengano nel rispetto della parte IV del D. Lgs. 152/06 e s.m.i.
- ⚡ Dovrà essere evitato il pericolo di incendi e prevista la presenza di dispositivi antincendio di primo intervento, fatto salvo quanto espressamente prescritto in materia dai Vigili del Fuoco, nonché osservata ogni altra norma in materia di sicurezza, in particolare, quanto prescritto dal D. Lgs. 81/2008 e s.m.i..
- ⚡ L'impianto deve essere attrezzato per fronteggiare eventuali emergenze e contenere i rischi per la salute dell'uomo e dell'ambiente.
- ⚡ Le aree di stoccaggio dei rifiuti devono essere distinte da quelle utilizzate per lo stoccaggio delle materie prime.
- ⚡ La superficie del settore di deposito temporaneo deve essere impermeabile e dotata di adeguati sistemi di raccolta per eventuali sversamenti accidentali di reflui.
- ⚡ Il deposito temporaneo deve essere organizzato in aree distinte per ciascuna tipologia di rifiuto opportunamente delimitate e contrassegnate da tabelle, ben visibili per dimensioni e collocazione, indicanti le norme di comportamento per la manipolazione dei rifiuti e per il contenimento dei rischi per la salute dell'uomo e per l'ambiente e riportanti i codici CER, lo stato fisico e la pericolosità dei rifiuti stoccati.
- ⚡ I rifiuti da avviare a recupero devono essere stoccati separatamente dai rifiuti destinati allo smaltimento.
- ⚡ Lo stoccaggio deve essere realizzato in modo da non modificare le caratteristiche del rifiuto compromettendone il successivo recupero.
- ⚡ La movimentazione e lo stoccaggio dei rifiuti deve avvenire in modo che sia evitata ogni contaminazione del suolo e dei corpi ricettori superficiali e/o profondi; devono inoltre essere adottate tutte le cautele per impedire la formazione di prodotti infiammabili e lo sviluppo di notevoli quantità di calore tali da ingenerare pericolo per l'impianto, strutture e addetti; inoltre deve essere impedita la formazione di odori e la dispersione di polveri; nel caso di formazione di emissioni di polveri l'impianto deve essere fornito di idoneo sistema di captazione ed abbattimento delle stesse.
- ⚡ Devono essere mantenute in efficienza, le impermeabilizzazioni della pavimentazione, delle canalette e dei pozzetti di raccolta degli eventuali spargimenti su tutte le aree interessate dal deposito e dalla movimentazione dei rifiuti, nonché del sistema di raccolta delle acque meteoriche.

B.5.5.2 Ulteriori prescrizioni

1. Ai sensi dell'art. 29-nonies del D. Lgs. 152/06 e s.m.i., il gestore è tenuto a comunicare alla scrivente UOD variazioni nella titolarità della gestione dell'impianto ovvero modifiche progettate dell'impianto, così come definite dall'art. 29-ter, commi 1 e 2 del decreto stesso.
2. Il gestore del complesso IPPC deve comunicare tempestivamente alla competente UOD, al Comune di Nusco (AV), alla Provincia di Avellino e all'ARPAC Dipartimentale di Avellino eventuali inconvenienti o incidenti che influiscano in modo significativo sull'ambiente nonché eventi di superamento dei limiti prescritti.
3. Ai sensi del D. Lgs. 152/06 e s.m.i. art.29-decies, comma 5, al fine di consentire le attività di cui ai commi 3 e 4 del medesimo art.29-decies, il gestore deve fornire tutta l'assistenza necessaria per lo

svolgimento di qualsiasi verifica tecnica relativa all'impianto, per prelevare campioni e per raccogliere qualsiasi informazione necessaria ai fini del presente decreto.

B.5.6 Monitoraggio e controllo

Il monitoraggio e controllo dovrà essere effettuato seguendo i criteri e la tempistica individuati nel piano di monitoraggio e controllo di cui all'allegato.

Le registrazioni dei dati previste dal Piano di monitoraggio devono essere tenute a disposizione degli Enti responsabili del controllo e dovranno essere trasmesse alla competente UOD, al Comune di Nusco (AV) e al dipartimento ARPAC territorialmente competente secondo quanto previsto nel Piano di monitoraggio.

La trasmissione di tali dati dovrà avvenire con la frequenza riportata nel medesimo Piano di monitoraggio.

Sui referti di analisi devono essere chiaramente indicati: l'ora, la data, la modalità di effettuazione del prelievo, il punto di prelievo, la data e l'ora di effettuazione dell'analisi, i metodi di analisi, gli esiti relativi e devono essere sottoscritti da un tecnico abilitato.

L'Autorità ispettiva effettuerà i controlli previsti nel Piano di monitoraggio e controllo.

B.5.7 Prevenzione incidenti

Il gestore deve mantenere efficienti tutte le procedure per prevenire gli incidenti (pericolo di incendio e scoppio e pericoli di rottura di impianti, fermata degli impianti di abbattimento, reazione tra prodotti e/o rifiuti incompatibili, versamenti di materiali contaminati in suolo e in acque superficiali, anomalie sui sistemi di controllo e sicurezza degli impianti produttivi e di abbattimento e garantire la messa in atto dei rimedi individuati per ridurre le conseguenze degli impatti sull'ambiente.

B.5.8 Gestione delle emergenze

Il gestore deve provvedere a mantenere aggiornato il piano di emergenza, fissare gli adempimenti connessi in relazione agli obblighi derivanti dalle disposizioni di competenza dei Vigili del Fuoco e degli Enti interessati e mantenere una registrazione continua degli eventi anomali per i quali si attiva il piano di emergenza.

B.5.9 Interventi sull'area alla cessazione dell'attività

Allo scadere della gestione, la ditta dovrà provvedere al ripristino ambientale, riferito agli obiettivi di recupero e sistemazione dell'area, in relazione alla destinazione d'uso prevista dall'area stessa, previa verifica dell'assenza di contaminazione ovvero, in presenza di contaminazione, alla bonifica dell'area, da attuarsi con le procedure e le modalità indicate dal D. Lgs. 152/06 e s.m.i. e secondo il piano di dismissione e ripristino del sito.

SCHEDA «F»: SOSTANZE, PREPARATI E MATERIE PRIME UTILIZZATI¹

N° progr.	Descrizione ²	Tipologia ³	Modalità di stoccaggio	Impianto/fase di utilizzo ⁴	Stato fisico	Etichettatura	Frase R	Composizione ⁵	Quantità annue utilizzate		
									[anno di riferimento]	[quantità]	[u.m.]
1	GASOLIO	<input type="checkbox"/> mp <input checked="" type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	<input checked="" type="checkbox"/> serbatoi <input type="checkbox"/> recipienti mobili	<input type="checkbox"/> mp <input checked="" type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	LIQUIDO				2021	94.400	lt
2	GRASSO LUBRIFICANTE MULTIUSO	<input type="checkbox"/> mp <input checked="" type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	<input type="checkbox"/> serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> recipienti mobili	<input type="checkbox"/> mp <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	SOLIDO				2021	134	Kg
3	GRASSO SPAY	<input type="checkbox"/> mp <input checked="" type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	<input type="checkbox"/> serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> recipienti mobili	<input type="checkbox"/> mp <input checked="" type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	SOLIDO				2021	124	Kg

¹ - **Nota Bene:** la compilazione della presente tabella presuppone che le schede di sicurezza dei singoli prodotti siano tenute presso lo stabilimento ed esibite su richiesta;

² - Indicare la tipologia del prodotto, accorpando - ove possibile - prodotti con caratteristiche analoghe, in merito a stato fisico, etichettatura e frasi R (es.: indicare “prodotti vernicianti a base solvente”, nel caso di vernici diverse che differiscono essenzialmente per il colore). Evitare, ove possibile, di inserire i nomi commerciali.

³ - Per ogni tipologia di prodotto precisare se trattasi di **mp** (materia prima), di **ms** (materia secondaria) o di **ma** (materia ausiliaria, riportando - per queste ultime - solo le principali);

⁴ - Indicare il riferimento relativo utilizzato nel diagramma di flusso di cui alla sezione C.2 (della scheda C);

⁵ - Riportare i dati indicati nelle schede di sicurezza, qualora specificati.

N° progr.	Descrizione ⁶	Tipologia ⁷	Modalità di stoccaggio	Impianto/fase di utilizzo ⁸	Stato fisico	Etichettatura	Frase R	Composizione ⁹	Quantità annue utilizzate		
									[anno di riferimento]	[quantità]	[u.m.]
4	DEODORANTE SPRAY	<input type="checkbox"/> mp <input checked="" type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	<input type="checkbox"/> serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> recipienti mobili	<input type="checkbox"/> mp <input checked="" type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	LIQUIDO				2021	71	lt
5	LIQUIDO ANTIGELO	<input type="checkbox"/> mp <input checked="" type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	<input type="checkbox"/> serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> recipienti mobili	<input type="checkbox"/> mp <input checked="" type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	LIQUIDO				2021	498	lt
6	LUBRIFICANTE PER MOTORI	<input type="checkbox"/> mp <input checked="" type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	<input type="checkbox"/> serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> recipienti mobili	<input type="checkbox"/> mp <input checked="" type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	LIQUIDO				2021	385	lt

⁶ - Indicare la tipologia del prodotto, accorpando - ove possibile - prodotti con caratteristiche analoghe, in merito a stato fisico, etichettatura e frasi R (es.: indicare “prodotti vernicianti a base solvente”, nel caso di vernici diverse che differiscono essenzialmente per il colore). Evitare, ove possibile, di inserire i nomi commerciali.

⁷ - Per ogni tipologia di prodotto precisare se trattasi di **mp** (materia prima), di **ms** (materia secondaria) o di **ma** (materia ausiliaria, riportando - per queste ultime - solo le principali);

⁸ - Indicare il riferimento relativo utilizzato nel diagramma di flusso di cui alla sezione C.2 (della scheda C);

⁹ - Riportare i dati indicati nelle schede di sicurezza, qualora specificati.

N° progr.	Descrizione ¹⁰	Tipologia ¹¹	Modalità di stoccaggio	Impianto/fase di utilizzo ¹²	Stato fisico	Etichettatura	Frase R	Composizione ¹³	Quantità annue utilizzate		
									[anno di riferimento]	[quantità]	[u.m.]
7	OLIO PER IMPIANTI IDRAULICI	<input type="checkbox"/> mp <input checked="" type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	<input type="checkbox"/> serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> recipienti mobili	<input type="checkbox"/> mp <input checked="" type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	LIQUIDO				2021	334	lt
8	DETERGENTE	<input type="checkbox"/> mp <input checked="" type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	<input type="checkbox"/> serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> recipienti mobili	<input type="checkbox"/> mp <input checked="" type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	LIQUIDO				2021	105	lt

¹⁰ - Indicare la tipologia del prodotto, accorpando - ove possibile - prodotti con caratteristiche analoghe, in merito a stato fisico, etichettatura e frasi R (es.: indicare “prodotti vernicianti a base solvente”, nel caso di vernici diverse che differiscono essenzialmente per il colore). Evitare, ove possibile, di inserire i nomi commerciali.

¹¹ - Per ogni tipologia di prodotto precisare se trattasi di **mp** (materia prima), di **ms** (materia secondaria) o di **ma** (materia ausiliaria, riportando - per queste ultime - solo le principali);

¹² - Indicare il riferimento relativo utilizzato nel diagramma di flusso di cui alla sezione C.2 (della scheda C);

¹³ - Riportare i dati indicati nelle schede di sicurezza, qualora specificati.


SCHEDA «G»: APPROVVIGIONAMENTO IDRICO (2021)¹

Fonte	Volume acqua totale annuo		Consumo medio giornaliero	
	Potabile (m ³)	Non potabile (m ³)	Potabile (m ³)	Non potabile (m ³)
Acquedotto	819	N.A.	3,15	N.A.
Pozzo	N.A.	N.A.	N.A.	N.A.
Corso d'acqua	N.A.	N.A.	N.A.	N.A.
Acqua lacustre	N.A.	N.A.	N.A.	N.A.
Sorgente	N.A.	N.A.	N.A.	N.A.
Altro (riutilizzo,ecc.)	N.A.	N.A.	N.A.	N.A.

*L'acqua viene utilizzata solo per i servizi civili e per il mantenimento del livello di reintegro della vasca antincendio

¹ I dati richiesti nella presente scheda hanno la funzione esclusiva di fornire un quadro delle modalità di approvvigionamento e di gestione dell'acqua nel complesso produttivo, fatti salvi gli obblighi previsti dalla normativa vigente per acquisire o rinnovare la concessione demaniale all'uso di acque pubbliche.



SCHEDA «H»: SCARICHI IDRICI

Totale punti di scarico finale N° 1

		Sezione H1 - SCARICHI INDUSTRIALI e DOMESTICI									
N° Scarico finale ¹	Impianto, fase o gruppo di fasi di provenienza ²	Modalità di scarico ³	Recettore ⁴	Volume medio annuo scaricato					Impianti/-fasi di trattamento ⁵		
				Anno di riferimento	Portata media		Metodo di valutazione ⁶				
					m ³ /g	m ³ /a					
P1	SERVIZI IGIENICI	DISCONTINUO	FOGNATURA CONSORTILE	2021	3,84	1.404	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	VEDI PLANIMETRIA TAVOLA T	
							<input type="checkbox"/>	M	C		<input type="checkbox"/>
DATI COMPLESSIVI SCARICO FINALE				2021	3,84	1.144	<input type="checkbox"/>	M	C	<input checked="" type="checkbox"/>	S

¹ - Identificare e numerare progressivamente - es.: 1,2,3, ecc. - i vari (uno o più) punti di emissione nell'ambiente esterno dei reflui generati dal complesso produttivo;

² - Solo per gli scarichi industriali, indicare il riferimento relativo utilizzato nel diagramma di flusso di cui alla Sezione C.2 (della Scheda C);

³ - Indicare se lo scarico è continuo, saltuario, periodico, e l'eventuale frequenza (ore/giorno; giorni/settimana; mesi/anno);

⁴ - Indicare il recapito scelto tra fognatura, acque superficiali, suolo o strati superficiali del sottosuolo. Nel caso di corpo idrico superficiale dovrà essere indicata la denominazione dello stesso;

⁵ - Indicare riferimenti (indice o planimetria) della relazione tecnica relativa ai sistemi di trattamento;

⁶ - Nel caso in cui tale dato non fosse misurato (M), potrà essere stimato (S), oppure calcolato (C) secondo le informazioni presenti in letteratura (vedi D.M. 23/11/01). **Misura:** Una emissione si intende misurata (M) quando l'informazione quantitativa deriva da misure realmente effettuate su campioni prelevati nell'impianto stesso utilizzando metodi standardizzati o ufficialmente accettati. **Calcolo:** Una emissione si intende calcolata (C) quando l'informazione quantitativa è ottenuta utilizzando metodi di stima e fattori di emissione accettati a livello nazionale o internazionale e rappresentativi dei vari settori industriali. È importante tener conto delle variazioni nei processi produttivi, per cui quando il calcolo è basato sul bilancio di massa, quest'ultimo deve essere applicato ad un periodo di un anno o anche ad un periodo inferiore che sia rappresentativo dell'intero anno. **Stima:** Una emissione si intende stimata (S) quando l'informazione quantitativa deriva da stime non standardizzate basate sulle migliori assunzioni o ipotesi di esperti. La procedura di stima fornisce generalmente dati di emissione meno accurati dei precedenti metodi di misura e calcolo, per cui dovrebbe essere utilizzata solo quando i precedenti metodi di acquisizione dei dati non sono praticabili.

Inquinanti caratteristici dello scarico provenienti da ciascuna attività IPPC					
Attività IPPC ⁷	N° Scarico finale	Denominazione (riferimento tab. 1.6.3 del D.M. 23/11/01 e s.m.i.)	Flusso di massa	Unità di misura	Valore limite

Presenza di sostanze pericolose ⁸	
Nello stabilimento si svolgono attività che comportano la produzione e la trasformazione o l'utilizzazione di sostanze per le quali la vigente normativa in materia di tutela delle acque fissa limiti di emissione nei scarichi idrici.	<input checked="" type="checkbox"/> NO <input type="checkbox"/> SI

Se vengono utilizzate e scaricate tali sostanze derivanti da cicli produttivi, indicare:

La capacità di produzione del singolo stabilimento industriale che comporta la produzione ovvero la trasformazione ovvero l'utilizzazione delle sostanze di cui sopra.	Tipologia	Quantità	Unità di Misura
Il fabbisogno orario di acqua per ogni specifico processo produttivo.	Tipologia	Quantità	Unità di Misura

7 - Codificare secondo quanto riportato nell'Allegato VIII al D.Lgs.152/06 e s.m.i..

8 - Per la compilazione di questa parte, occorre riferirsi alla normativa vigente in materia di tutela delle acque.

Sezione H.2: Scarichi ACQUE METEORICHE					
N° Scarico finale	Provenienza (descrivere la superficie di provenienza)	Superficie relativa (m ²)	Recettore	Inquinanti	Sistema di trattamento
P2	SISTEMA DI RACCOLTA ACQUE DI PIAZZALE CON POZZETTI E GRIGLIE	3.956	Fognatura Consortile	COD (come O ₂), TOC. ¹ Alluminio, azoto totale, BOD5, Cromo Totale, Ferro, Fosforo Totale, Idrocarburi Totali, PH, Piombo, Rame, Solidi Sospesi Totali, Zinco ²	Vasca di raccolta prima pioggia con Sistema di grigliatura, dissabbiatura e disoleatura.
DATI SCARICO FINALE					

1) Parametro obbligatorio come da BAT del 10/08/2018 su decisione UE 2018/1147

2) "Parametri menzionati nella tabella controllo analitico delle acque reflue in rete fognaria", di cui al regolamento dell'Ente Idrico Campano approvato con deliberazione del Comitato Esecutivo n. 3 del 9 gennaio 2019

Sezione H3: SISTEMI DI TRATTAMENTO PARZIALI O FINALI		
Sono presenti sistemi di controllo in automatico ed in continuo di parametri analitici?	SI <input type="checkbox"/>	NO <input checked="" type="checkbox"/>
Se SI, specificare i parametri controllati ed il sistema di misura utilizzato.		
Sono presenti campionatori automatici degli scarichi?	SI <input type="checkbox"/>	NO <input checked="" type="checkbox"/>
Se SI, indicarne le caratteristiche.		

Sezione H.4 - NOTIZIE SUL CORPO IDRICO RECETTORE

SCARICO IN CORPO IDRICO NATURALE (TORRENTE /FIUME)	
Nome	
Sponda ricevente lo scarico ⁹	<input type="checkbox"/> destra <input type="checkbox"/> sinistra
Stima della portata (m ³ /s)	Minima
	Media
	Massima
Periodo con portata nulla ¹⁰ (g/a)	

SCARICO IN CORPO IDRICO ARTIFICIALE (CANALE)	
Nome	
Sponda ricevente lo scarico	<input type="checkbox"/> destra <input type="checkbox"/> sinistra
Portata di esercizio (m ³ /s)	
Concessionario	

SCARICO IN CORPO IDRICO NATURALE O ARTIFICIALE (LAGO)	
Nome	
Superficie di specchio libero corrispondente al massimo invaso (km ²)	
Volume dell'invaso (m ³)	
Gestore	

SCARICO IN FOGNATURA	
Gestore	ASIDEP S.R.L. ¹

1) trattasi di fognatura consortile a servizio della sola area industriale F1

⁹ - La definizione delle sponde deve essere effettuata ponendosi con le spalle a monte rispetto al flusso del corpo idrico naturale.

¹⁰ - Se il periodo è maggiore di 120 giorni/anno dovrà essere allegata una relazione tecnica contenente la valutazione della vulnerabilità dell'acquifero.

Allegati alla presente scheda

Planimetria punti di approvvigionamento acqua e reti degli scarichi idrici ¹¹ .	TAVOLA T
Relazione tecnica relativa ai sistemi di trattamento parziali o finali (descrizione, dimensionamenti, schema di flusso di funzionamento, potenzialità massima di trattamento e capacità sfruttata relativa all'anno di riferimento) ¹²	
Descrivere eventuali sistemi di riciclo / recupero acque.	

Eventuali commenti

¹¹ - Nella planimetria evidenziare in modo differente le reti di scarico industriale, domestico e meteorico, oltre all'ubicazione dei punti di campionamento presenti. Indicare, inoltre, i pozzetti di campionamento per gli scarichi finali ed a valle degli eventuali impianti di trattamento parziali.

¹²- La descrizione dei sistemi di trattamento parziali o finali deve essere effettuata avendo cura di riportare i riferimenti alla planimetria ed alle tabelle descrittive dei singoli scarichi, al fine di rendere chiara e sistematica la descrizione.



SCHEDA «I»: RIFIUTI¹

**Sezione. I. 1 – Tipologia del rifiuto
prodotto (2021)**

Descrizione del rifiuto	Quantità		Impianti / di provenienza ²	Codice CER ³	Classificazione	Stato fisico	Destinazione ⁴	Se il rifiuto è pericoloso, specificare eventuali caratteristiche
	Mg/anno	m ³ /anno						
Toner per stampa esauriti, diversi da quelli di cui alla voce 08 03 17	0,01	0,01	Uffici/ manutenzione	08.03.18	Non pericoloso	Solido	Recupero	
Altri oli per motori, ingranaggi e lubrificazione	0,8	0,8	Uffici/ manutenzione	13.02.08*	Pericoloso	Liquido	Recupero	
imballaggi in carta e cartone	-	-	Uffici/ manutenzione	15.01.01	Non pericoloso	Solido	Recupero	
imballaggi in plastica	-	-	Uffici/ manutenzione	15.01.02	Non pericoloso	Solido	Recupero	
imballaggi in legno	-	-	Uffici/ manutenzione	15.01.03	Non pericoloso	Solido	Recupero	
imballaggi metallici	-	-	Uffici/ manutenzione	15.01.04	Non pericoloso	Solido	Recupero	
Imballaggi in materiali misti	4,0	10,0	Uffici/ manutenzione	15.01.06	Non pericoloso	Solido	Recupero	
Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze	0,004	0,01	Uffici/ manutenzione	15.01.10*	Pericoloso	Solido	Recupero e smaltimento	
Assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose	0,01	0,01	Uffici/ manutenzione	15.02.02*	Pericoloso	Solido	Smaltimento	
assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi, diversi da quelli di cui alla voce 15 02 02	-	-	Uffici/ manutenzione	15.02.03	Non pericoloso	Solido	Recupero	

pneumatici fuori uso	-	-	Uffici/ manutenzione	16.01.03	Non pericoloso	Solido	Recupero	
Veicoli fuori uso	6,04	15,1	Manutenzione/ officina	16.01.04*	Pericoloso	Solido	Recupero	
Filtri dell'olio	0,01	0,03	Manutenzione automezzi	16.01.07*	Pericoloso	Solido	Recupero	
Pastiglie per freni, diverse da quelle di cui alla voce 16 01 11	0,01	0,02	Manutenzione automezzi	16.01.12	Non pericoloso	Solido	Smaltimento	
metalli ferrosi	-	-	Manutenzione/ officina	16.01.17	Non pericoloso	Solido	Recupero	
metalli non ferrosi	-	-	Manutenzione/ officina	16.01.18	Non pericoloso	Solido	Recupero	
componenti non specificati altrimenti	-	-	Manutenzione/ officina	16.01.22	Non pericoloso	Solido	Recupero	
Batterie al piombo	1,30	1,00	Uffici/ manutenzione	16.06.01*	Pericoloso	Solido	Recupero	
Rifiuti contenenti olio	-	-	Manutenzione impianto prima pioggia	16.07.08*	Pericoloso	Liquido	Recupero	
Rifiuti liquidi acquosi, diversi da quelli di cui alla voce 16 10 01	17,32	22,2	Manutenzione impianto prima pioggia	16.10.02	Non pericoloso	Liquidi	Smaltimento	

Ferro ed acciaio	-	-	Manutenzione opificio	17.04.05	Non pericoloso	Solido	Recupero	
fanghi contenenti sostanze pericolose prodotti da altri trattamenti delle acque reflue industriali	-	-	Manutenzione impianto prima pioggia	19.08.13*	Pericoloso	Solido	Recupero	
Fanghi prodotti da altri trattamenti di acque reflue industriali, diversi da quelli di cui alla voce 19 08 13	0,52	0,35	Manutenzione impianto prima pioggia	19.08.14	Non pericoloso	Solido	Smaltimento	
carta e cartone	-	-	Manutenzion e/ officina	19.12.01	Non pericoloso	Solido	Smaltiment o	
metalli ferrosi	-	-	Manutenzion e/ officina	19.12.02	Non pericoloso	Solido	Smaltiment o	
plastica e gomma	-	-	Manutenzion e/ officina	19.12.04	Non pericoloso	Solido	Smaltiment o	
vetro	-	-	Manutenzion e/ officina	19.12.05	Non pericoloso	Solido	Smaltiment o	
legno diverso da quello di cui alla voce 19 12 06	-	-	Manutenzion e/ officina	19.12.07	Non pericoloso	Solido	Smaltiment o	
minerali (ad esempio sabbia, rocce)	-	-	Manutenzion e/ officina	19.12.09	Non pericoloso	Solido	Smaltiment o	
rifiuti combustibili (CDR: combustibile derivato da rifiuti)	-	-	Manutenzion e/ officina	19.12.10	Non pericoloso	Solido	Smaltiment o	
Altri rifiuti prodotti dal trattamento meccanico dei rifiuti	0,8	1,00	Impianto di abbattimento polveri	19.12.12	Non pericoloso	Solido	Smaltimento	
Tubi fluorescenti ed altri rifiuti contenenti mercurio	-	-	Uffici/ manutenzione	20.01.21	Non pericoloso	Solido	Smaltimento	

-
- 1 - Per le operazioni di cui alle attività elencate nella categoria 5 dell'Allegato VIII al D.Lgs. 152/06 e s.m.i., bisogna compilare le Sezioni I.2, I.3 e I.4. Per i produttori di rifiuti vanno compilate le Sezioni I.1 e I.2.
 - 2 - Indicare il riferimento relativo utilizzato nel diagramma di flusso di cui alla Sezione C.2 (della Scheda C).
 - 3 - I rifiuti pericolosi devono essere contraddistinti con l'asterisco.
 - 4 - Indicare la destinazione dei rifiuti con esplicito riferimento alle modalità previste dalla normativa vigente.

Sezione I.2. – Deposito dei rifiuti (rifiuti prodotti 2021)										
Descrizione del rifiuto	Quantità di Rifiuti				Tipo di deposito	Ubicazione del deposito	Capacità del deposito (m ³)	Modalità gestione deposito	Destinazione successiva	Codice CER ⁵
	Pericolosi		Non pericolosi							
	Mg/anno	m ³ /anno	Mg/anno	m ³ /anno						
Toner per stampa esauriti, diversi da quelli di cui alla voce 08 03 17	-	-	0,01	0,01	Deposito temporaneo in cassoni	Vedi planimetria	0,10	Ispezione visiva	Recupero	08.03.18
Altri oli per motori, ingranaggi e lubrificazione	0,8	0,8	-	-	Deposito temporaneo in fusto	Vedi planimetria	0,200	Ispezione visiva	Recupero	13.02.08*
Imballaggi in materiali misti	-	-	4,0	10,0	Deposito temporaneo in cassoni	Vedi planimetria	30,0	Ispezione visiva	Recupero	15.01.06
Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze	0,004	0,01	-	-	Deposito temporaneo in cassoni	Vedi planimetria	1,00	Ispezione visiva	Recupero e smaltimento	15.01.10*
Assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti), stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose	0,01	0,01	-	-	Deposito temporaneo in contenitori	Vedi planimetria	1,00	Ispezione visiva	Smaltimento	15.02.02*
Veicoli fuori uso	6,04	15,1	-	-	Deposito temporaneo in cassoni	Vedi planimetria	20	Ispezione visiva	Recupero	16.01.04*
Filtri dell'olio	0,01	0,20	-	-	Deposito temporaneo in cassoni	Vedi planimetria	0,2	Ispezione visiva	Recupero	16.01.07*
Pastiglie per freni, diverse da quelle di cui alla voce 16 01 11	-	-	0,01	0,10	Deposito temporaneo in cisterne	Vedi planimetria	0,10	Ispezione visiva	Smaltimento	16.01.12
Batterie al piombo	1,30	1,00	-	-	Deposito temporaneo in cisterne	Vedi planimetria	1,00	Ispezione visiva	Recupero	16.06.01*
Rifiuti contenenti olio	-	-	-	-	Deposito temporaneo in	Vedi planimetria	0,20	Ispezione visiva	Recupero	16.07.08*

					cassoni					
Rifiuti liquidi acquosi, diversi da quelli di cui alla voce 16 10 01	-	-	17,32	22,2	Deposito temporaneo in cassoni	Vedi planimetria	20,0	Ispezione visiva	Smaltimento	16.10.02
Ferro ed acciaio	-	-	-	-	Deposito temporaneo in cassoni	Vedi planimetria	3,00	Ispezione visiva	Recupero	17.04.05
Fanghi prodotti da altri trattamenti di acque reflue industriali, diversi da quelli di cui alla voce 19 08 13	-	-	0,52	0,37	Deposito temporaneo in cassoni	Vedi planimetria	0,50	Ispezione visiva	Smaltimento	19.08.14
Tubi fluorescenti ed altri rifiuti contenenti mercurio	-	-	-	-	Deposito temporaneo in cassoni	Vedi planimetria	0,40	Ispezione visiva	Smaltimento	20.01.21
Altri rifiuti prodotti dal trattamento meccanico dei rifiuti	-	-	0,80	1,00	Deposito temporaneo in cassoni	Vedi planimetria	1,00	Ispezione visiva	Smaltimento	19.12.12

Sezione I.2. – Deposito dei rifiuti ricevuti da terzi (anno 2021)

Descrizione del rifiuto	Quantità di Rifiuti				Tipo di deposito	Ubicazione del deposito	Capacità del deposito (m ³)	Modalità gestione deposito	Destinazione successiva	Codice CER ⁵
	Pericolosi		Non pericolosi							
	Mg/anno	m ³ /anno	Mg/anno	m ³ /anno						
Rifiuti di carta, cartone, e prodotti di carta inclusi gli imballaggi	-	-	1.700,24	5667,47	Cassone scarrabile	C1 – C2 – C3	300	Ispezione visiva	R3-R12-R13-D15	03.03.08 - 15.01.06 - 15.01.01 15.01.05 - 20.01.01 - 19.12.01
Rifiuti ingombranti	-	-	16.719,64	55732,13	Cassone scarrabile/cumuli	I1 – I2 – I3	720	Ispezione visiva	R12-R13-D15	20.03.07
Rifiuti di vetro	-	-	282,14	235,12	Cassone scarrabile	V1	60	Ispezione visiva	R12-R13-D15	17.02.02 - 20.01.02 - 15.01.07 - 19.12.05 - 16.01.20 10.11.12 - 10.11.03
Rifiuti di metalli ferrosi e non	-	-	121,09	172,99	Cassone scarrabile	M1 – M2 – M3	126	Ispezione visiva	R12-R13	02.01.10 - 12.01.02 - 12.01.01 - 10.02.10 - 16.01.16 - 16.01.17 - 15.01.04 - 17.04.05 - 19.01.18 - 19.01.02 - 20.01.40 - 19.12.02 - 11.05.01 - 19.12.03 - 12.01.03 - 12.01.04 - 17.04.01 - 17.04.02 - 17.04.03 - 17.04.04 - 17.04.06 - 19.10.02 - 17.04.07 - 16.01.18 - 17.04.11 - 19.10.01 - 19.10.04
Rifiuti di plastica e gomma	-	-	1.175,27	3917,57	Cassone scarrabile/cumuli	P1 – P2 – P3 – P4	450	Ispezione visiva	R12-R13-D15	02.01.04 - 04.02.09 - 12.01.05 - 15.01.02 - 16.01.19 - 17.02.03 - 19.12.04 - 20.01.39 - 07.02.13 - 16.01.03
Rifiuti di cuoio e tessili	-	-	377,33	1257,77	Cassone scarrabile/cumuli	T1 – T2 – T3 – T4	516	Ispezione visiva	R12-R13-D15	16.01.22 - 04.01.08 - 04.01.09 - 04.02.21 - 04.02.22 - 15.01.09 - 15.02.03 - 19.12.08 - 20.01.10 - 20.01.11
Rifiuti di legno	-	-	6.717,56	22391,87	Cassone scarrabile/cumuli	L1 – L2	105	Ispezione visiva	R12-R13-D15	03.01.01 - 03.01.05 - 03.03.01 - 03.03.07 - 15.01.03 - 17.02.01 - 19.12.07 - 20.01.38
Rifiuti inerti e fanghi	-	-	1.993,85	3323,08	Cassone scarrabile	INF1 – INF2 – INF3 – INF4 – INF5 – INF6	390	Ispezione visiva	R12-R13-D15	17.01.01 - 17.01.02 - 17.01.03 - 17.01.07 - 17.03.02 - 17.06.04 - 17.08.02 - 17.09.04 - 10.11.13 - 19.08.01 - 19.08.14 - 20.02.02 - 20.03.03

Rifiuti alimentari	-	-	74,87	49,91	Cassone scarrabile	A1	60	Ispezione visiva	R12-R13	02.02.03 - 02.03.04 - 20.01.08 - 20.02.01
Rifiuti R.A.E.E.	-	-	0,85	1,21	Cassone scarrabile	R1 – R2	162	Ispezione visiva	R12-R13	16.02.14 - 16.02.16 - 16.06.04 - 16.06.05 - 20.01.34 - 20.01.36
Rifiuti CSS	-	-	10.537,80	26344,50	Cassone scarrabile/ cumuli	CSS1 – CSS2 – CSS3 – CSS4	810	Ispezione visiva	R12	19.12.04 - 19.02.10 - 19.12.10 - 07.02.13 - 15.01.03 - 15.01.06 - 17.02.01 - 17.02.03 - 16.01.03 - 19.12.12 - 20.02.03 - 20.03.01
Rifiuti per discarica	-	-	2.690,00	5380,00	Cassone scarrabile/ cumuli	D1 – D2 – D3	540	Ispezione visiva	R12-R13-D13 - D15	12.01.17 - 19.10.04 - 19.12.10 - 19.12.12 - 19.13.02 - 19.13.04 - 20.02.03 - 20.03.06 - 20.03.01 - 20.03.99
Rifiuti sanitari non pericolosi	-	-	46,09	153,63	Cassone scarrabile	S1 – S2 – S3 – S4	165	Ispezione visiva	R12-R13-D13- D15	18.01.07 - 18.01.04 - 18.01.09 - 20.01.32

*

Pur non variando il layout e le dimensioni delle aree di stoccaggio, nella tabella è riportato il calcolo del volume massimo dei rifiuti stoccabili secondo la D.G.R. 8/2019 e per tale motivo i valori differiscono rispetto a quanto autorizzato con la normativa pre-vigente.

Nella tabella precedente, non sono stati inseriti i codici EER (19.08.05-19.08.12-19.09.01),oggetto di aggiunta nella presente istanza in quanto gli stessi non sono stati gestiti nell'anno 2021 il Quadro autorizzativo definitivo, post modifica, è indicato nella scheda INT4.

Sezione I.3 - Operazioni di smaltimento					
Codice CER ⁶	Descrizione rifiuto	Quantità		Localizzazione dello smaltimento ⁷	Tipo di smaltimento ⁸
		Mg/anno	m ³ /anno		
03.03.08 - 15.01.06 - 15.01.01 15.01.05 - 20.01.01 - 19.12.01	Rifiuti di carta, cartone, e prodotti di carta inclusi gli imballaggi	0	0	C1 – C2 – C3	D15
20.03.07	Rifiuti ingombranti	0	0	I1 – I2 – I3	D15
17.02.02 - 20.01.02 - 15.01.07 - 19.12.05 - 16.01.20 10.11.12 - 10.11.03	Rifiuti di vetro	0	0	V1	D15
02.01.10 - 12.01.02 - 12.01.01 - 10.02.10 - 16.01.16 - 16.01.17 - 15.01.04 - 17.04.05 - 19.01.18 - 19.01.02 - 20.01.40 - 19.12.02 - 11.05.01 - 19.12.03 - 12.01.03 - 12.01.04 - 17.04.01 - 17.04.02 - 17.04.03 - 17.04.04 - 17.04.06 - 19.10.02 - 17.04.07 - 16.01.18 - 17.04.11 - 19.10.01 - 19.10.04	Rifiuti di metalli ferrosi e non	0	0	M1 – M2 – M3	D15
02.01.04 - 04.02.09 - 12.01.05 - 15.01.02 - 16.01.19 - 17.02.03 - 19.12.04 - 20.01.39 - 07.02.13 - 16.01.03	Rifiuti di plastica e gomma	0	0	P1 – P2 – P3 – P4	D15
16.01.22 - 04.01.08 - 04.01.09 - 04.02.21 - 04.02.22 - 15.01.09 - 15.02.03 - 19.12.08 - 20.01.10 - 20.01.11	Rifiuti di cuoio e tessuti	0	0	T1 – T2 – T3 – T4	D15
03.01.01 - 03.01.05 - 03.03.01 - 03.03.07 - 15.01.03 - 17.02.01 - 19.12.07 - 20.01.38	Rifiuti di legno	0	0	L1 – L2	D15
17.01.01 - 17.01.02 - 17.01.03 - 17.01.07 - 17.03.02 - 17.06.04 - 17.08.02 - 17.09.04 - 10.11.13 - 19.08.01 - 19.08.14 - 20.02.02 - 20.03.03	Rifiuti inerti e fanghi	0	0	INF1 – INF2 – INF3 – INF4 – INF5 – INF6	D15
02.02.03 - 02.03.04 - 20.01.08 - 20.02.01	Rifiuti alimentari	0	0	A1	D15
16.02.14 - 16.02.16 - 16.06.04 - 16.06.05 - 20.01.34 - 20.01.36	Rifiuti R.A.E.E.	0	0	R1 – R2	D15
19.12.04 - 19.02.10 - 19.12.10 -	Rifiuti CSS	0	0	CSS1 – CSS2 – CSS3 – CSS4	D15

07.02.13 - 15.01.03 - 15.01.06 - 17.02.01 - 17.02.03 - 16.01.03 - 19.12.12 - 20.02.03 - 20.03.01					
12.01.17 - 19.10.04 - 19.12.10 - 19.12.12 - 19.13.02 - 19.13.04 - 20.02.03 - 20.03.06 - 20.03.01 - 20.03.99	Rifiuti per discarica	2.690,00	5380,00	D1 - D2 - D3	D13 - D15
18.01.07 - 18.01.04 - 18.01.09 - 20.01.32	Rifiuti sanitari non pericolosi	5,39	17,97	S1 - S2 - S3 - S4	D13 - D15

Sezione I.4 - Operazioni di recupero

Codice CER ⁹	Descrizione rifiuto	Quantità		Localizzazione del recupero	Tipo di recupero	Procedura semplificata (D.M. 5.02.98) e 161/2002 e s.m.i.	
		Mg/anno	m ³ /anno			Si/No	Codice tipologia
03.03.08 - 15.01.06 - 15.01.01 15.01.05 - 20.01.01 - 19.12.01	Rifiuti di carta, cartone, e prodotti di carta inclusi gli imballaggi	1.700,24	5667,47	C1 - C2 - C3	R3 - R12 - R13	NO	-
20.03.07	Rifiuti ingombranti	16.719,64	55732,13	I1 - I2 - I3	R12 - R13	NO	-
17.02.02 - 20.01.02 - 15.01.07 - 19.12.05 - 16.01.20 10.11.12 - 10.11.03	Rifiuti di vetro	282,14	235,12	V1	R12 - R13	NO	-
02.01.10 - 12.01.02 - 12.01.01 - 10.02.10 - 16.01.16 - 16.01.17 - 15.01.04 - 17.04.05 - 19.01.18 - 19.01.02 - 20.01.40 - 19.12.02 - 11.05.01 - 19.12.03 - 12.01.03 - 12.01.04 - 17.04.01 - 17.04.02 - 17.04.03 - 17.04.04 - 17.04.06 - 19.10.02 - 17.04.07 - 16.01.18 - 17.04.11 - 19.10.01 - 19.10.04	Rifiuti di metalli ferrosi e non	121,09	172,99	M1 - M2 - M3	R12 - R13	NO	-
02.01.04 - 04.02.09 - 12.01.05 - 15.01.02 - 16.01.19 - 17.02.03 - 19.12.04 - 20.01.39 - 07.02.13 - 16.01.03	Rifiuti di plastica e gomma	1.175,27	3917,57	P1 - P2 - P3 - P4	R12 - R13	NO	-
16.01.22 - 04.01.08 - 04.01.09 - 04.02.21 - 04.02.22 - 15.01.09 - 15.02.03 - 19.12.08 - 20.01.10 - 20.01.11	Rifiuti di cuoio e tessuti	377,33	1257,77	T1 - T2 - T3 - T4	R12 - R13	NO	-
03.01.01 - 03.01.05 - 03.03.01 - 03.03.07 - 15.01.03 - 17.02.01 - 19.12.07 - 20.01.38	Rifiuti di legno	6.717,56	22391,87	L1 - L2	R12 - R13	NO	-
17.01.01 - 17.01.02 - 17.01.03 - 17.01.07 - 17.03.02 - 17.06.04 - 17.08.02 - 17.09.04 - 10.11.13 - 19.08.01 - 19.08.14 - 20.02.02 - 20.03.03	Rifiuti inerti e fanghi	1.993,85	3323,08	INF1 - INF2 - INF3 - INF4 - INF5 - INF6	R12 - R13	NO	-
02.02.03 - 02.03.04 - 20.01.08 - 20.02.01	Rifiuti alimentari	74,87	49,91	A1	R12 - R13	NO	-

16.02.14 - 16.02.16 - 16.06.04 - 16.06.05 - 20.01.34 - 20.01.36	Rifiuti R.A.E.E.	0,85	1,21	R1 – R2	R12 – R13	NO	-
19.12.04 - 19.02.10 - 19.12.10 - 07.02.13 - 15.01.03 - 15.01.06 - 17.02.01 - 17.02.03 - 16.01.03 - 19.12.12 - 20.02.03 - 20.03.01	Rifiuti CSS	10.537,80	26344,50	CSS1 – CSS2 – CSS3 – CSS4	R12 – R13	NO	-
12.01.17 - 19.10.04 - 19.12.10 - 19.12.12 - 19.13.02 - 19.13.04 - 20.02.03 - 20.03.06 - 20.03.01 - 20.03.99	Rifiuti per discarica	0	0	D1 – D2 – D3	R12 – R13	NO	-
18.01.07 - 18.01.04 - 18.01.09 - 20.01.32	Rifiuti sanitari non pericolosi	0	0	S1 – S2 – S3 – S4	R12 – R13	NO	-

⁶ - I rifiuti pericolosi devono essere contraddistinti con l'asterisco.

⁷ - Riportare il numero dell'area di stoccaggio pertinente indicato nella "Planimetria aree gestione rifiuti" (Allegato V).

⁸ - Indicare la destinazione dei rifiuti con esplicito riferimento alla normativa vigente.

⁹ - I rifiuti pericolosi devono essere contraddistinti con l'asterisco.

Allegati alla presente scheda ed eventuali commenti¹⁰	Estremi Allegato
Planimetria aree gestioni rifiuti – posizionamento serbatoi o recipienti mobili di stoccaggio sostanze pericolose	Planimetria rifiuti
.....	Y....
.....	Y....
.....	Y....
.....	Y....
.....	Y....

Eventuali commenti

¹⁰ - Nel caso in cui nello stabilimento vengano svolte attività di recupero e/o di smaltimento rifiuti o attività di raccolta e/o eliminazione di oli usati, dovranno essere compilate le schede integrative da INT3 a INT8.

**REGIONE CAMPANIA****SCHEDA «L»: EMISSIONI IN ATMOSFERA****NOTE DI COMPILAZIONE**

Nella compilazione della presente scheda si suggerisce di effettuare una prima organizzazione di **tutti i punti di emissione esistenti** nelle seguenti categorie:

- a) i punti di emissione relativi ad *attività escluse dall'ambito di applicazione della parte V del D.lgs 152/06 e s.m.i.* (ad esempio impianti destinati al ricambio di aria negli ambienti di lavoro, riscaldamento dei locali se < a 3Mw, ecc.;
- b) i punti di emissione relativi ad *attività ad inquinamento atmosferico scarsamente rilevante*, ai sensi dell'Allegato IV parte I alla parte V del D.lgs 152/06 e s.m.i.;
- c) i punti di emissione relativi ad *attività in deroga (adesione all'autorizzazione generale)*, ai sensi dell'Allegato IV parte II alla parte V del D.lgs 152/06 e s.m.i.;
- d) tutte le altre emissioni non comprese nelle categorie precedenti, evidenziando laddove si tratti di camini di emergenza o di by-pass.

Tutti i punti di emissione appartenenti alle categorie da a) a d) potranno essere semplicemente elencati. Per **i soli punti di emissione appartenenti alla categoria d)** dovranno essere compilate le Sezioni L.1 ed L.2. Si richiede possibilmente di utilizzare nella compilazione della Sezione L.1 un foglio di calcolo (Excel) e di allegare il file alla documentazione cartacea.

Sezione L.1: EMISSIONI

N° camino ¹	Posizione Amm.va ²	Reparto/fase/blocco/linea di provenienza ³	Impianto/macchinario che genera l'emissione ⁴	SIGLA impianto di abbattimento ⁵	Portata [Nm ³ /h]		Inquinanti					
					autorizzata ⁶	Misurata ^{7/}	Tipologia	Dati emissivi ⁸		Ore di funz.to ⁹	Limiti ¹⁰	
								Concentr. [mg/Nm ³]	Flusso di massa [kg/h]		Concentr. [mg/Nm ³]	Flusso di massa [kg/h]
E1	E	Triturazione, selezione e pressatura	Trituratore Nastri trasportatori e pressa	Ciclone maniche	35.000	16.105	Polveri Totali	0,12	0,0019	8	3*	0,10*
-	D1	Movimentazione Mezzi	-	Nebulizzazione di acqua	-	-	Polveri Totali	1.56	-	8	150**	
-	S	Area antistanti il capannone di lavorazione per ingresso/uscita mezzi di trasporto rifiuti	-	Nebulizzazione di acqua	-	-	Concentrazione di odore	(ouE/m ³) <25	-	8	(ouE/m ³) 300***	

*BAT -DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2018/1147 DELLA COMMISSIONE del 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

** Limiti *D.lgs 152/06 e s.m.i.*

*** Valore rilevato da normativa regionale italiana

1 - Riportare nella "Planimetria punti di emissione in atmosfera" (di cui all' Allegato W alla domanda) il numero progressivo dei punti di emissione in corrispondenza dell'ubicazione fisica degli stessi. Distinguere, possibilmente con colori diversi, le emissioni appartenenti alle diverse categorie, indicate nelle "NOTE DI COMPILAZIONE".

2 - Indicare la posizione amministrativa dell'impianto/punto di emissione nel caso trattasi di installazione già autorizzata.

3 - Indicare il nome e il riferimento relativo riportati nel diagramma di flusso di cui alla Sezione C.2 (della Scheda C).

4 - Deve essere chiaramente indicata l'origine dell'effluente (captazione/i), cioè la parte di impianto che genera l'effluente inquinato.

5 - Indicare il numero progressivo di cui alla Sezione L.2.

6 - Indicare la portata autorizzata con provvedimento espresso o, nel caso trattasi di nuova installazione, i valori stimati.

⁷ - Indicare la portata misurata nel più recente autocontrollo effettuato sull'impianto, nel caso di nuove installazioni, la portata stimata.

⁸ - Indicare i valori misurati nel più recente autocontrollo effettuato sul punto di emissione. Per inquinanti quali COV (S.O.T.) e NO_x occorre indicare nelle note anche il metodo analitico con cui è stata effettuata l'analisi. Per le nuove installazioni indicare i valori stimati ed il metodo di calcolo utilizzato.

⁹ - Indicare il numero potenziale di ore/giorno di funzionamento dell'impianto.

¹⁰ - Indicare i valori limite (o range) previsti dalla normativa nazionale, Bref o Bat Conclusion.

NOTE

In aggiunta alla composizione della tabella riportante la descrizione puntuale di tutti i punti di emissione, è possibile, ove pertinente, fornire una descrizione delle emissioni in termini di fattori di emissione (valori di emissione riferiti all'unità di attività delle sorgenti emissive) o di bilancio complessivo compilando il campo sottostante.

Trattamento delle emissioni in atmosfera

Gli impianti di produzione di combustibile da rifiuti possono essere sede di emissione soprattutto di odori e di polvere, di NH₃ e in minore quantità di gas di combustione provenienti dai motori a combustione interna dei camion che scaricano i rifiuti e delle macchine utilizzate per la movimentazione dei rifiuti (gru semovente, muletto).

In genere il luogo ove viene eseguito **lo stoccaggio dei rifiuti** e dove si producono sostanze odorogene, talvolta ammoniacca, e produzione di polveri in fase di scarico dei rifiuti, è soggetto a 2-3 ricambi d'aria/h. Nella zona di **raffinazione** si produce un'elevata quantità di polveri e minori quantità di composti odorogeni. L'aria viene ricambiata 2-3 volte/h.

Lo stabilimento Ecosistem S.r.l. sito nell'area industriale di Nusco (AV) agg.to ind.le F1, svolge le attività di stoccaggio e selezione dei rifiuti non pericolosi per i quali risulta autorizzato, triturazione dei rifiuti ingombranti e tessili per la produzione di CDR/CSS-rifiuto, CSS-Combustibile e residuo per discarica. Lo stabilimento di produzione risulta naturalmente ventilato per mezzo di apertura su piazzale di selezione dei rifiuti e le aree di stoccaggio interne sono allo stesso modo ventilate. Il punto critico relativamente alle emissioni in atmosfera è costituito dalla produzione di polveri durante le fasi di triturazione primaria e raffinazione dei rifiuti per la produzione di CDR/CSS e CSS-Combustibile. Le emissioni sono pertanto localizzate nei punti di trattamento meccanico di triturazione dei rifiuti, sul trituratore primario e sui due raffinatori. Per le attività che la società ECOSISTEM S.r.l. svolge è presente un unico punto di emissione di seguito indicato con E1.

Le emissioni in atmosfera che si originano dai suddetti punti di emissione sono principalmente/univocamente costituite da polveri.

Presso la Ecosistem S.r.l. è stato installato un impianto di aspirazione, progettato e installato dalla ditta Airmec S.r.l., per la captazione di polveri generate durante l'attività di triturazione dei rifiuti ingombranti e plastici, nonché per il loro abbattimento prima dell'immissione in atmosfera.

La portata proveniente da emissioni di tipo convogliate all'interno delle aree di triturazione mediante n. 10 punti di captazione (C1, C2, ..., C10), viene inviata ad un processo di depurazione mediante ciclone inerziale e filtro a maniche per poi essere espulsa attraverso un unico punto di emissione E1.

L'impianto di aspirazione si compone di:

. Cappe di captazione

. Sistema di abbattimento bicomponente

. Elettroventilatore

. Camino di espulsione

1. Cappe di captazione

n. 9 cappe per la captazione delle polveri e sistemi di collegamento alle macchine, connesse ai collettori di aspirazione.

Le Emissioni vengono misurate ogni anno si riportano i valori dell'ultima misurazione:

Parametri Misurati	P.to Emissione E1	
Altezza del piano di campagna (m)	9,30	
Altezza dal colmo dei tetti (m)	1,00	
Diametro allo sbocco (m)	0,85	
Sezione allo sbocco (mq)	0,567	
Temperatura media dei fumi (°C)	12,4	
Velocità media effettiva (m/s)	7,89	
Portata (m ³ /h)	16.105	
Direzione del flusso allo sbocco	verticale	
Durate delle emissioni (h/g)	6	
Provenienza delle emissioni	Trituratori e presse	
Tipi di abbattimento	Ciclone - maniche	
Inquinanti	Concentrazione	Flusso di massa
	[mg/Nmc]	[g/h]
Polveri misurate	0,12	1,85
Normativa	D.lgs 152/06	BAT*
Limiti (mg/Nmc)	150	
	BAT*	
	3	5

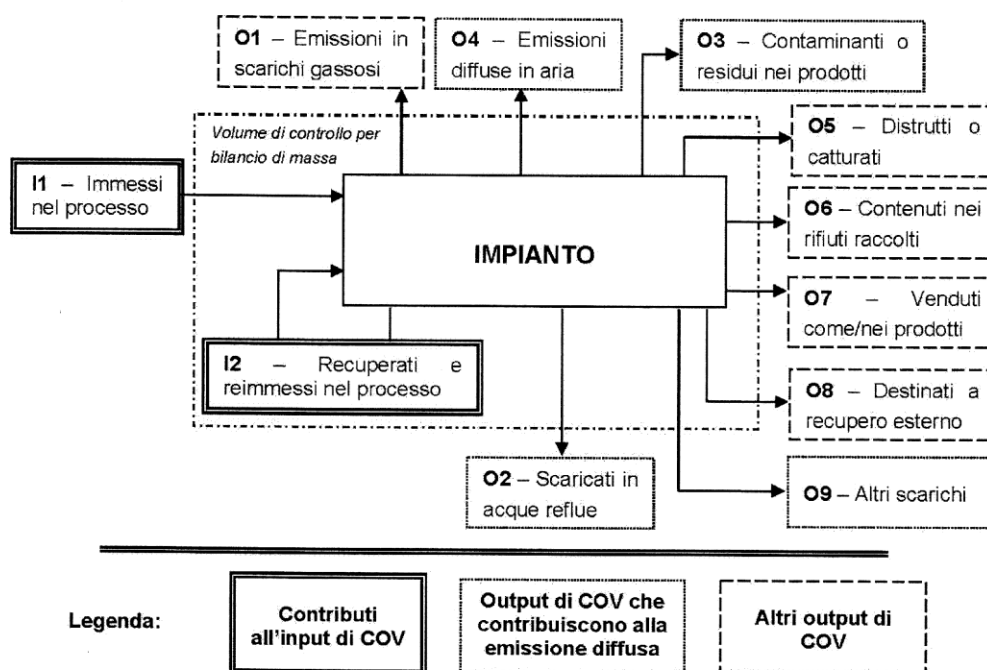
Sezione L.2: IMPIANTI DI ABBATTIMENTO¹¹

N° camino	SIGLA	Tipologia impianto di abbattimento
E1	E	IMPIANTO DI ABBATTIMENTO A CICLONE INERZIALE E FILTRO A MANICHE
<p>1. Sistema di abbattimento</p> <p>Sistema bicomponente composto da ciclone inerziale e filtro a maniche posti in serie.</p> <p>Ciclone inerziale: il ciclone inerziale (separatore centrifugo) consente l'abbattimento di polveri di grossolana granulometria. È dotato di tramoggia di raccolta polveri dotata di valvola stellare a tenuta per lo scarico delle stesse all'interno di opportuno sacco di raccolta.</p> <p>Filtro a maniche a pulizia automatica: filtro dotato di maniche in tessuto atte ad arrestare le polveri di granulometria più fine. La pulizia delle maniche avviene tramite un sistema automatico elettropneumatico gestito da un sequenziatore a microprocessore mediante il quale è possibile gestire le modalità ed i tempi dei cicli di pulizia.</p> <p>Le polveri abbattute nella camera filtrante si depositano all'interno della tramoggia sottostante ed un sistema costituito da coclea e stellare a tenuta permette il loro scarico all'interno di un raccoglitore. Il filtro è dotato di portelli antiscoppio che hanno lo scopo, in caso di esplosione delle polveri presenti all'interno del filtro, di offrire al fronte esplosivo una via preferenziale di fuga che vada maggiormente verso l'esterno del filtro piuttosto che a ritroso lungo le tubazioni di aspirazione dell'impianto.</p> <p>2. Elettroventilatore</p> <p>La portata di aspirazione è garantita da elettroventilatore centrifugo ad alto rendimento, completo di trasmissione a cinghia, che pone in depressione i collettori esistenti all'interno dello stabilimento e collegati alle macchine generanti le polveri.</p> <p>3. Camino di espulsione</p> <p>Il flusso d'aria inquinato da polveri e fumi, una volta subito l'abbattimento attraverso l'unità filtrante, viene espulsa in atmosfera attraverso un opportuno camino dotato di presa ASL per rilievi. L'accesso alla presa rilievi montata su camino è effettuabile tramite scala alla maniera ed il piano grigliato di cui è dotata l'unità filtrante.</p>		
Sistemi di misurazione in continuo.		

¹¹ - Da compilare per ogni impianto di abbattimento. Nel caso in cui siano presenti più impianti di abbattimento con identiche caratteristiche, la descrizione può essere riportata una sola volta indicando a quali numeri progressivi si riferisce.

Sezione L.3: GESTIONE SOLVENTI¹²

La presente Sezione deve essere redatta utilizzando grandezze di riferimento coerenti per tutte le voci ivi previste. Dovrà pertanto essere specificato se le voci siano tutte quantificate in massa di solventi oppure in massa equivalente di carbonio. Qualora occorresse convertire la misura alle emissioni da massa di carbonio equivalente a massa di solvente occorrerà fornire anche la composizione ed il peso molecolare medi della miscela, esplicitando i calcoli effettuati per la conversione. Per la quantificazione dei vari contributi deve essere data evidenza del numero di ore lavorate al giorno ed il numero di giorni lavorati all'anno. Le valutazioni sulla consistenza dei diversi contributi emissivi di solvente devono essere frutto di misurazioni affidabili, ripetibili ed oggettive tanto da essere agevolmente sottoposte al controllo delle Autorità preposte. Allegare un diagramma fiume (cioè un diagramma di flusso quantificato), secondo lo schema seguente, con i diversi contributi del bilancio di massa applicabili all'attività specifica.



Suggerimenti per passare da kg C/h a kg COV/h e viceversa:

$$\text{kg COV/h} = \frac{[(\text{peso molecolare Miscela}) * (\text{kg C/h})]}{[\text{peso C medio nella miscela di solventi}]}$$

$$\text{kg C/h} = \frac{[(\text{peso C medio nella miscela}) * (\text{kg COV/h})]}{[\text{peso molecolare Miscela}]}$$

12 - La presente sezione dovrà essere compilata solo dalle imprese rientranti nell'ambito di applicazione dell'art.275 del D.lgs 152/06 e s.m.i., per tutte le attività che superano la soglia di consumo indicata nell'all.III parte II al medesimo allegato.

PERIODO DI OSSERVAZIONE ¹³	Dal ____ al ____
Atti vità (Indicare nome e riferimento numerico di cui all' Allegato III parte II alla parte V del D.lgs 152/06 e s.m.i.)	
Capacità nominale [tonn. di solventi /giorno] (Art. 268, comma 1, lett. nn) del D.lgs 152/06 e s.m.i.)	
Soglia di consumo [tonn. di solventi /anno] (Art. 260, comma 1, lett. rr) del al D.Lgs 152/06 e s.m.i.)	
Soglia di produzione [pezzi prodotti/anno] (allegato III parte I c.1.1 lett.f del D.lgs 152/06 e s.m.i.)	

¹⁴ INPUT E CONSUMO DI SOLVENTI ORGANICI	(tonn/ anno)
I₁ (solventi organici immessi nel processo)	
I₂ (solventi organici recuperati e re-immessi nel processo)	
I=I₁+I₂ (input per la verifica del limite)	
C=I₁-O₈ (consumo di solventi)	

OUTPUT DI SOLVENTI ORGANICI <i>allegato III parte V -Punto 2 b) del D.lgs 152/06 e s.m.i.</i>	(tonn/ anno)
O₁ ¹⁵ (emissioni negli scarichi gassosi)	
O₂ (solventi organici scaricati nell'acqua)	
O₃ (solventi organici che rimangono come contaminanti)	
O₄ (emissioni diffuse di solventi organici nell'aria)	
O₅ (solventi organici persi per reazioni chimiche o fisiche)	
O₆ (solventi organici nei rifiuti)	
O₇ (solventi organici nei preparati venduti)	
O₈ (solventi organici nei preparati recuperati per riuso)	
O₉ (solventi organici scaricati in altro modo)	

¹³ - Questa sezione deve essere elaborata tenuto conto di un periodo di osservazione e monitoraggio dell'impiego dei solventi tale da poter rappresentare significativamente le emissioni di solvente totali di un'annualità.

¹⁴ - Si deve far riferimento al contenuto in COV di ogni preparato, come indicato sulla scheda tecnica (complemento a 1 del residuo secco) o sulla scheda di sicurezza.

¹⁵ - Ottenuto mediante valutazione analitica delle emissioni convogliate relative all'attività: deve scaturire da una campagna di campionamenti con un numero di misurazioni adeguato a consentire la stima di una concentrazione media rappresentativa.

ALLEGATI

EMISSIONE CONVOGLIATA	
Concentrazione media [mg/Nm ³]	
Valore limite di emissione convogliata ¹⁶ [mg/Nm ³]	

EMISSIONE DIFFUSA A - Formula di calcolo ¹⁷	
<i>allegato III parte V -Punto 3 lett.a) del D.lgs 152/06 e s.m.i.</i>	(tonn/ anno)
F=I1-O1 -O5-O6 -O7-O8	
F=O2+O3+O4 +O9	
Emissione diffusa [% input]	
Valore limite di emissione diffusa ¹⁸ [% input]	

EMISSIONE TOTALE - Formula di calcolo	
<i>allegato III parte V -Punto 3 lett.b) del D.lgs 152/06 e s.m.i.</i>	(tonn/ anno)
E=F+O1	

Allegati alla presente scheda	
Planimetria punti di emissione in atmosfera	W
Schema grafico captazioni¹⁹	
Piano di gestione dei sol venti (ultimo consegnato)²⁰

Eventuali commenti	

¹⁶ - Indicare il valore riportato nella 4ª colonna della Tabella I dell'Allegato III parte III D.lgs 152/06 e s.m.i..

¹⁷ - Si suggerisce l'utilizzo della formula per differenza, in quanto i contributi sono più facilmente determinabili.

¹⁸ - Indicare il valore riportato nella 5ª colonna della Tabella I dell'Allegato III parte III D.lgs 152/06 e s.m.i..

¹⁹ - Al fine di rendere più comprensibile lo schema relativo alle captazioni, qualora più fasi afferiscano allo stesso impianto di abbattimento o camino, oppure nel caso in cui le emissioni di una singola fase siano suddivise su più impianti di abbattimento o camini, deve essere riportato in allegato uno schema grafico che permetta di evidenziare e distinguere le apparecchiature, le linee di captazione, le portate ed i relativi punti di emissione.

²⁰ - Da allegare solo nel caso l'attività IPPC rientra nel campo di applicazione dell'art.275 del D.lgs 152/06 s.m.i..


REGIONE CAMPANIA
SCHEDA «M»: INCIDENTI RILEVANTI¹

Presenza di attività soggette a notifica ai sensi del D.Lgs.105 del 26.06.2015	<input checked="" type="checkbox"/> NO
	<input type="checkbox"/> SI notifica notifica e rapporto di sicurezza

Allegati alla presente scheda	
	Y...
	Y...

Eventuali commenti

¹ - La presente Scheda ha la funzione esclusiva di precisare la posizione del complesso IPPC rispetto alla normativa in materia di incidenti rilevanti, con espresso rinvio alla Scheda «F» per la caratterizzazione delle sostanze pericolose e dei relativi rischi, fatti salvi gli obblighi previsti dalla specifica legislazione vigente.


SCHEDA «N»: EMISSIONE DI RUMORE

N1	Precisare se l'attività è a «ciclo continuo», a norma del D.M. 11 dicembre 1996 e s.m.i.	SI <input type="checkbox"/>	NO <input checked="" type="checkbox"/>
	Se si		
N2	Per quale delle definizioni riportate dall'articolo 2 del D.M. 11 dicembre 1996 e s.m.i.?	a) <input type="checkbox"/>	b) <input type="checkbox"/> ENTRAMBE <input type="checkbox"/>
N3	Il Comune ha approvato la Classificazione Acustica del territorio?	SI <input checked="" type="checkbox"/>	NO <input type="checkbox"/>
	Se si:		
N4	È stata verificata ¹ (e/o valutata) la compatibilità delle emissioni sonore generate con i valori limiti stabiliti?	SI <input checked="" type="checkbox"/>	NO <input type="checkbox"/>
	Se si:		
N5	Con quali risultati?	rispetto dei limiti <input checked="" type="checkbox"/>	non rispetto dei limiti <input type="checkbox"/>
	In caso di non rispetto dei limiti		
N6	L'azienda ha già provveduto ad adeguarsi	SI <input type="checkbox"/>	NO <input type="checkbox"/>
	Se si		
N7	Attraverso quali provvedimenti?	Allegare la documentazione necessaria	
	Se no:		
N8	È già stato predisposto un Piano di Risanamento Aziendale?	SI <input type="checkbox"/>	NO <input type="checkbox"/>
N8a	Se si	Allegare la documentazione, o fare riferimento a documentazione già inviata	
N9	È stato predisposto o realizzato (specificare) un Piano di Risanamento Acustico del Comune?	SI <input type="checkbox"/>	NO <input type="checkbox"/>
N9a	Se si	Descrivere in che modo è stata coinvolta l'azienda, anche attraverso documentazione allegata	
N10	Al momento della realizzazione dell'impianto, o sua modifica o potenziamento è stata predisposta documentazione previsionale di impatto acustico?	SI <input type="checkbox"/>	NO <input type="checkbox"/>
N10a	Se si	Allegare la documentazione, o fare riferimento a documentazione già inviata	
N11	Sono stati realizzati nel corso degli anni rilievi fonometrici in relazione all'ambiente esterno e per qualsiasi ragione?	SI <input checked="" type="checkbox"/>	NO <input type="checkbox"/>
N11a	Se si	Allegare la documentazione	

¹ - Per i nuovi impianti la "compatibilità" deve essere valutata in via previsionale.

Ditta richiedente ECOSISTEM S.R.L.	Sito di NUSCO (AV) Area Ind.le F1
------------------------------------	-----------------------------------

N12	Con riferimento agli impianti ed apparecchiature utilizzate dall'azienda, indicare le tecnologie utilizzate o che si intendono utilizzare per il contenimento delle emissioni acustiche	Manutenzione delle apparecchiature
N13	Classe ² di appartenenza del complesso IPPC	5.3
N14	Classe acustica dei siti confinanti (con riferimenti planimetrici ³)	Area di insediamento industriale

Allegati alla presente scheda	
Piano di zonizzazione acustica	_____

Eventuali commenti

² - L'indicazione della classe acustica deve tenere conto della zonizzazione acustica approvata dal Comune interessato dall'insediamento IPPC: Classe I, Classe II, Classe III, Classe IV, Classe V, Classe VI. In caso di mancata approvazione della zonizzazione, occorre fare riferimento alla classificazione di cui all'art.6 del DPCM 1/3/1991 e s.m.i :

- Tutto il territorio nazionale;
- Zona A (art. 2 DM n° 1444/68);
- Zona B (art. 2 DM n° 1444/68);
- Zona esclusivamente industriale.

³ - Riferirsi alla Carta topografica 1:10.000 (Allegato P), ovvero allegare copia stralcio del Piano di Zonizzazione Acustica approvata dal Comune interessato.


SCHEDA «O»: ENERGIA

Anno di riferimento

2021

Sezione O.1: UNITÀ DI PRODUZIONE¹

Impianto / fase di provenienza ²	Codice dispositivo e descrizione ³	Combustibile utilizzato ⁴		ENERGIA TERMICA			ENERGIA ELETTRICA		
				Potenza termica di combustione (kW) ⁵	Energia Prodotta (MWh)	Quota dell'energia prodotta ceduta a terzi (MWh)	Potenza elettrica nominale ⁶ (kVA)	Energia prodotta (MWh)	Quota dell'energia prodotta ceduta a terzi (MWh)
		Tipo	Quantità						
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TOTALE									

Energia acquisita dall'esterno	Quantità (MWh)	Altre informazioni
Energia elettrica	450,10	⁷ Rete ENEL potenza disponibile 220 kW. 2 TRASFORMATORI 20.000/380 V DA1000kVA. Potenza impegnata (media annua) 294,27 kW.

¹ - Nella presente sezione devono essere indicati tutti i dispositivi che comportano un utilizzo diretto di combustibile all'interno del complesso IPPC.

² - Indicare il riferimento relativo utilizzato nel diagramma di flusso di cui alla Sezione C.2 (della Scheda C).

³ - Indicare il codice identificativo del dispositivo riportando una descrizione sintetica (es. caldaia, motore, turbina, ecc.).

⁴ - Indicare tipologie e quantitativi (in m³/h o in kg/h) di sostanze utilizzate nei processi di combustione.

⁵ - Intesa quale potenza termica nominale al focolare.

⁶ - Indicare il Cosφ medio (se disponibile).

⁷ - Indicare il tipo di fornitura di alimentazione e la potenza impegnata.

Ditta richiedente ECOSISTEM S.R.L. Sito di NUSCO (AV) – Area Ind.le F1

Energia termica 0 8

Anno di riferimento 2021

Sezione O.2: UNITÀ DI CONSUMO⁹

Fase/attività significative o gruppi di esse ¹⁰	Descrizione	Energia termica consumata (MWh)	Energia elettrica consumata (MWh)	Prodotto principale della fase ¹¹	Consumo termico specifico (kWh/unità)	Consumo elettrico specifico (kWh/unità)
Utilizzata in tutti i reparti dello stabilimento	Impianto generale		450,10	Rifiuti e CSS		8,49
		<input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input checked="" type="checkbox"/> S		<input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input checked="" type="checkbox"/> S
		<input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S		<input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S
		<input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S		<input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S
		<input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S		<input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S
		<input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S		<input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S
		<input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S		<input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S
		<input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S		<input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S	<input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S
TOTALI¹²			450,10			

⁸ - Indicare il tipo e la temperatura del fluido vettore, la provenienza e la portata.

⁹ - La presente Sezione ha l'obiettivo di acquisire le informazioni necessarie alla valutazione dei consumi energetici associati a fasi specifiche del processo produttivo messe in evidenza nella Scheda D (vedi note relative). Per ognuno dei valori indicati nelle colonne "consumi" bisogna precisare se sono stati misurati "M", calcolati "C" o stimati "S".

¹⁰ - Indicare il riferimento utilizzato nella relazione di cui alla Scheda D (Valutazione Integrata Ambientale).

¹¹ - Indicare i/il prodotto/i finale/i della produzione cui si fa riferimento.

¹² - Devono essere evidenziati i consumi energetici totali del complesso IPPC e, ove possibile, i dettagli delle singole fasi o gruppi di fasi maggiormente significativi dal punto di

Ditta richiedente ECOSISTEM S.R.L.	Sito di NUSCO (AV) – Area Ind.le F1
------------------------------------	-------------------------------------

Allegati alla presente scheda	
	Y...

ALTRE INFORMAZIONI	
Energia elettrica (MWh) ¹³	
Energia termica (MWh) ¹⁴	

Eventuali commenti

vista energetico.

¹³ - Indicare il tipo di fornitura, la tensione di alimentazione e la potenza impegnata.

¹⁴ - Indicare il tipo e la temperatura del fluido vettore, la provenienza e la portata.

Ditta richiedente: ECOSISTEM S.R.L

Sito di: NUSCO (AV) Area Ind.le F1


SCHEDA «INT4»¹ : RECUPERO/SMALTIMENTO RIFIUTI PERICOLOSI² E NON

Qualifica professionale e nominativo del responsabile tecnico del trattamento rifiuti

Emma Catalano

Codice CER ⁴	Tipologia merceologica	Descrizione e del rifiuto	Provenienza	Quantità annua di rifiuto depositato **		Quantità giornaliera depositata **		Capacità massima di deposito annua ***		Capacità massima di deposito giornaliera ***		Tempo di permanenza	Operazione di recupero/ smaltimento *
				Mg	m ³	Mg	m ³	Mg	m ³	Mg	m ³		
03.03.08 15.01.06 15.01.01 15.01.05 20.01.01 19.12.01	Rifiuti di carta e cartone	Rifiuti di carta, cartone, e prodotti di carta inclusi gli imballaggi	Comune – aziende industriali	1.700,24	5667,47	5,67	18,89	27.000	90.000	90	300	180	R3-R12-R13-D15
20.03.07	Ingombranti	Rifiuti ingombranti	Comune	16.719,64	55.732,13	55,73	185,77	64.800	216.000	216	720	180	R12-R13-D15
17.02.02 20.01.02 15.01.07 19.12.05 16.01.20 10.11.12 10.11.03	Vetro	Rifiuti di vetro	Comune – aziende industriali	282,14	235,12	0,94	0,78	21.600	18.000	72	60	180	R12-R13-D15

02.01.10 12.01.02 12.01.01 10.02.10 16.01.16 16.01.17 15.01.04 17.04.05 19.01.18 19.01.02 20.01.40 19.12.02 11.05.01 19.12.03 12.01.03 12.01.04 17.04.01 17.04.02 17.04.03 17.04.04 17.04.06 19.10.02 17.04.07 16.01.18 17.04.11 19.10.01 19.10.04	Rifiuti ferrosi e non	Rifiuti di metalli ferrosi e non	Comune - Aziende industriali	121,09	172,99	0,40	0,57	26.460	37.800	88,2	126	180	R12-R13
02.01.04 04.02.09 12.01.05 15.01.02 16.01.19 17.02.03 19.12.04 20.01.39 07.02.13 16.01.03	Rifiuti di plastica e gomma	Rifiuti di plastica e gomma	Comune - aziende industriali	1.175,27	3.917,57	3,91	13,06	40.500	135.000	135	450	180	R12-R13-D15

16.01.22 04.01.08 04.01.09 04.02.21 04.02.22 15.01.09 15.02.03 19.12.08 20.01.10 20.01.11	Rifiuti di cuoio e tessili	Rifiuti di cuoio e tessili	Comune – aziende industriali	377,33	1257,77	1,26	4,19	46.440	154.800	154,8	516	180	R12-R13-D15
03.01.01 03.01.05 03.03.01 03.03.07 15.01.03 17.02.01 19.12.07 20.01.38	Rifiuti legnosi	Rifiuti di legno	Comune – aziende industriali	6.717,56	22.391,87	22,39	74,64	9.450	31.500	31,5	105	180	R12-R13-D15
17.01.01 17.01.02 17.01.03 17.01.07 17.03.02 17.06.04 17.08.02 17.09.04 10.11.13 19.08.01 19.08.05 19.08.12 19.08.14 19.09.01 20.02.02 20.03.03	Rifiuti inerti	Rifiuti inerti e fanghi	Comune – aziende industriali	1.993,85	3323,08	6,65	11,07	70.200	117.000	234	390	180	R12-R13-D15
02.02.03 02.03.04 20.01.08 20.02.01	Rifiuti alimentari	Rifiuti alimentari	Comune – aziende industriali	74,87	49,91	0,24	0,16	27.000	18.000	90	60	5	R12-R13
16.02.14 16.02.16 16.06.04 16.06.05 20.01.34 20.01.36	Rifiuti R.A.E.E.	Rifiuti R.A.E.E.	Comune – aziende industriali	0,85	1,21	0,003	0,004	34.020	48.600	113,4	162	180	R12-R13

19.12.04 19.02.10 19.12.10 07.02.13 15.01.03 15.01.06 17.02.01 17.02.03 16.01.03 19.12.12 20.02.03 20.03.01	Rifiuti per produzione CSS	Rifiuti CSS	Comune – aziende industriali	10.537,80	26344,50	35,13	87,82	97.200	243.000	324	810	180	R12
12.01.17 19.10.04 19.12.10 19.12.12 19.13.02 19.13.04 20.02.03 20.03.06 20.03.01 20.03.99	Rifiuti per conferimento in discarica	Rifiuti per discarica	Comune – aziende industriali	2.690,00	5380,00	8,97	17,93	81.000	162.000	270	540	180	R12-R13-D13 - D15
18.01.07 18.01.04 18.01.09 20.01.32	Rifiuti per termovalorizzazione	Rifiuti sanitari non pericolosi	Comune – aziende industriali	46,09	153,63	0,15	0,51	14.850	49.500	49,5	165	180	R12-R13-D13- D15

NOTA

* **Operazione di recupero e/o smaltimento svolta di cui agli allegati B e C, parte IV, D.lgs 152/06**

****Le quantità di rifiuto depositato sono riportate in Mg e sono state rilevate dal programma WINWASTE in riferimento all'anno 2021**

*****La capacità massima di deposito è stata calcolata in riferimento agli spazi disponibili visibili sul lay-out aziendale**

- 1 - Questa scheda deve essere compilata nei casi specificati nella nota "6" del modello di domanda.
- 2 - Rifiuti pericolosi della lista di cui all'art. 1, paragrafo 4, della direttiva 91/689/CEE e s.m.i. e definiti negli Allegati II A e II B (operazioni R 1, R 5, R 6, R 8 e R 9) della direttiva 75/442/CEE e s.m.i.e nella direttiva 75/439/CEE e s.m.i.del Consiglio, del 16 giugno 1975, concernente l'eliminazione degli oli usati, con capacità di oltre 10 tonnellate al giorno.
- 3 - Rifiuti non pericolosi quali definiti nell'Allegato 11 A della direttiva 75/442/CEE e s.m.i. ai punti D 8, D 9 con capacità superiore a 50 tonnellate al giorno.
- 4 - Per i rifiuti pericolosi riportare l'asterisco che li contraddistingue.

Ditta richiedente: ECOSISTEM S.R.L

Sito di: NUSCO (AV) Area Ind.le F1

MODALITÀ DI CONTROLLO E ACCETTAZIONE RIFIUTI

Descrizione delle attrezzature ausiliarie e dei laboratori analitici presenti presso l'impianto, con illustrazione della strumentazione e delle figure professionali per il controllo di qualità/ quantità dei rifiuti accettati:

- Nella fase di pesatura e accettazione del carico, si valuta la conformità del carico alle specifiche del *Formulario di Identificazione Rifiuti* e si effettua la pesatura dei rifiuti in ingresso. Viene inoltre condotto il controllo radiometrico sul carico.

Modalità analitiche ed in generale criteri di accettazione dei rifiuti da stoccare, loro modalità realizzative, sistemi di registrazione e codifica dei dati:

- Accettazione mediante esame visivo, controllo di corrispondenza con certificato di analisi e conseguente avvio dei rifiuti allo stoccaggio provvisorio in cassoni allocati nelle aree interne all'impianto, identificate con appositi cartelli e divisi per tipologie, nel rispetto di quanto descritto nell'autorizzazione dell'impianto. Terminata la fase di scarico dei rifiuti si procede alla registrazione sul software gestionale.

Indicazione di controlli analitici sistematici condotti presso laboratori esterni:

- Presso laboratori esterni effettuiamo controlli a campione esclusivamente sui rifiuti in ingresso provenienti da enti pubblici e su tutti quelli in uscita; ciò non accade sui rifiuti in ingresso pericolosi, che sono già muniti di certificato di analisi.

Precauzioni adottate nella manipolazione dei rifiuti ed in generale misure previste per contenere i rischi per la salute dell'uomo e per l'ambiente:

- Tutti i dipendenti della società sono stati informati e formati relativamente ai rischi presenti in azienda. Il personale che opera all'interno dello stabilimento è dotato di mezzi di protezione individuale per garantire un'efficace protezione della persona. I DPI distribuiti agli operatori sono: scarpe antinfortunistiche, occhiali, guanti, maschere antipolvere ecc...

RIFIUTI TRATTATI (riferimento anno 2019)

Tipo di rifiuto	Quantità annue trattate (Mg)	Quantità annue rifiuti prodotti daltrattamento (Mg)	Destinazione (ragione sociale, sede impianto, estremi autorizzativi)
Rifiuti di carta, cartone, e prodotti di carta inclusi gli imballaggi	3.913	587	ITALCAVE S.P.A. Via per stratte 6150, 74123 Taranto TA. – AIA n° 52 del 17/04/18 LINEA AMBIENTE S.R.L. Località la torre caprarica 74023, Grottaglie TA – D.D n° 45del 05/04/18 CUPELLO AMBIENTE S.R.L. Contrada valle cena snc 66051, Cupello CH – AIA DPC 026/153 del 05/07/16
Rifiuti ingombranti	17.510	4377	ITALCAVE S.P.A. Via per stratte 6150, 74123 Taranto TA. – AIA n° 52 del 17/04/18 LINEA AMBIENTE S.R.L. Località la torre caprarica 74023, Grottaglie TA – D.D n° 45del 05/04/18 CUPELLO AMBIENTE S.R.L. Contrada valle cena snc 66051, Cupello CH – AIA DPC 026/153 del 05/07/16

Ditta richiedente: ECOSISTEM S.R.L		Sito di: NUSCO (AV) Area Ind.le F1	
Rifiuti di vetro	2	0	ITALCAVE S.P.A. Via per stratte 6150, 74123 Taranto TA. – AIA n° 52 del 17/04/18 LINEA AMBIENTE S.R.L. Località la torre caprarica 74023, Grottaglie TA – D.D n° 45del 05/04/18 CUPELLO AMBIENTE S.R.L. Contrada valle cena snc 66051, Cupello CH – AIA DPC 026/153 del 05/07/16
Rifiuti di metalli ferrosi e non	68	0	ITALCAVE S.P.A. Via per stratte 6150, 74123 Taranto TA. – AIA n° 52 del 17/04/18 LINEA AMBIENTE S.R.L. Località la torre caprarica 74023, Grottaglie TA – D.D n° 45del 05/04/18 CUPELLO AMBIENTE S.R.L. Contrada valle cena snc 66051, Cupello CH – AIA DPC 026/153 del 05/07/16
Rifiuti di plastica e gomma	2.274	1478	ITALCAVE S.P.A. Via per stratte 6150, 74123 Taranto TA. – AIA n° 52 del 17/04/18 LINEA AMBIENTE S.R.L. Località la torre caprarica 74023, Grottaglie TA – D.D n° 45del 05/04/18 CUPELLO AMBIENTE S.R.L. Contrada valle cena snc 66051, Cupello CH – AIA DPC 026/153 del 05/07/16
Rifiuti di cuoio e tessili	662	529	ITALCAVE S.P.A. Via per stratte 6150, 74123 Taranto TA. – AIA n° 52 del 17/04/18 LINEA AMBIENTE S.R.L. Località la torre caprarica 74023, Grottaglie TA – D.D n° 45del 05/04/18 CUPELLO AMBIENTE S.R.L. Contrada valle cena snc 66051, Cupello CH – AIA DPC 026/153 del 05/07/16
Rifiuti di legno	5.763	576	ITALCAVE S.P.A. Via per stratte 6150, 74123 Taranto TA. – AIA n° 52 del 17/04/18 LINEA AMBIENTE S.R.L. Località la torre caprarica 74023, Grottaglie TA – D.D n° 45del 05/04/18 CUPELLO AMBIENTE S.R.L. Contrada valle cena snc 66051, Cupello CH – AIA DPC 026/153 del 05/07/16
Rifiuti inerti e fanghi	661	0	ITALCAVE S.P.A. Via per stratte 6150, 74123 Taranto TA. – AIA n° 52 del 17/04/18 LINEA AMBIENTE S.R.L. Località la torre caprarica 74023, Grottaglie TA – D.D n° 45del 05/04/18 CUPELLO AMBIENTE S.R.L. Contrada valle cena snc 66051, Cupello CH – AIA DPC 026/153 del 05/07/16
Rifiuti alimentari	346	0	ITALCAVE S.P.A. Via per stratte 6150, 74123 Taranto TA. – AIA n° 52 del 17/04/18 LINEA AMBIENTE S.R.L. Località la torre caprarica 74023, Grottaglie TA – D.D n° 45del 05/04/18 CUPELLO AMBIENTE S.R.L. Contrada valle cena snc 66051, Cupello CH – AIA DPC 026/153 del 05/07/16

Ditta richiedente: ECOSISTEM S.R.L		Sito di: NUSCO (AV) Area Ind.le F1	
Rifiuti R.A.E.E.	22	0	ITALCAVE S.P.A. Via per stratte 6150, 74123 Taranto TA. – AIA n° 52 del 17/04/18 LINEA AMBIENTE S.R.L. Località la torre caprarica 74023, Grottaglie TA – D.D n° 45del 05/04/18 CUPELLO AMBIENTE S.R.L. Contrada valle cena snc 66051, Cupello CH – AIA DPC 026/153 del 05/07/16
Rifiuti CSS	7.617	1142	ITALCAVE S.P.A. Via per stratte 6150, 74123 Taranto TA. – AIA n° 52 del 17/04/18 LINEA AMBIENTE S.R.L. Località la torre caprarica 74023, Grottaglie TA – D.D n° 45del 05/04/18 CUPELLO AMBIENTE S.R.L. Contrada valle cena snc 66051, Cupello CH – AIA DPC 026/153 del 05/07/16
Rifiuti per discarica	7.096	6883	ITALCAVE S.P.A. Via per stratte 6150, 74123 Taranto TA. – AIA n° 52 del 17/04/18 LINEA AMBIENTE S.R.L. Località la torre caprarica 74023, Grottaglie TA – D.D n° 45del 05/04/18 CUPELLO AMBIENTE S.R.L. Contrada valle cena snc 66051, Cupello CH – AIA DPC 026/153 del 05/07/16
TOTALE	45.938	15.575	ITALCAVE S.P.A. Via per stratte 6150, 74123 Taranto TA. – AIA n° 52 del 17/04/18 LINEA AMBIENTE S.R.L. Località la torre caprarica 74023, Grottaglie TA – D.D n° 45del 05/04/18 CUPELLO AMBIENTE S.R.L. Contrada valle cena snc 66051, Cupello CH – AIA DPC 026/153 del 05/07/16

INFORMAZIONI SULLE MODALITÀ E SULL' IMPIANTO DI TRATTAMENTO

Modalità di svolgimento attività di trattamento Vedi relazione
Estremi autorizzazione di ogni trattamento (collegamento con la normativa sul riutilizzo dei residui) AIA D.D. N.58 DEL 30.08.2016
Diagramma di flusso Vedi relazione
Caratterizzazioni quali - quantitative dei materiali eventualmente recuperati
Eventuali recuperi energetici (modalità, utilizzo, quantitativo)

Ditta richiedente: ECOSISTEM S.R.L	Sito di: NUSCO (AV) Area Ind.le F1
Caratteristiche costruttive e di funzionamento dei sistemi, degli impianti e dei mezzi tecnici prescelti Vedi relazione descrizione della linea di lavorazione	

Ditta richiedente: ECOSISTEM S.R.L	Sito di: NUSCO (AV) Area Ind.le F1
------------------------------------	------------------------------------

Potenzialità nominale dell'impianto (kg/h)	Potenzialità effettive dell'impianto (kg/h) ⁵
Numero di ore giornaliere di funzionamento ⁶ : 8	Numero di giorni in un anno 300
Sistemi di regolazione e di controllo degli impianti Manuali e con PLC	

⁵ - Se l'impianto è discontinuo indicare il dato in kg/h/ciclo e m³/ciclo.

⁶ - Se l'impianto è discontinuo indicare la durata del ciclo e numero cicli/giorno.

Allegati alla presente scheda

Carta tecnica regionale in scala 1:10000 in cui siano evidenziati su un'area di almeno 2 km di raggio:

- a) la distanza dell'insediamento da corsi d'acqua con indicazione dell'area eventualmente esondabile, precisando la dinamica fluviale
- b) presenza di fonti e pozzi idropotabili, agricoli ed industriali (viene inclusa la zona situata sulla sponda opposta del fiume). In caso di esistenza di captazione per acquedotti l'area da valutare è da estendersi a 5 km
- c) distanza minima dai centri abitati e dalle abitazioni singole
- d) dati metereologici (piovosità in mm/anno massima in mm/ora)
- e) caratteristiche climatiche della zona e venti dominanti comprese le brezze locali
- f) morfologia del luogo
- g) situazione degli strumenti urbanistici
- h) eventuale presenza di reti di monitoraggio

INT4-A1

Eventuali commenti

Relazione Tecnica per Autorizzazione Integrata Ambientale

Impianto IPPC: 5.3 – b.2

5. GESTIONE RIFIUTI

b) Il recupero, o una combinazione di recupero e smaltimento, di rifiuti non pericolosi, con una capacità superiore a 75 Mg al giorno, che comportano 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:

2) pretrattamento dei rifiuti destinati all'incenerimento o al coincenerimento

Capacità di trattamento massima di 300 ton/g

	Relazione tecnica per Autorizzazione Integrata Ambientale	RT - AIA
		Rev. 01
		Data: 22/06/2022
		Pag. 2 di 57



La Ecosistem S.r.l. opera fin dal 2003 nell'ambito della raccolta, trasporto recupero e smaltimento dei rifiutiurbani, e industriali

Il Core Business dell'azienda è improntato al recupero dei rifiuti non pericolosi ed in particolar modo degliingombranti ed imballaggi misti provenienti dalla raccolta differenziata di Comuni e Aziende.

L'azienda è ubicata in Provincia di Avellino, nell'Area Industriale di Nusco, dove ci sono la sede operativa, gli uffici e l'impianto di trattamento. La Ecosistem S.r.l. ha oggi sviluppato ed implementato, all'interno del proprio stabilimento, tramite il proprio staff tecnico, i processi di selezione e recupero dei rifiuti secchi valorizzabili al fine di produrre CSS. (Combustibile Solido Secondario in base al decreto "End Of Waste" per il "combustibile solido secondario" - G.U. 14 marzo 2013).

Dal recupero del materiale cartaceo e ferroso, si è arrivati a recuperare qualsiasi tipologia di rifiuto provenientedalla raccolta differenziata urbana e dalla raccolta dei rifiuti speciali non pericolosi.

Oggi, la Ecosistem S.r.l. è in grado di organizzare, gestire e recuperare all'interno del proprio impianto l'interoservizio di raccolta rifiuti urbani differenziati non pericolosi.

L'azienda occupa mediamente 30 addetti.

La Ecosistem s.r.l. è iscritta all'Albo Gestori Ambientali della Regione Campania al n° NA000958/S per lecategorie 1C, 4C, 5E ed 8E.

La ECOSISTEM SRL è stata autorizzata per lo svolgimento dell'attività produttiva cod. IPPC 5.3 lett. b) con autorizzazione AIA D.D. n° 58 del 30/08/2016.

La Ecosistem Srl, dopo aver presentato istanza di VIA, ha ottenuto parere favorevole con Decreto Dirigenziale n.660 del 01/06/2010.

Al proprio interno si adottano le procedure dei sistemi di gestione qualità, ambiente e sicurezza certificati dal KIWA CERMET secondo gli schemi UNI EN ISO 9001:2015, UNI EN ISO 14001:2015 ed UNI EN ISO 45001:2018.

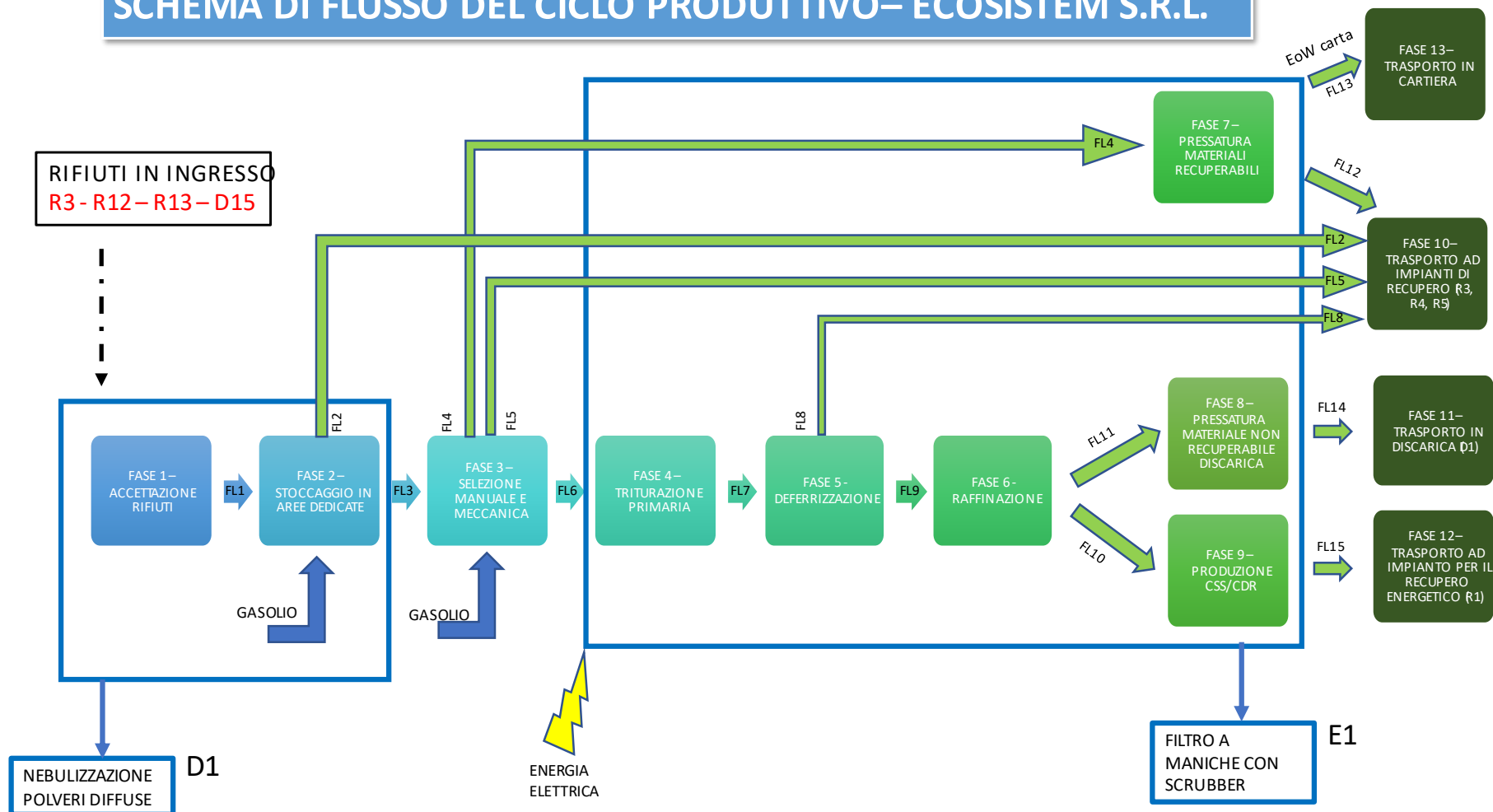
Obiettivo precipuo di Ecosistem s.r.l. è, sempre e comunque, privilegiare le ragioni del recupero a quelle del profitto ad ogni costo, e quindi dello smaltimento in discarica, in quanto il costo in questo caso è soprattutto "ambientale".

È questa la ragione per cui negli ultimi anni Ecosistem srl ha focalizzato il suo core business sulla produzionedi CSS, Combustibile Solido Secondario, prodotto che valorizza energeticamente il rifiuto, fino ad arrivare adottenere la certificazione di prodotto il 24.03.2016.

La ECOSISTEM SRL è stata autorizzata per lo svolgimento dell'attività produttiva cod. IPPC 5.3 lett. b) conautorizzazione AIA D.D. n° 58 del 30/08/2016.

Lo schema di flusso generale si può così riassumere:

SCHEMA DI FLUSSO DEL CICLO PRODUTTIVO- ECOSISTEM S.R.L.



	Relazione tecnica per Autorizzazione Integrata Ambientale	RT - AIA
		Rev. 01
		Data: 22/06/2022
		Pag. 4 di 57

In riferimento alle quantità dei rifiuti lavorate, si precisa che la ECOSISTEM SRL è autorizzata al trattamento di 300Mg/giorno di rifiuti non pericolosi.

Il layout aziendale è così strutturato:

- Area di Ricezione 1500 mq;
- Area di selezione manuale 1000 mq;
- Capannone per la riduzione volumetrica e compattazione 2500 mq;
- Area a verde 500 mq;
- Aree di manovra 1500 mq.

La linea di trattamento dei rifiuti si compone di:

- N° 01 tritatore primario con produzione 5-6 ton/h, con relativi nastri trasportatori;
- N° 03 deferrizzatori su linee di trasporto e selezione;
- N° 02 Raffinatori per ulteriore riduzione volumetrica (pezzatura inferiore a 5 cm) con produzione 5-6 ton/h, con relativi nastri trasportatori;
- Deferrizzatore post raffinazione;
- Pressa per ecoballe di CSS di qualità con potere calorifero inferiore > di 17.000 kJ/kg e per rifiuti diversi.

Processo Produttivo

Il processo produttivo di recupero, selezione emessa in riserva viene svolto attraverso le seguenti fasi:

- FASE 1: ACCETTAZIONE RIFIUTI
- FASE 2: STOCCAGGIO IN AREE DEDICATE
- FASE 3: SELEZIONE MANUALE E MECCANICA
- FASE 4: TRITURAZIONE PRIMARIA
- FASE 5: DEFERRIZZAZIONE
- FASE 6: RAFFINAZIONE
- FASE 7: PRESSATURA CARTA, CARTONE E CARTACCIA
- FASE 8: PRESSATURA MATERIALE NON RECUPERABILE PER DISCARICA
- FASE 9: PRODUZIONE CSS/CDR
- FASE 10: TRASPORTO AD IMPIANTI DI RECUPERO (R3, R4 ED R5)
- FASE 11: TRASPORTO IN DISCARICA (D1);
- FASE 12: TRASPORTO AD IMPIANTI PER IL RECUPERO ENERGETICO (R1);
- FASE 13: TRASPORTO IN CARTIERA.

	Relazione tecnica per Autorizzazione Integrata Ambientale	RT - AIA
		Rev. 01
		Data: 22/06/2022
		Pag. 5 di 57

Di seguito si illustrano in modo dettagliato le fasi precedenti:

1. **FASE 1: ACCETTAZIONE RIFIUTI** - In questa prima fase si effettua l'accettazione del carico, cioè si valuta se il carico è conforme alle specifiche del Formulario di Identificazione Rifiuti e si effettua la pesatura dei rifiuti in ingresso facendo transitare direttamente gli automezzi sulla pesa e senza che vengano effettuate operazioni di trasbordo o scarico dei rifiuti;
2. **FASE 2: STOCCAGGIO IN AREE DEDICATE** - I rifiuti, dopo l'accettazione e dopo le operazioni di pesatura, vengono scaricati in apposite aree identificate con cartelli e divisi per tipologie; al fine di garantire un corretto accatastamento degli stessi, ci si avvale di gru semoventi dotate di pinza a polipo ed alimentate a gasolio.

Dopo lo stoccaggio in tali aree si hanno due tipologie di flussi di rifiuti:

- a. Rifiuti messi in riserva (R13) e conferiti ad impianti terzi senza alcuna lavorazione;
- b. Rifiuti destinati ad essere selezionati e lavorati (R12) nella FASE 3.

Dalle FASI 1 e 2 si originano solo emissioni di tipo pulverulento dovute al transito degli automezzi in quanto non vi è movimentazione o lavorazione di rifiuti.

3. **FASE 3: SELEZIONE MANUALE E MECCANICA** - Durante la fase di cernita e selezione i vari materiali di pezzatura più grossa vengono dapprima suddivisi per gruppi omogenei (inerti, legno, ferro, plastica, vetro, carta, pneumatici fuori uso, tessili, rifiuti non recuperabili, ecc) ed allocati nelle opportune aree di stoccaggio dotate principalmente di cassoni scarrabili; queste operazioni vengono effettuate, tramite l'ausilio di gru semoventi in ausilio agli operatori manuali di selezione, sotto pensiline coperte.

A seguito di tale fase si avranno tre flussi di materiali:

- a. Carta, cartone e cartaccia → FASE 7
- b. Rifiuti recuperabili in altri impianti → FASE 10
- c. Rifiuti secchi valorizzabili che necessitano di ulteriore lavorazione → FASE 4

Successivamente alla FASE 3, per la sola carta, cartone e cartaccia, si procede alla FASE 7 di recupero e produzione di materiale imballato per cartiera in conformità al DM 188 del 22/09/2020 dal titolo *“Regolamento recante disciplina della cessazione della qualifica di rifiuto da carta e cartone, ai sensi dell’articolo 184-ter, comma 2, del decreto legislativo 3 aprile 2006, n. 152”*. Mentre per i rifiuti selezionati e raggruppati per gruppi omogenei si procede al conferimento ad impianti di recupero di materia autorizzati in R3, R4 o R5 in funzione della tipologia di materiale da conferire,

	Relazione tecnica per Autorizzazione Integrata Ambientale	RT - AIA
		Rev. 01
		Data: 22/06/2022
		Pag. 6 di 57

FASE 10

Dopo aver selezionato le matrici dalle quali è possibile effettuare il recupero di materia, residua una percentuale di rifiuto secco che è ancora possibile valorizzare per recupero di materia (metalli ferrosi e non ferrosi) e per recupero energetico CSS/CDR a seguito delle lavorazioni che verranno di seguito descritte (FASE 4, FASE 5, FASE 6).

4. FASE 4: TRITURAZIONE PRIMARIA - Dopo la cernita inizia la fase di triturazione primaria che riduce il materiale fino ad una pezzatura di 10-15 cm per il tramite di un macinatore alimentato elettricamente ed avente una potenzialità di 5/6 ton/h.
5. FASE 5: DEFERRIZZAZIONE – Separazione dei componenti ferrosi di media grandezza tramite deferrizzatore magnetico a nastro alimentato elettricamente che attrae il materiale ferroso e lo scarica in un vagonetto.
6. FASE 6: RAFFINAZIONE – Il materiale lavorato in FASE 4, viene trasportato alla FASE 6 per il tramite di una serie di nastri trasportatori supervisionati da operatori manuali che provvedono al controllo del materiale in transito e separano frazioni indesiderate che, accidentalmente potrebbero non essere state selezionate bene (principalmente rifiuti inerti di cemento) o non rimosse dal deferrizzatore. La FASE 6 è caratterizzata da n° 02 raffinatori in serie che permettono l'ulteriore riduzione volumetrica fino ad una pezzatura di 10 x 10 mm.
A valle di ogni raffinatore sono posizionati n. 02 ulteriori deferrizzatori per il prelievo di materiale ferroso eventualmente presente a seguito di queste due ulteriori raffinazioni del rifiuto. In funzione delle matrici di rifiuti che alimentano la FASE 4 (potere calorifero, grado di umidità, consistenza e tipologia, richiesta del mercato), si decide per ogni lotto di produzione se avviarli alla FASE 8 o alla FASE 9.
7. FASE 7: CARTA, CARTONE E CARTACCIA - I materiali cartacei differenziati per tipologia secondo le specifiche UNI e COMIECO vengono pressati ed inviati alle opportune cartiere.
8. FASE 8: PRESSATURA MATERIALE NON RECUPERABILE PER DISCARICA – In questa fase si effettua la pressatura del materiale secco riciclabile, triturato e raffinato, destinato in discarica con codice CER 19.12.12.

	Relazione tecnica per Autorizzazione Integrata Ambientale	RT - AIA
		Rev. 01
		Data: 22/06/2022
		Pag. 7 di 57

9. FASE 9: PRODUZIONE CSS/CDR - In questa fase si effettua la pressatura del materiale secco riciclabile, triturato e raffinato, destinato al recupero energetico presso i termovalorizzatori (R1) con codice CER 19.12.10. In alternativa, la ECOSISTEM SRL ha anche la possibilità di effettuare la

10. FASE 10, 11, 12 e 13 – Le fasi 10, 11, 12 e 13 rappresentano le fasi di trasporto verso gli impianti finali e vengono effettuate sia con automezzi propri che di terzi. Tali fasi non sono attività soggette ad AIA ma vengono menzionate per rendere completo la descrizione del ciclo lavorativo effettuato sui rifiuti dalla ECOSISTEM SRL.

Le fasi lavorative 4, 5, 6, 7, 8 e 9 sono servite da un impianto di aspirazione con camino autorizzato e siglato E1.

Le lavorazioni non prevedono utilizzo di acqua ma solo energia elettrica per i macchinari e gasolio per gli automezzi.

Nell'anno 2021 sono state lavorate 16.720 ton/anno di rifiuti ingombranti con un recupero di materia superiore all'70% e la restante parte viene trasformata in CSS o viene conferita in discariche autorizzate fuori Regione (5.016 ton/anno).

I rifiuti che potenzialmente si potrebbero trattare ammontano a circa **300 ton/g** per un quantitativo massimo di trattamento pari a 90.000 ton/a.

La quantità massima stoccabile istantanea ammonta a m³ 4.374 come da planimetria allegata: il calcolo è stato effettuato nel rispetto della D.G.R. n. 8 del 15/01/2019.

I rifiuti, per i quali non è prevista alcuna lavorazione, saranno stoccati in cassoni scarrabili per un massimo di 6 mesi, mentre per quelli che devono essere recuperati o trasformati, lo stoccaggio sarà limitato al tempo strettamente necessario alla lavorazione, al massimo 6 mesi.

Eventuali frazioni putrescibili verranno stoccati in cassoni con chiusura impermeabile e saranno conferiti ad idonei impianti nel tempo massimo di 48 ore lavorative.

La Ecosistem S.r.l. pur impegnandosi a stoccare i propri rifiuti per un tempo massimo di 180 giorni, chiede di mantenere il limite prescrittivo di un anno secondo la normativa vigente.

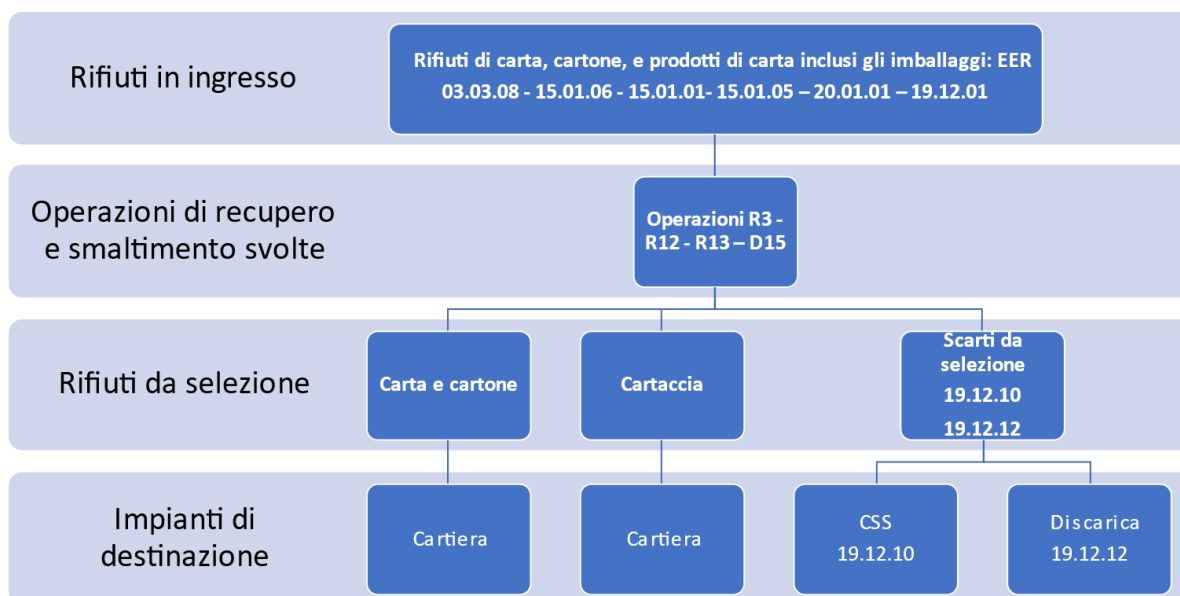
La movimentazione dei rifiuti avviene tramite carrelli elevatori, carrelli semoventi su ruote gommate e cassoni scarrabili.

L'intera pavimentazione è composta di calcestruzzo ed è stata impermeabilizzata nella sua interezza con telo in polietilene (LDP) frapposto tra il calcestruzzo ed il suolo al fine di evitare possibili contaminazioni in caso di infiltrazioni.

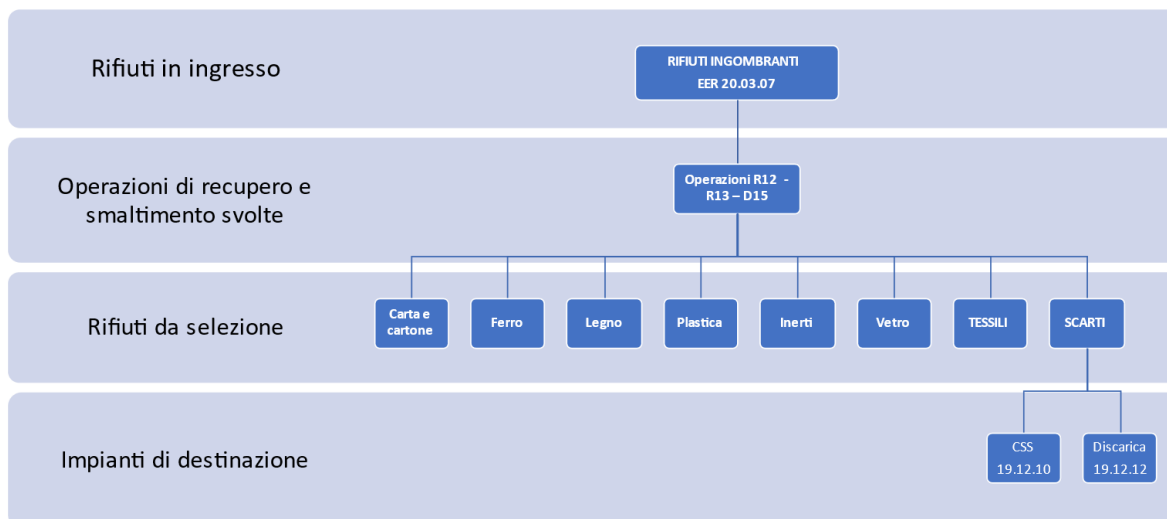
	Relazione tecnica per Autorizzazione Integrata Ambientale	RT - AIA
		Rev. 01
		Data: 22/06/2022
		Pag. 8 di 57

La linea così composta è in grado di lavorare e selezionare la maggior parte dei rifiuti elencati nelle tabelle sottostanti e per tale motivo non è possibile suddividere la suddetta quantità per ogni singola tipologia di rifiuto appresso indicata. In pratica non sono presenti linee produttive diverse per categoria merceologica di rifiuto.

- Area di selezione rifiuti di carta e cartone

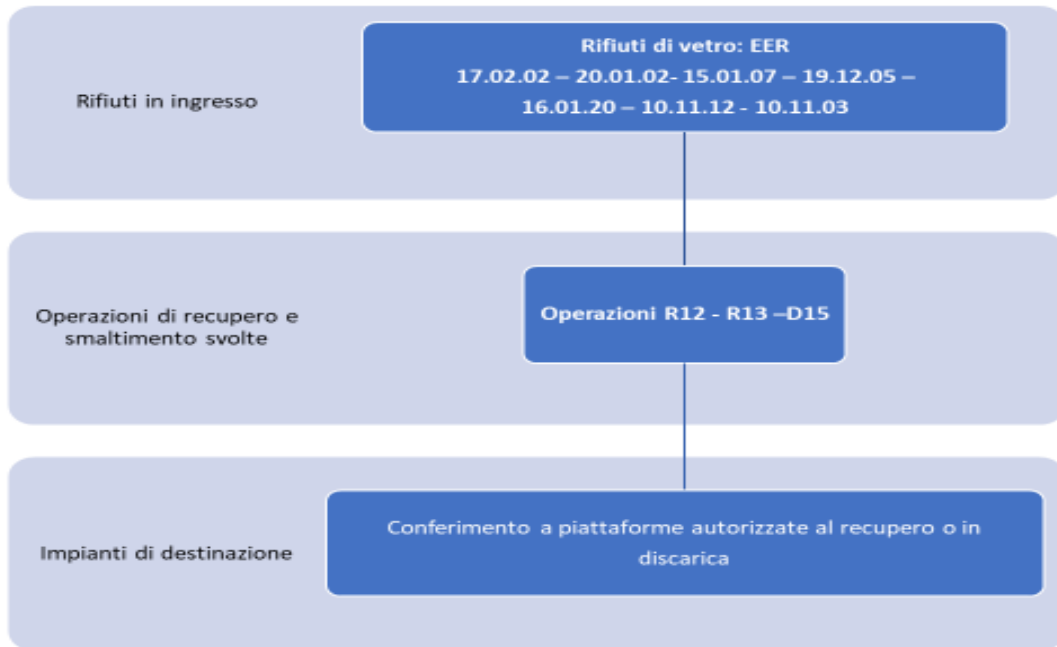


- Area di selezione rifiuti ingombranti

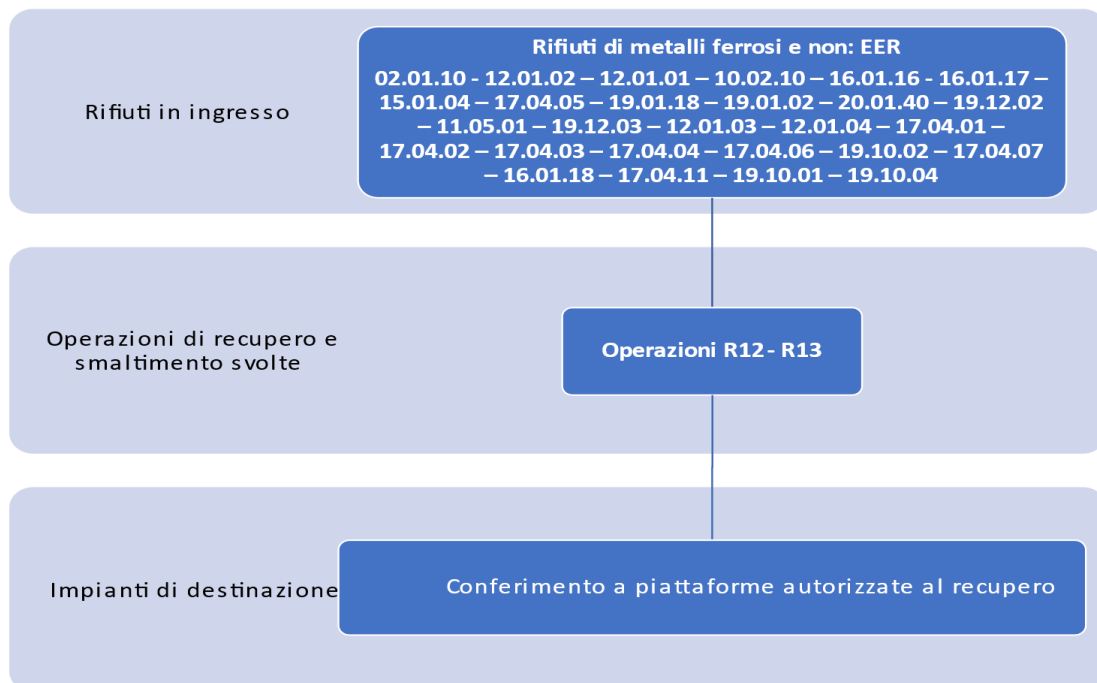


	Relazione tecnica per Autorizzazione Integrata Ambientale	RT - AIA
		Rev. 01
		Data: 22/06/2022
		Pag. 9 di 57

- **Area di selezione rifiuti in vetro**

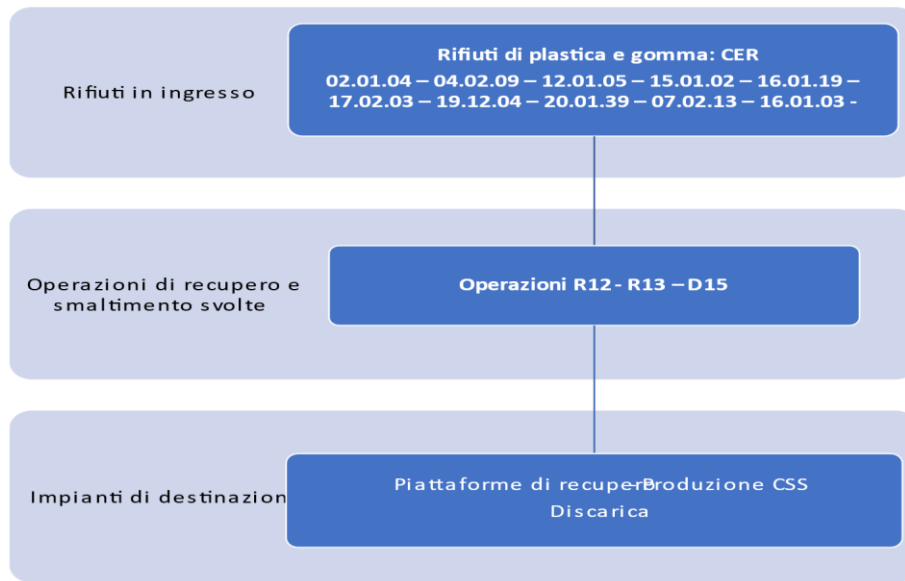


- **Area di selezione metalli ferrosi e non**

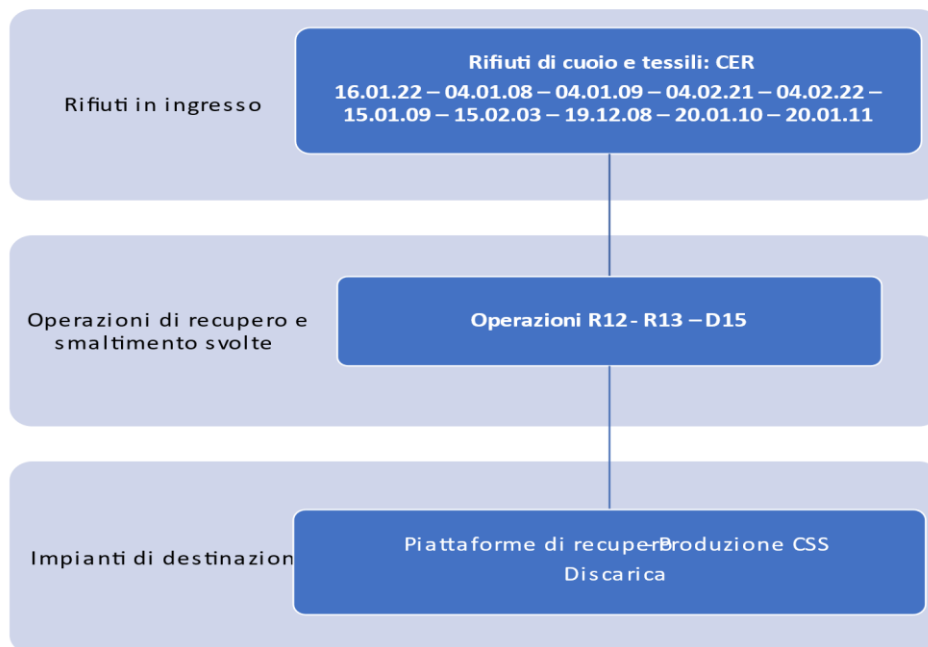


	Relazione tecnica per Autorizzazione Integrata Ambientale	RT - AIA
		Rev. 01
		Data: 22/06/2022
		Pag. 10 di 57

- **Area di selezione rifiuti di plastica e gomma**

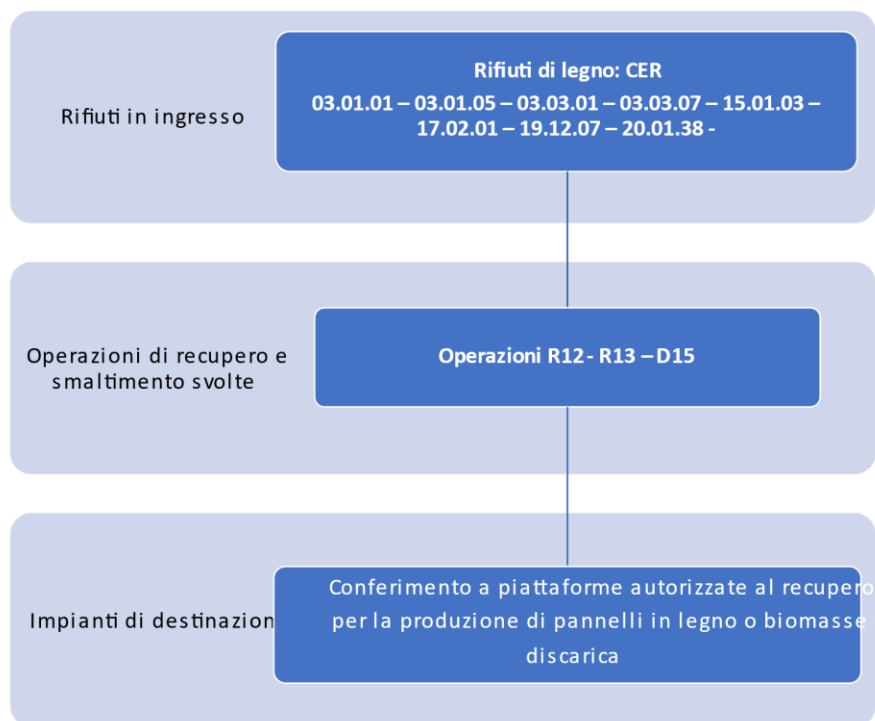


- **Area di selezione rifiuti di cuoio e tessuti**

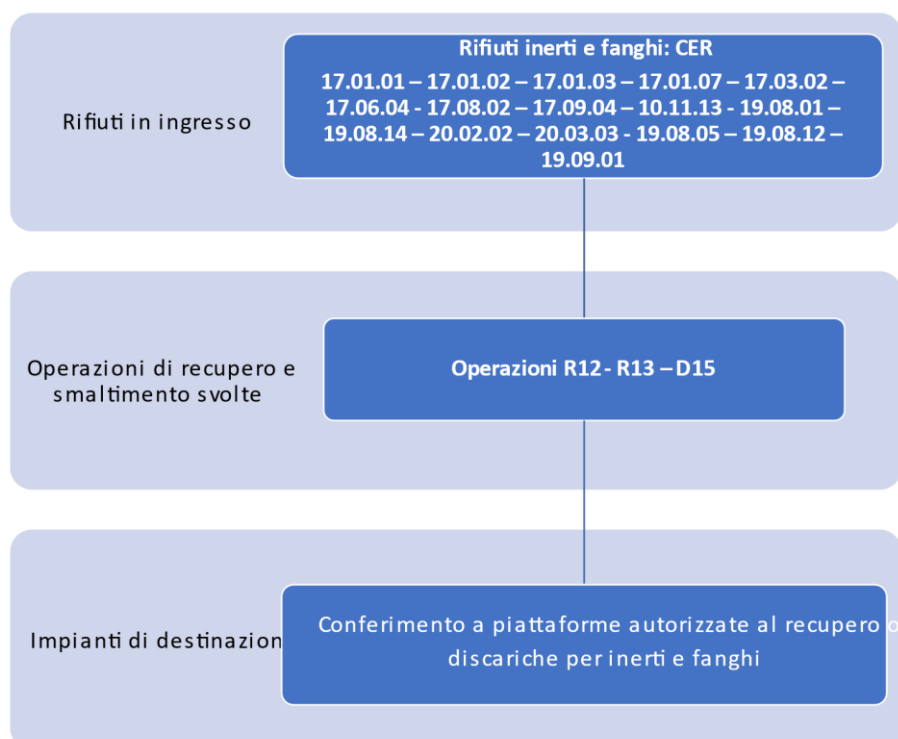


	Relazione tecnica per Autorizzazione Integrata Ambientale	RT - AIA
		Rev. 01
		Data: 22/06/2022
		Pag. 11 di 57

- **Area di selezione rifiuti di legno**

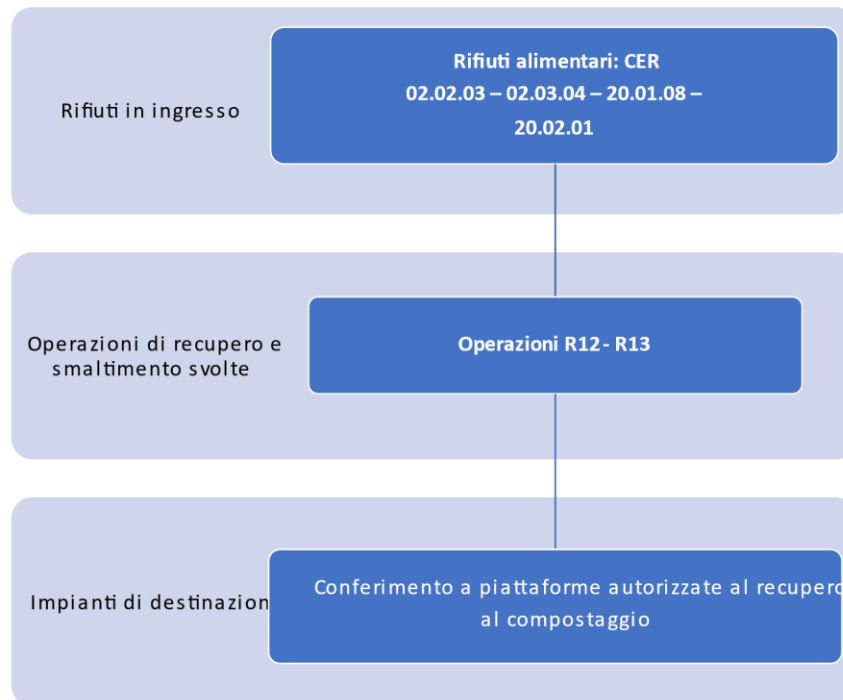


- **Area di selezione rifiuti di inerti e fanghi**

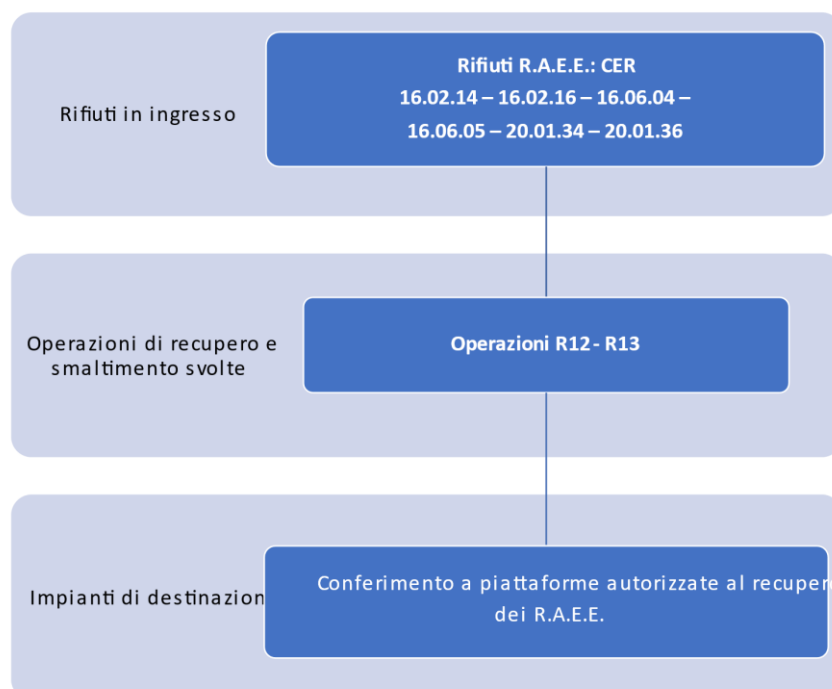


	Relazione tecnica per Autorizzazione Integrata Ambientale	RT - AIA
		Rev. 01
		Data: 22/06/2022
		Pag. 12 di 57

- **Area di selezione rifiuti alimentari**

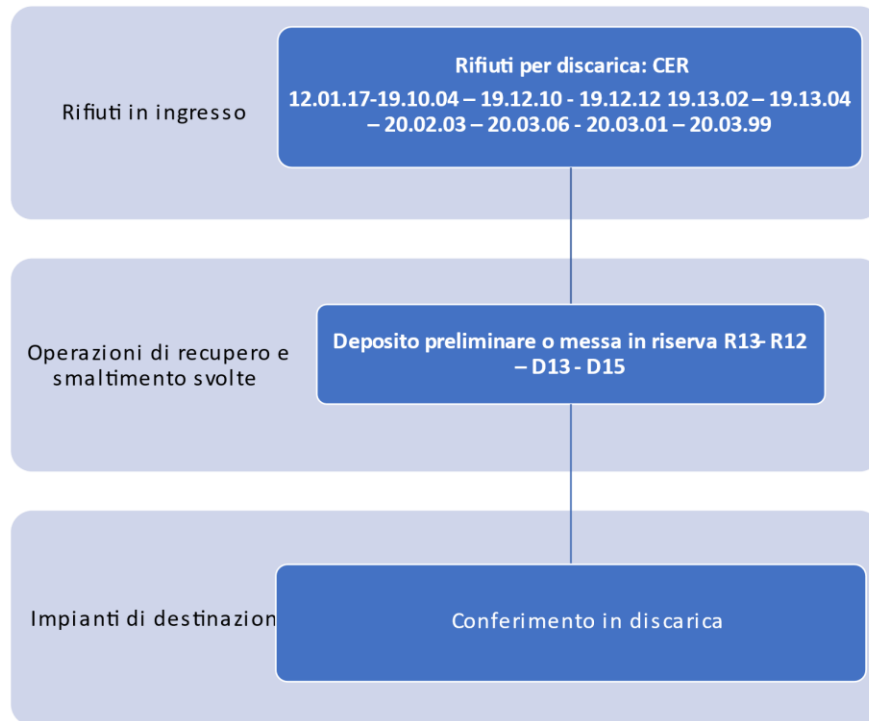


- **Area di selezione rifiuti R.A.E.E.**

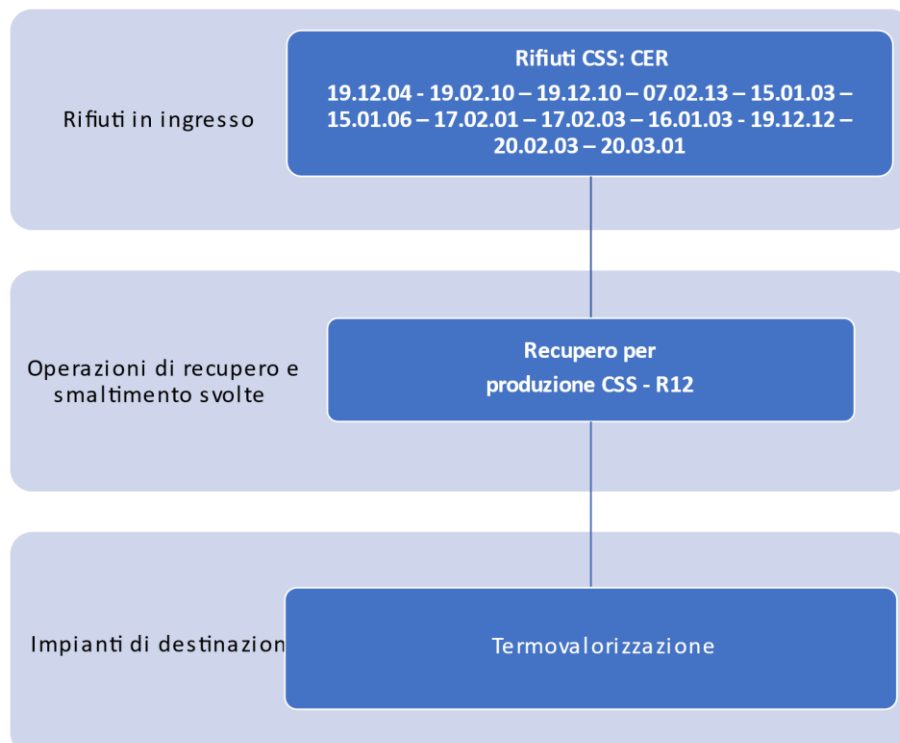


	Relazione tecnica per Autorizzazione Integrata Ambientale	RT - AIA
		Rev. 01
		Data: 22/06/2022
		Pag. 13 di 57

- **Area di selezione rifiuti non recuperabili**

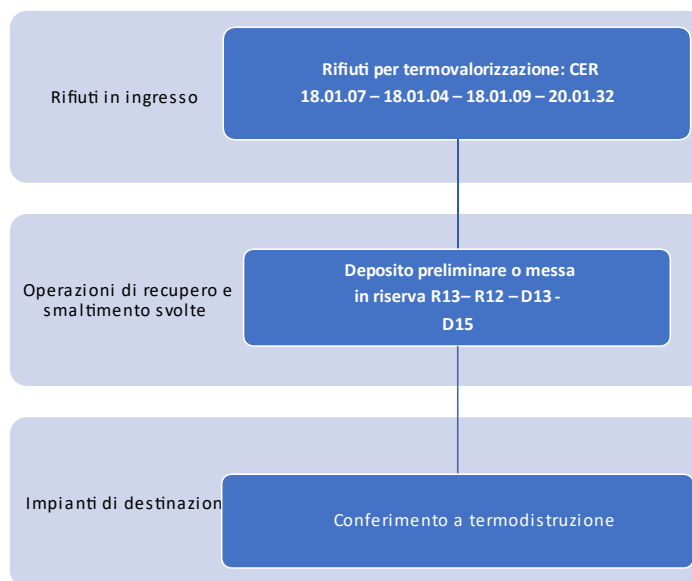


- **Area di selezione rifiuti per termovalorizzazione**



	Relazione tecnica per Autorizzazione Integrata Ambientale	RT - AIA
		Rev. 01
		Data: 22/06/2022
		Pag. 14 di 57

- **Area di selezione rifiuti sanitari non pericolosi (medicinali)**



La lavorazione che la Ecosistem Srl effettua sul CER 20.01.32 “medicinali scaduti” è essenzialmente la riduzione volumetrica previa separazione degli imballaggi di cartone.

Si precisa che, con l’operazione R12 si effettuano le operazioni preliminari precedenti al recupero, inclusi il pretrattamento come, tra l’altro, la cernita, la frammentazione, la compattazione, la pallettizzazione, l’essicazione, la triturazione, il condizionamento, il ricondizionamento, la separazione, il raggruppamento prima di una delle operazioni indicate da R1 a R11, mentre con l’operazione R13 si effettuerà solo una mera messa in riserva senza alcuna operazione di trattamento del rifiuto.

La classificazione del combustibile solido secondario (CSS), come definito all’articolo 183, comma 1, lettera cc), del decreto legislativo 3 aprile 2006, n. 152, si basa sui requisiti della norma tecnica armonizzata UNI EN 15359 “Solid Recovered Fuels” (SRF), che individua, a livello europeo, la classificazione del CSS tenendo conto di tre parametri (e relative classi), riconosciuti strategici per importanza ambientale, tecnologica e prestazionale/economica, quali PCI (parametro commerciale), Cl (parametro di processo) e Hg (parametro ambientale), come meglio specificati nella Tabella 1 del DM 14 febbraio 2013.

	Relazione tecnica per Autorizzazione Integrata Ambientale	RT - AIA
		Rev. 01
		Data: 22/06/2022
		Pag. 15 di 57

Caratteristiche di classificazione							
Caratteristica	Misura statistica	Unità di misura	Valori limite per classe				
			1	2	3	4	5
PCI	media	MJ/kg t.q.	≥ 25	≥ 20	≥ 15	≥ 10	≥ 3
Cl	media	% s.s.	$\leq 0,2$	$\leq 0,6$	$\leq 1,0$	$\leq 1,5$	≤ 3
Hg	mediana	mg/MJ t.q.	$\leq 0,02$	$\leq 0,03$	$\leq 0,08$	$\leq 0,15$	$\leq 0,50$
	80° percentile	mg/MJ t.q.	$\leq 0,04$	$\leq 0,06$	$\leq 0,16$	$\leq 0,30$	$\leq 1,00$

Ai fini del presente regolamento, è da classificare CSS-Combustibile esclusivamente il combustibile solido secondario(CSS) con PCI e Cl come definito dalle classi 1, 2, 3 e relative combinazioni, e – per quanto riguarda l’Hg - come definito dalle classi 1 e 2, elencati nella Tabella 1, riferite a ciascun sottolotto.

Se il CSS presenta le caratteristiche come definito dalle classi 4 e 5, esso è da classificare CSS-Rifiuto, mentre se i parametri non rientrano in nessuna di dette classi, il rifiuto viene classificato col CER 19.12.12.

	Relazione tecnica per Autorizzazione Integrata Ambientale	RT - AIA
		Rev. 01
		Data: 22/06/2022
		Pag. 16 di 57

Di seguito si riportano gli stoccaggi massimi di rifiuti effettuabili nell'impianto:

CAPACITA' MASSIMA DI DEPOSITO RIFIUTI

Area	Quantità [m ³]	Tempo [gg]
Rifiuti di carta, cartone, e prodotti dicarta inclusi gli imballaggi CER: 03.03.08 - 15.01.06 - 15.01.01- 15.01.05 - 20.01.01 - 19.12.01		
C 1	120	180
C 2	90	
C 3	90	
TOT.	300	

Area	Quantità [m ³]	Tempo [gg]
Rifiuti di plastica e gomma CER: 02.01.04 - 04.02.09 - 12.01.05 - 15.01.02 - 16.01.19 - 17.02.03 - 19.12.04 - 20.01.39 - 07.02.13 - 16.01.03		
P 1	120	180
P 2	90	
P 3	180	
P 4	60	
TOT.	450	

Area	Quantità [m ³]	Tempo [gg]
Rifiuti ingombranti CER: 20.03.07		
I 1	180	180
I 2	180	
I 3	360	
TOT.	720	

Area	Quantità [m ³]	Tempo [gg]
Rifiuti CSS - PLASMIX CER: 07.02.13 - 15.01.03 - 15.01.06 - 16.01.03 - 17.02.01 - 17.02.03 - 19.12.04 - 19.02.10 - 19.12.10 - 19.12.12 - 20.02.03 - 20.03.01		
CSS 1	210	180
CSS 2	120	
CSS 3	120	
CSS 4	360	
TOT.	810	

Area	Quantità [m ³]	Tempo [gg]
Rifiuti di vetro CER: 17.02.02 - 20.01.02- 15.01.07 - 19.12.05 - 16.01.20 - 10.11.12 - 10.11.03		
V 1	60	180
TOT	60	

Area	Quantità [m ³]	Tempo [gg]
Rifiuti di legno CER: 03.01.01 - 03.01.05 - 03.03.01 - 03.03.07 - 15.01.03 - 17.02.01 - 19.12.07 - 20.01.38		
L 1	60	180
L 2	45	
TOT	105	

Area	Quantità [m ³]	Tempo [gg]
Rifiuti sanitari non pericolosi: CER 18.01.04 - 18.01.07 - 18.01.09 - 20.01.32		
S 1	45	180
S 2	45	
S 3	45	
S 4	30	
TOT.	165	

Area	Quantità [m ³]	Tempo [gg]
Rifiuti di metalli ferrosi e non CER: 02.01.10 - 12.01.02 - 12.01.01 - 10.02.10 - 16.01.16 - 16.01.17 - 15.01.04 - 17.04.05 - 19.01.18 - 19.01.02 - 20.01.40 - 19.12.02 - 11.05.01 - 19.12.03 - 12.01.03 - 12.01.04 - 17.04.01 - 17.04.02 - 17.04.03 - 17.04.04 - 17.04.06 - 19.10.02 - 17.04.07 - 16.01.18 - 17.04.11 - 19.10.01 - 19.10.04		
M 1	36	180
M 2	45	
M 3	45	
TOT	126	

Area	Quantità [m ³]	Tempo[gg]
Rifiuti inerti e fanghi CER: 17.01.01 - 17.01.02 - 17.01.03 - 17.01.07 - 17.03.02 - 17.06.04 - 17.08.02 - 17.09.04 - 10.11.13 - 19.08.01 - 19.08.14 - 20.02.02 - 20.03.03 - 19.08.05 - 19.08.12 - 19.09.01		
INF 1	60	180
INF 2	60	
INF 3	60	
INF 4	90	
INF 5	60	
INF 6	60	
TOT	390	

Area	Quantità [m3]	Tempo [gg]
Rifiuti alimentari CER: 02.02.03 - 02.03.04 - 20.01.08 - 20.02.01		
A 1	60	5
TOT.	60	

Area	Quantità [m3]	Tempo[gg]
Rifiuti per discarica CER: 12.01.17 - 19.10.04 - 19.12.10 - 19.12.12 - 19.13.02 - 19.13.04 - 20.02.03 - 20.03.06 - 20.03.01 - 20.03.99		
D 1	300	180
D 2	60	
D 3	180	
TOT.	540	

Area	Quantità [m ³]	Tempo [gg]
Rifiuti di cuoio e tessili: CER 16.01.22 - 04.01.08 - 04.01.09 - 04.02.21 - 04.02.22 - 15.01.09 - 15.02.03 - 19.12.08 - 20.01.10 - 20.01.11		
T 1	120	180
T 2	36	
T 3	360	
TOT.	516	

Area	Quantità [m ³]	Tempo[gg]
Rifiuti R.A.E.E. CER: 16.02.14 - 16.02.16 - 16.06.04 - 16.06.05 - 20.01.34 - 20.01.36		
R 1	36	180
R 2	45	
TOT.	162	

	Relazione tecnica per Autorizzazione Integrata Ambientale	RT - AIA
		Rev. 01
		Data: 22/06/2022
		Pag. 18 di 57

Potenzialità di superficie di stoccaggio

La massima superficie di stoccaggio dell'impianto della ECOSISTEM SRL è la seguente:

Estensione totale area impianto	Sup. utilizzabile per lo stoccaggio (DGR 8/2019)	Sup. max utilizzabile per lo stoccaggio
mq. 6959	80% sup. utile	5.567 mq

Tipologie di Rifiuti trattati (codice CER)

La configurazione che ha l'impianto viene rappresentata nella tabella seguente in cui è possibile visionare i codici CER, la tipologia, e le attività di recupero o smaltimento che si intendono svolgere.

CER	Tipologia	Attività	
02.01.04	Rifiuti plastici	D15	R12 – R13
02.01.10	Rifiuti metallici		R12 – R13
02.02.03	Scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazione		R12 - R13
02.03.04	Scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazione		R12 - R13
03.01.01	Scarti di corteccia e sughero	D15	R12 - R13
03.01.05	Segatura, trucioli, residui di taglio, legno, pannelli di truciolare e piallacci diversi da quelli di cui alla voce 03.01.04	D15	R12 - R13
03.03.01	Scarti di corteccia e legno	D15	R12 - R13
03.03.07	Scarti della separazione meccanica nella produzione di polpa da rifiuti di carta e cartone	D15	R12 - R13
03.03.08	Scarti della selezione di carta e cartone destinati ad essere riciclati	D15	R3 – R12 - R13
04.01.08	Cuoio conciato (scarti, cascami, ritagli, polveri di lucidatura) contenenti cromo	D15	R12 – R13
04.01.09	Rifiuti delle operazioni di confezionamento e finitura	D15	R12 – R13
04.02.09	Rifiuti da materiali compositi (fibre impregnate, elastomeri, plastomeri)	D15	R12 - R13
04.02.21	Rifiuti da fibre tessili grezze	D15	R12 – R13
04.02.22	Rifiuti da fibre tessili lavorate	D15	R12 – R13
07.02.13	Rifiuti plastici	D15	R12- R13

10.02.10	Scaglie di laminazione		R12 - R13
10.11.03	Scarti di materiali in fibra a base di vetro	D15	R12 - R13
10.11.12	Rifiuti di vetro diversi da quelli di cui alla voce 10.11.11	D15	R12 - R13
10.11.13*	fanghi provenienti dalla lucidatura e dalla macinazione del vetro, contenenti sostanze pericolose lucidature di vetro e fanghi di macinazione, contenenti sostanze pericolose	D15	R12-R13
11.05.01	Zinco solido		R12 - R13
12.01.01	Limatura e trucioli di materiali ferrosi		R12 - R13
12.01.02	Polveri e particolato di materiali ferrosi		R12 - R13
12.01.03	Limatura e trucioli di materiali non ferrosi		R12 - R13
12.01.04	Polveri e particolato di materiali non ferrosi		R12 - R13
12.01.05	Limatura e trucioli di materiali plastici	D15	R12 - R13
12.01.17	Materiale abrasivo di scarto, diverso da quello di cui alla voce 12 01 16	D13-D15	R12-R13
15.01.01	Imballaggi in carta e cartone	D15	R3 - R12 - R13
15.01.02	Imballaggi in plastica	D15	R12 - R13
15.01.03	Imballaggi in legno	D15	R12 - R13
15.01.04	Imballaggi metallici		R12 - R13
15.01.05	Imballaggi in materiali compositi	D15	R3 - R12 - R13
15.01.06	Imballaggi in materiali misti	D15	R3 - R12 - R13
15.01.07	Imballaggi in vetro	D15	R12 - R13
15.01.09	Imballaggi in materia tessile	D15	R12 - R13
15.02.03	Assorbenti, materiali filtranti, stracci ed indumenti protettivi, diversi da quelli di cui alla voce 15 02 02	D15	R12 - R13
16.01.03	Pneumatici fuori uso	D15	R12 - R13
16.01.16	Serbatoi per gas liquido		R12 - R13
16.01.17	Metalli ferrosi		R12 - R13
16.01.18	Metalli non ferrosi		R12 - R13
16.01.19	Plastica	D15	R12 - R13

Relazione tecnica per Autorizzazione Integrata Ambientale

RT - AIA
Rev. 01
Data: 22/06/2022
Pag. 20 di 57

16.01.20	Vetro	D15	R12 - R13
16.01.22	Componenti non specificati altrimenti	D15	R12 - R13
16.02.14	Apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci 16.02.09 e 16.02.13		R12 - R13
16.02.16	Componenti rimossi da apparecchiature fuori uso, diverse da quelli di cui alla voce 16.02.15		R12 - R13
16.06.04	Batterie alcaline (tranne 16.06.03)		R12 - R13
16.06.05	Altre batterie ed accumulatori		R12 - R13
17.01.01	Cemento	D15	R12 - R13
17.01.02	Mattoni	D15	R12 - R13
17.01.03	Mattonelle e ceramiche	D15	R12 - R13
17.01.07	Miscugli o scorie di cemento, mattoni, mattonelle e ceramiche, diverse da quelle di cui alla voce 17.01.06	D15	R12 - R13
17.02.01	Legno	D15	R12 - R13
17.02.02	Vetro	D15	R12 - R13
17.02.03	Plastica	D15	R12 - R13
17.03.02	Miscele bituminose diverse da quelle di cui alla voce 17.03.01	D15	R12 - R13
17.04.01	Rame, bronzo, ottone		R12 - R13
17.04.02	Alluminio		R12 - R13
17.04.03	Piombo		R12 - R13
17.04.04	Zinco		R12 - R13
17.04.05	Ferro ed acciaio		R12 - R13
17.04.06	Stagno		R12 - R13
17.04.07	Metalli misti		R12 - R13
17.04.11	Cavi, diversi da quelli di cui alla voce 17.04.10		R12 - R13
17.06.04	Materiali isolanti diversi da quelli di cui alle voci 17.06.01 e 17.06.03	D15	R12 - R13
17.08.02	Materiali da costruzione a base di gesso diversi da quelli di cui alla voce 17.08.01	D15	R12 - R13
17.09.04	Rifiuti misti dell'attività di costruzione e demolizione, diversi da quelli di cui alle voci 17.09.01, 17.09.02 e 17.09.03	D15	R12 - R13

18.01.04	rifiuti che non devono essere raccolti e smaltiti applicando precauzioni particolari per evitare infezioni (es. bende, ingessature, lenzuola, indumenti monouso, assorbenti igienici)	D13 - D15	R12 - R13
18.01.07	sostanze chimiche diverse da quelle di cui alla voce 18.01.06	D13 - D15	R12 - R13
18.01.09	medicinali diversi da quelli di cui alla voce 18.01.08	D13 - D15	R12 - R13
19.01.02	Materiali ferrosi estratti da ceneri pesanti		R12 - R13
19.01.18	Rifiuti della pirolisi, diversi da quelli di cui alla voce 19 01 17		R12 - R13
19.02.10	Rifiuti combustibili diversi da quelli di cui alle voci 19.02.08 e 19.02.09		R12
19.08.01	Vaglio	D15	R12 - R13
19.08.05	Fanghi prodotti dal trattamento delle acque reflue urbane	D15	R12 - R13
19.08.12	Fanghi prodotti dal trattamento biologico delle acque reflue industriali, diversi da quelli di cui alla voce 19.08.11	D15	R12 - R13
19.08.14	fanghi prodotti da altri trattamenti delle acque reflue industriali, diversi da quelli di cui alla voce 19 08 13	D15	R12 - R13
19.09.01	Rifiuti solidi prodotti dai processi di filtrazione evaglio primari	D15	R12 - R13
19.10.01	Rifiuti di ferro ed acciaio		R12 - R13
19.10.02	Rifiuti di metalli non ferrosi		R12 - R13
19.10.04	Fluff - frazione leggera e polveri, diversi da quelli di cui alla voce 19.10.03	D13 - D15	R12 - R13
19.12.01	Carta e cartone	D15	R3 - R12 - R13
19.12.02	Metalli ferrosi		R12 - R13
19.12.03	Metalli non ferrosi		R12 - R13
19.12.04	Plastica e gomma	D15	R12 - R13
19.12.05	Vetro	D15	R12 - R13
19.12.07	Legno, diverso da quello di cui alla voce 19.12.06	D15	R12 - R13
19.12.08	Prodotti tessili	D15	R12 - R13
19.12.10	Rifiuti combustibili (CDR: combustibile derivato da rifiuti)	D13 - D15	R12 - R13
19.12.12	Altri rifiuti (compresi materiali misti) prodotti dal trattamento meccanico dei rifiuti, diversi da quelli di cui alla voce 19.12.11	D13 - D15	R12 - R13
19.13.02	rifiuti solidi prodotti dalle operazioni di bonifica dei terreni, diversi da quelli di cui alla voce 19 13 01	D13 - D15	R12 - R13
19.13.04	fanghi prodotti dalle operazioni di bonifica dei terreni, diversi da quelli di cui alla voce 19 13 03	D13 - D15	R12 - R13

	Relazione tecnica per Autorizzazione Integrata Ambientale	RT - AIA
		Rev. 01
		Data: 22/06/2022
		Pag. 22 di 57

20.01.01	Carta e cartone	D15	R3 – R12 - R13
20.01.02	Vetro	D15	R12 - R13
20.01.08	Rifiuti biodegradabili di cucine e mense		R12 - R13
20.01.10	Abbigliamento	D15	R12 - R13
20.01.11	Prodotti tessili	D15	R12 - R13
20.01.32	Medicinali diversi da quelli di cui alla voce 20.01.31	D13 – D15	R12 - R13
20.01.34	Batterie e accumulatori diversi da quelli di cui alla voce 20.01.33		R12 - R13
20.01.36	Apparecchiature elettriche ed elettroniche fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci 20.01.21, 20.01.23 e 20.01.35		R12 - R13
20.01.38	Legno, diverso da quello di cui alla voce 20.01.37	D15	R12 - R13
20.01.39	Plastica	D15	R12 - R13
20.01.40	Metallo		R12 - R13
20.02.01	Rifiuti biodegradabili		R12 - R13
20.02.02	Terra e roccia	D15	R12 – R13
20.02.03	Altri rifiuti non biodegradabili	D13 - D15	R12 - R13
20.03.01	Rifiuti urbani non differenziati	D13 - D15	R12 - R13
20.03.03	Residui della pulizia stradale	D15	R12 - R13
20.03.06	Rifiuti della pulizia delle fognature	D13 - D15	R12 – R13
20.03.07	Rifiuti ingombranti	D15	R12 - R13
20.03.99	Rifiuti urbani non specificati altrimenti (rifiuti combustibili non pericolosi)	D13 - D15	R12 - R13

I rifiuti che potenzialmente si potrebbero trattare ammontano a circa **300 ton/g** per un quantitativo massimo di trattamento pari a 90.000 ton/anno.

La quantità massima stoccabile ammonta a m³ 4.404 come da planimetria allegata: il calcolo è stato effettuato nel rispetto della D.G.R. n. 8 del 15/01/2019.

I rifiuti, per i quali non è prevista alcuna lavorazione, saranno stoccati in cassoni scarrabili per un massimo di 06 mesi, mentre per quelli che devono essere recuperati o trasformati, lo stoccaggio sarà limitato al tempo strettamente necessario alla lavorazione, al massimo 6 mesi.

Eventuali frazioni putrescibili verranno stoccati in cassoni con chiusura impermeabile e saranno conferiti

	Relazione tecnica per Autorizzazione Integrata Ambientale	RT - AIA
		Rev. 01
		Data: 22/06/2022
		Pag. 23 di 57

ad idonei impianti nel tempo massimo di 48 ore lavorative.

La Ecosistem S.r.l. pur impegnandosi a stoccare i propri rifiuti per un tempo massimo di 180 giorni, così come da tabella di stoccaggio massimo, chiede di mantenere il limite prescrittivo di un anno secondo la normativa vigente, così come previsto dalla Circolare Ministero dell'Ambiente sullo stoccaggio dei rifiuti.

	Relazione tecnica per Autorizzazione Integrata Ambientale	RT - AIA
		Rev. 01
		Data: 22/06/2022
		Pag. 24 di 57

Risorse utilizzate

Le materie prime della ECOSISTEM SRL sono rappresentate dai rifiuti non pericolosi in ingresso.

L'approvvigionamento energetico dello Stabilimento ECOSISTEM SRL avviene mediante:

➤ **Energia elettrica:** utilizzata in tutti i reparti dello Stabilimento;

L'approvvigionamento energetico e i relativi consumi vengono monitorati su base mensile. Sulla base dell'esame dei documenti di acquisto dei combustibili e delle bollette ENEL sono predisposti rendiconti complessivi.

L'energia elettrica viene fornita dall'ENEL a 20.000 V e viene portata alla tensione di 380V per mezzo di due trasformatori ubicati nella cabina elettrica dell'azienda (di potenza pari a 1000 KVA ciascuno). All'occorrenza, una procedura su congiuntore manuale permette di effettuare il passaggio dei carichi su uno piuttosto che sull'altra macchina, gestendo la manutenzione o il fuori servizio di una delle due macchine, senza interruzione dell'erogazione. Lo stabilimento è dotato di un sistema di rifasamento.

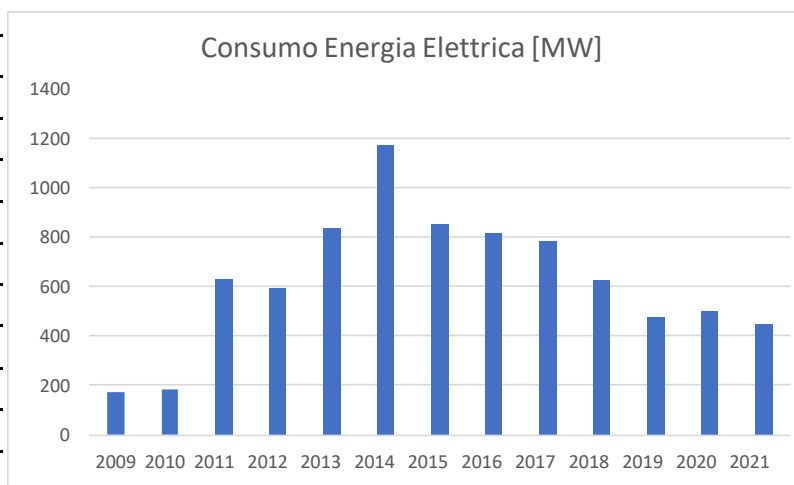
Lo stabilimento utilizza rilevanti quantità di energia elettrica per tutto ciò che concerne il funzionamento dell'impianto produttivo e delle altre apparecchiature ad correlate.

Le utenze principali sono:

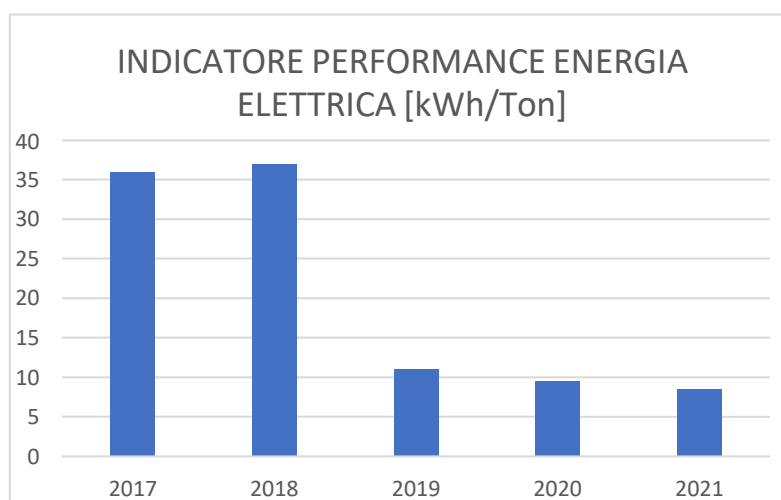
- 01 Pressa per rifiuti
- 02 Raffinatori per rifiuti secchi
- 10 nastri trasportatori
- 03 Deferrizzatori
- 01 Cubettatrice
- Impianto di Aspirazione
- Sistemi ad aria compressa
- Gruppo di pressurizzazione antincendio
- Officina meccanica
- Uffici
- Illuminazione interna ed esterna

La tabella sotto riportata, mostra i dati (fonte bollette ENEL rielaborati dall'azienda) relativi ai consumi di energia elettrica per gli anni 2009 al 2021.

Anno	Energia Elettrica (MW)
2009	171,16
2010	181,86
2011	631,74
2012	591,89
2013	833,49
2014	1168,67
2015	850,29
2016	815,83
2017	779,97
2018	628,21
2019	475,89
2020	504,08
2021	450,10



Tab. n. 2 – Consumi Energia Elettrica



Dall'analisi dei dati si può notare che, dall'ultimo incremento del 2014 (dovuto all'installazione della seconda linea di triturazione) si ha un andamento decrescente dovuto all'utilizzo di uno o più attrezzature, con alta efficienza energetica.

Nel 2019 si è avuta una riduzione significativa dovuta alla sostituzione di macchinari con altri aventi la stessa potenzialità ma con motori a basso consumo energetico.

	Relazione tecnica per Autorizzazione Integrata Ambientale	RT - AIA
		Rev. 01
		Data: 22/06/2022
		Pag. 26 di 57

Impianto Idrico e Scarichi

Le lavorazioni della ECOSISTEM SRL non prevedono impiego di acque nel processo lavorativo; pertanto, l'approvvigionamento idrico sarà relativo esclusivamente agli usi civili, mensa, spogliatoi, irrigazione delle aree verdi ed antincendio.

Normativa di riferimento:

D.Lgs 152/06 e s.m.i., *Testo Unico Ambientale*

Modalità di approvvigionamento

Fonte di approvvigionamento: - Acquedotto consortile;

In particolare, l'approvvigionamento idrico da acquedotto avviene tramite tubazione in acciaio zincato direttamente dalla rete idrica comunale, per effetto del contratto stipulato nel gennaio 2007 di fornitura idrica industriale con il *Consorzio* e contabilizzata tramite contatore.

L'acqua in ingresso non viene trattata prima del suo utilizzo. I principali utilizzi di acqua sono:

- servizi igienici
- antincendio.

Gli impianti vengono controllati internamente ed in caso di necessità di manutenzioni straordinarie ci si avvale di ditte esterne.

Di seguito si riporta la tabella e l'andamento dei consumi di acqua dal 2009 al 2021 espressa in mc.

Anno	Acque(mc)
2009	1.036,00
2010	1.356,00
2011	1.730,00
2012	2.765,00
2013	3.242,00
2014	1.893,00
2015	2.822,00
2016	3.172,00
2017	1.770,00
2018	5.037,00
2019	2.530,00
2020	810,00
2021	819,00

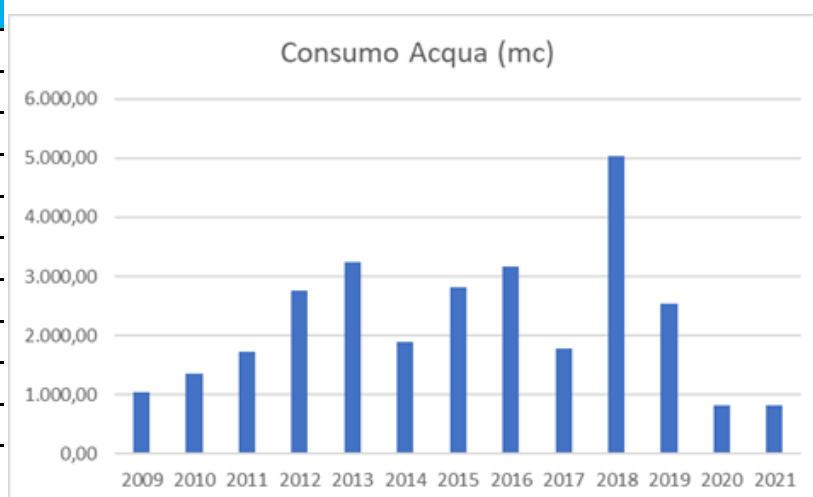
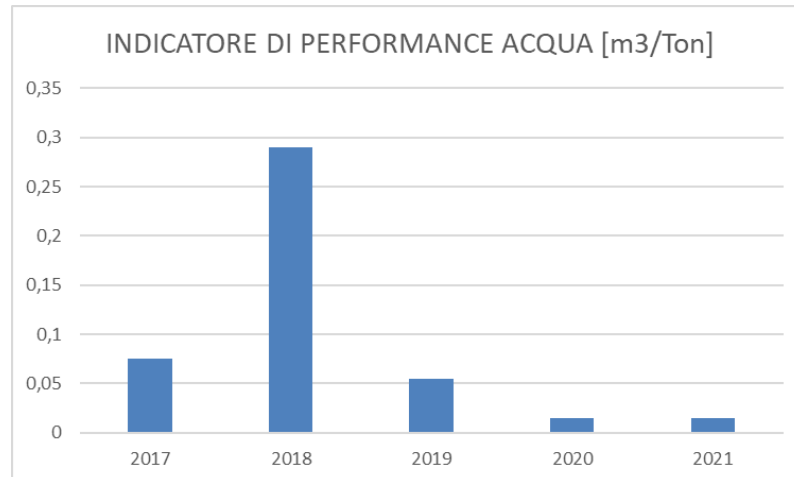


Tabella n. 3 – Consumo idrico



Dalla rappresentazione grafica si evidenzia un aumento graduale e progressivo del consumo idrico nel corso degli anni causato dall'aumento del traffico degli automezzi dell'anno 2018 e dal conseguente abbattimento delle polveri tramite nebulizzazione di acqua.

L'azienda monitora i consumi tramite l'indice

I_{acqua} = litri di acqua consumati/tonnellate rifiuti in ingresso.

L'obiettivo che l'azienda si propone è quello di riuscire a riutilizzare l'acqua piovana e quindi razionalizzare ancor di più l'uso di tale risorsa.

In merito al convogliamento delle acque reflue si precisa quanto segue:

- Rete di convogliamento delle acque nere: raccoglie le acque nere provenienti dai bagni e dagli spogliatoi e le convoglia direttamente alla rete fognaria consortile, previo passaggio in un pozzetto d'ispezione e controllo come da contratto stipulato con l'ASI in data 30/10/2007;

In merito al convogliamento delle acque meteoriche si precisa quanto segue:

- Rete di convogliamento delle acque meteoriche: tramite una serie di griglie distribuite lungo tutta l'area esterna dell'impianto, le acque meteoriche confluiscono nella rete di convogliamento all'impianto di prima pioggia. L'impianto di prima pioggia opportunamente dimensionato è costituito da 2 vasche di accumulo di 5 mc, da una vasca dissabbiatrice ed una disoleatrice. L'immissione in fogna consortile, previo trattamento delle acque di prima pioggia, è autorizzata dall'ASI con regolare contratto di cui si allega la copia conforme all'originale. L'impianto di depurazione è stato studiato per trattare le acque di prima pioggia e di dilavamento di piazzali di sosta e parcheggio autoveicoli o deposito di materiali.

Modello	Superficie piazzale	Volume vasche
PP 5000	5.000 m ²	25 m ³

Descrizione del trattamento

Le acque raccolte subiscono un trattamento di predecantazione per la separazione di oli, sabbie e terre e quindi vengono inviate nelle 24 ore successive alla precipitazione, a mezzo elettropompa sommersa, in fognatura oppure all'impianto di depurazione



disabbiatura seguita da disoleazione mediante passaggio attraverso un filtro a coalescenza e conseguente flottazione naturale degli oli;

La capacità di accumulo di tali serbatoi è in grado di raccogliere i primi 15' minuti di pioggia e convogliarmentre le acque di seconda pioggia andranno a confluire nella fognatura.

Gas naturale

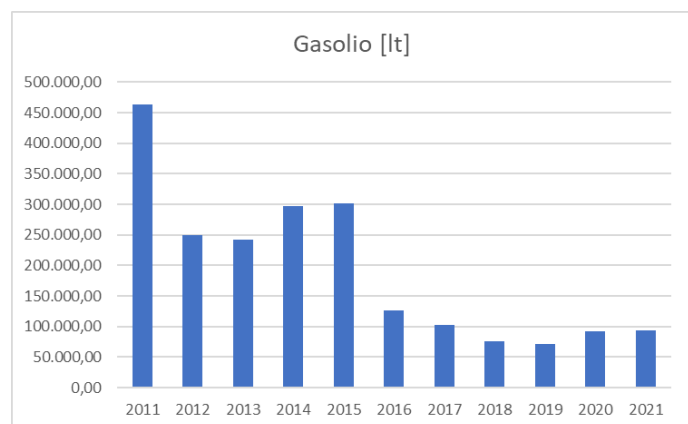
Nell'azienda non viene utilizzato gas naturale

Gasolio

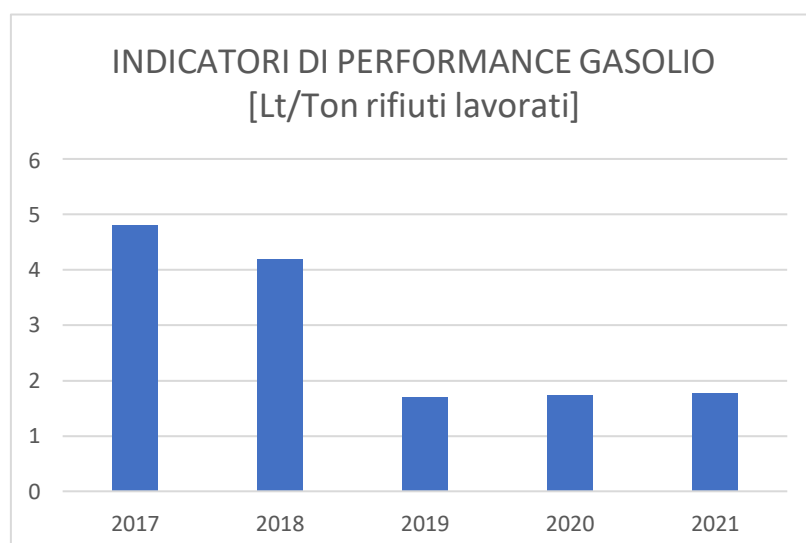
In tabella prima del 2016 i consumi sono relativi sia al rifornimento del parco veicolare che al rifornimento deimezzi utilizzati per il processo di lavorazione. Il consumo come si può notare dal 2016 subisce un calo, quest'ultimo è legato al fatto che a partire da quell'anno i quantitativi del gasolio indicati sono relativi al rifornimento dei mezzi impiegati nel processo di lavorazione (relativamente alle attività AIA).

La tabella seguente mostra i consumi degli ultimi anni.

Anno	Gasolio(litri)
2009	350.000,00
2010	400.000,00
2011	462.862,00
2012	249.187,00
2013	242.700,00
2014	296.520,00
2015	300.943,00
2016	126.000,00
2017	103.300,00
2018	75.500,00
2019	70.880,00
2020	92.900,00
2021	94.400,00



Tab. 3 – Consumo Gasolio



	Relazione tecnica per Autorizzazione Integrata Ambientale	RT - AIA
		Rev. 01
		Data: 22/06/2022
		Pag. 30 di 57

Negli ultimi anni si sono avuti dei consumi ridotti e quasi costanti perché l'azienda ha provveduto alla sostituzione di alcuni automezzi (muletti, gru semoventi) con altri di nuova generazione che hanno un ridotto consumo di carburante.

Attualmente il parco mezzi aziendale è così composto:

- N° 13 motrici con gancio scarrabile comprensive di rimorchio;
- N° 08 trattori stradali con annessi piani mobili;
- N° 04 furgoni;
- N° 120 cassoni scarrabili;
- N° 05 casse con polipo;
- N° 5 auto aziendali

La politica energetica della ECOSISTEM SRL percorre due assi principali, quello della ottimizzazione dell'uso della risorsa attraverso l'ammodernamento degli impianti e quello della gestione dei contratti di fornitura.

Quindi, gli obiettivi dell'azienda è, ed è sempre stata, quella di trovare soluzioni per il risparmio delle risorse energetiche investendo di anno in anno sui principali fattori che incidono in qualche maniera sull'elevato consumo.

Manutenzione

La manutenzione dei mezzi di proprietà aziendale è curata tramite officina interna.

Il responsabile della conservazione dei documenti autorizzativi e degli interventi manutentivi su impianti ed attrezzature è il Responsabile del Sistema di Gestione Ambientale.

Materie prime

Le materie prime utilizzate non sono altro che i rifiuti provenienti dall'esterno per poi essere selezionati e lavorati.

Di seguito si riportano le quantità di rifiuti che sono state conferite presso la Ecosistem Srl negli anni 2017-2021.

CER	Tipologia	2021 Kg/anno	2020 Kg/anno	2019 Kg/anno	2018 Kg/anno	2017 Kg/anno
02.01.04	Rifiuti plastici (ad esclusione degli imballaggi)					
02.01.10	Rifiuti metallici					
02.03.04	Scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazione	25.100				

Relazione tecnica per Autorizzazione Integrata Ambientale

RT - AIA
Rev. 01
Data: 22/06/2022
Pag. 31 di 57

03.01.05	Segatura, trucioli, residui ditaglio, legno, pannelli di truciolare e piallacci diversida quelli di cui alla voce 03.01.04	43.855	16			
04.01.09	Rifiuti delle operazioni di confezionamento e finitura	55.922	59.172	96.656		
04.02.09	Rifiuti da materiali compositi (fibre impregnate,elastomeri plastomeri)	2.530.140	393.220			
04.02.21	Rifiuti da fibre tessili grezze		9.000			
04.02.22	Rifiuti da fibre tessililavorate	1.779.665	351.790	299.950		
07.02.13	Rifiuti plastici	5.720.780	2.809.220	1.740.120		
08.03.18	Toner per stampa esauriti, diversi da quelli di cui allavoce 08 03 17		10			
10.01.12	Rifiuti di vetro diversi da quelli di cui alla voce 10 11 11		40			
12.01.03	Limatura e trucioli di materiali non ferrosi	2.240				
12.01.17	Materiale abrasivo di scarto, diversi da quelli di cui allavoce 12 01 16	23.560	21.520			
15.01.01	Imballaggi in carta e cartone	305.330	826.080	850.540		
15.01.02	Imballaggi in plastica	66.215	49.539	86.380		
15.01.03	Imballaggi in legno	181.760	53.120	138.280		
15.01.04	Imballaggi metallici	1.150				
15.01.05	Imballaggi in materiale composito		7.270			
15.01.06	Imballaggi in materiali misti	1.329.695	1.825.179	2.631.027		
15.01.07	Imballaggi in vetro	139.040	1.232.010	123.780		

Relazione tecnica per Autorizzazione Integrata Ambientale

RT - AIA
Rev. 01
Data: 22/06/2022
Pag. 32 di 57

15.01.10	Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze		140			
15.02.02	Assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi, diversi da quelli di cui alla voce 15 02 02		140			
15.02.03	Assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti), straccie indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose	49.040	1.310.800	177		
16.01.03	Pneumatici fuori uso	53.900	33.160	49.780		
16.01.19	Plastica		7.820	33.680		
16.01.22	Componenti non specificati altrimenti	400	6.840			
16.02.14	Apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci 16.02.09 e 16.02.13		225	100		
16.02.16	Componenti rimossi da apparecchiature fuori uso, diverse da quelli di cui alla voce 16.02.15	52	90			
17.01.07	Miscugli o scorie di cemento, mattoni, mattonelle e ceramiche, diverse da quelle di cui alla voce 17.01.06			15.220		
17.02.01	Legno	112.970	25.515	86.810		
17.02.02	Vetro	1.179	475	2.236		
17.02.03	Plastica	19.573	110.190	24.493		
17.04.02	Alluminio			1.900		
17.04.05	Ferro ed acciaio	540	95.800	15.600		

Relazione tecnica per Autorizzazione Integrata Ambientale

RT - AIA
Rev. 01
Data: 22/06/2022
Pag. 33 di 57

17.04.07	Metalli misti	69.340	600	680		
17.04.11	Cavi, diversi da quelli di cui alla voce 17.04.10	800		13.080		
17.06.04	Materiali isolanti, diversi da quelli di cui alle voci 17 0601 e 17 06 03	28.310	216.700	5.120		
17.08.02	Materiali da costruzione a base di gesso diversi da quelli di cui alla voce 17 08 01	350				
17.09.04	Rifiuti misti dell'attività di costruzione	105.080	280.000	165.600		
19.08.01	Vaglio	35.240	7.840	13.080		
19.08.14	Fanghi prodotti da altri trattamenti			12.200		
19.12.04	Plastica e gomma	977.047	482.890	338.200		
19.12.05	Vetro		150			
19.12.07	Legno, diverso da quello di cui alla voce 19.12.06	4.414.550	11.814.370	6.120.620		
19.12.08	Prodotti tessili	24.760	8.680	35.040		
19.12.10	Rifiuti combustibili (CDR: combustibile derivato da rifiuti)	4.256.320	2.601.260			
19.12.12	Altri rifiuti (compresi materiali misti) prodotti dal trattamento meccanico dei rifiuti, diversi da quelli di cui alla voce 19.12.11	928.770	2.421.430	1.687.790		
20.01.01	Carta e Cartone	65.220	447.880	431.820		
20.01.02	Vetro	850				
20.01.08	Rifiuti biodegradabili di cucine e mense	140				
20.01.10	Abbigliamento		5.320			

	Relazione tecnica per Autorizzazione Integrata Ambientale	RT - AIA
		Rev. 01
		Data: 22/06/2022
		Pag. 34 di 57

20.01.11	Prodotti tessili	303.100	663.310	231.650		
20.01.21	Tubi fluorescenti ed altri rifiuti contenenti mercurio		10			
20.01.32	Medicinali diversi da quelli di cui alla voce 20.01.31	46.093	5.390	26.502	34.352	35.928
20.01.34	Batterie e accumulatori diversi da quelli di cui alla voce 20.01.33	200	1.360	340	1.200	360
20.01.36	Apparecchiature elettriche ed elettroniche fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci 20.01.21, 20.01.23 e 20.01.35	600	300	6.240	5.040	1580
20.01.38	Legno, diverso da quello di cui alla voce 20.01.37	2.008.280	1.346.500	1.665.310	1.408.750	1.619.290
20.01.39	Plastica	58.540	89.190	55.640	12.035	23.128
20.01.40	Metallo	47.560	58.400	51.800	35.950	32.650
20.02.01	Rifiuti biodegradabili	74.730	102.560	1.045.740	1.787.040	389.131
20.02.03	Altri rifiuti non biodegradabili	62.750	89.700	140.020	125.990	99.460
20.03.01	Rifiuti urbani non differenziati	115.090	1.634.090	5.245.180	2.245.360	258.560
20.03.03	Residui della pulizia stradale	1.824.330	767.820	652.700	398.590	370.200
20.03.07	Rifiuti ingombranti	16.719.642	20.634.370	17.508.360	12.133.810	7.861.210
20.03.99	Rifiuti urbani non specificati altrimenti	4.420	70.640	22.720		
	TOTALE	44.614.218	52.979.141	43.518.761	45.876.507	41.647.279

I rifiuti in ingresso ammontano per l'anno **2017** a **41.647.279** Kg, per l'anno **2018** a **45.876.507** kg, per l'anno **2019** a **43.518.761** kg, per l'anno **2020** a **52.979.141** kg e per l'anno **2021** a **44.614.218** kg.

Impianto Antincendio

	Relazione tecnica per Autorizzazione Integrata Ambientale	RT - AIA
		Rev. 01
		Data: 22/06/2022
		Pag. 35 di 57

Le attività svolte all'interno dell'Azienda rientrano fra quelle soggette al controllo dei Vigili del Fuoco, in quanto è fra quelle elencate nel DPR 151/2011.

Per quanto riguarda il rischio incendio e le possibili conseguenze anche per l'ambiente, l'azienda ha ottenuto Certificato di Prevenzione Incendi n.66/103, prot.0004526 del 09/03/2020 e valido fino al 24/02/2025 per le seguenti attività:

- 44.3.c Stabilimento ove si lavorano materie plastiche oltre 5000kg
- 34.1.B Deposito carta fino a 50.000 Kg.
- 49.1.A Gruppo elettrogeno oltre 25 kw
- 13.1.A Serbatoio gasolio da autorizzazione fino a 900 litri

La società Ecosistem S.r.l. ha provveduto ad eseguire gli interventi di adeguamento alle linee guida regionali contenenti le prescrizioni di prevenzione antincendio D.G.R. n. 223 del 20/05/2019, dell'impianto sito in Zona ASI Lotto F1 del Comune di Nusco, interventi rientranti in attività di edilizia libera e non soggetti a titolo abilitativo.

Ferme restando le prescrizioni imposte dai Comandi Provinciali VV.F. nell'ambito dei procedimenti ex artt. 3 e 4 del DPR 151/2011, le prescrizioni previste dalla disciplina di settore di ogni singola autorizzazione ambientale abilitante alla gestione impianti rifiuti (in particolare sul rispetto dei quantitativi autorizzati e della tempistica e modalità di stoccaggio e gestione) e quelle previste dalla disciplina sulla sicurezza sui luoghi di lavoro di cui al D. Lgs. 81/2008, richiamata la circolare del Ministero dell'Ambiente n. 1121 del 21.01.2019 che annulla e sostituisce la precedente n. 4064 del 15 marzo 2018, le Linee Guida di cui alla D.G.R.C. n. 223 del 20/05/2019 individuano ulteriori prescrizioni di prevenzione antincendio da inserire negli atti autorizzativi riguardanti la messa in esercizio degli impianti di trattamento rifiuti. La Ecosistem S.r.l. ha realizzato gli adempimenti necessari a garantire la conformità dell'impianto a quanto previsto dalle suddette Linee Guida Regionali di cui alla D.G.R. n. 223/19 e, in particolar modo, agli elementi previsti al Punto 6 delle citate Linee Guida.

Rete antincendio

L'impianto mantenuto costantemente in pressione è munito di attacchi UNI 45 ed UNI 70 e attacco per il collegamento dei mezzi dei Vigili del Fuoco, installati all'esterno in posizione ben visibile e facilmente accessibile ai mezzi di soccorso. La rete idrica è stata realizzata con tubazione, protetta contro il gelo, ed è indipendente da altri servizi idrici. Gli idranti, correttamente corredati, sono:

- Distribuiti in modo da consentire l'intervento in tutte le aree dell'attività;
- Collocati in ciascun piano negli edifici a più piani;
- Dislocati in posizione accessibile e visibile;

	Relazione tecnica per Autorizzazione Integrata Ambientale	RT - AIA
		Rev. 01
		Data: 22/06/2022
		Pag. 36 di 57

- Segnalati con appositi cartelli che ne agevolino l'individuazione a distanza. Caratteristiche tecniche:
- Alimentazione in grado di alimentare in ogni momento contemporaneamente i 3 idranti più sfavoriti;
- Portata per ognuno non inferiore a 120 l/min;
- Pressione non inferiore a 2 bar in fase di scarica;
- Alimentazione con autonomia non inferiore a 60 minuti.

In riferimento alla rete antincendio e riguardo le acque di spegnimento, tali verranno convogliate tramite la linea di raccolta delle acque di seconda pioggia nella vasca di accumulo esistente.

All'uscita della vasca verrà installata una chiave di arresto in modo da garantire, in caso di incendio, la tenuta delle vasche di accumulo senza che i reflui di spegnimento raggiungano il recettore fognario, al fine di eseguire le operazioni di svuotamento con auto-espurgo e successivo smaltimento.

Estintori

L'attività industriale è dotata di un adeguato numero di estintori portatili, o carrellabili. Gli estintori sono distribuiti in modo uniforme nell'area da proteggere, in particolare:

- In prossimità degli accessi;
- In vicinanza di aree di maggior pericolo.

Gli estintori sono ubicati in posizione facilmente accessibile e visibile; appositi cartelli segnalatori ne facilitano l'individuazione, anche a distanza.

Trattamento delle emissioni in atmosfera

Lo stabilimento di produzione della ECOSISTEM SRL risulta naturalmente ventilato per mezzo di due aperture su piazzale di selezione dei rifiuti.

All'interno dello stabilimento vi sono solo le aree di stoccaggio dei rifiuti recuperati ed imballati, mentre gli altri stoccaggi avvengono all'aperto.

Le lavorazioni di selezione manuale e triturazione avvengono sotto tettoia in area esterna al capannone, mentre all'interno avvengono solo operazioni di raffinazione ed imballaggio.

Le aree interne ove si possono produrre polveri sono dotate di cappe di aspirazione collegate all'impianto principale.

Lo stoccaggio dei rifiuti putrescibili, contenuti in cassoni scarrabili a tenuta, avviene all'aperto in area dedicata.

Le aree interne ove si producono polveri in fase di movimentazione dei rifiuti, per quanto limitate e

	Relazione tecnica per Autorizzazione Integrata Ambientale	RT - AIA
		Rev. 01
		Data: 22/06/2022
		Pag. 37 di 57

captate, sono dotate di ricambi di aria naturale nel rispetto di quanto stabilito dal D.Lgs. 81/08 che non detta alcuna soglia minima.

A tal fine, la Ecosistem SRL ha effettuato delle indagini microclimatiche dalle quali è emerso che i ricambi d'aria sono pari a 2,5 /h e nello stabilimento l'indice microclimatico è accettabile.,

Il punto critico relativamente alle emissioni in atmosfera è costituito dalla produzione di polveri durante le fasi di triturazione primaria e raffinazione dei rifiuti per la produzione di CDR/CSS e CSS-Combustibile.

Le emissioni sono pertanto localizzate nei punti di trattamento meccanico di triturazione dei rifiuti, sul trituratore primario e sui due raffinatori.

Per le attività che la società ECOSISTEM S.r.l. svolge è presente un unico punto di emissione di seguito indicato con E1.

Le emissioni in atmosfera che si originano dai suddetti punti di emissione sono principalmente/univocamente costituite da polveri.

Presso la Ecosistem S.r.l. è stato installato un impianto di aspirazione, progettato e installato dalla ditta Airmec S.r.l., per la captazione di polveri generate durante l'attività di triturazione dei rifiuti ingombranti e plastici, nonché per il loro abbattimento prima dell'immissione in atmosfera.

La portata proveniente da emissioni di tipo convogliate all'interno delle aree di triturazione mediante n. 10 punti di captazione (C1, C2, ..., C10), viene inviata ad un processo di depurazione mediante ciclone inerziale e filtro a maniche per poi essere espulsa attraverso un unico punto di emissione E1.

L'impianto di aspirazione si compone di:

- N. 09 Cappe di captazione
- Sistema di abbattimento bicomponente
- Elettroventilatore
- Camino di espulsione

Sistema di abbattimento

Sistema bicomponente composto da ciclone inerziale e filtro a maniche posti in serie.

Ciclone inerziale: il ciclone inerziale (separatore centrifugo) consente l'abbattimento di polveri di grossolana granulometria. È dotato di tramoggia di raccolta polveri dotata di valvola stellare a tenuta per lo scarico delle stesse all'interno di opportuno sacco di raccolta.

Filtro a maniche a pulizia automatica: filtro dotato di maniche in tessuto atte ad arrestare le polveri di granulometria più fine. La pulizia delle maniche avviene tramite un sistema automatico elettropneumatico gestito da un sequenziatore a microprocessore mediante il quale è possibile gestire le modalità ed i tempi

	Relazione tecnica per Autorizzazione Integrata Ambientale	RT - AIA
		Rev. 01
		Data: 22/06/2022
		Pag. 38 di 57

dei cicli di pulizia.

Le polveri abbattute nella camera filtrante si depositano all'interno della tramoggia sottostante ed un sistema costituito da coclea e stellare a tenuta permette il loro scarico all'interno di un raccoglitore.

Il filtro è dotato di portelli antiscoppio che hanno lo scopo, in caso di esplosione delle polveri presenti all'interno del filtro, di offrire al fronte esplosivo una via preferenziale di fuga che vada maggiormente verso l'esterno del filtro piuttosto che a ritroso lungo le tubazioni di aspirazione dell'impianto.

Elettroventilatore

La portata di aspirazione è garantita da elettroventilatore centrifugo ad alto rendimento, completo di trasmissione a cinghia, che pone in depressione i collettori esistenti all'interno dello stabilimento e collegati alle macchine generanti le polveri.

Camino di espulsione

Il flusso d'aria inquinato da polveri e fumi, una volta subito l'abbattimento attraverso l'unità filtrante, viene espulsa in atmosfera attraverso un opportuno camino dotato di presa ASL per rilievi. L'accesso alla presa rilievi montata su camino è effettuabile tramite scala alla maniera ed il piano grigliato di cui è dotata l'unità filtrante.

Le emissioni vengono misurate e trasmesse agli enti ogni anno, si riportano i valori dell'ultima misurazione:

Parametri Misurati	P.to Emissione E1	
Altezza del piano di campagna (m)	9,30	
Altezza dal colmo dei tetti (m)	1,00	
Diametro allo sbocco (m)	0,85	
Sezione allo sbocco (mq)	0,567	
Temperatura media dei fumi (°C)	12,4	
Velocità media effettiva (m/s)	7,89	
Portata (m ³ /h)	16.105	
Direzione del flusso allo sbocco	verticale	
Durate delle emissioni (h/g)	6	
Provenienza delle emissioni	Trituratori e presse	
Tipi di abbattimento	Ciclone - maniche	
Inquinanti	Concentrazione	Flusso di massa
	[mg/Nmc]	[g/h]
Polveri misurate	0,12	1,85

	Relazione tecnica per Autorizzazione Integrata Ambientale	RT - AIA
		Rev. 01
		Data: 22/06/2022
		Pag. 39 di 57

Normativa	D.lgs 152/06	BAT*
Limiti (mg/Nmc)	150	3

**DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2018/1147 DELLA COMMISSIONE del 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*

Controllo dei rumori e delle vibrazioni

Normative ambientali di riferimento:

DCPM 01/03/1991 (limiti massimi) Legge 447/95 (legge quadro) DCPM 14/11/1997 (valori limite) DCPM 16/03/1998 (Tecniche di rilevamento e di misurazione dell'inquinamento acustico) D.Lgs 152/06 e s.m.i "Testo Unico Ambientale"

Le apparecchiature di produzione del combustibile da rifiuti possono produrre rumori e vibrazioni derivanti:

- dai trituratori primari e dai raffinatori secondari
- dal ventilatore che estrae l'aria dagli ambienti e la convoglia al sistema di depurazione
- dai nastri trasportatori

Sono pertanto prescritti limiti alla rumorosità delle macchine in esercizio (80 dB) per la tutela della salute dei lavoratori e limiti al rumore percepibile all'esterno sulla base della zonizzazione eseguita dall'autorità comunale.

È stata eseguita valutazione previsionale di impatto acustico dall'Ing. Salza Antonio dalla quale si evince il rispetto dei limiti di emissione ed immissione acustica.

Sono identificate le principali sorgenti di rumore che causano un impatto verso l'esterno dello stabilimento

- sorgenti fisse associate ad apparecchiature, macchine e impianti:
 - Macchina trituratrice e presse per imballaggio
- attività di trasporto dei rifiuti in ingresso (circa 15 automezzi al giorno), della materia prima secondaria (circa 5-6 automezzi al giorno) e dei prodotti ausiliari.

Non vi sono sorgenti notturne di rumore.

Non vi sono lamentele occorse circa il livello acustico.

	Relazione tecnica per Autorizzazione Integrata Ambientale	RT - AIA
		Rev. 01
		Data: 22/06/2022
		Pag. 40 di 57

La suddetta attività viene classificata nella classe VI (aree esclusivamente industriali) ai sensi del D.P.C.M. 14/11/1997.

Si rileva la presenza della valutazione di impatto acustico esterno dovuto alle attività svolte nello stabilimento al fine di verificare il rispetto dei limiti previsti dalla normativa vigente (L. 447/95 e relativi decreti attuativi). Questa valutazione, i cui rilievi sono stati effettuati il 13/05/2019, riporta i seguenti risultati:

Punto di misura (rilevazione diurna)	Valore equivalente continuo corretto db(A)	Limite di legge (DPCM 1/3/1991)
P01 – In prossimità del confine	56,65	70
P02 – In prossimità del confine	58,40	70
P03 – In prossimità del confine	63,55	70
P04 – In prossimità del confine	63,95	70

Punto di misura (rilevazione diurna)	Valore equivalente continuo corretto db(A)	Limite di legge (DPCM 1/3/1991)
P05 – In prossimità del confine	64,75	70
P06 – In prossimità del confine	60,55	70
P07 – In prossimità del confine	62,45	70
P08 – In prossimità del confine	60,10	70
P09 – In prossimità del confine	64,80	70
P10 – In prossimità del confine	59,85	70
P11 – In prossimità del confine	58,35	70
P12 – In prossimità del confine	57,35	70

	Relazione tecnica per Autorizzazione Integrata Ambientale	RT - AIA
		Rev. 01
		Data: 22/06/2022
		Pag. 41 di 57

P13 – In prossimità del confine del ricettore sensibile R01	49,30	70
P14 – In prossimità del confine del ricettore sensibile R02	49,30	70

Valori delle rilevazioni di clima acustico esterno effettuate

Vi è quindi il rispetto dei limiti di legge.

All'interno non risultano segnalati particolari problemi dovuti all'esposizione al livello sonoro causato dalle presse e dalle attrezzature interne per la movimentazione dei carichi.

Dall'analisi dei rischi non risultano presenti sorgenti di vibrazioni che possono portare pregiudizio alla salute all'ambiente.

Lo stabilimento ECOSISTEM SRL di Nusco (AV) ritiene importante ridurre l'impatto acustico mediante un'accurata gestione delle attività che possono provocare rumore ed intervenendo sulle fonti di emissione nella scelta di apparecchiature, componenti e soluzioni tecniche, sia, ove necessario, mediante misure migliorative sugli impianti in cui opera e le attività ad esso collegate.

	Relazione tecnica per Autorizzazione Integrata Ambientale	RT - AIA
		Rev. 01
		Data: 22/06/2022
		Pag. 42 di 57

Rifiuti

Viene fornita una descrizione delle varie tipologie di rifiuti prodotte dall'Azienda, suddivise secondo le attività che le generano:

Dalle attività di ufficio, possono derivare

- **Carta e toner;**

Dalle attività di manutenzione su impianti e macchinari, possono derivare

- **oli esausti** dalle attività di sostituzione olio dalle presse e dagli automezzi;
- **batterie** dei muletti e altri mezzi elettrici;
- **tubi al neon** da impianti di illuminazione;
- **Imballaggi contaminati**

Dalle attività ausiliarie o a servizio della produzione:

- **fanghi** dalle attività di depurazione acque reflue (CER 19.08.14 – 19.08.13*)
- **Acque di lavaggio** vasche di prima pioggia (CER 16.10.02 – 16.10.01*)

Il responsabile della produzione è responsabile della gestione dei rifiuti e comunica ai lavoratori le prassi per una corretta gestione.

In azienda risultano presenti depositi temporanei per i rifiuti sopraelencati ed in particolare per lo stoccaggio di batterie ed oli esausti. Essi sono confinati in un'area dello stabilimento ed identificati tramite cartelli; inoltre vengono rispettate le norme vigenti e cogenti di corretta gestione dei rifiuti pericolosi.

Tali depositi non risultano posizionati nei pressi di zone critiche per l'inquinamento delle acque e del suolo (pozzetti di acque meteoriche, zone non pavimentate, etc.).

Il trasporto viene effettuato mediante soggetti ed automezzi autorizzati al loro smaltimento, mentre la compilazione dei formulari avviene dall'interno.

Lo smaltimento ed il recupero avvengono tramite soggetti autorizzati la compilazione dei formulari e i documenti autorizzativi vengono controllati dal responsabile dello stabilimento.

In azienda gli unici imballaggi in ingresso sono quelli relativi all'acquisto di apparecchiature elettriche ed elettroniche dall'esterno.

La corretta gestione dei rifiuti deve essere uno dei punti di forza di un'azienda che vuole impegnarsi nei confronti della protezione dell'ambiente e della prevenzione dell'inquinamento.

 ECOSISTEM s.r.l. <small>L'ambiente, la nostra priorità</small>	Relazione tecnica per Autorizzazione Integrata Ambientale	RT - AIA
		Rev. 01
		Data: 22/06/2022
		Pag. 43 di 57

In tale ottica l'Azienda si impegna a:

	Relazione tecnica per Autorizzazione Integrata Ambientale	RT - AIA
		Rev. 01
		Data: 22/06/2022
		Pag. 44 di 57

- prevenire la produzione dei rifiuti, compresi quelli di imballaggio, ottimizzando i processi produttivi, l'organizzazione e le strutture;
- ricercare il recupero dei rifiuti per ottenere materia, il recupero dei rifiuti per ottenere energia (con priorità secondaria) e prevedere solo come *estrema ratio* lo smaltimento in discarica;
- procedere alla corretta gestione di rifiuti e scarti mediante il pronto recepimento delle direttive aziendali della normativa vigente.

PCB e PCT

Non risultano presenti apparecchiature che potenzialmente possono contenere olii contaminati da PCB/PCT (trasformatori, interruttori, etc.).

Contaminazione di suoli e falde

Non si ritiene possibile la contaminazione di suolo o falde in quanto l'intera pavimentazione dello stabilimento è impermeabilizzata e separata dal suolo da telo LDPE.

Le possibili fonti di perdite di sostanze pericolose possono essere così identificate:

- Bacino di contenimento serbatoio gasolio fuori terra;
- Errata gestione e movimentazione dei rifiuti (oli esausti, ecc.).

Nel caso di accadimento di sversamenti accidentali di gasolio oppure olio esausto, si interviene prontamente con kit per sversamento accidentali costituito da filler e stracci e, data la costituzione della pavimentazione, non vi potrà mai essere contatto col suolo o con la falda.

Non esistono e non risulta che siano esistiti in passato serbatoi interrati.

Gli impianti sono tenuti sotto controllo dagli addetti alla manutenzione allo scopo di prevenire e contenere eventuali perdite di liquidi anche se non è ancora stato predisposto per lo scopo un piano di manutenzione programmata.

È stata redatta relazione di verifica ottemperanza alla relazione di riferimento dalla quale si evince il non obbligo della redazione e delle indagini associate.

Impatto sul paesaggio

La struttura dello stabilimento si integra a pieno nel contesto circostante vista la presenza all'interno di un'area industriale.

	Relazione tecnica per Autorizzazione Integrata Ambientale	RT - AIA
		Rev. 01
		Data: 22/06/2022
		Pag. 45 di 57

Odori

In azienda la possibilità di avere odori molesti è data dallo stoccaggio di rifiuti umidi con codice CER 02.02.03 – 02.03.04 – 20.01.08 e 20.02.01. Per limitare tale le emissioni odorigene, la Ecosistem adotterà un protocollo interno di gestione che prevederà lo stoccaggio degli stessi per un periodo massimo di 48 ore ed in cassoni scarrabili a tenuta e con copertura stagna.

Inoltre, si effettuerà un monitoraggio nel periodo maggiormente critico (estivo) al fine di valutare l'effettiva concentrazione di odori, in quanto, sulla scorta di quanto indicato nella *DECISIONE DI ESECUZIONE (UE) 2018/1147 DELLA COMMISSIONE del 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*, tale monitoraggio è obbligatorio solo quando si è in presenza di processi di trattamento biologico dei rifiuti.

	Relazione tecnica per Autorizzazione Integrata Ambientale	RT - AIA
		Rev. 01
		Data: 22/06/2022
		Pag. 46 di 57

CONFORMITÀ CON LE BAT

SCHEDA «D»: VALUTAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE¹			
Bref o BAT conclusion	Misure adottate	Applicazione Bref o BAT conclusion *	Note **
BAT 1			
Per migliorare la prestazione ambientale complessiva, la BAT consiste nell'istituire e applicare un sistema di gestione ambientale	La Ecosistem Srl ha implementato ed adotta un sistema di gestione ambientale conforme ai requisiti della ISO 14001:2014, validato da un ente terzo e rispondente ai requisiti della BAT 1.	APPLICATA	
BAT 2 Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva dell'impianto, la BAT consiste nell'utilizzare tutte le tecniche indicate di seguito.			
Predisporre e attuare procedure di pre-accettazione e caratterizzazione dei rifiuti	La ECOSISTEM, avendo un sistema di gestione integrato che riguarda la qualità, l'ambiente e la sicurezza (ISO 9001, 14001 e 45001), implementa delle procedure che riguardano tutti gli aspetti indicati.	APPLICATA	
Predisporre e attuare procedure di accettazione dei rifiuti		APPLICATA	
Predisporre e attuare un sistema di tracciabilità e un inventario dei rifiuti		APPLICATA	
Istituire e attuare un sistema di gestione della qualità del prodotto in uscita		APPLICATA	
Garantire la segregazione dei rifiuti		APPLICATA	
Cernita dei rifiuti solidi in ingresso		APPLICATA	
BAT 3			
Al fine di favorire la riduzione delle emissioni in acqua e in atmosfera, la BAT consiste nell'istituire e mantenere, nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1), un inventario dei flussi di acque reflue e degli scarichi gassosi.	La Ecosistem attua un piano di monitoraggio che comprende anche l'aggiornamento dei registri di emissioni in acqua ed atmosfera	APPLICATA	
BAT 4 Al fine di ridurre il rischio ambientale associato al deposito dei rifiuti, la BAT consiste nell'utilizzare tutte le tecniche indicate di seguito			
Ubicazione ottimale del deposito	La Ecosistem ha studiato l'ubicazione dei depositi rifiuti tenendo in considerazione le indicazioni della BAT 4 ed in particolare l'ubicazione ragionata, capacità nel rispetto della DGR 8/2019, non presenza di rifiuti	APPLICATA	
Adeguatezza della capacità del deposito		APPLICATA	
Funzionamento sicuro del deposito		APPLICATA	

	Relazione tecnica per Autorizzazione Integrata Ambientale	RT - AIA
		Rev. 01
		Data: 22/06/2022
		Pag. 47 di 57

Spazio separato per il deposito e la movimentazione di rifiuti pericolosi imballati	pericolosi.	APPLICATA	
BAT 5			
Al fine di ridurre il rischio ambientale associato alla movimentazione e al trasferimento dei rifiuti, la BAT consiste nell'elaborare e attuare procedure per la movimentazione e il trasferimento	La movimentazione non comporta particolari rischi ambientali in quanto non si movimentano né rifiuti liquidi, né pericolosi, né putrescibili. Per le altre tipologie di rifiuti, nella predisposizione del lay-out di stoccaggio, è stato perseguito l'obiettivo di limitare ed ottimizzare i percorsi.	APPLICATA	L'impianto è progettato in modo da ridurre al minimo l'attività diretta degli operatori con il rifiuto ed il rischio ambientale associato alla movimentazione dei rifiuti all'interno dell'impianto stesso. In particolare, le operazioni di movimentazione rifiuti si svolgono su brevi tragitti e con l'ausilio di cassoni scarrabili e tutte le fasi di triturazione e raffinazione avvengono al chiuso e sono servite da impianto di aspirazione.
BAT 6			
La BAT consiste nel monitorare i principali parametri di processo (ad esempio flusso, pH, temperatura, conduttività, BOD delle acque reflue) nei punti fondamentali (ad esempio all'ingresso e/o all'uscita del pretrattamento, all'ingresso del trattamento finale, nel punto in cui le emissioni fuoriescono dall'installazione).	La ECOSISTEM SRL monitora la qualità delle acque di dilavamento piazzale nel pozzetto fiscale che permette alle stesse di confluire in fognatura consortile dopo il pretrattamento nel proprio impianto di prima pioggia.	APPLICATA	Le tipologie di scarichi idrici provenienti dalle attività e dagli edifici/tettoie presenti all'interno dello stabilimento sono i seguenti: - Scarichi di acque meteoriche di prima pioggia di dilavamento dei piazzali. Tali acque vengono raccolte e trattate in un impianto di prima pioggia che prevede fasi di decantazione, accumulo e disoleazione prima di essere scaricate in fognatura consortile. - Scarichi di acque reflue domestiche: le acque provenienti dai bagni, lavandini e docce interni di tutto lo stabilimento saranno allacciati alla fognatura consortile. Non vi sono acque di processo o acque reflue industriali.
BAT 7			
La BAT consiste nel monitorare le emissioni nell'acqua almeno alla frequenza indicata di seguito e in conformità con le norme EN. Se non sono disponibili norme EN, la BAT consiste nell'applicare le norme ISO, le norme nazionali o altre norme internazionali che assicurino di ottenere dati di qualità scientifica equivalente.	Nelle acque di prima pioggia vengono monitorate le seguenti sostanze: - COD - PFOA, PFOS - TOC - TSS I controlli verranno effettuati con cadenza trimestrale.	APPLICATA	L'area industriale di Nusco è servita da impianto di depurazione consortile, nel quale confluiscono le acque reflue domestiche e le acque di dilavamento della ECOSISTEM SRL. Ciò permette alla ECOSISTEM SRL di non dover rispettare i limiti dello scarico in pubblica fognatura ma quelli dettati dal gestore dell'impianto (ASIDEP).
BAT 8			

	Relazione tecnica per Autorizzazione Integrata Ambientale	RT - AIA
		Rev. 01
		Data: 22/06/2022
		Pag. 48 di 57

<p>La BAT consiste nel monitorare le emissioni convogliate in atmosfera almeno alla frequenza indicata di seguito e in conformità con le norme EN. Se non sono disponibili norme EN, la BAT consiste nell'applicare le norme ISO, le norme nazionali o altre norme internazionali che assicurino di ottenere dati di qualità scientifica equivalente.</p>	<p>Le emissioni convogliate in atmosfera derivano dal processo di lavorazione a freddo di soli rifiuti secchi (triturazione e raffinazione). Vengono monitorate le seguenti sostanze:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Polveri - TVOC <p>I controlli verranno effettuati con cadenza semestrale.</p>	APPLICATA	
BAT 9 La BAT consiste nel monitorare le emissioni diffuse di composti organici nell'atmosfera derivanti dalla rigenerazione di solventi esausti, dalla decontaminazione tramite solventi di apparecchiature contenenti POP, e dal trattamento fisico-chimico di solventi per il recupero del loro potere calorifico, almeno una volta l'anno,			
Misurazione		NON APPLICABILE	
Fattori di emissione		NON APPLICABILE	
Bilancio di massa		NON APPLICABILE	
BAT 10			
<p>La BAT consiste nel monitorare periodicamente le emissioni di odori.</p>		NON APPLICATA	<p>Si effettuerà un monitoraggio iniziale degli odori al fine di valutare se tali emissioni siano da considerarsi moleste o meno. Si fa presente che non sono mai state segnalate molestie olfattive presso recettori sensibili.</p>
BAT 11			
<p>La BAT consiste nel monitorare, almeno una volta all'anno, il consumo annuo di acqua, energia e materie prime, nonché la produzione annua di residui e di acque reflue.</p>	<p>Si monitorano mensilmente:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Consumo di acqua - Consumo di energia - Consumo di gasolio - Le quantità di rifiuti in ingresso - La produzione di rifiuti - Il flusso di acque reflue domestiche e di dilavamento confluite in fognatura consortile 	APPLICATA	<p>Viene effettuata ogni anno una relazione annuale che comprende i dati riguardanti il consumo annuo di acqua, il consumo di energia e materie prime, nonché la produzione annua di residui e di acque reflue.</p>
BAT 12			
<p>Per prevenire le emissioni di odori, o se ciò non è possibile per ridurle, la BAT consiste nel predisporre, attuare e riesaminare regolarmente, nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1), un piano di gestione degli odori</p>	<p>L'applicabilità è limitata ai casi in cui la presenza di molestie olfattive presso recettori sensibili sia probabile e/o comprovata e verrà valutata a seguito del monitoraggio iniziale di cui alla BAT 10.</p>	NON APPLICATA	
BAT 13 Per prevenire le emissioni di odori, o se ciò non è possibile per ridurle.			
<p>Ridurre al minimo i tempi di permanenza</p>	<p>I rifiuti putrescibili che presentano tale rischio vengono messi in riserva nell'impianto della</p>	APPLICATA	

	Relazione tecnica per Autorizzazione Integrata Ambientale	RT - AIA
		Rev. 01
		Data: 22/06/2022
		Pag. 49 di 57

Usò di trattamento chimico	ECOSISTEM (R13) per un massimo di 48 ore e successivamente conferiti in altri impianti. Su tali rifiuti non si effettuano lavorazioni di alcun genere e non vi sono aree di stoccaggio anaerobiche.	NON APPLICABILE	
Ottimizzare il trattamento aerobico		NON APPLICABILE	
BAT 14 Al fine di prevenire le emissioni diffuse in atmosfera - in particolare di polveri, composti organici e odori - o se ciò non è possibile per ridurle, la BAT consiste nell'utilizzare una combinazione adeguata delle tecniche indicate di seguito.			
Ridurre al minimo il numero di potenziali fonti di emissioni diffuse	Le emissioni derivano solo dal transito automezzi in quanto tutte le lavorazioni sono al coperto e le relative emissioni convogliate	APPLICATA	
Selezione e impiego di apparecchiature ad alta integrità		NON APPLICABILE	
Prevenzione della corrosione	Attuazione di un programma di manutenzione	APPLICATA	
Contenimento, raccolta e trattamento delle emissioni diffuse		NON APPLICABILE	
Bagnatura	Si bagnano i piazzali di transito con nebulizzatori d'acqua	APPLICATA	
Manutenzione	Attuazione di un programma di manutenzione	APPLICATA	
Pulizia delle aree di deposito e trattamento dei rifiuti	Attuazione di un programma di manutenzione	APPLICATA	
Programma di rilevazione e riparazione delle perdite (LDAR, Leak Detection And Repair)		NON APPLICABILE	
BAT 15. La BAT consiste nel ricorrere alla combustione in torcia (flaring) esclusivamente per ragioni di sicurezza o in condizioni operative straordinarie (per esempio durante le operazioni di avvio, arresto ecc.) utilizzando entrambe le tecniche indicate di seguito.			
Corretta progettazione degli impianti		NON APPLICABILE	
Gestione degli impianti		NON APPLICABILE	
BAT 16. Per ridurre le emissioni nell'atmosfera provenienti dalla combustione in torcia, se è impossibile evitare questa pratica, la BAT consiste nell'usare entrambe le tecniche riportate di seguito.			
Corretta progettazione dei dispositivi di combustione in torcia		NON APPLICABILE	
Monitoraggio e registrazione dei dati nell'ambito della gestione della combustione in		NON APPLICABILE	

	Relazione tecnica per Autorizzazione Integrata Ambientale	RT - AIA
		Rev. 01
		Data: 22/06/2022
		Pag. 50 di 57

torcia			
BAT 17			
Per prevenire le emissioni di rumore e vibrazioni, o se ciò non è possibile per ridurle, la BAT consiste nel predisporre, attuare e riesaminare regolarmente, nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1), un piano di gestione del rumore e delle vibrazioni	L'applicabilità è limitata ai casi in cui la presenza di vibrazioni o rumori molesti presso recettori sensibili sia probabile e/o comprovata. Ciò nonostante, la ECOSISTEM SRL, effettua biennialmente le misurazioni del rumore presso i recettori più sensibili in conformità anche a quanto previsto nel sistema di gestione ambientale. Le vibrazioni derivanti dall'attività sono considerate trascurabili.	APPLICATA	I risultati delle campagne di monitoraggio, nell'ambito del sistema di gestione ambientale, vengono quindi analizzate periodicamente (nel Riesame e nel Rapporto Annuale) per valutarne l'andamento e la necessità di eventuali misure di mitigazione degli stessi. Fino ad oggi non si segnalano superamenti rispetto ai valori di legge.
BAT 18. Per prevenire le emissioni di rumore e vibrazioni, o se ciò non è possibile per ridurle, la BAT consiste nell'applicare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito			
Ubicazione adeguata delle apparecchiature e degli edifici	Tutti i macchinari sono ubicati negli edifici al chiuso	APPLICATA	
Misure operative	Piani di manutenzione	APPLICATA	
Apparecchiature a bassa rumorosità	I macchinari sono di nuova generazione ed a bassa rumorosità	APPLICATA	
Apparecchiature per il controllo del rumore e delle vibrazioni		NON APPLICABILE	
Attenuazione del rumore		NON APPLICABILE	
BAT 19. Al fine di ottimizzare il consumo di acqua, ridurre il volume di acque reflue prodotte e prevenire le emissioni nel suolo e nell'acqua, o se ciò non è possibile per ridurle, la BAT consiste nell'utilizzare una combinazione adeguata delle tecniche indicate di seguito			
Gestione dell'acqua		NON APPLICABILE	Il processo produttivo della ECOSISTEM non produce acque reflue, gli unici scarichi sono dovuti ai servizi igienici ed alle acque meteoriche. Non vi sono serbatoi o vasche per liquidi ad eccezione dell'impianto di raccolta delle acque di prima pioggia. La pavimentazione industriale che impermeabilizza l'intera area viene costantemente mantenuta e verificata al fine di evitare fessurazioni che possano essere percorso di contaminazione verso il suolo.
Ricircolo dell'acqua		NON APPLICABILE	
Superficie impermeabile	Pur non trattando rifiuti che presentano rischi di contaminazione del suolo, le superfici sono tutte impermeabili e tra la pavimentazione in calcestruzzo ed il suolo vi è frapposto un telo LDP sull'intera superficie impermeabile e pavimentata.	APPLICATA	
Tecniche per ridurre la probabilità e l'impatto di tracimazioni e malfunzionamenti di vasche e serbatoi	Nello stabilimento della ECOSISTEM SRL vi è un serbatoio gasolio con relativo bacino di contenimento avente una capienza del 110%. Non vi sono altre tipologie di vasche o serbatoi soggetti a tracimazioni.	APPLICATA	

	Relazione tecnica per Autorizzazione Integrata Ambientale	RT - AIA
		Rev. 01
		Data: 22/06/2022
		Pag. 51 di 57

Copertura delle zone di deposito e di trattamento dei rifiuti	Non vi sono coperture in quanto i rifiuti trattati con comportano rischi di contaminazione del suolo e/o acqua a seguito di dilavamento.	APPLICATA	
La segregazione dei flussi di acque	Le acque di dilavamento sono separate dai reflui dei servizi igienici	APPLICATA	
Adeguate infrastrutture di drenaggio	Sistema di captazione composto da griglie ispezionabili che convogliano nell'impianto di prima pioggia	APPLICATA	
Disposizioni in merito alla progettazione e manutenzione per consentire il rilevamento e la riparazione delle perdite	Non vi è utilizzo di contenitori interrati che impongono tali accorgimenti	APPLICATA	
Adeguate capacità di deposito temporaneo	L'impianto di prima pioggia è dimensionato in maniera adeguata e viene utilizzato anche per raccogliere le acque di spegnimento ove se ne ravvisi la necessità.	APPLICATA	
BAT 20. Al fine di ridurre le emissioni nell'acqua, la BAT per il trattamento delle acque reflue consiste nell'utilizzare una combinazione adeguata delle tecniche indicate di seguito.			
Equalizzazione		NON APPLICABILE	<p>Il processo produttivo della Ecosistem non prevede il trattamento di acque reflue industriali. Il trattamento avviene solo per le acque meteoriche che si raccolgono sul piazzale.</p>
Neutralizzazione		NON APPLICABILE	
Separazione fisica - es. tramite vagli, setacci, separatori di sabbia, separatori di grassi – separazione olio/acqua o vasche di sedimentazione primaria	Separatore di olio/acqua relativamente alle acque di prima pioggia	APPLICATA	
Adsorbimento		NON APPLICABILE	
Distillazione/rettificazione		NON APPLICABILE	
Precipitazione		NON APPLICABILE	
Ossidazione chimica		NON APPLICABILE	
Riduzione chimica		NON APPLICABILE	
Evaporazione		NON APPLICABILE	
Scambio di ioni		NON APPLICABILE	
Strippaggio (stripping)		NON APPLICABILE	

	Relazione tecnica per Autorizzazione Integrata Ambientale	RT - AIA
		Rev. 01
		Data: 22/06/2022
		Pag. 52 di 57

Trattamento a fanghi attivi		NON APPLICABILE	
Bioreattore a membrana		NON APPLICABILE	
Nitrificazione/denitrificazione quando il trattamento comprende un trattamento biologico		NON APPLICABILE	
Coagulazione e flocculazione		NON APPLICABILE	
Sedimentazione		NON APPLICABILE	
Filtrazione (ad esempio filtrazione a sabbia, microfiltrazione, ultrafiltrazione)		NON APPLICABILE	
Flottazione		NON APPLICABILE	
BAT 21. Per prevenire o limitare le conseguenze ambientali di inconvenienti e incidenti, la BAT consiste nell'utilizzare tutte le tecniche indicate di seguito, nell'ambito del piano di gestione in caso di incidente (cfr. BAT 1).			
Misure di protezione	<p>Le misure comprendono:</p> <ul style="list-style-type: none"> - protezione dell'impianto da atti vandalici - sistema di protezione antincendio e antiesplorazione, contenente apparecchiature di prevenzione, rilevazione ed estinzione - accessibilità e operabilità delle apparecchiature di controllo pertinenti in situazioni di emergenza. 	APPLICATA	
Gestione delle emissioni da inconvenienti/incidenti	<p>Sono istituite procedure e disposizioni tecniche (in termini di possibile contenimento) per gestire le emissioni da inconvenienti/incidenti, quali le emissioni da sversamenti, derivanti dall'acqua utilizzata per l'estinzione di incendi o da valvole di sicurezza.</p>	APPLICATA	
Registrazione e sistema di valutazione degli inconvenienti/incidenti	<p>Le tecniche comprendono:</p> <ul style="list-style-type: none"> - un registro/diario di tutti gli incidenti, gli inconvenienti, le modifiche alle procedure e i risultati delle ispezioni - le procedure per individuare, rispondere e trarre insegnamento da inconvenienti e incidenti. 	APPLICATA	
BAT 22.			
Ai fini dell'utilizzo efficiente dei materiali, la BAT consiste nel sostituire i materiali con rifiuti.		NON APPLICABILE	
BAT 23. Al fine di utilizzare l'energia in modo efficiente, la BAT consiste nell'applicare entrambe le tecniche indicate di seguito			

	Relazione tecnica per Autorizzazione Integrata Ambientale	RT - AIA
		Rev. 01
		Data: 22/06/2022
		Pag. 53 di 57

Piano di efficienza energetica	Nel piano di efficienza energetica implementato in azienda si definisce e si calcola il consumo specifico di energia dell'attività, stabilendo indicatori chiave di prestazione su base annua (ad esempio, consumo specifico di energia espresso in kWh/tonnellata di rifiuti trattati) e pianificando obiettivi periodici di miglioramento e relative azioni	APPLICATA	Viene redatta ogni anno la relazione annuale che comprende, fra gli altri, i dati riguardanti consumo di energia. La ECOSISTEM SRL ha installato un software per il monitoraggio costante dei consumi di energia elettrica ed i parametri di rifasamento della rete al fine di evitare sprechi di energia reattiva.
Registro del bilancio energetico		NON APPLICABILE	
BAT 24.			
Al fine di ridurre la quantità di rifiuti da smaltire, la BAT consiste nel riutilizzare al massimo gli imballaggi, nell'ambito del piano di gestione dei residui (cfr. BAT 1).	Gli imballaggi (fusti, contenitori, IBC, pallet ecc.), quando sono in buone condizioni e sufficientemente puliti, sono riutilizzati per collocarvi rifiuti, a seguito di un controllo di compatibilità con le sostanze precedentemente contenute. Se necessario, prima del riutilizzo gli imballaggi sono sottoposti a un apposito trattamento (ad esempio, ricondizionati, puliti).	APPLICATA	
BAT 25. Al fine di ridurre le emissioni in atmosfera di polveri e metalli inglobati nel particolato, PCDD/F e PCB diossina-simili, la BAT consiste nell'applicare la BAT 14d e nell'utilizzare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito.			
Ciclone	Utilizzo di ciclone associato a filtro a tessuto	APPLICATA	
Filtro a tessuto		APPLICATA	
Lavaggio a umido (wet scrubbing)		NON APPLICABILE	
Iniezione d'acqua nel frantumatore		NON APPLICABILE	

Le BAT dalla n. 26 alla n° 30 non sono applicabili in quanto riguardano il trattamento meccanico nei frantumatori di rifiuti metallici non presente in ECOSISTEM SRL.

BAT 26			
Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva e prevenire le emissioni dovute a inconvenienti e incidenti, la BAT consiste nell'applicare la BAT 14 g e tutte le seguenti tecniche			
Attuazione di una procedura d'ispezione dettagliata dei rifiuti in balle prima della frantumazione;		NON APPLICABILE	
Rimozione e smaltimento in sicurezza degli elementi pericolosi presenti nel flusso di rifiuti in ingresso (ad esempio, bombole di gas, veicoli a fine vita non decontaminati, RAEE non		NON APPLICABILE	

	Relazione tecnica per Autorizzazione Integrata Ambientale	RT - AIA
		Rev. 01
		Data: 22/06/2022
		Pag. 54 di 57

decontaminati, oggetti contaminati con PCB o mercurio, materiale radioattivo);			
trattamento dei contenitori solo quando accompagnati da una dichiarazione di pulizia.		NON APPLICABILE	
BAT 27 Al fine di prevenire le deflagrazioni e ridurre le emissioni in caso di deflagrazione la BAT consiste nell'applicare la tecnica «a» e una o entrambe le tecniche «b» e «c» indicate di seguito.			
Piano di gestione in caso di deflagrazione		NON APPLICABILE	
Serrande di sovrappressione		NON APPLICABILE	
Pre-frantumazione		NON APPLICABILE	
BAT 28			
Al fine di utilizzare l'energia in modo efficiente, la BAT consiste nel mantenere stabile l'alimentazione del frantumatore		NON APPLICABILE	
BAT 29 Al fine di prevenire le emissioni di composti organici nell'atmosfera o, se ciò non è possibile, di ridurle, la BAT consiste nell'applicare la BAT 14d, la BAT 14 h e nell'utilizzare la tecnica «a» e una o entrambe le tecniche «b» e «c» indicate di seguito.			
Eliminazione e cattura ottimizzate dei refrigeranti e degli oli		NON APPLICABILE	
Condensazione criogenica		NON APPLICABILE	
Adsorbimento		NON APPLICABILE	
BAT 30 Per prevenire le emissioni dovute alle esplosioni che si verificano durante il trattamento di RAEE contenenti VFC e/o VHC la BAT consiste nell'utilizzare una delle tecniche seguenti.			
Atmosfera inerte		NON APPLICABILE	
Ventilazione forzata		NON APPLICABILE	
BAT 31			
31. Per ridurre le emissioni di composti organici nell'atmosfera, la BAT consiste nell'applicare la BAT 14d e utilizzare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito: - Adsorbimento - Biofiltro - Ossidazione Termica - Lavaggio ad umido	Utilizzo di sistema di abbattimento delle emissioni composto da scrubber, ciclone e filtro a sacco.	APPLICATA	

Le BAT dalla n° 32 alla n° 51 non sono applicabili in quanto nella ECOSISTEM SRL non si eseguono i trattamenti sui rifiuti indicati.

	Relazione tecnica per Autorizzazione Integrata Ambientale	RT - AIA
		Rev. 01
		Data: 22/06/2022
		Pag. 55 di 57

BAT 32.			
Al fine di ridurre le emissioni di mercurio nell'atmosfera, la BAT consiste nel raccogliere le emissioni di mercurio alla fonte, inviarle al sistema di abbattimento e monitorarle adeguatamente			
BAT 33			
Per ridurre le emissioni di odori e migliorare la prestazione ambientale complessiva, la BAT consiste nel selezionare i rifiuti in ingresso			
BAT 34			
Per ridurre le emissioni convogliate nell'atmosfera di polveri, composti organici e composti odorigeni, incluso H ₂ S e NH ₃			
BAT 35			
Al fine di ridurre la produzione di acque reflue e l'utilizzo d'acqua, la BAT			
BAT 36			
Al fine di ridurre le emissioni nell'atmosfera e migliorare la prestazione ambientale complessiva, la BAT consiste nel monitorare e/o controllare i principali parametri dei rifiuti e dei processi			
BAT 37			
Per ridurre le emissioni diffuse di polveri, odori e bioaerosol nell'atmosfera provenienti dalle fasi di trattamento all'aperto			
BAT 38			
Al fine di ridurre le emissioni nell'atmosfera e migliorare la prestazione ambientale complessiva, la BAT consiste nel monitorare e/o controllare i principali parametri dei rifiuti e dei processi			
BAT 39 Al fine di ridurre le emissioni nell'atmosfera, la BAT consiste nell'applicare entrambe le tecniche di seguito indicate.			
Segregazione dei flussi di scarichi gassosi			
Ricircolo degli scarichi gassosi			

	Relazione tecnica per Autorizzazione Integrata Ambientale	RT - AIA
		Rev. 01
		Data: 22/06/2022
		Pag. 56 di 57

BAT 40			
Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva, la BAT consiste nel monitorare i rifiuti in ingresso nell'ambito delle procedure di preaccettazione e accettazione (cfr. BAT 2)			
BAT 41			
Per ridurre le emissioni di polveri, composti organici e NH3 nell'atmosfera,			
BAT 42			
Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva, la BAT consiste nel monitorare i rifiuti in ingresso nell'ambito delle procedure di preaccettazione e accettazione (cfr. BAT 2)			
BAT 43. AL fine di ridurre la quantità di rifiuti da smaltire, la BAT consiste nell'utilizzare una o entrambe le tecniche indicate di seguito.			
Recupero di materiali			
Recupero di energia			
BAT 44			
Per ridurre le emissioni di composti organici nell'atmosfera			
BAT 45			
Per ridurre le emissioni di composti organici nell'atmosfera,			
BAT 46			
Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva della rigenerazione dei solventi esausti			
BAT 47			
47. Per ridurre le emissioni di composti organici nell'atmosfera,			
BAT 48			
Per migliorare la prestazione ambientale complessiva del trattamento termico del carbone attivo esaurito, dei rifiuti di catalizzatori e del terreno escavato contaminato			
BAT 49			

	Relazione tecnica per Autorizzazione Integrata Ambientale	RT - AIA
		Rev. 01
		Data: 22/06/2022
		Pag. 57 di 57

Per ridurre le emissioni di HCl, HF, polveri e composti organici nell'atmosfera			
BAT 50			
Per ridurre le emissioni nell'atmosfera di polveri e composti organici rilasciati nelle fasi di deposito, movimentazione e lavaggio,			
BAT 51			
Per migliorare la prestazione ambientale complessiva e ridurre le emissioni convogliate di PCB e composti organici nell'atmosfera			

BAT 52			
Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva, la BAT consiste nel monitorare i rifiuti in ingresso nell'ambito delle procedure di preaccettazione e accettazione	I rifiuti vengono monitorati e caratterizzati costantemente e con cadenza annuale si effettuano le omologhe per le discariche che comprendono esami chimici molto accurati sulle caratteristiche dei rifiuti trattati.	APPLICATA	
BAT 53			
Per ridurre le emissioni di HCl, NH3 e composti organici nell'atmosfera,	Utilizzo di sistema di abbattimento delle emissioni composto da scrubber, ciclone e filtro a sacco. Non si trattano rifiuti aventi residui organici	APPLICATA	



REGIONE CAMPANIA

PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO

IMPIANTO IPPC 5.3 – b - 2

b) Il recupero, o una combinazione di recupero e smaltimento, di rifiuti non pericolosi, con una capacità superiore a 75 Mg al giorno, che comportano 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

2) pretrattamento dei rifiuti destinati all'incenerimento o al coincenerimento

DITTA: ECOSISTEM S.r.l.
Zona Ind.le F1 Nusco (AV)

Sommario

Sommario

1.	PREMESSA.....	3
2.	FINALITÀ DEL PIANO	3
3.	CONDIZIONI GENERALI VALIDE PER L'ESECUZIONE DEL PIANO	3
3.1	- OBBLIGO DI ESECUZIONE DEL PIANO.....	3
3.2	- EVITARE LE MISCELAZIONI	3
3.3	- FUNZIONAMENTO DEI SISTEMI	3
3.4	- MANUTENZIONE DEI SISTEMI	3
3.5	- EMENDAMENTI AL PIANO	3
3.6	- OBBLIGO DI INSTALLAZIONE DEI DISPOSITIVI.....	4
3.7	- ACCESSO AI PUNTI DI CAMPIONAMENTO.....	4
4.	OGGETTO DEL PIANO	5
4.1	- COMPONENTI AMBIENTALI.....	5
5.	GESTIONE DELL'IMPIANTO	36
6.	RESPONSABILITÀ NELL'ESECUZIONE DEL PIANO	40
7.	MANUTENZIONE E CALIBRAZIONE	41
8.	COMUNICAZIONE DEI RISULTATI DEL MONITORAGGIO.....	42

1.

PREMESSA

Piano di Monitoraggio e Controllo ai sensi del decreto legislativo 18 febbraio 2005, n.59 recante “Attuazione integrale della direttiva 96/61/CE relativa alla prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento” (GU n. 93 del 22-4-2005- Supplemento Ordinario n.72), per la Società ECOSISTEM SRL, sito in NUSCO, via ZONA INDUSTRIALE F1, CAP 83051.

Il presente Piano di Monitoraggio e Controllo è conforme alle indicazioni della linea guida sui “sistemi di monitoraggio” (Gazzetta Ufficiale N. 135 del 13 Giugno 2005, decreto 31 gennaio 2005 recante “Emanazione di linee guida per l'individuazione e l'utilizzazione delle migliori tecniche disponibili, per le attività elencate nell'allegato I del decreto legislativo 18 febbraio 2005, n. 59).

2.

FINALITÀ DEL PIANO

In attuazione dell'art. 7 (condizioni dell'autorizzazione integrata ambientale), comma 6 (requisiti di controllo) del citato decreto legislativo n. 59 del 18 febbraio 2005, il Piano di Monitoraggio e Controllo che segue, d'ora in poi semplicemente Piano, ha la finalità principale della verifica di conformità dell'esercizio dell'impianto alle condizioni prescritte nell'Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) rilasciata per l'impianto in premessa, ed è pertanto parte integrante dell'AIA suddetta.

Il Piano potrà rappresentare anche un valido strumento per le attività sinteticamente elencate di seguito:

- raccolta dei dati ambientali nell'ambito delle periodiche comunicazioni INES;
- raccolta di dati per la verifica della buona gestione e l'accettabilità dei rifiuti presso gli impianti di trattamento e smaltimento;
- raccolta dati per la verifica della buona gestione dei rifiuti prodotti nel caso di conferimento a ditte terze esterne al sito
- verifica della buona gestione dell'impianto;
- verifica delle prestazioni delle MTD adottate.

3. CONDIZIONI GENERALI VALIDE PER L'ESECUZIONE DEL PIANO

3.1 - OBBLIGO DI ESECUZIONE DEL PIANO

Il gestore dovrà eseguire campionamenti, analisi, misure, verifiche, manutenzione e calibrazione come riportato nelle tabelle contenute al paragrafo 4 del presente Piano.

3.2 - EVITARE LE MISCELAZIONI

Nei casi in cui la qualità e l'attendibilità della misura di un parametro è influenzata dalla miscelazione delle emissioni, il parametro dovrà essere analizzato prima di tale miscelazione.

3.3 - FUNZIONAMENTO DEI SISTEMI

Tutti i sistemi di monitoraggio e campionamento dovranno funzionare correttamente durante lo svolgimento dell'attività produttiva (ad esclusione dei periodi di manutenzione e calibrazione che sono comunque previsti nel punto 4 del presente Piano in cui l'attività stessa è condotta con sistemi di monitoraggio o campionamento alternativi per limitati periodi di tempo).

In caso di malfunzionamento di un sistema di monitoraggio "in continuo", il gestore deve tempestivamente contattate l'Autorità Competente e un sistema alternativo di misura e campionamento deve essere implementato.

3.4 - MANUTENZIONE DEI SISTEMI

Il sistema di monitoraggio e di analisi dovrà essere mantenuto in perfette condizioni di operatività al fine di avere rilevazioni sempre accurate e puntuali circa le emissioni e gli scarichi.

Campagne di misurazione parallele per calibrazione in accordo con i metodi di misura di riferimento (CEN standard o accordi con l'Autorità Competente) dovranno essere poste in essere secondo le norme specifiche di settore e comunque almeno una volta ogni due anni.

3.5 - EMENDAMENTI AL PIANO

La frequenza, i metodi e lo scopo del monitoraggio, i campionamenti e le analisi, così come prescritti nel presente Piano, potranno essere emendati dietro permesso scritto dell'Autorità competente.

3.6 - OBBLIGO DI INSTALLAZIONE DEI DISPOSITIVI

Il gestore dovrà provvedere all'installazione de sistemi di campionamento su tutti i punti di emissioni, inclusi sistemi elettronici di acquisizione e raccolta di tali dati, come richiesto dal paragrafo 4 del presente Piano.

3.7 - ACCESSO AI PUNTI DI CAMPIONAMENTO

Il gestore dovrà predisporre un accesso permanente e sicuro ai seguenti punti dicampionamento e monitoraggio:

- a) effluente finale, così come scaricato all'esterno del sito
- b) punti di campionamento delle emissioni aeriformi
- c) punti di emissioni sonori nel sito
- d) area di stoccaggio dei rifiuti nel sito
- e) scarichi in acque superficiali
- f) pozzi sotterranei nel sito.

Il gestore dovrà inoltre predisporre un accesso a tutti gli altri punti di campionamentooggetto del presente Piano.

4.**OGGETTO DEL PIANO****4.1 - COMPONENTI AMBIENTALI***4.1.1. Consumo materie prime***Tabella C1 - Materie prime**

Denominazione (CER)	Fase di utilizzo e punto di misura	Stato fisico	Metodo misura e frequenza	Unità di misura	Modalità di registrazione
03.03.08	Accettazione/ingresso	Solido	Pesatura con pesa tarata	Mg	Registrato col software gestionale dei rifiuti
15.01.06	Accettazione/ingresso	Solido	Pesatura con pesa tarata	Mg	Registrato col software gestionale dei rifiuti
15.01.01	Accettazione/ingresso	Solido	Pesatura con pesa tarata	Mg	Registrato col software gestionale dei rifiuti
15.01.05	Accettazione/ingresso	Solido	Pesatura con pesa tarata	Mg	Registrato col software gestionale dei rifiuti
20.01.01	Accettazione/ingresso	Solido	Pesatura con pesa tarata	Mg	Registrato col software gestionale dei rifiuti
19.12.01	Accettazione/ingresso	Solido	Pesatura con pesa tarata	Mg	Registrato col software gestionale dei rifiuti
20.03.07	Accettazione/ingresso	Solido	Pesatura con pesa tarata	Mg	Registrato col software gestionale dei rifiuti
17.02.02	Accettazione/ingresso	Solido	Pesatura con pesa tarata	Mg	Registrato col software gestionale dei rifiuti
20.01.02	Accettazione/ingresso	Solido	Pesatura con pesa tarata	Mg	Registrato col software gestionale dei rifiuti
15.01.07	Accettazione/ingresso	Solido	Pesatura con pesa tarata	Mg	Registrato col software gestionale dei rifiuti
19.12.05	Accettazione/ingresso	Solido	Pesatura con pesa tarata	Mg	Registrato col software gestionale dei rifiuti
16.01.20	Accettazione/ingresso	Solido	Pesatura con pesa tarata	Mg	Registrato col software gestionale dei rifiuti
10.11.12	Accettazione/ingresso	Solido	Pesatura con pesa tarata	Mg	Registrato col software gestionale dei rifiuti
10.11.03	Accettazione/ingresso	Solido	Pesatura con pesa tarata	Mg	Registrato col software gestionale dei rifiuti
02.01.10	Accettazione/ingresso	Solido	Pesatura con pesa tarata	Mg	Registrato col software gestionale dei rifiuti
12.01.02	Accettazione/ingresso	Solido	Pesatura con pesa tarata	Mg	Registrato col software gestionale dei rifiuti

12.01.01	Accettazione/ingresso	Solido	Pesatura con pesa tarata	Mg	Registrato col software gestionale dei rifiuti
10.02.10	Accettazione/ingresso	Solido	Pesatura con pesa tarata	Mg	Registrato col software gestionale dei rifiuti
16.01.16	Accettazione/ingresso	Solido	Pesatura con pesa tarata	Mg	Registrato col software gestionale dei rifiuti
16.01.17	Accettazione/ingresso	Solido	Pesatura con pesa tarata	Mg	Registrato col software gestionale dei rifiuti
15.01.04	Accettazione/ingresso	Solido	Pesatura con pesa tarata	Mg	Registrato col software gestionale dei rifiuti
17.04.05	Accettazione/ingresso	Solido	Pesatura con pesa tarata	Mg	Registrato col software gestionale dei rifiuti
19.01.18	Accettazione/ingresso	Solido	Pesatura con pesa tarata	Mg	Registrato col software gestionale dei rifiuti
19.01.02	Accettazione/ingresso	Solido	Pesatura con pesa tarata	Mg	Registrato col software gestionale dei rifiuti
20.01.40	Accettazione/ingresso	Solido	Pesatura con pesa tarata	Mg	Registrato col software gestionale dei rifiuti
19.12.02	Accettazione/ingresso	Solido	Pesatura con pesa tarata	Mg	Registrato col software gestionale dei rifiuti
11.05.01	Accettazione/ingresso	Solido	Pesatura con pesa tarata	Mg	Registrato col software gestionale dei rifiuti
19.12.03	Accettazione/ingresso	Solido	Pesatura con pesa tarata	Mg	Registrato col software gestionale dei rifiuti
12.01.03	Accettazione/ingresso	Solido	Pesatura con pesa tarata	Mg	Registrato col software gestionale dei rifiuti
12.01.04	Accettazione/ingresso	Solido	Pesatura con pesa tarata	Mg	Registrato col software gestionale dei rifiuti
17.04.01	Accettazione/ingresso	Solido	Pesatura con pesa tarata	Mg	Registrato col software gestionale dei rifiuti
17.04.02	Accettazione/ingresso	Solido	Pesatura con pesa tarata	Mg	Registrato col software gestionale dei rifiuti
17.04.03	Accettazione/ingresso	Solido	Pesatura con pesa tarata	Mg	Registrato col software gestionale dei rifiuti
17.04.04	Accettazione/ingresso	Solido	Pesatura con pesa tarata	Mg	Registrato col software gestionale dei rifiuti
17.04.06	Accettazione/ingresso	Solido	Pesatura con pesa tarata	Mg	Registrato col software gestionale dei rifiuti
19.10.02	Accettazione/ingresso	Solido	Pesatura con pesa tarata	Mg	Registrato col software gestionale dei rifiuti

17.04.07	Accettazione/ingresso	Solido	Pesatura con pesa tarata	Mg	Registrato col software gestionale dei rifiuti
16.01.18	Accettazione/ingresso	Solido	Pesatura con pesa tarata	Mg	Registrato col software gestionale dei rifiuti
17.04.11	Accettazione/ingresso	Solido	Pesatura con pesa tarata	Mg	Registrato col software gestionale dei rifiuti
19.10.01	Accettazione/ingresso	Solido	Pesatura con pesa tarata	Mg	Registrato col software gestionale dei rifiuti
02.01.04	Accettazione/ingresso	Solido	Pesatura con pesa tarata	Mg	Registrato col software gestionale dei rifiuti
04.02.09	Accettazione/ingresso	Solido	Pesatura con pesa tarata	Mg	Registrato col software gestionale dei rifiuti
12.01.05	Accettazione/ingresso	Solido	Pesatura con pesa tarata	Mg	Registrato col software gestionale dei rifiuti
15.01.02	Accettazione/ingresso	Solido	Pesatura con pesa tarata	Mg	Registrato col software gestionale dei rifiuti
16.01.19	Accettazione/ingresso	Solido	Pesatura con pesa tarata	Mg	Registrato col software gestionale dei rifiuti
17.02.03	Accettazione/ingresso	Solido	Pesatura con pesa tarata	Mg	Registrato col software gestionale dei rifiuti
19.12.04	Accettazione/ingresso	Solido	Pesatura con pesa tarata	Mg	Registrato col software gestionale dei rifiuti
20.01.39	Accettazione/ingresso	Solido	Pesatura con pesa tarata	Mg	Registrato col software gestionale dei rifiuti
07.02.13	Accettazione/ingresso	Solido	Pesatura con pesa tarata	Mg	Registrato col software gestionale dei rifiuti
16.01.03	Accettazione/ingresso	Solido	Pesatura con pesa tarata	Mg	Registrato col software gestionale dei rifiuti
16.01.22	Accettazione/ingresso	Solido	Pesatura con pesa tarata	Mg	Registrato col software gestionale dei rifiuti
04.01.08	Accettazione/ingresso	Solido	Pesatura con pesa tarata	Mg	Registrato col software gestionale dei rifiuti
04.01.09	Accettazione/ingresso	Solido	Pesatura con pesa tarata	Mg	Registrato col software gestionale dei rifiuti
04.02.21	Accettazione/ingresso	Solido	Pesatura con pesa tarata	Mg	Registrato col software gestionale dei rifiuti
04.02.22	Accettazione/ingresso	Solido	Pesatura con pesa tarata	Mg	Registrato col software gestionale dei rifiuti
15.01.09	Accettazione/ingresso	Solido	Pesatura con pesa tarata	Mg	Registrato col software gestionale dei rifiuti

15.02.03	Accettazione/ingresso	Solido	Pesatura con pesa tarata	Mg	Registrato col software gestionale dei rifiuti
19.12.08	Accettazione/ingresso	Solido	Pesatura con pesa tarata	Mg	Registrato col software gestionale dei rifiuti
20.01.10	Accettazione/ingresso	Solido	Pesatura con pesa tarata	Mg	Registrato col software gestionale dei rifiuti
20.01.11	Accettazione/ingresso	Solido	Pesatura con pesa tarata	Mg	Registrato col software gestionale dei rifiuti
03.01.01	Accettazione/ingresso	Solido	Pesatura con pesa tarata	Mg	Registrato col software gestionale dei rifiuti
03.01.05	Accettazione/ingresso	Solido	Pesatura con pesa tarata	Mg	Registrato col software gestionale dei rifiuti
03.03.01	Accettazione/ingresso	Solido	Pesatura con pesa tarata	Mg	Registrato col software gestionale dei rifiuti
03.03.07	Accettazione/ingresso	Solido	Pesatura con pesa tarata	Mg	Registrato col software gestionale dei rifiuti
15.01.03	Accettazione/ingresso	Solido	Pesatura con pesa tarata	Mg	Registrato col software gestionale dei rifiuti
17.02.01	Accettazione/ingresso	Solido	Pesatura con pesa tarata	Mg	Registrato col software gestionale dei rifiuti
19.12.07	Accettazione/ingresso	Solido	Pesatura con pesa tarata	Mg	Registrato col software gestionale dei rifiuti
20.01.38	Accettazione/ingresso	Solido	Pesatura con pesa tarata	Mg	Registrato col software gestionale dei rifiuti
17.01.01	Accettazione/ingresso	Solido	Pesatura con pesa tarata	Mg	Registrato col software gestionale dei rifiuti
17.01.02	Accettazione/ingresso	Solido	Pesatura con pesa tarata	Mg	Registrato col software gestionale dei rifiuti
17.01.03	Accettazione/ingresso	Solido	Pesatura con pesa tarata	Mg	Registrato col software gestionale dei rifiuti
17.01.07	Accettazione/ingresso	Solido	Pesatura con pesa tarata	Mg	Registrato col software gestionale dei rifiuti
17.03.02	Accettazione/ingresso	Solido	Pesatura con pesa tarata	Mg	Registrato col software gestionale dei rifiuti
17.06.04	Accettazione/ingresso	Solido	Pesatura con pesa tarata	Mg	Registrato col software gestionale dei rifiuti
17.08.02	Accettazione/ingresso	Solido	Pesatura con pesa tarata	Mg	Registrato col software gestionale dei rifiuti
17.09.04	Accettazione/ingresso	Solido	Pesatura con pesa tarata	Mg	Registrato col software gestionale dei rifiuti

19.08.01	Accettazione/ingresso	Solido	Pesatura con pesa tarata	Mg	Registrato col software gestionale dei rifiuti
19.08.14	Accettazione/ingresso	Solido	Pesatura con pesa tarata	Mg	Registrato col software gestionale dei rifiuti
20.02.02	Accettazione/ingresso	Solido	Pesatura con pesa tarata	Mg	Registrato col software gestionale dei rifiuti
20.03.01	Accettazione/ingresso	Solido	Pesatura con pesa tarata	Mg	Registrato col software gestionale dei rifiuti
02.02.03	Accettazione/ingresso	Solido	Pesatura con pesa tarata	Mg	Registrato col software gestionale dei rifiuti
02.03.04	Accettazione/ingresso	Solido	Pesatura con pesa tarata	Mg	Registrato col software gestionale dei rifiuti
20.01.08	Accettazione/ingresso	Solido	Pesatura con pesa tarata	Mg	Registrato col software gestionale dei rifiuti
20.02.01	Accettazione/ingresso	Solido	Pesatura con pesa tarata	Mg	Registrato col software gestionale dei rifiuti
16.02.14	Accettazione/ingresso	Solido	Pesatura con pesa tarata	Mg	Registrato col software gestionale dei rifiuti
16.02.16	Accettazione/ingresso	Solido	Pesatura con pesa tarata	Mg	Registrato col software gestionale dei rifiuti
16.06.04	Accettazione/ingresso	Solido	Pesatura con pesa tarata	Mg	Registrato col software gestionale dei rifiuti
16.06.05	Accettazione/ingresso	Solido	Pesatura con pesa tarata	Mg	Registrato col software gestionale dei rifiuti
20.01.34	Accettazione/ingresso	Solido	Pesatura con pesa tarata	Mg	Registrato col software gestionale dei rifiuti
20.01.36	Accettazione/ingresso	Solido	Pesatura con pesa tarata	Mg	Registrato col software gestionale dei rifiuti
20.01.32	Accettazione/ingresso	Solido	Pesatura con pesa tarata	Mg	Registrato col software gestionale dei rifiuti
19.02.10	Accettazione/ingresso	Solido	Pesatura con pesa tarata	Mg	Registrato col software gestionale dei rifiuti
19.12.10	Accettazione/ingresso	Solido	Pesatura con pesa tarata	Mg	Registrato col software gestionale dei rifiuti
19.12.12	Accettazione/ingresso	Solido	Pesatura con pesa tarata	Mg	Registrato col software gestionale dei rifiuti
20.02.03	Accettazione/ingresso	Solido	Pesatura con pesa tarata	Mg	Registrato col software gestionale dei rifiuti
19.10.04	Accettazione/ingresso	Solido	Pesatura con pesa tarata	Mg	Registrato col software gestionale dei rifiuti

19.13.02	Accettazione/ingresso	Solido	Pesatura con pesa tarata	Mg	Registrato col software gestionale dei rifiuti
19.13.04	Accettazione/ingresso	Solido	Pesatura con pesa tarata	Mg	Registrato col software gestionale dei rifiuti
20.03.06	Accettazione/ingresso	Solido	Pesatura con pesa tarata	Mg	Registrato col software gestionale dei rifiuti
20.03.99	Accettazione/ingresso	Solido	Pesatura con pesa tarata	Mg	Registrato col software gestionale dei rifiuti
12.01.17	Accettazione/ingresso	Solido	Pesatura con pesa tarata	Mg	Registrato col software gestionale dei rifiuti
20.03.03	Accettazione/ingresso	Solido	Pesatura con pesa tarata	Mg	Registrato col software gestionale dei rifiuti
19.08.05	Accettazione/ingresso	Solido	Pesatura con pesa tarata	Mg	Registrato col software gestionale dei rifiuti
19.08.12	Accettazione/ingresso	Solido	Pesatura con pesa tarata	Mg	Registrato col software gestionale dei rifiuti
19.09.01	Accettazione/ingresso	Solido	Pesatura con pesa tarata	Mg	Registrato col software gestionale dei rifiuti
18.01.07	Accettazione/ingresso	Solido	Pesatura con pesa tarata	Mg	Registrato col software gestionale dei rifiuti
18.01.04	Accettazione/ingresso	Solido	Pesatura con pesa tarata	Mg	Registrato col software gestionale dei rifiuti
18.01.09	Accettazione/ingresso	Solido	Pesatura con pesa tarata	Mg	Registrato col software gestionale dei rifiuti
10.11.13	Accettazione/ingresso	Solido	Pesatura con pesa tarata	Mg	Registrato col software gestionale dei rifiuti

Denominazione Codice (CAS...)	Fase di utilizzo e punto di misura	Stato fisico	Metodo misura e frequenza	Unità di misura	Modalità di registrazione e trasmissione
Gasolio per autotrazione 68334-30-5	Rifornimento automezzi	Liquido	Giornaliera tramite contaltri elettronico	litri	Registro informatico
GRASSO lubrificante multiuso 2002-13-9 7620-77-1	Manutenzione	Solido	Mensile	kg	Registro cartaceo
GRASSO SPRAY 64742-55-8 124-38-9	Manutenzione	Solido	Mensile	kg	Registro cartaceo

DEODORANTE SPRAY 107-41-5 68439-54-3 61827-42-7 98-55-5 64-17-5 107-98-2 586-62-9	Lavorazione rifiuti	Liquido	Mensile	litri	Registro cartaceo
LIQUIDO ANTIGELO 107-21-1 12179-04-3	Manutenzione	Liquido	Mensile	litri	Registro cartaceo
Lubrificante per motori a combustione interna 68649-42-3	Manutenzione	Liquido	Mensile	litri	Registro cartaceo
Olio per impianti idraulici 4259-15-8 68921-45-9 125643-61-0	Manutenzione	Liquido	Mensile	litri	Registro cartaceo
DETERGENTE 1310-58-3	Manutenzione	Liquido	Mensile	litri	Registro cartaceo

Tabella C2 - Controllo radiometrico (se applicabile)

Attività	Materiale controllato	Modalità di controllo	Punto di misura e frequenza	Modalità di registrazione e trasmissione
Accettazione rifiuti	Tutti i rifiuti in ingresso	Contatore Geiger portatile	Ingresso – Ogni carico di rifiuti	Registro informatico

4.1.2. Consumo risorse idriche

Tabella C3 - Risorse idriche

Tipologia	Punto di prelievo	Fase di utilizzo e punto di misura	Utilizzo (es. igienico-sanitario, industriale ...)	Metodo misura e frequenza	Unità di misura	Modalità di registrazione e trasmissione
Acquedotto Pubblico	H1	Servizi accessori alla produzione	Igienico-sanitario Antincendio	Visivo al contatore - Mensile	Metri cubi	Cartaceo

4.1.3. Consumo energia

Tabella C4 – Energia

Descrizione	Fase di utilizzo e punto di misura	Tipologia (elettrica, termica)	Utilizzo	Metodo misura e frequenza	Unità di misura	Modalità di registrazione e trasmissione
Produzione e servizi	Produzione e servizi. Non esistono contatori parziali, pertanto l'unico punto di misura è rappresentato dal contatore posto al punto di consegna dell'energia	Elettrica	Produzione	Misura diretta con lettura ai misuratori espresso in MWh e rapportato al prodotto lavorato.	kWh /mese	Su apposito registro/file con cadenza mensile. Il valore letto viene poi rapportato alle quantità di prodotto finito

4.1.4. Consumo combustibili

Tabella C5 - Combustibili

Tipologia	Fase di utilizzo e punto di misura	Stato fisico	Qualità (es. tenore zolfo)	Metodo misura	Unità di misura	Modalità di registrazione e trasmissione
Gasolio	Movimentazione materiali con mezzi meccanici e mezzi di trasporto	liquido	Da autotrazione – Zolfo 10 p.p.m.	Misura diretta con lettura al contalitri.	litri	Su apposito registro/file con cadenza giornaliera. Il valore letto viene rapportato alle quantità di prodotto finito.

4.1.5. Emissioni in aria

Tabella C6 - Inquinanti monitorati

Punto emissione	Parametro e/o fase	Eventuale parametro sostitutivo	Portata Nm ³ /h	Temperatura	Altri parametri caratteristici della emissione (altezza di rilascio)
E1	Polveri totali – triturazione e raffinazione	-----	35.000	Ambiente	9 metri
E1	TVOC triturazione e raffinazione	-----	35.000	Ambiente	9 metri

Punto emissione	Parametro e/o fase	Metodo di misura (incertezza)	Frequenza	Modalità di registrazione e trasmissione	Azioni di ARPA APAT
E1	Polveri totali – triturazione e raffinazione	UNI EN 13284-2	Semestrale	Registrate su supporto cartaceo	
E1	TVOC triturazione e raffinazione	UNI EN 12619	Semestrale	Registrate su supporto cartaceo	

Tabella C7 - Sistemi di trattamento fumi

Punto emissione	Sistema di abbattimento	Manutenzione (periodicità)	Punti di controllo	Modalità di controllo (frequenza)	Modalità di registrazione e trasmissione
E1	Ciclone – filtro a maniche	Mensile	Cappe di aspirazione (C1, C2,..., C10) Filtri tessuti a maniche e tubazioni di collegamento	Visivo frequenza annuale	Registrate su supporto cartaceo

Tabella C8/1 - Emissioni diffuse

Descrizione	Origine (punto di emissione)	Modalità di prevenzione	Modalità di controllo	Frequenza di controllo	Modalità di registrazione e trasmissione
D1 Polveri	Movimentazione automezzi	Nebulizzazione di acqua	Strumentale (Analisi delle polveri nel piazzale)	Semestrale	Registrate su Registro emissioni
S Odori	Area antistanti il capannone di lavorazione per ingresso/uscita mezzi di trasporto rifiuti	Nebulizzazione di acqua	Strumentale (analisi della concentrazione odore con metodi olfattometrici su n° 01 postazione (ricettore più sensibile)	Al rilascio di AIA verrà effettuato monitoraggio iniziale, in caso di significatività delle rilevazioni si effettuerà monitoraggio con cadenza Semestrale	Registrate su Registro emissioni

Tabella C8/2 - Emissioni fuggitive

Descrizione	Origine (punto di emissione)	Modalità di prevenzione	Modalità di controllo	Frequenzadi controllo	Modalità di registrazione e trasmissione

NON VI SONO EMISSIONI FUGGITIVE

Tabella C8/3 - Emissioni eccezionali

Questa tabella riporta tipicamente le modalità di monitoraggio e controllo delle emissioni eccezionali che sono prevedibili, come ad esempio le emissioni connesse alle fasi di avviamento e spegnimento e più in generale alle fasi di transitorio operativo. Esistono anche emissioni eccezionali non prevedibili per le quali le azioni a carico del gestore sono tipicamente di reporting immediato all'autorità competente ed all'ente di controllo.

Descrizione	Fase di lavorazione	Modalità di prevenzione	Modalità di controllo	Frequenzadi controllo	Modalità di registrazione e trasmissione	Azioni ARPA APAT

NON VI SONO EMISSIONI ECCEZIONALI PREVEDIBILI

4.1.6. Emissioni in acqua

Tabella C9 - Inquinanti monitorati

Punto emissione	Parametro e/o fase	Eventuale parametro sostitutivo	Portata	Temperatura	Atri parametri caratteristici della emissione
P1	*) Vedi D.Lgs 152/2006 tab 3 All.5 Parte III limiti scarico in pubblica fognatura – Servizi igienici		600 m ³ /a	Ambiente	
P2	*) Vedi D.Lgs 152/2006 tab 3 All.5 Parte III limiti scarico in pubblica fognatura – Acque di prima e seconda pioggia post depurazione interna		4200 m ³ /a	Ambiente	

Parametro/ Inquinante	u.d.m.	Punto emissione	Portata mc/a stimata	Frequenza autocontrollo	Modalità registrazione controlli	Reporting	Scarico in pubblica fognatura (D.Lgs. 152/06 Tab. 3, All. 5, parte 3)
pH	U/pH	P2	4200 m ³ /a	Mensile	Cartacea su rapporti di prova di laboratorio	Annuale	5.5-9
Temperatura	°C						(¹)
Colore	mg/L Pt/Co						Non percettibile con diluizione 1:20
Odore							Non deve essere causa di molestie
Materiali Grossolani							Assenti
BOD5 (come O ₂) (²)	mg/L						≤250
COD (come O ₂) (²)	mg/L						≤500
TOC	mg/L						
Alluminio	mg/L						≤2
Cromo totale	mg/L						≤4
Ferro	mg/L						≤4

Piombo	mg/L						≤0,3
Rame	mg/L						≤0,4
Zinco	mg/L						≤14
Fosforo totale (come P) ⁽²⁾	mg/L						≤10
Idrocarburi totali	mg/L						≤10
Azoto totale (N)							≤30
Solidi sospeso totali ²	mg/L						≤200

Inquinanti Monitorati – Metodi standard di riferimento

Parametro/ Inquinante	UM	Punto emissione	Metodi standard di riferimento	Riferimento legislativo	Note
pH	U/pH	P2	APAT/IRSA-CNR 2060	D. Lgs. 152/06	-
Temperatura	°C		APAT/IRSA-CNR 2100		-
Colore	mg/L Pt/Co		APAT/IRSA-CNR 2020		-
Odore			APAT/IRSA-CNR 2050		-
Materiali Grossolani			IRSA-CNR 2090		-
Solidi sospesi totali ²	mg/L		APAT/IRSA-CNR 2090		-
BOD5 (come O ₂) ⁽²⁾	mg/L		APAT/IRSA-CNR 5120		-
COD (come O ₂) ⁽²⁾	mg/L		APAT/IRSA-CNR 5130		-
Alluminio	mg/L		APAT/IRSA-CNR 3020		-
Cromo totale	mg/L		APAT/IRSA-CNR 3020		-
Ferro	mg/L		APAT/IRSA-CNR 3020		-
Manganese	mg/L		APAT/IRSA-CNR 3020		-
Piombo	mg/L				-
Rame	mg/L		APAT/IRSA-CNR 3020		-
Zinco	mg/L		APAT/IRSA-CNR 3020		-
Fosforo totale (come P) ⁽²⁾	mg/L	APAT/IRSA-CNR 3020	-		

Azoto totale	mg/L		APAT/IRSA-CNR 4050		-
Idrocarburi totali	mg/L		UNI EN ISO 9377-2		-
Solidi sospesi totali ²	mg/L		APAT/IRSA-CNR 2090		-

Tabella C9/1 – Sistemi di depurazione

Punto emissione	Parametro e/o fase	Metodo di misura (incertezza)	Frequenza	Modalità di registrazione e trasmissione	Azioni di ARPA APAT
P2	*) Vedi D.Lgs 152/2006 tab 3 All.5 Parte III limiti scarico in pubblica fognatura – Acque di prima e seconda pioggia post depurazione interna	UNI EN 14802 UNI 10802	Semestrale	Registrate su support cartaceo	

Tabella C10 - Sistemi di depurazione

Punto emissione	Sistema di trattamento (stadio di trattamento)	Elementi caratteristici di ciascuno stadio	Dispositivi e punti di controllo	Modalità di controllo (frequenza)	Modalità di registrazione e trasmissione
P2	Vasca di raccolta prima pioggia con dissabbiatura e disoleatura	Livello fanghi – Livello oli - portata	Pozzetto fiscale	Visivo - Annuale	Registrate su supporto cartaceo

4.1.7. Rumore - Tabella C11 - Rumore, sorgenti

Apparecchiatura	Punto emissione	Descrizione	Punto di misura e frequenza	Metodo di riferimento
Ingresso/uscita automezzi	P01 – Ingresso impianto	Fase di ingresso ed uscita	Perimetro esterno – frequenza triennale	Normativa nazionale
Ingresso/uscita automezzi	P02 – Ingresso impianto	Fase di ingresso ed uscita	Perimetro esterno – frequenza triennale	Normativa nazionale
Selezione rifiuti e lavorazione	P03 – Perimetro fronte area industriale	Lavorazione	Perimetro esterno – frequenza triennale	Normativa nazionale
Selezione rifiuti e lavorazione	P04 – Perimetro fronte area industriale	Lavorazione	Perimetro esterno – frequenza triennale	Normativa nazionale
Selezione rifiuti e lavorazione	P05 – Piazzale retrostante	Lavorazione	Perimetro esterno – frequenza triennale	Normativa nazionale
Selezione rifiuti e lavorazione	P06 – Piazzale retrostante	Lavorazione	Perimetro esterno – frequenza triennale	Normativa nazionale
Impianto di aspirazione	P07 – Piazzale retrostante	Depurazione aria	Perimetro esterno – frequenza triennale	Normativa nazionale
Impianto di aspirazione	P08 – Perimetro fronte strada	Depurazione aria	Perimetro esterno – frequenza triennale	Normativa nazionale
Impianto di aspirazione	P09 – Perimetro fronte strada	Depurazione aria	Perimetro esterno – frequenza triennale	Normativa nazionale
Selezione rifiuti e lavorazione	P10 – Perimetro fronte strada	Lavorazione	Perimetro esterno – frequenza triennale	Normativa nazionale
Ingresso/uscita automezzi	P11 – Ingresso impianto	Fase di ingresso ed uscita	Perimetro esterno – frequenza triennale	Normativa nazionale
Ingresso/uscita automezzi	P12 – Ingresso impianto	Fase di ingresso ed uscita	Perimetro esterno – frequenza triennale	Normativa nazionale
Selezione rifiuti e lavorazione	Intero stabilimento	Lavorazione rifiuti e transito automezzi	Recettore R01	Normativa nazionale
Selezione rifiuti e lavorazione	Intero stabilimento	Lavorazione rifiuti e transito automezzi	Recettore R02	Normativa nazionale

In aggiunta alle misurazioni precedenti, la ECOSISTEM SRL condurrà, con frequenza triennale, un rilevamento complessivo del rumore che si genera nel sito produttivo e degli effetti sull'ambiente circostante. La ECOSISTEM SRL provvederà a sviluppare un programma di rilevamento acustico secondo la tabella seguente C12. Il programma di rilevamento dovrà essere inviato in forma scritta all'Autorità Competente almeno un mese prima che si inizi l'attività. Una copia del rapporto di rilevamento acustico sarà disponibile nel sito per il controllo eseguito dall'Autorità Competente ed una sintesi dell'ultimo rapporto utile, con in evidenza le peculiarità (criticità) riscontrate, farà parte della sintesi del Piano inviata annualmente all'autorità competente secondo quanto prescritto al paragrafo 6 del presente piano.

Tabella C12 - Rumore

Postazione di misura	Rumore differenziale	Frequenza	Unità di misura	Modalità di registrazione e trasmissione	Azioni di ARPA APAT
P01	no	Biennale	dB	Registrate su supporto cartaceo	
P02	no	Biennale	dB	Registrate su supporto cartaceo	
P03	no	Biennale	dB	Registrate su supporto cartaceo	
P04	no	Biennale	dB	Registrate su supporto cartaceo	
P05	no	Biennale	dB	Registrate su supporto cartaceo	
P06	no	Biennale	dB	Registrate su supporto cartaceo	
P07	no	Biennale	dB	Registrate su supporto cartaceo	
P08	no	Biennale	dB	Registrate su supporto cartaceo	
P09	no	Biennale	dB	Registrate su supporto cartaceo	
P10	no	Biennale	dB	Registrate su supporto cartaceo	
P11	no	Biennale	dB	Registrate su supporto cartaceo	
P12	no	Biennale	dB	Registrate su supporto cartaceo	
P13	no	Biennale	dB	Registrate su supporto cartaceo	
P14	no	Biennale	dB	Registrate su supporto cartaceo	

4.1.8. Rifiuti –

Tabella C13 - Controllo rifiuti in ingresso

Attività	Rifiuti controllati (Codice CER)	Modalità di controllo e di analisi	Punto di misura e frequenza	Modalità di registrazione e trasmissione
Recupero/Lavorazione Messa in riserva	03.03.08	Visivo	Ingresso - Pesatura con pesa tarata	Registrato col software gestionale dei rifiuti
Recupero/Lavorazione Messa in riserva	15.01.06	Visivo	Ingresso - Pesatura con pesa tarata	Registrato col software gestionale dei rifiuti
Recupero/Lavorazione Messa in riserva	15.01.01	Visivo	Ingresso - Pesatura con pesa tarata	Registrato col software gestionale dei rifiuti
Recupero/Lavorazione Messa in riserva Deposito preliminare	15.01.05	Visivo	Ingresso - Pesatura con pesa tarata	Registrato col software gestionale dei rifiuti
Recupero/Lavorazione Messa in riserva	20.01.01	Visivo	Ingresso - Pesatura con pesa tarata	Registrato col software gestionale dei rifiuti
Recupero/Lavorazione Messa in riserva	19.12.01	Visivo	Ingresso - Pesatura con pesa tarata	Registrato col software gestionale dei rifiuti
Recupero/Lavorazione Messa in riserva	20.03.07	Visivo	Ingresso - Pesatura con pesa tarata	Registrato col software gestionale dei rifiuti
Lavorazione Messa in riserva	17.02.02	Visivo	Ingresso - Pesatura con pesa tarata	Registrato col software gestionale dei rifiuti
Lavorazione Messa in riserva	20.01.02	Visivo	Ingresso - Pesatura con pesa tarata	Registrato col software gestionale dei rifiuti
Lavorazione/Messa in riserva	15.01.07	Visivo	Ingresso - Pesatura con pesa tarata	Registrato col software gestionale dei rifiuti
Lavorazione/Messa in riserva	19.12.05	Visivo	Ingresso - Pesatura con pesa tarata	Registrato col software gestionale dei rifiuti
Lavorazione/Messa in riserva	16.01.20	Visivo	Ingresso - Pesatura con pesa tarata	Registrato col software gestionale dei rifiuti
Lavorazione/Messa in riserva Deposito preliminare	10.11.12	Visivo	Ingresso - Pesatura con pesa tarata	Registrato col software gestionale dei rifiuti
Lavorazione/Messa in riserva Deposito preliminare	10.11.03	Visivo	Ingresso - Pesatura con pesa tarata	Registrato col software gestionale dei rifiuti

Lavorazione/Messa in riserva	02.01.10	Visivo	Ingresso - Pesatura con pesa tarata	Registrato col software gestionale dei rifiuti
Lavorazione/Messa in riserva	12.01.02	Visivo	Ingresso - Pesatura con pesa tarata	Registrato col software gestionale dei rifiuti
Lavorazione/Messa in riserva	12.01.01	Visivo	Ingresso - Pesatura con pesa tarata	Registrato col software gestionale dei rifiuti
Lavorazione/Messa in riserva	10.02.10	Visivo	Ingresso - Pesatura con pesa tarata	Registrato col software gestionale dei rifiuti
Lavorazione/Messa in riserva Deposito preliminare	16.01.16	Visivo	Ingresso - Pesatura con pesa tarata	Registrato col software gestionale dei rifiuti
Lavorazione/Messa in riserva	16.01.17	Visivo	Ingresso - Pesatura con pesa tarata	Registrato col software gestionale dei rifiuti
Recupero/Lavorazione/ Messa in riserva	15.01.04	Visivo	Ingresso - Pesatura con pesa tarata	Registrato col software gestionale dei rifiuti
Lavorazione/Messa in riserva	17.04.05	Visivo	Ingresso - Pesatura con pesa tarata	Registrato col software gestionale dei rifiuti
Lavorazione/Messa in riserva Deposito preliminare	19.01.18	Visivo	Ingresso - Pesatura con pesa tarata	Registrato col software gestionale dei rifiuti
Lavorazione/Messa in riserva Deposito preliminare	19.01.02	Visivo	Ingresso - Pesatura con pesa tarata	Registrato col software gestionale dei rifiuti
Lavorazione/Messa in riserva	20.01.40	Visivo	Ingresso - Pesatura con pesa tarata	Registrato col software gestionale dei rifiuti
Lavorazione/Messa in riserva	19.12.02	Visivo	Ingresso - Pesatura con pesa tarata	Registrato col software gestionale dei rifiuti
Lavorazione/Messa in riserva	11.05.01	Visivo	Ingresso - Pesatura con pesa tarata	Registrato col software gestionale dei rifiuti
Lavorazione/Messa in riserva	19.12.03	Visivo	Ingresso - Pesatura con pesa tarata	Registrato col software gestionale dei rifiuti
Lavorazione/Messa in riserva	12.01.03	Visivo	Ingresso - Pesatura con pesa tarata	Registrato col software gestionale dei rifiuti
Lavorazione/Messa in riserva	12.01.04	Visivo	Ingresso - Pesatura con pesa tarata	Registrato col software gestionale dei rifiuti

Lavorazione/Messa in riserva	17.04.01	Visivo	Ingresso - Pesatura con pesa tarata	Registrato col software gestionale dei rifiuti
Lavorazione/Messa in riserva	17.04.02	Visivo	Ingresso - Pesatura con pesa tarata	Registrato col software gestionale dei rifiuti
Lavorazione/Messa in riserva	17.04.03	Visivo	Ingresso - Pesatura con pesa tarata	Registrato col software gestionale dei rifiuti
Lavorazione/Messa in riserva	17.04.04	Visivo	Ingresso - Pesatura con pesa tarata	Registrato col software gestionale dei rifiuti
Lavorazione/Messa in riserva	17.04.06	Visivo	Ingresso - Pesatura con pesa tarata	Registrato col software gestionale dei rifiuti
Lavorazione/Messa in riserva	19.10.02	Visivo	Ingresso - Pesatura con pesa tarata	Registrato col software gestionale dei rifiuti
Lavorazione/Messa in riserva	17.04.07	Visivo	Ingresso - Pesatura con pesa tarata	Registrato col software gestionale dei rifiuti
Lavorazione/Messa in riserva	16.01.18	Visivo	Ingresso - Pesatura con pesa tarata	Registrato col software gestionale dei rifiuti
Lavorazione/Messa in riserva	17.04.11	Visivo	Ingresso - Pesatura con pesa tarata	Registrato col software gestionale dei rifiuti
Lavorazione/Messa in riserva	19.10.01	Visivo	Ingresso - Pesatura con pesa tarata	Registrato col software gestionale dei rifiuti
Recupero/Lavorazione/Messa in riserva Deposito preliminare	02.01.04	Visivo	Ingresso - Pesatura con pesa tarata	Registrato col software gestionale dei rifiuti
Recupero/Lavorazione/Messa in riserva Deposito preliminare	04.02.09	Visivo	Ingresso - Pesatura con pesa tarata	Registrato col software gestionale dei rifiuti
Lavorazione/Messa in riserva	16.01.22	Visivo	Ingresso - Pesatura con pesa tarata	Registrato col software gestionale dei rifiuti
Recupero/Lavorazione/Messa in riserva Deposito preliminare	12.01.05	Visivo	Ingresso - Pesatura con pesa tarata	Registrato col software gestionale dei rifiuti
Recupero/Lavorazione/Messa in riserva	15.01.02	Visivo	Ingresso - Pesatura con pesa tarata	Registrato col software gestionale dei rifiuti
Recupero/Lavorazione/Messa in riserva	16.01.19	Visivo	Ingresso - Pesatura con pesa tarata	Registrato col software gestionale dei rifiuti

Recupero/Lavorazione/ Messa in riserva	17.02.03	Visivo	Ingresso - Pesatura con pesa tarata	Registrato col software gestionale dei rifiuti
Recupero/Lavorazione/ Messa in riserva	19.12.04	Visivo	Ingresso - Pesatura con pesa tarata	Registrato col software gestionale dei rifiuti
Recupero/Lavorazione/ Messa in riserva	20.01.39	Visivo	Ingresso - Pesatura con pesa tarata	Registrato col software gestionale dei rifiuti
Recupero/Lavorazione/ Messa in riserva Deposito preliminare	07.02.13	Visivo	Ingresso - Pesatura con pesa tarata	Registrato col software gestionale dei rifiuti
Recupero/Lavorazione/ Messa in riserva	16.01.03	Visivo	Ingresso - Pesatura con pesa tarata	Registrato col software gestionale dei rifiuti
Messa in riserva Deposito preliminare	04.01.08	Visivo	Ingresso - Pesatura con pesa tarata	Registrato col software gestionale dei rifiuti
Messa in riserva Deposito preliminare	04.01.09	Visivo	Ingresso - Pesatura con pesa tarata	Registrato col software gestionale dei rifiuti
Recupero/Lavorazione/ Messa in riserva Deposito preliminare	04.02.21	Visivo	Ingresso - Pesatura con pesa tarata	Registrato col software gestionale dei rifiuti
Recupero/Lavorazione/ Messa in riserva Deposito preliminare	04.02.22	Visivo	Ingresso - Pesatura con pesa tarata	Registrato col software gestionale dei rifiuti
Recupero/Lavorazione/ Messa in riserva	15.01.09	Visivo	Ingresso - Pesatura con pesa tarata	Registrato col software gestionale dei rifiuti
Recupero/Lavorazione/ Messa in riserva Deposito preliminare	15.02.03	Visivo	Ingresso - Pesatura con pesa tarata	Registrato col software gestionale dei rifiuti
Recupero/Lavorazione/ Messa in riserva	19.12.08	Visivo	Ingresso - Pesatura con pesa tarata	Registrato col software gestionale dei rifiuti
Recupero/Lavorazione/ Messa in riserva	20.01.10	Visivo	Ingresso - Pesatura con pesa tarata	Registrato col software gestionale dei rifiuti
Recupero/Lavorazione/ Messa in riserva	20.01.11	Visivo	Ingresso - Pesatura con pesa tarata	Registrato col software gestionale dei rifiuti
Recupero/Lavorazione/ Messa in riserva	03.01.01	Visivo	Ingresso - Pesatura con pesa tarata	Registrato col software gestionale dei rifiuti
Recupero/Lavorazione/ Messa in riserva	03.01.05	Visivo	Ingresso - Pesatura con pesa tarata	Registrato col software gestionale dei rifiuti

Recupero/Lavorazione/ Messa in riserva	03.03.01	Visivo	Ingresso - Pesatura con pesa tarata	Registrato col software gestionale dei rifiuti
Recupero/Lavorazione/ Messa in riserva	03.03.07	Visivo	Ingresso - Pesatura con pesa tarata	Registrato col software gestionale dei rifiuti
Recupero/Lavorazione/ Messa in riserva	15.01.03	Visivo	Ingresso - Pesatura con pesa tarata	Registrato col software gestionale dei rifiuti
Lavorazione/Messa in riserva	17.02.01	Visivo	Ingresso - Pesatura con pesa tarata	Registrato col software gestionale dei rifiuti
Lavorazione/Messa in riserva	19.12.07	Visivo	Ingresso - Pesatura con pesa tarata	Registrato col software gestionale dei rifiuti
Lavorazione/Messa in riserva	20.01.38	Visivo	Ingresso - Pesatura con pesa tarata	Registrato col software gestionale dei rifiuti
Lavorazione/Messa in riserva	17.01.01	Visivo	Ingresso - Pesatura con pesa tarata	Registrato col software gestionale dei rifiuti
Lavorazione/Messa in riserva	17.01.02	Visivo	Ingresso - Pesatura con pesa tarata	Registrato col software gestionale dei rifiuti
Lavorazione/Messa in riserva	17.01.03	Visivo	Ingresso - Pesatura con pesa tarata	Registrato col software gestionale dei rifiuti
Lavorazione/Messa in riserva	17.01.07	Visivo	Ingresso - Pesatura con pesa tarata	Registrato col software gestionale dei rifiuti
Lavorazione/Messa in riserva	17.03.02	Visivo	Ingresso - Pesatura con pesa tarata	Registrato col software gestionale dei rifiuti
Lavorazione/Messa in riserva Deposito preliminare	17.06.04	Visivo	Ingresso - Pesatura con pesa tarata	Registrato col software gestionale dei rifiuti
Lavorazione/Messa in riserva	17.08.02	Visivo	Ingresso - Pesatura con pesa tarata	Registrato col software gestionale dei rifiuti
Lavorazione/Messa in riserva	17.09.04	Visivo	Ingresso - Pesatura con pesa tarata	Registrato col software gestionale dei rifiuti
Lavorazione/Messa in riserva	10.11.13	Visivo	Ingresso - Pesatura con pesa tarata	Registrato col software gestionale dei rifiuti
Deposito preliminare	19.08.01	Visivo	Ingresso - Pesatura con pesa tarata	Registrato col software gestionale dei rifiuti

Deposito preliminare	19.08.14	Visivo	Ingresso - Pesatura con pesa tarata	Registrato col software gestionale dei rifiuti
Lavorazione/Messa in riserva	20.02.02	Visivo	Ingresso - Pesatura con pesa tarata	Registrato col software gestionale dei rifiuti
Lavorazione/Messa in riserva Deposito preliminare	20.03.01	Visivo	Ingresso - Pesatura con pesa tarata	Registrato col software gestionale dei rifiuti
Recupero/Lavorazione/ Messa in riserva Deposito preliminare	02.02.03	Visivo	Ingresso - Pesatura con pesa tarata	Registrato col software gestionale dei rifiuti
Lavorazione/Messa in riserva Deposito preliminare	02.03.04	Visivo	Ingresso - Pesatura con pesa tarata	Registrato col software gestionale dei rifiuti
Lavorazione/Messa in riserva Deposito preliminare	20.01.08	Visivo	Ingresso - Pesatura con pesa tarata	Registrato col software gestionale dei rifiuti
Lavorazione/Messa in riserva	20.02.01	Visivo	Ingresso - Pesatura con pesa tarata	Registrato col software gestionale dei rifiuti
Lavorazione/Messa in riserva	16.02.14	Visivo	Ingresso - Pesatura con pesa tarata	Registrato col software gestionale dei rifiuti
Lavorazione/Messa in riserva	16.02.16	Visivo	Ingresso - Pesatura con pesa tarata	Registrato col software gestionale dei rifiuti
Lavorazione/Messa in riserva	16.06.04	Visivo	Ingresso - Pesatura con pesa tarata	Registrato col software gestionale dei rifiuti
Lavorazione/Messa in riserva	16.06.05	Visivo	Ingresso - Pesatura con pesa tarata	Registrato col software gestionale dei rifiuti
Lavorazione/Messa in riserva	20.01.34	Visivo	Ingresso - Pesatura con pesa tarata	Registrato col software gestionale dei rifiuti
Lavorazione/Messa in riserva	20.01.36	Visivo	Ingresso - Pesatura con pesa tarata	Registrato col software gestionale dei rifiuti
Lavorazione/Messa in riserva Deposito preliminare	19.02.10	Visivo	Ingresso - Pesatura con pesa tarata	Registrato col software gestionale dei rifiuti
Recupero/Lavorazione/ Messa in riserva Deposito preliminare	19.12.10	Visivo	Ingresso - Pesatura con pesa tarata	Registrato col software gestionale dei rifiuti
Recupero/Lavorazione/ Messa in riserva Deposito preliminare	19.12.12	Visivo	Ingresso - Pesatura con pesa tarata	Registrato col software gestionale dei rifiuti

Lavorazione/Messa in riserva Deposito preliminare	20.02.03	Visivo	Ingresso - Pesatura con pesa tarata	Registrato col software gestionale dei rifiuti
Lavorazione/Messa in riserva Deposito preliminare	19.10.04	Visivo	Ingresso - Pesatura con pesa tarata	Registrato col software gestionale dei rifiuti
Messa in riserva Deposito preliminare	19.13.02	Visivo	Ingresso - Pesatura con pesa tarata	Registrato col software gestionale dei rifiuti
Messa in riserva Deposito preliminare	19.13.04	Visivo	Ingresso - Pesatura con pesa tarata	Registrato col software gestionale dei rifiuti
Messa in riserva Deposito preliminare	20.03.06	Visivo	Ingresso - Pesatura con pesa tarata	Registrato col software gestionale dei rifiuti
Lavorazione/Messa in riserva Deposito preliminare	20.03.99	Visivo	Ingresso - Pesatura con pesa tarata	Registrato col software gestionale dei rifiuti
Recupero/Lavorazione/ Messa in riserva Deposito preliminare	12.01.17	Visivo	Ingresso - Pesatura con pesa tarata	Registrato col software gestionale dei rifiuti
Lavorazione/Messa in riserva Deposito preliminare	20.03.03	Visivo	Ingresso - Pesatura con pesa tarata	Registrato col software gestionale dei rifiuti
Fanghi prodotti dal trattamento delle acque reflue urbane	19.08.05	Visivo	Ingresso - Pesatura con pesa tarata	Registrato col software gestionale dei rifiuti
Fanghi prodotti dal trattamento biologico delle acque reflue industriali, diversi da quelli di cui alla voce 19.08.11	19.08.12	Visivo	Ingresso - Pesatura con pesa tarata	Registrato col software gestionale dei rifiuti
Rifiuti solidi prodotti dai processi di filtrazione e vaglio	19.09.01	Visivo	Ingresso - Pesatura con pesa tarata	Registrato col software gestionale dei rifiuti
rifiuti che non devono essere raccolti e smaltiti applicando precauzioni particolari per evitare infezioni (es. bende, ingessature, lenzuola, indumenti monouso, assorbenti igienici)	18.01.04	Visivo	Ingresso - Pesatura con pesa tarata	Registrato col software gestionale dei rifiuti
sostanze chimiche diverse da quelle di cui alla voce 18.01.06*	18.01.07	Visivo	Ingresso - Pesatura con pesa tarata	Registrato col software gestionale dei rifiuti
medicinali diversi da quelli di cui alla voce 18.01.08*	18.01.09	Visivo	Ingresso - Pesatura con pesa tarata	Registrato col software gestionale dei rifiuti

Medicinali diversi da quelli di cui alla voce 20.01.31	20.01.32	Visivo	Ingresso - Pesatura con pesa tarata	Registrato col software gestionale dei rifiuti
--	----------	--------	-------------------------------------	--

Tabella C14 - Controllo rifiuti prodotti

Attività	Codice CER	Metodo di smaltimento/ recupero	Modalità di controllo e dianalisi	Modalità di registrazione e trasmissione
Recupero rifiuti	08.03.18	Recupero	Controllo Visivo IRSA Q.64	Registrato col software gestionale dei rifiuti
Recupero rifiuti	13.02.08*	Recupero	Controllo Visivo IRSA Q.64	Registrato col software gestionale dei rifiuti
Recupero rifiuti	15.01.01	Recupero	Controllo Visivo IRSA Q.64	Registrato col software gestionale dei rifiuti
Recupero rifiuti	15.01.02	Recupero	Controllo Visivo IRSA Q.64	Registrato col software gestionale dei rifiuti
Recupero rifiuti	15.01.03	Recupero	Controllo Visivo IRSA Q.64	Registrato col software gestionale dei rifiuti
Recupero rifiuti	15.01.04	Recupero	Controllo Visivo IRSA Q.64	Registrato col software gestionale dei rifiuti
Recupero rifiuti	15.01.06	Recupero	Controllo Visivo IRSA Q.64	Registrato col software gestionale dei rifiuti
Recupero rifiuti	15.01.10*	Smaltimento	Controllo Visivo IRSA Q.64	Registrato col software gestionale dei rifiuti
Recupero rifiuti	15.02.02*	Smaltimento	Controllo Visivo IRSA Q.64	Registrato col software gestionale dei rifiuti
Recupero rifiuti	15.02.03	Recupero	Controllo Visivo IRSA Q.64	Registrato col software gestionale dei rifiuti
Recupero rifiuti	16.01.03	Recupero	Controllo Visivo IRSA Q.64	Registrato col software gestionale dei rifiuti

Recupero rifiuti	16.01.04*	Recupero	Controllo Visivo IRSA Q.64	Registrato col software gestionale dei rifiuti
Recupero rifiuti	16.01.07*	Recupero	Controllo Visivo IRSA Q.64	Registrato col software gestionale dei rifiuti
Recupero rifiuti	16.01.12	Recupero	Controllo Visivo IRSA Q.64	Registrato col software gestionale dei rifiuti
Recupero rifiuti	16.01.17	Recupero	Controllo Visivo IRSA Q.64	Registrato col software gestionale dei rifiuti
Recupero rifiuti	16.01.18	Recupero	Controllo Visivo IRSA Q.64	Registrato col software gestionale dei rifiuti
Recupero rifiuti	16.01.22	Recupero	Controllo Visivo IRSA Q.64	Registrato col software gestionale dei rifiuti
Recupero rifiuti	16.06.01*	Recupero	Controllo Visivo IRSA Q.64	Registrato col software gestionale dei rifiuti
Recupero rifiuti	16.07.08	Recupero	Controllo Visivo IRSA Q.64	Registrato col software gestionale dei rifiuti
Recupero rifiuti	16.10.02	Recupero	Controllo Visivo IRSA Q.64	Registrato col software gestionale dei rifiuti
Recupero rifiuti	17.04.05	Recupero	Controllo Visivo IRSA Q.64	Registrato col software gestionale dei rifiuti
Impianto di prima pioggia	19.08.13*	Recupero	Controllo Visivo IRSA Q.64	Registrato col software gestionale dei rifiuti
Impianto di prima pioggia	19.08.14	Recupero	Controllo Visivo IRSA Q.64	Registrato col software gestionale dei rifiuti
Recupero rifiuti	19.12.01	Recupero	Controllo Visivo IRSA Q.64	Registrato col software gestionale dei rifiuti
Recupero rifiuti	19.12.02	Recupero	Controllo Visivo IRSA Q.64	Registrato col software gestionale dei rifiuti
Recupero rifiuti	19.12.04	Recupero	Controllo Visivo IRSA Q.64	Registrato col software gestionale dei rifiuti
Recupero rifiuti	19.12.05	Recupero	Controllo Visivo IRSA Q.64	Registrato col software gestionale dei rifiuti
Recupero rifiuti	19.12.07	Recupero	Controllo Visivo IRSA Q.64	Registrato col software gestionale dei rifiuti
Recupero rifiuti	19.12.09	Recupero	Controllo Visivo IRSA Q.64	Registrato col software gestionale dei rifiuti

Recupero rifiuti	19.12.10	Recupero	Controllo Visivo IRSA Q.64	Registrato col software gestionale dei rifiuti
Recupero rifiuti	19.12.12	Smaltimento	Controllo Visivo IRSA Q.64	Registrato col software gestionale dei rifiuti
Recupero rifiuti	20.01.21	Smaltimento	Controllo Visivo IRSA Q.64	Registrato col software gestionale dei rifiuti

4.1.9. Suolo

Tabella C15.1 – Suolo

Carotaggio	Parametro	Frequenza	Modalità di registrazione	Reporting
Suolo Carotaggio 5-6 m		Decennale		Annuale
	Antimonio		Cartacea	Annuale
	Arsenico		Cartacea	Annuale
	Berillio		Cartacea	Annuale
	Cadmio		Cartacea	Annuale
	Cobalto		Cartacea	Annuale
	Cromo totale		Cartacea	Annuale
	Cromo (VI)		Cartacea	Annuale
	Mercurio		Cartacea	Annuale
	Nichel		Cartacea	Annuale
	Piombo		Cartacea	Annuale
	Rame		Cartacea	Annuale
	Selenio		Cartacea	Annuale
	Stagno		Cartacea	Annuale
	Tallio		Cartacea	Annuale
Vanadio	Cartacea	Annuale		
Zinco	Cartacea	Annuale		

	Cianuri liberi		Cartacea	Annuale
	Fluoruri		Cartacea	Annuale
	Benzene		Cartacea	Annuale
	Etilbenzene		Cartacea	Annuale
	Stirene		Cartacea	Annuale
	Toluene		Cartacea	Annuale
	Xilene		Cartacea	Annuale
	Sommatoria organici aromatici (da 20 a 23)		Cartacea	Annuale
	Benzo(a) antracene		Cartacea	Annuale
	Benzo (a) pirene		Cartacea	Annuale
	Benzo (b) fluorantene		Cartacea	Annuale
	Benzo (k,) fluorantene		Cartacea	Annuale
	Benzo (g, h, i) perilene		Cartacea	Annuale
	Crisene		Cartacea	Annuale
	Dibenzo (a,e) antracene		Cartacea	Annuale
	Dibenzo(a,l)pirene		Cartacea	Annuale
	Dibenzo(a,i)pirene		Cartacea	Annuale
	Dibenzo(a,h)pirene.		Cartacea	Annuale
	Dibenzo(a,h)antracene		Cartacea	Annuale
	Indenopirene		Cartacea	Annuale
	Pirene		Cartacea	Annuale
	Sommatoria policiclici aromatici (da 25 a 34)		Cartacea	Annuale
	Clorometano		Cartacea	Annuale
	Diclorometano		Cartacea	Annuale

	Triclorometano		Cartacea	Annuale
	Cloruro di Vinile		Cartacea	Annuale
	1,2-Dicloroetano		Cartacea	Annuale
	1,1 Dicloroetilene		Cartacea	Annuale
	Tricloroetilene		Cartacea	Annuale
	Tetracloroetilene (PCE)		Cartacea	Annuale
	1,1-Dicloroetano		Cartacea	Annuale
	1,2-Dicloroetilene		Cartacea	Annuale
	1,1,1-Tricloroetano		Cartacea	Annuale
	1,2-Dicloropropano		Cartacea	Annuale
	1,1,2-Tricloroetano		Cartacea	Annuale
	1,2,3-Tricloropropano		Cartacea	Annuale
	1,1,2,2-Tetracloroetano		Cartacea	Annuale
	Tribromometano(bromoformio)		Cartacea	Annuale
	1,2-Dibromoetano		Cartacea	Annuale
	Dibromoclorometano		Cartacea	Annuale
	Bromodiclorometano		Cartacea	Annuale
	Sommatoria PCDD, PCDF (conversione T.E.)		Cartacea	Annuale
	PCB		Cartacea	Annuale
	Idrocarburi Leggeri C inferiore o uguale a 12		Cartacea	Annuale
	Idrocarburi pesanti C superiore a 12		Cartacea	Annuale

Tabella C15.2 – SUOLO TOP-SOIL

TOP-SOIL	Parametro	Frequenza	Modalità di registrazione	Reporting
TOP-SOIL	Alluminio	Decennale	Cartacea	Annuale
	Antimonio		Cartacea	Annuale
	Argento		Cartacea	Annuale
	Arsenico		Cartacea	Annuale
	Berillio		Cartacea	Annuale
	Cadmio		Cartacea	Annuale
	Cobalto		Cartacea	Annuale
	Cromo totale		Cartacea	Annuale
	Cromo (VI)		Cartacea	Annuale
	Ferro		Cartacea	Annuale
	Mercurio		Cartacea	Annuale
	Nichel		Cartacea	Annuale
	Piombo		Cartacea	Annuale
	Rame		Cartacea	Annuale
	Selenio		Cartacea	Annuale
	Manganese		Cartacea	Annuale
	Tallio		Cartacea	Annuale
	Zinco		Cartacea	Annuale
	Benzo(a) antracene		Cartacea	Annuale
	Benzo (a) pirene		Cartacea	Annuale
Benzo (b) fluorantene	Cartacea	Annuale		
Benzo (k.) fluorantene	Cartacea	Annuale		

	Benzo (g, h, i) perilene		Cartacea	Annuale
	Crisene		Cartacea	Annuale
	Dibenzo (a, h) antracene		Cartacea	Annuale
	Indeno (1,2,3 - c, d) pirene		Cartacea	Annuale
	Pirene		Cartacea	Annuale
	Sommatoria (31, 32, 33, 36)		Cartacea	Annuale
	Sommatoria PCDD, PCDF (conversione TEF)		Cartacea	Annuale
	PCB		Cartacea	Annuale

Tabella C15.3 – ACQUE SOTTERRANEE

Piezometro	Parametro	Frequenza	Modalità di registrazione	Reporting
Piezometro n. 1 Piezometro n. 2 Piezometro n. 3	Alluminio	Decennale	Cartacea	Annuale
	Antimonio		Cartacea	Annuale
	Argento		Cartacea	Annuale
	Arsenico		Cartacea	Annuale
	Berillio		Cartacea	Annuale
	Cadmio		Cartacea	Annuale
	Cobalto		Cartacea	Annuale
	Cromo totale		Cartacea	Annuale
	Cromo (VI)		Cartacea	Annuale
	Ferro		Cartacea	Annuale
	Mercurio		Cartacea	Annuale
	Nichel		Cartacea	Annuale
	Piombo		Cartacea	Annuale
Rame	Cartacea	Annuale		

	Selenio		Cartacea	Annuale
	Manganese		Cartacea	Annuale
	Tallio		Cartacea	Annuale
	Zinco		Cartacea	Annuale
	Boro		Cartacea	Annuale
	Cianuri liberi		Cartacea	Annuale
	Fluoruri		Cartacea	Annuale
	Nitriti		Cartacea	Annuale
	Solfati (mg/L)		Cartacea	Annuale
	Benzene		Cartacea	Annuale
	Etilbenzene		Cartacea	Annuale
	Stirene		Cartacea	Annuale
	Toluene		Cartacea	Annuale
	para-Xilene		Cartacea	Annuale
	Benzo(a) antracene		Cartacea	Annuale
	Benzo (a) pirene		Cartacea	Annuale
	Benzo (b) fluorantene		Cartacea	Annuale
	Benzo (k,) fluorantene		Cartacea	Annuale
	Benzo (g, h, i) perilene		Cartacea	Annuale
	Crisene		Cartacea	Annuale
	Dibenzo (a, h) antracene		Cartacea	Annuale
	Indeno (1,2,3 - c, d) pirene		Cartacea	Annuale
	Pirene		Cartacea	Annuale
	Sommatoria (31, 32, 33, 36)		Cartacea	Annuale

	Clorometano		Cartacea	Annuale
	Triclorometano		Cartacea	Annuale
	Cloruro di Vinile		Cartacea	Annuale
	1,2-Dicloroetano		Cartacea	Annuale
	1,1 Dicloroetilene		Cartacea	Annuale
	Tricloroetilene		Cartacea	Annuale
	Tetracloroetilene		Cartacea	Annuale
	Esaclorobutadiene		Cartacea	Annuale
	Sommatoria organoalogenati		Cartacea	Annuale
	1,1 - Dicloroetano		Cartacea	Annuale
	1,2-Dicloroetilene		Cartacea	Annuale
	1,2-Dicloropropano		Cartacea	Annuale
	1,1,2 - Tricloroetano		Cartacea	Annuale
	1,2,3 - Tricloropropano		Cartacea	Annuale
	1,1,2,2, - Tetracloroetano		Cartacea	Annuale
	Tribromometano		Cartacea	Annuale
	1,2-Dibromoetano		Cartacea	Annuale
	Dibromoclorometano		Cartacea	Annuale
	Bromodiclorometano		Cartacea	Annuale
	Idrocarburi totali (espressi come n-esano)		Cartacea	Annuale
	2-clorofenolo		Cartacea	Annuale
	2,4 Diclorofenolo		Cartacea	Annuale
	2,4,6 Triclorofenolo		Cartacea	Annuale
	Pentaclorofenolo		Cartacea	Annuale

5.

GESTIONE DELL'IMPIANTO

5.1.1. Controllo fasi critiche, manutenzioni, depositi –

Tabella C16 - Sistemi di controllo delle fasi critiche del processo

La tabella che segue fornisce elementi di informazione sui sistemi di monitoraggio e controllo di apparecchiature che per loro natura rivestono particolare rilevanza ambientale. Si tratta di apparecchiature proprie del processo e non si tratta qui dei sistemi di depurazione che sono trattati in altra sezione.

Attività	Macchina	Parametri e frequenze				Modalità di registrazione e trasmissione
		Parametri	Frequenza dei controlli	Fase	Modalità di controllo	

Non sono presenti sistemi di monitoraggio e controllo di apparecchiature che per loro natura rivestono particolare rilevanza ambientale.

Tabella C17 - Interventi di manutenzione ordinaria sui macchinari

Macchinario	Tipo di intervento	Frequenza	Modalità di registrazione e trasmissione
Trituratore e	Ingrassaggio cuscinetti	Settimanale	Cartacea
	Controllo filtri circuito idraulico Controllo fusibili posti a protezione del voltmetro (impianto elettrico) Controllo tensione di alimentazione	Mensile	Cartacea
	Verifica di funzionamento delle porte impianto elettrico e relative chiusure Controllo viti e bulloni di serraggio di tutti i componenti metallici impianto elettrico Pulizia generale impianto elettrico Controllo e verifica integrità sistema di sbarre e controllo funzionamento interruttori impianto elettrico	Trimestrale	Cartacea

raffinatore	Sostituzione filtri aereazione Controllo pressione di lavoro pompa e efficienza della valvole di massima pressione circuito idraulico Controllo morsetti impianto elettrico	Semestrale	Cartacea
	Controllo funzionamento del sistema della trasmissione d'ingrassaggio Sostituzione cartucce elementi filtranti Controllo carica di azoto degli accumulatori Efficienza indicatore minimo livello olio Efficienza termostato circuito idraulico	Annuale	Cartacea
Pressa stazionaria	Controllo livello olio nel serbatoio Controllo integrità (assenza di perdite) tubi flessibili e condotti idraulici dell'impianto di pressatura Controllo funzionamento sensori di prossimità e organi di comando Ingrassaggio parti mobili	Settimanale	Cartacea
	Controllo funzionamento interruttori di sicurezza e arresti d'emergenza Pulizia unità idraulica Pulizia rilevatore della posizione Pulizia cuscinetti del cilindro	Mensile	Cartacea
	Sostituzione filtri olio Sostituzione elemento del filtro di aereazione Controllo cuscinetti cilindri	Semestrale	Cartacea
	Verifica livello e sostituzione olio idraulico Controllo funzionamento generale della macchina	Annuale	Cartacea
Gru caricatore	Verifica stato di usura steli cilindri di sollevamento, brandeggio, allungamento, stabilizzatori Ingrassaggio bracci sfilabili	Settimanale	Cartacea
	Ingrassaggio impianto idraulico Ingrassaggio perni Controllo livello olio nel serbatoio Controllo livello grasso nel serbatoio impianto lubrificazione centralizzata	Ogni 20 ore di funzionamento	Cartacea
	Verifica serraggio dadi e ghiere dei perni, raccordi tubi e flessibili impianto idraulico Ispezione a vista delle parti strutturali	Trimestrale	Cartacea
	Controllo serraggio viti di ancoraggio caricatore Verificare efficienza dispositivi di sicurezza Sostituzione cartuccia filtro olio Controllo giochi di: articolazioni dei bracci, pattini dei bracci sfilabili e supporti estendibili stabilizzatori Controllo funzionamento con carico	Semestrale	Cartacea

	Sostituzione completa olio idraulico Sostituzione guarnizioni di tenuta dei cilindri Sostituzione pattini bracci scorrevoli e cremagliera di rotazione	Biennale	Cartacea
Nastro trasportatore	Ingrassaggio supporti Controllo tensionamento tappeto	Mensile	Cartacea
	Controllo olio riduttore Controllo stato di usura rulli Controllo olio giunto Controllo tensionamento cinghie	Semestrale	Cartacea

Tabella C18 - Aree di stoccaggio (vasche, serbatoi, bacini di contenimento etc.)

Qualora all'interno dell'impianto siano presenti delle strutture adibite allo stoccaggio e sottoposte a controllo periodico (anche strutturale), indicare la metodologia e la frequenza delle prove di tenuta programmate.

Struttura contenimento	Contenitore			Bacino di contenimento		
	Tipo di controllo	Frequenza	Modalità di registrazione	Tipo di controllo	Freq.	Modalità di registrazion
Cassone scarrabile	Visivo	Mensile	Cartacea			
Bacino di contenimento				Visivo	Mensile	Cartacea
Vasche di contenimento impianto di depurazione	Prove di tenuta	Annuale	Cartacea			

5.1.2. Indicatori di prestazione

Tabella C19 - Monitoraggio degli indicatori di performance

Con l'obiettivo di esemplificare le modalità di controllo indiretto degli effetti dell'attività economica sull'ambiente, possono essere definiti indicatori delle performance ambientali classificabili come strumento di controllo indiretto tramite indicatori di impatto (es: CO emessa dalla combustione) ed indicatori di consumo di risorse (es: consumo di energia in un anno). Tali indicatori andranno rapportati con l'unità di produzione.

Indicatore e sua descrizione	Unità di misura	Modalità di calcolo	Frequenza di monitoraggio e periodo di riferimento	Modalità di registrazione e trasmissione
Consumo di energia elettrica	kwh /t	Lettura contatore	Mensile maggior carico di lavoro	Registrate su supporto cartaceo
Consumo filo di ferro per balle	Kg/t	pesata	Mensile maggior carico di lavoro	Registrate su supporto cartaceo
Consumo prodotti deodoranti	mg/Mg	Peso dei rifiuti trattati	Mensile maggior carico di lavoro	Registrate su supporto cartaceo
Ore di funzionamento	h/Mg	Ore lavorate rispetto al peso dei rifiuti trattati	mensile maggior carico di lavoro	Registrate su supporto cartaceo
Consumo risorse idriche	m3/t	Lettura contatori	Mensile maggior carico di lavoro informatico	Registrate su supporto cartaceo
Concentrazione dei microinquinanti in ambiente di lavoro	mg/Nm3	Determinazioni analitiche	Annuale	Registrate su supporto cartaceo

6. RESPONSABILITÀ NELL'ESECUZIONE DEL PIANO

Nella tabella seguente sono individuati i soggetti che hanno responsabilità nell'esecuzione del presente Piano.

Tabella D1 – Soggetti che hanno competenza nell'esecuzione del Piano

SOGGETTI	AFFILIAZIONE	NOMINATIVO DEL REFERENTE
Gestore dell'impianto		RUSSO SABATO
Società terza contraente	
Autorità competente	<ul style="list-style-type: none"> Regione Campania – Unità Operativa Dirigenziale "Autorizzazioni ambientali rifiuti – Avellino" 	
Ente di controllo	<ul style="list-style-type: none"> ARPAC di Avellino 	

6.1.1. Attività a carico del gestore

Il gestore svolge tutte le attività previste dal presente piano di monitoraggio.

Attività a carico dell'ente di controllo

Nell'ambito delle attività di controllo previste dal presente Piano, e pertanto nell'ambito temporale di validità dell'autorizzazione integrata ambientale di cui il presente Piano è parte integrante, l'ente di controllo individuato in tabella D1 svolge le seguenti attività.

Tabella D3 – Attività a carico dell'ente di controllo

TIPOLOGIA DI INTERVENTO	FREQUENZA	COMPONENTE AMBIENTALE INTERESSATA E NUMERO DI INTERVENTI	TOTALE INTERVENTI NEL PERIODO DI VALIDITÀ DEL PIANO
Monitoraggio adeguamenti	<ul style="list-style-type: none"> Semestrale 	<ul style="list-style-type: none"> Verifica avanzamento del piano di adeguamento dell'impianto ... 	2
Visita di controllo in esercizio	<ul style="list-style-type: none"> Semestrale 	<ul style="list-style-type: none"> Tutte 	12
Audit energetico	<ul style="list-style-type: none"> Triennale 	<ul style="list-style-type: none"> Uso efficiente energia 	4
Misure di rumore	<ul style="list-style-type: none"> Biennale 	<ul style="list-style-type: none"> Misure di rumore su macchinario ... 	6
Campionamenti	<ul style="list-style-type: none"> Annuale 	<ul style="list-style-type: none"> Campionamento (inquinante x) in aria 	12
	<ul style="list-style-type: none"> Annuale 	<ul style="list-style-type: none"> Campionamenti inquinanti x,y, in acqua 	12
Analisi campioni	<ul style="list-style-type: none"> Annuale 	<ul style="list-style-type: none"> Campionamento (inquinante z) in aria 	12
	<ul style="list-style-type: none"> Annuale 	<ul style="list-style-type: none"> Campionamenti inquinanti l,m, in acqua 	12

Monitoraggio delle acque sotterranee	• Decennale	• Piezometro 1 • Piezometro 2 • Piezometro 3	1
Top Soil	• Decennale	• Punto di prelievo	1
Monitoraggio suolo	• Decennale	• Carotaggio	1

7. MANUTENZIONE E CALIBRAZIONE

I sistemi di monitoraggio e di controllo dovranno essere mantenuti in perfette condizioni di operatività al fine di avere rilevazioni sempre accurate e puntuali circa le emissioni e gli scarichi.

Dovranno essere utilizzati metodi di misura di riferimento per calibrare il sistema di monitoraggio secondo la tabella seguente.

Tabella E1 – *Tabella manutenzione e calibrazione*

Tipologia di monitoraggio	Metodo di calibrazione	Frequenza di calibrazione
Pesate rifiuti	Laboratorio esterno	Annuale

In particolare, per i sistemi di monitoraggio in continuo vale la seguente tabella:

Tabella E2 – *Gestione sistemi di monitoraggio in continuo*

Sistema di monitoraggio in continuo	Metodo calibrazione (frequenza)	Sistema alternativo in caso di guasti	Metodo calibrazione sistema alternativo (frequenza)	Metodo per I.A.R. (frequenza)	Modalità di elaborazione dati	Modalità e frequenza di registrazione e trasmissione dati

Non sono presenti sistemi di monitoraggio in continuo

8. COMUNICAZIONE DEI RISULTATI DEL MONITORAGGIO

8.1.1. Validazione dei dati

Le procedure di validazione dei dati, le procedure di identificazione e gestione di valori anomali e gli interventi previsti nel caso in cui si verificano sono descritte nel seguito.

Tale procedura non viene effettuata in quanto non vi sono misurazioni in continuo.

8.1.2. Gestione e presentazione dei dati

Tale procedura non viene effettuata in quanto non vi sono misurazioni in continuo.

8.1.3. Modalità di conservazione dei dati

La ECOSISTEM SRL si impegna a conservare su idoneo supporto informatico tutti i risultati dei dati di monitoraggio e controllo per un periodo di almeno 5 anni.

8.1.4. Modalità e frequenza di trasmissione dei risultati del piano

I risultati del presente piano di monitoraggio saranno comunicati all'Autorità Competente con frequenza annuale.

Entro il 28 febbraio di ogni anno solare il gestore trasmette all'Autorità Competente una sintesi dei risultati del piano di monitoraggio e controllo raccolti nell'anno solare precedente ed una relazione che evidenzia la conformità dell'esercizio dell'impianto alle condizioni prescritte nell'Autorizzazione Integrata Ambientale di cui il presente Piano è parte integrante.

COMUNE di NUSCO (PROV. di AVELLINO)


Progetto relativo all'azienda "ECOSISTEM SRL" per il procedimento di Autorizzazione Integrata Ambientale

COMMITTENTE:

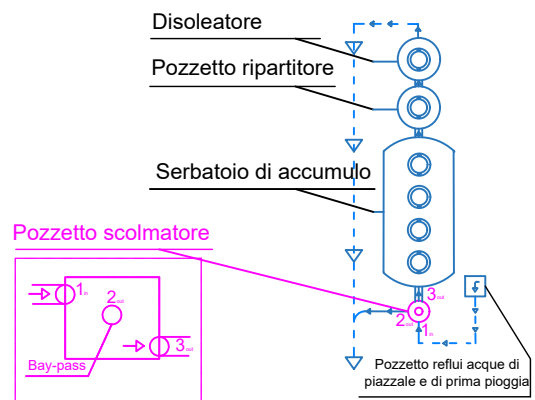
**Ecosistem srl sito in Nusco (AV)
Zona Ind.le F1 - Loc. Fiorentine**

RIFERIMENTO ELABORATO	ELABORATO	DATA:
TAV. T	Planimetria Reti dilavamento piazzale e acque nere	GIUGNO 2022
		SCALA: 1 : 200

LEGENDA

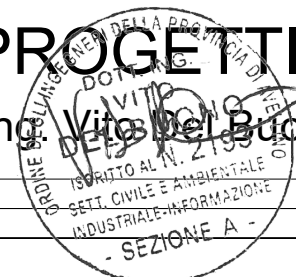
- Rete acque meteoriche
- Rete acque nere
- Rete acque di piazzale e di prima pioggia
-  Pozzetti di ispezione
- Fogna nera consortile
- Fogna bianca consortile
- P1 Punto immissione in fogna - acque nere servizi igienici
- P2 Punto immissione in fogna - acque di prima e seconda pioggia
- H1 Punto approvvigionamento idrico - acquedotto pubblico

Dettaglio impianto di prima pioggia



IL PROGETTISTA:

ing. **Vito Del Buono**



COMUNE di NUSCO (PROV. di AVELLINO)

Progetto relativo all'azienda "ECOSYSTEM SRL" per il procedimento di Autorizzazione Integrata Ambientale

COMMITTENTE:

**Ecosystem srl sito in Nusco (AV)
Zona Ind.le F1 - Loc. Fiorentina**

RIFERIMENTO ELABORATO	ELABORATO	DATA:
TAV. W	Planimetria Stato di fatto- Punto di emissione	GIUGNO 2022
		SCALA: 1 : 200

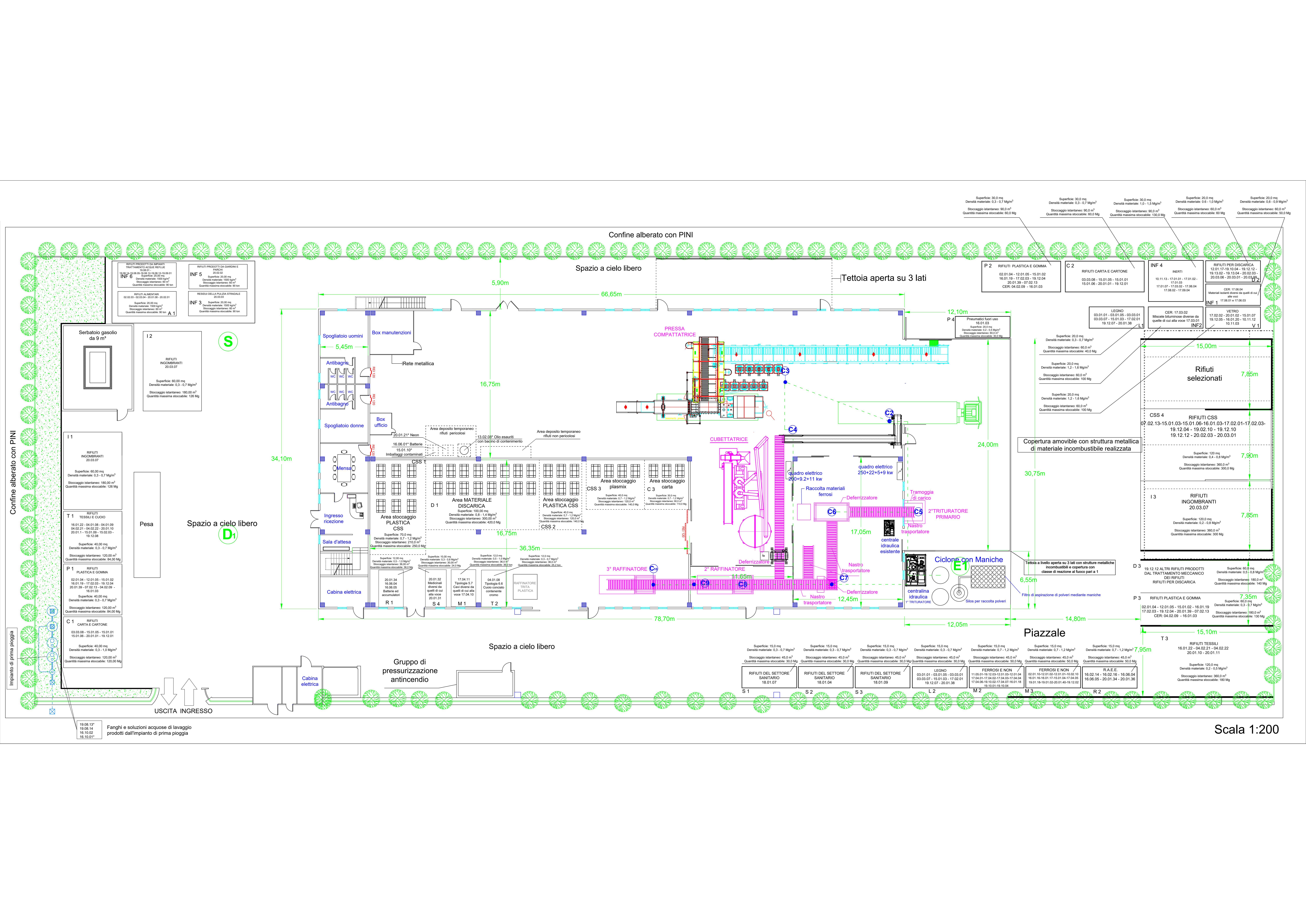
LEGENDA

- C** Punto di captazione
- E** Punto di emissione
- D** Punto di emissioni diffuse
- S** Punto di emissioni odorigene
- Rete imp. di abbattimento

IL PROGETTISTA:

ing. **Vito Del Buono**





Confine alberato con PINI

Spazio a cielo libero

Tettoia aperta su 3 lati

PRESSA COMPATTATRICE

CUBETTATRICE

Copertura amovibile con struttura metallica di materiale incombustibile realizzata

Piazzale

Spazio a cielo libero

Gruppo di pressurizzazione antincendio

USCITA INGRESSO

Fanghi e soluzioni acquose di lavaggio prodotti dall'impianto di prima pioggia

Scala 1:200

INF 6 RIFIUTI PRODOTTI DAI RIFIUTI TRATTAMENTI A CALORE E REFLUE 19.03.01 - 19.03.02 - 19.03.03 - 19.03.04 Superficie: 20,00 mq Densità materiale: 100 kg/m³ Stoccaggio istantaneo: 60 m³ Quantità massima stoccabile: 60 ton	INF 5 RIFIUTI PRODOTTI DAI RIFIUTI DI CANTIERE E PAVIMENTI 20.03.02 Superficie: 20,00 mq Densità materiale: 100 kg/m³ Stoccaggio istantaneo: 60 m³ Quantità massima stoccabile: 60 ton
INF 4 RIFIUTI PER DISCARICA 12.01.17 - 19.10.04 - 19.12.12 - 19.13.02 - 19.13.04 - 20.03.03 - 20.03.06 - 20.03.01 - 20.03.02 Superficie: 20,00 mq Densità materiale: 100 kg/m³ Stoccaggio istantaneo: 60 m³ Quantità massima stoccabile: 60 ton	INF 3 RIFIUTI ALBERGHI 02.02.03 - 02.03.04 - 20.01.01 - 20.02.01 Superficie: 20,00 mq Densità materiale: 100 kg/m³ Stoccaggio istantaneo: 60 m³ Quantità massima stoccabile: 60 ton

P 2 RIFIUTI PLASTICA E GOMMA 02.01.04 - 12.01.05 - 15.01.02 - 16.01.19 - 17.02.03 - 19.12.04 - 20.01.39 - 07.02.13 CER: 04.02.09 - 16.01.03	C 2 RIFIUTI CARTA E CARTONE 03.03.08 - 15.01.05 - 15.01.01 - 15.01.06 - 20.01.01 - 18.12.01	INF 4 NERI 10.11.13 - 17.01.01 - 17.01.02 - 17.01.07 - 17.03.02 - 17.06.04 - 17.08.02 - 17.09.04	INF 1 RIFIUTI PER DISCARICA 12.01.17 - 19.10.04 - 19.12.12 - 19.13.02 - 19.13.04 - 20.03.03 - 20.03.06 - 20.03.01 - 20.03.02 CER: 17.06.04 Materiali isolati diversi da quelli di cui all'art. 17.06.01 e 17.06.03
---	--	---	---

I 2 RIFIUTI INGOMBRANTI 20.03.07 Superficie: 60,00 mq Densità materiale: 0,3 - 0,7 Mg/m³ Stoccaggio istantaneo: 180,00 m³ Quantità massima stoccabile: 126 Mg
--

I 1 RIFIUTI INGOMBRANTI 20.03.07 Superficie: 60,00 mq Densità materiale: 0,3 - 0,7 Mg/m³ Stoccaggio istantaneo: 180,00 m³ Quantità massima stoccabile: 126 Mg
--

T 1 RIFIUTI TESSILI E CILINDRO 16.01.22 - 04.01.08 - 04.01.09 - 04.02.21 - 04.02.22 - 20.01.10 - 20.01.11 - 15.01.02 - 15.02.03 - 19.12.08 Superficie: 40,00 mq Densità materiale: 0,3 - 0,7 Mg/m³ Stoccaggio istantaneo: 120,00 m³ Quantità massima stoccabile: 84,00 Mg
--

P 1 RIFIUTI PLASTICA E GOMMA 02.01.04 - 12.01.05 - 15.01.02 - 16.01.19 - 17.02.03 - 19.12.04 - 20.01.39 - 07.02.13 - 04.02.09 - 16.01.03 Superficie: 40,00 mq Densità materiale: 0,3 - 0,7 Mg/m³ Stoccaggio istantaneo: 120,00 m³ Quantità massima stoccabile: 84,00 Mg
--

C 1 RIFIUTI CARTA E CARTONE 03.03.08 - 15.01.05 - 15.01.01 - 15.01.06 - 20.01.01 - 19.12.01 Superficie: 40,00 mq Densità materiale: 0,3 - 1,0 Mg/m³ Stoccaggio istantaneo: 120,00 m³ Quantità massima stoccabile: 120,00 Mg
--

S 1 RIFIUTI DEL SETTORE SANITARIO 18.01.07 Superficie: 15,00 mq Densità materiale: 0,3 - 0,7 Mg/m³ Stoccaggio istantaneo: 45,0 m³ Quantità massima stoccabile: 30,0 Mg	S 2 RIFIUTI DEL SETTORE SANITARIO 18.01.04 Superficie: 15,00 mq Densità materiale: 0,3 - 0,7 Mg/m³ Stoccaggio istantaneo: 45,0 m³ Quantità massima stoccabile: 30,0 Mg	S 3 RIFIUTI DEL SETTORE SANITARIO 18.01.09 Superficie: 15,00 mq Densità materiale: 0,3 - 0,7 Mg/m³ Stoccaggio istantaneo: 45,0 m³ Quantità massima stoccabile: 30,0 Mg
---	---	---

L 2 LEGGNO 03.01.01 - 03.01.05 - 03.03.01 - 03.03.07 - 15.01.03 - 17.02.01 - 19.12.07 - 20.01.38 Superficie: 15,00 mq Densità materiale: 0,3 - 0,7 Mg/m³ Stoccaggio istantaneo: 45,0 m³ Quantità massima stoccabile: 30,0 Mg	M 2 FERROSI E NON 11.05.01 - 19.12.02 - 12.01.03 - 12.01.04 - 17.04.01 - 17.04.02 - 17.04.03 - 17.04.04 - 19.01.18 - 19.01.19 - 15.01.04 - 17.04.05 - 19.01.18 - 19.01.02 - 20.01.48 - 19.12.02 Superficie: 15,00 mq Densità materiale: 0,7 - 1,2 Mg/m³ Stoccaggio istantaneo: 45,0 m³ Quantità massima stoccabile: 50,0 Mg	R 2 R.A.E.E. 16.02.14 - 16.02.16 - 16.06.04 - 16.06.05 - 20.01.34 - 20.01.36 Superficie: 15,00 mq Densità materiale: 0,3 - 0,7 Mg/m³ Stoccaggio istantaneo: 45,0 m³ Quantità massima stoccabile: 50,0 Mg
---	--	---

D 3 19.12.12 ALTRI RIFIUTI PRODOTTI DAL TRATTAMENTO MECCANICO DEI RIFIUTI RIFIUTI PER DISCARICA 07.02.13 - 15.01.03 - 15.01.06 - 16.01.01 - 03.17.02.01 - 17.02.03 - 19.12.04 - 19.02.10 - 19.12.10 - 19.12.12 - 20.02.03 - 20.03.01 Superficie: 120,00 mq Densità materiale: 0,4 - 0,8 Mg/m³ Stoccaggio istantaneo: 360,0 m³ Quantità massima stoccabile: 300,0 Mg
--

P 3 RIFIUTI PLASTICA E GOMMA 02.01.04 - 12.01.05 - 15.01.02 - 16.01.19 - 17.02.03 - 19.12.04 - 20.01.39 - 07.02.13 CER: 04.02.09 - 16.01.03 Superficie: 40,00 mq Densità materiale: 0,3 - 0,7 Mg/m³ Stoccaggio istantaneo: 120,00 m³ Quantità massima stoccabile: 84,00 Mg
--

T 3 RIFIUTI TESSILI 16.01.22 - 04.02.21 - 04.02.22 - 20.01.10 - 20.01.11 Superficie: 120,00 mq Densità materiale: 0,2 - 0,5 Mg/m³ Stoccaggio istantaneo: 360,0 m³ Quantità massima stoccabile: 180,0 Mg
--

COMUNE di NUSCO (PROV. di AVELLINO)

Progetto relativo all'azienda "ECOSISTEM SRL" per il procedimento di Autorizzazione Integrata Ambientale

COMMITTENTE:

**Ecosistem srl sito in Nusco (AV)
Zona Ind.le F1 - Loc. Fiorentina**

RIFERIMENTO ELABORATO	ELABORATO	DATA:
TAV. Z	Planimetria RILIEVI ACUSTICI	GIUGNO 2022
		SCALA: 1 : 200

LEGENDA



Punti di rilievo

IL PROGETTISTA:

ing. **Vito Del Buono**



COMUNE di NUSCO (PROV. di AVELLINO)

Progetto relativo all'azienda "ECOSISTEM SRL" per il procedimento di Autorizzazione Integrata Ambientale

COMMITTENTE:

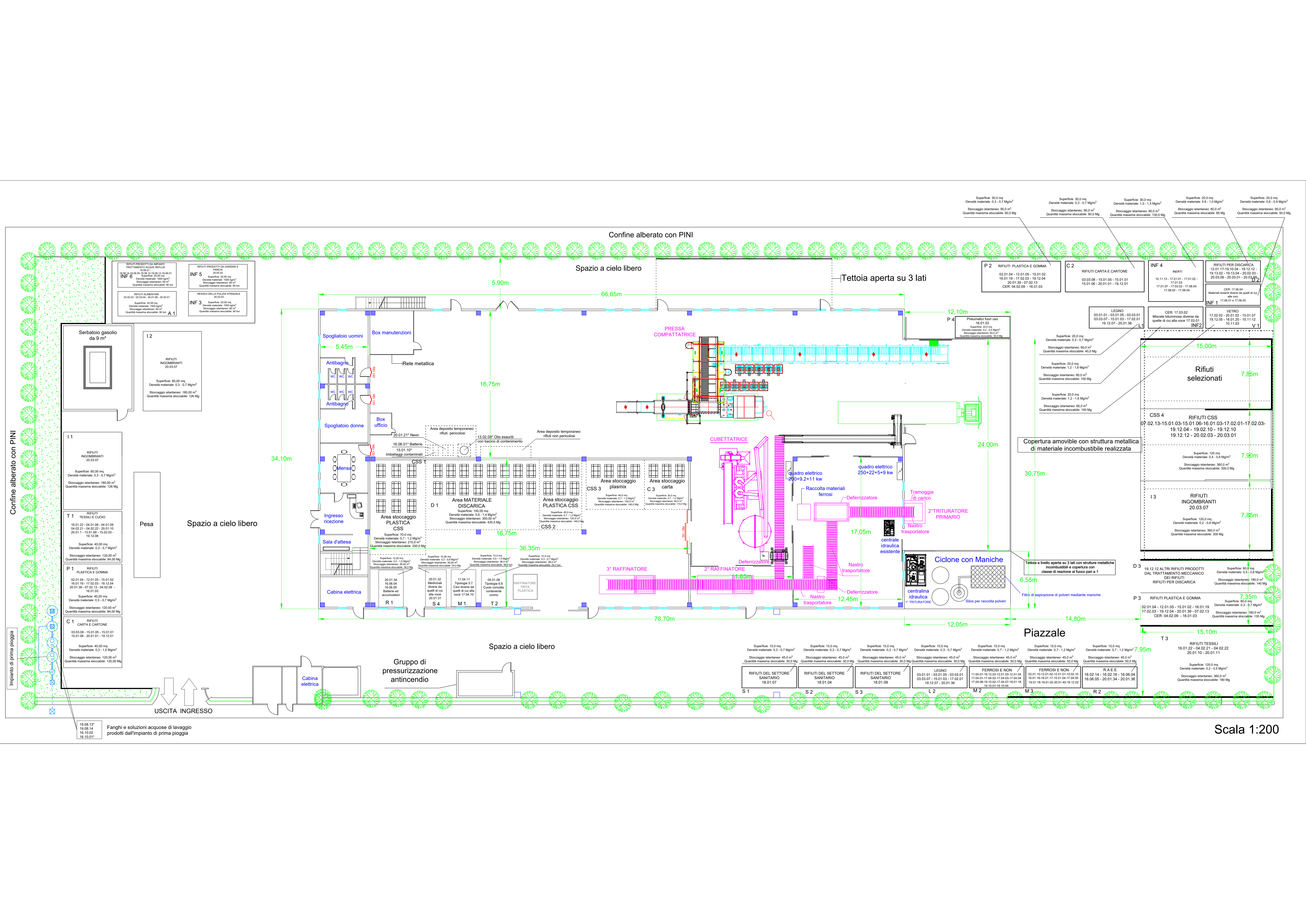
**Ecosistem srl sito in Nusco (AV)
Zona Ind.le F1 - Loc. Fiorentine**

RIFERIMENTO ELABORATO	ELABORATO	DATA:
TAV. 01	Planimetria ubicazione rifiuti Stato di progetto - modifica	GIUGNO 2022
		SCALA: 1 : 200

IL PROGETTISTA:

ing. **Vito De Buono**





Confine alberato con PINI

Spazio a cielo libero

Tettoia aperta su 3 lati

Superficie: 30,0 mq
Densità materiale: 0,3 - 0,7 Mg/m³
Stoccaggio istantaneo: 90,0 m³
Quantità massima stoccabile: 60,0 Mg

P 2 RIFIUTI PLASTICA E GOMMA
02.01.04 - 12.01.05 - 15.01.02
16.01.19 - 17.02.03 - 19.12.04
20.01.39 - 07.02.13
CER: 04.02.09 - 16.01.03

C 2 RIFIUTI CARTA E CARTONE
03.03.08 - 15.01.05 - 15.01.01
15.01.06 - 20.01.01 - 18.12.01

INF 4 INERTI
10.11.13 - 17.01.01 - 17.01.02 -
19.12.02 - 19.12.04 - 20.03.03 -
20.03.06 - 20.03.01 - 20.03.02 -
17.08.02 - 17.09.04
CER: 17.08.04
Materiali inertivi diversi da quelli di cui al
div. voce 17.08.01 e 17.08.03

LEGNO
03.01.01 - 03.01.02 - 03.03.01
03.03.07 - 15.01.03 - 17.02.01
19.12.07 - 20.01.38

INF 1 RIFIUTI PER DISCARICA
12.01.17 - 19.10.04 - 19.12.12 -
19.12.02 - 19.12.04 - 20.03.03 -
20.03.06 - 20.03.01 - 20.03.02 -
17.08.02 - 17.09.04
CER: 17.03.02
Miscelati bituminosi diverse da
quelli di cui alla voce 17.03.01

INF 2 VETRO
17.02.02 - 20.01.02 - 15.01.07
19.12.05 - 18.01.20 - 10.11.12
10.11.03

CSS 4 RIFIUTI CSS
07.02.13 - 15.01.03 - 15.01.06 - 16.01.03 - 17.02.01 - 17.02.03 -
19.12.04 - 19.02.10 - 19.12.10
19.12.12 - 20.02.03 - 20.03.01

I 3 RIFIUTI INGOMBRANTI
20.03.07
Superficie: 120,0 mq
Densità materiale: 0,4 - 0,8 Mg/m³
Stoccaggio istantaneo: 360,0 m³
Quantità massima stoccabile: 300,0 Mg

D 3 19.12.12 ALTRI RIFIUTI PRODOTTI
DAL TRATTAMENTO MECCANICO
DEI RIFIUTI
RIFIUTI PER DISCARICA
Superficie: 60,0 mq
Densità materiale: 0,5 - 0,8 Mg/m³
Stoccaggio istantaneo: 180,0 m³
Quantità massima stoccabile: 140,0 Mg

P 3 RIFIUTI PLASTICA E GOMMA
02.01.04 - 12.01.05 - 15.01.02 - 16.01.19
17.02.03 - 19.12.04 - 20.01.39 - 07.02.13
CER: 04.02.09 - 16.01.03
Superficie: 60,0 mq
Densità materiale: 0,3 - 0,7 Mg/m³
Stoccaggio istantaneo: 180,0 m³
Quantità massima stoccabile: 130,0 Mg

T 3 RIFIUTI TESSILI
16.01.22 - 04.02.21 - 04.02.22
20.01.10 - 20.01.11
Superficie: 120,0 mq
Densità materiale: 0,2 - 0,5 Mg/m³
Stoccaggio istantaneo: 360,0 m³
Quantità massima stoccabile: 180,0 Mg

RIFIUTI DEL SETTORE
SANITARIO
18.01.07
Superficie: 15,0 mq
Densità materiale: 0,3 - 0,7 Mg/m³
Stoccaggio istantaneo: 45,0 m³
Quantità massima stoccabile: 30,0 Mg

RIFIUTI DEL SETTORE
SANITARIO
18.01.04
Superficie: 15,0 mq
Densità materiale: 0,3 - 0,7 Mg/m³
Stoccaggio istantaneo: 45,0 m³
Quantità massima stoccabile: 30,0 Mg

RIFIUTI DEL SETTORE
SANITARIO
18.01.09
Superficie: 15,0 mq
Densità materiale: 0,3 - 0,7 Mg/m³
Stoccaggio istantaneo: 45,0 m³
Quantità massima stoccabile: 30,0 Mg

LEGNO
03.01.01 - 03.01.05 - 03.03.01
03.03.07 - 15.01.03 - 17.02.01
19.12.07 - 20.01.38
Superficie: 15,0 mq
Densità materiale: 0,3 - 0,7 Mg/m³
Stoccaggio istantaneo: 45,0 m³
Quantità massima stoccabile: 30,0 Mg

FERROSI E NON
11.05.01 - 19.12.02 - 12.01.03 - 12.01.04
17.04.01 - 17.04.02 - 17.04.03 - 17.04.04
19.01.18 - 19.01.19 - 15.01.04 - 17.04.05
19.01.18 - 19.01.02 - 20.01.48 - 19.12.02
Superficie: 15,0 mq
Densità materiale: 0,7 - 1,2 Mg/m³
Stoccaggio istantaneo: 45,0 m³
Quantità massima stoccabile: 50,0 Mg

FERROSI E NON
02.01.16 - 16.02.16 - 16.06.04
16.06.05 - 20.01.34 - 20.01.36
Superficie: 15,0 mq
Densità materiale: 0,7 - 1,2 Mg/m³
Stoccaggio istantaneo: 45,0 m³
Quantità massima stoccabile: 50,0 Mg

R.A.E.E.
16.02.14 - 16.02.16 - 16.06.04
16.06.05 - 20.01.34 - 20.01.36
Superficie: 15,0 mq
Densità materiale: 0,3 - 0,7 Mg/m³
Stoccaggio istantaneo: 45,0 m³
Quantità massima stoccabile: 50,0 Mg

Spazio a cielo libero

Spazio a cielo libero

Gruppo di pressurizzazione antincendio

USCITA INGRESSO

Piazzale

Copertura amovibile con struttura metallica di materiale incombustibile realizzata

Spazio a cielo libero

Spazio a cielo libero

Confine alberato con PINI

Confine alberato con PINI

Impianto di prima pioggia

19.08.13*
19.08.14
16.10.02
16.10.01*
Fanghi e soluzioni acquose di lavaggio prodotti dall'impianto di prima pioggia

Scala 1:200

Spett.le

Regione Campania

Dipartimento della Salute e delle Risorse Naturali
Direzione Generale per l'Ambiente e l'Ecosistema
U.O.D. Autorizzazioni Ambientali e Rifiuti
Centro Direzionale Collina Liguorini
83100 Avellino
PEC: uod.501705@pec.regione.campania.it

E, P.C. Amm.ne provinciale. Settore ambiente ed
attività agricole, ittico-venatorie
83100 Avellino
PEC: info@pec.provincia.avellino.it

A.R.P.A.C. Dipartimento provinciale di
83100 Avellino
PEC: arpac.dipartimentoavellino@pec.arpacampania.it

AZIENDA SANITARIA LOCALE DI
83100 Avellino
PEC: protocollo@pec.aslavellino.it

Amministrazione Comunale di
83051 Nusco
PEC: protocollo.nusco@asmepec.it

COMANDO PROV.LE VVFF DI
83100 Avellino
PEC: com.avellino@cert.vigilfuoco.it

CONSORZIO A.S.I. DELLA PROVINCIA DI
83100 Avellino
PEC: consorzioasiav@pec.it

ASIDEP SRL
83100 Avellino
PEC: info@pec.asidep.it

Oggetto: D.Lgs. n. 152/2006, ss. mm. ii., art. 29-ter. Impianto per il trattamento e lo smaltimento di altri rifiuti non pericolosi (cod. i.p.p.c. 5.3.b), sito in Nusco (AV), agg.to A.S.I., zona "F1". Gestore: Ecosistem s.r.l.

Istanza di riesame, anche in termini tariffari, di rinnovo dell'AIA DD n. 58/2016. Riscontro Nota Prot. PG/2022/0279248 del 27/05/2022

Il sottoscritto **SABATO RUSSO**, nato a NAPOLI il 21.06.1964 e residente in Lioni (AV) alla Via Ronca, n. 30, in qualità di **LEGALE RAPPRESENTANTE** della ditta **ECOSISTEM SRL**, con sede in NUSCO (AV) CAP 83051 VIA LOCALITÀ FIORENTINO, AREA INDUSTRIALE – F1, Codice Fiscale e Partita IVA 02268680648, Tel. 0827.607024, Fax 0827.607236, mail info@ecosystemsrl.net, PEC ecosystemsrl@arubapec.it, in riferimento - alla nota trasmessa dalla Regione Campania (PG/2022/0279248 del 27/05/2022), nella quale si richiedeva di revisionare la documentazione in considerazione del rapporto tecnico istruttorio redatto dalla Prof. Ing. Maria Laura Mastellone. dell'Università degli studi della Campania – "L. Vanvitelli" e della nota del dipartimento ARPAC di Avellino, preso atto delle integrazioni richieste per l'adeguamento della documentazione presentata (riferimento prot. regionale n. 0056950 del 02/02/2022), si trasmettono i seguenti allegati tecnici riscontrando puntualmente quanto richiesto:

1. SCHEDA A_informazioni generali
2. SCHEDA B con allegati
3. SCHEDA C_descrizione e analisi attività produttiva
4. Allegato SCHEDA D
5. SCHEDA E_SINTESI NON TECNICA ECOSISTEM
6. SCHEDA-E BIS
7. SCHEDA F_sostanze preparati e materie prime
8. SCHEDA G_approvvigionamento idrico
9. SCHEDA H_scarichi idrici
- 9.1 ALLEGATO 9.1
10. SCHEDA I_rifiuti prodotti
11. SCHEDA L_emissioni in atm

11.1 ALLEGATO 11.1

12. SCHEDA M_incidenti rilevanti

13. SCHEDA N_emissione di rumore

13.1 ALLEGATO 13.1

14. SCHEDA O_energia

16. Allegato SCHEDA INT 4

16 ALLEGATO 16.1

20. Relazione tecnica AIA 2022

21. PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO ECOSISTEM SRL REV02

Nusco, lì 04/07/2022

Firma del legale rappresentante


ECOSISTEM S.r.l.

Firmato digitalmente da SABATO RUSSO
Data: 04/07/2022 16:43:35

Il referente AIA

(Ing. Vito Del Buono)





Comune di NUSCO

(Provincia di Avellino)



Autorizzazione Integrata Ambientale

RELAZIONE DI RIFERIMENTO

Ditta: ECOSISTEM S.r.l. –zona Ind.le F1 –NUSCO (AV)

IL COMMITTENTE

ECOSISTEM Srl

GIUGNO 2022

IL TECNICO

ING. VITO DEL BUONO

Sommario




1. Premessa	3
2. Descrizione dell'attività svolta	5
3. Inquadramento Territoriale	6
4. Descrizione delle sostanze pericolose presenti nello stabilimento	16
5. Descrizione delle aree di stoccaggio	17
6. Conclusioni	18

1. Premessa

Il presente documento rappresenta la **verifica dell'obbligo alla redazione della Relazione di Riferimento** ai sensi dell'Allegato 1 del D.M. 272 del 13 novembre 2014, per il sito di proprietà della Ecosistem Srl, ubicato nella zona Ind.le F1 nel comune di Nusco (AV).

Il D.M. citato, indica i soggetti obbligati, la tempistica (solo per le installazioni sottoposte ad AIA statale) e i contenuti minimi della Relazione di Riferimento, che dovrà essere redatta, al fine di fotografare lo stato di qualità del suolo e delle acque sotterranee all'avvio delle attività industriali, per poi poterlo confrontare in un futuro con quello che vi sarà alla chiusura dell'attività.

In particolare, nell'allegato 1, si descrive la procedura da seguire per la verifica della sussistenza dell'obbligo di elaborazione e presentazione della Relazione di Riferimento, che prevede principalmente tre fasi:

-  **Fase 1:** nella quale si valuta la presenza di sostanze pericolose usate, prodotte o rilasciate dall'installazione, determinandone la classe di pericolosità;
-  **Fase 2:** nella quale si valuta l'eventuale superamento di specifiche soglie di rilevanza in relazione alla quantità di sostanze pericolose individuate nella Fase 1;
-  **Fase 3:** nella quale, se le specifiche soglie di rilevanza risultano superate all'esito della Fase 2, si valuta la possibilità di contaminazione del suolo o delle acque sotterranee in base alle proprietà chimico-fisiche delle sostanze, alle caratteristiche idrogeologiche del sito ed (eventualmente) alla sicurezza dell'impianto.

All'esito della Fase 3, se risulta la possibilità di contaminazione del suolo o delle acque sotterranee, si intende con ciò verificata la presenza di sostanze pericolose pertinenti e la sussistenza dell'obbligo di procedere alla redazione della relazione di riferimento, ai sensi dell'articolo 3, comma 1, lettera c) del D.M. n. 95/2019, in relazione a tali sostanze.

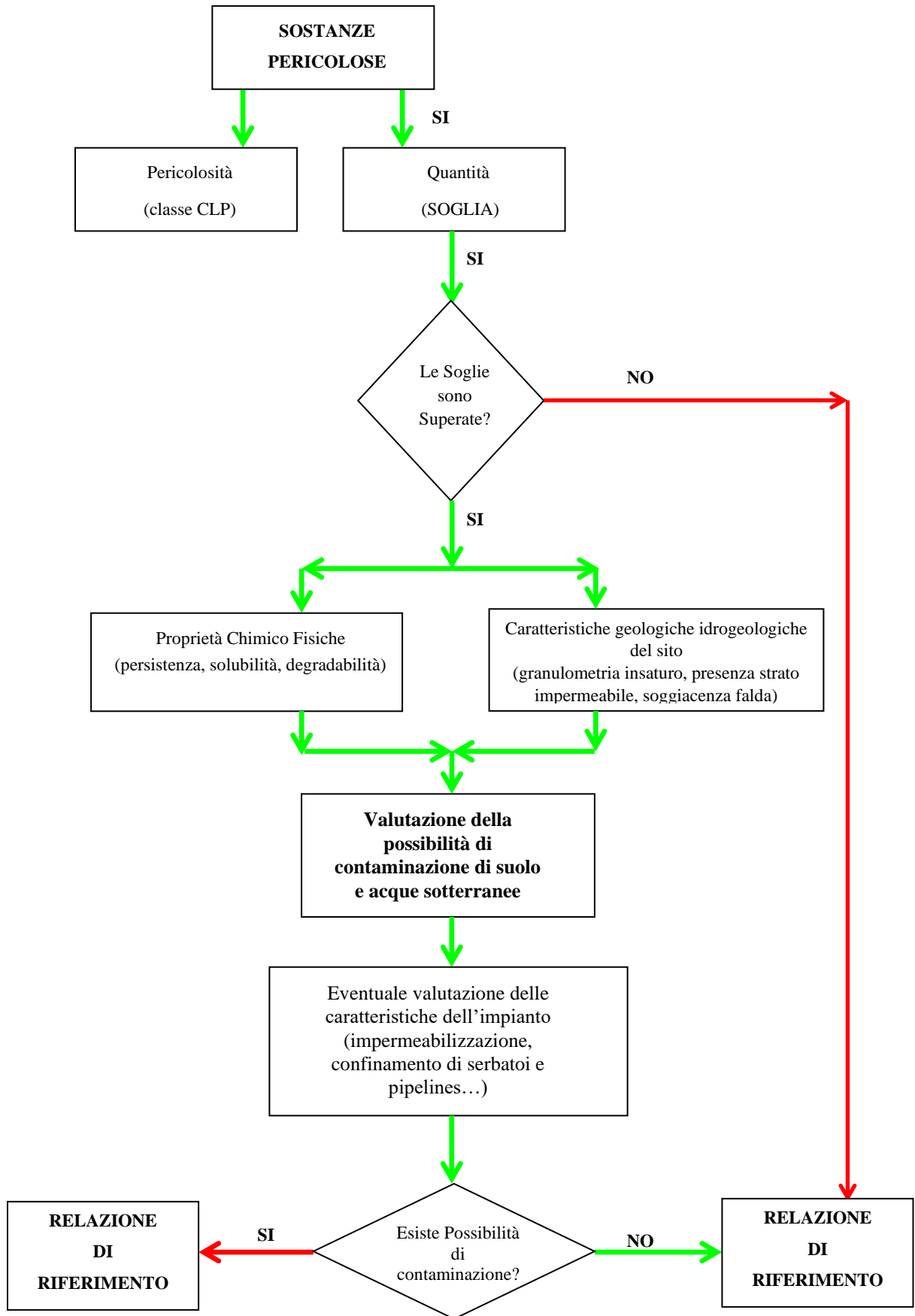


Figura n.1 Diagramma di flusso procedura per la verifica dell'obbligo della Relazione di Riferimento

2. Descrizione dell'attività pregresse svolte all'interno del sito

La Ecosistem S.r.l. opera fin dal 2003 nell'ambito della raccolta, trasporto recupero e smaltimento dei rifiuti urbani, e industriali.

Il Core Business dell'azienda è improntato al recupero dei rifiuti non pericolosi ed in particolar modo degli ingombranti ed imballaggi misti provenienti dalla raccolta differenziata di Comuni e Aziende.

L'azienda è ubicata in Provincia di Avellino, nell'Area Industriale di Nusco, dove ci sono la sede operativa, gli uffici e l'impianto di trattamento. La Ecosistem S.r.l. ha oggi sviluppato ed implementato, all'interno del proprio stabilimento, tramite il proprio staff tecnico, i processi di selezione e recupero dei rifiuti secchi valorizzabili al fine di produrre CSS. (Combustibile Solido Secondario in base al decreto "End Of Waste" per il "combustibile solido secondario" - G.U. 14 marzo 2013).

Dal recupero del materiale cartaceo e ferroso, si è arrivati a recuperare qualsiasi tipologia di rifiuto proveniente dalla raccolta differenziata urbana.

Oggi, la Ecosistem S.r.l. è in grado di organizzare, gestire e recuperare all'interno del proprio impianto l'intero servizio di raccolta rifiuti urbani differenziati non pericolosi.

L'azienda occupa mediamente 30 addetti.

La Ecosistem s.r.l. è iscritta all'Albo Gestori Ambientali della Regione Campania al n° NA000958/S per le categorie 1C, 4C, 5E ed 8E.

L'impianto di stoccaggio provvisorio e trattamento rifiuti non pericolosi ubicato nell'Area Industriale F1 di Nusco (AV) è autorizzato con Decreto n. 49 del 28.02.2011 della Regione Campania.

La Ecosistem srl ha presentato istanza di VIA ed ha ottenuto parere favorevole con Decreto Dirigenziale n. 660 del 01/06/2010.

Al proprio interno si adottano le procedure dei sistemi di gestione qualità, ambiente e sicurezza certificati dal CERMET secondo gli schemi UNI EN ISO 9001:2020, UNI EN ISO 14001:2021, UNI EN ISO 45000:2021

Obiettivo precipuo di Ecosistem s.r.l. è, sempre e comunque, privilegiare le ragioni del recupero a quelle del profitto ad ogni costo, e quindi dello smaltimento in discarica, in quanto il costo in questo caso è soprattutto "*ambientale*".

È questa la ragione per cui negli ultimi anni Ecosistem srl ha focalizzato il suo core business sulla produzione di CSS, Combustibile Solido Secondario, prodotto che valorizza energeticamente il rifiuto, fino ad arrivare ad ottenere la certificazione di prodotto il 24.03.2016.

1. Informazioni riguardanti il contesto geologico e idrogeologico del sito

L'area presso cui si trova il sito produttivo è un'area industriale pianificata dal comune di Nusco a partire dal 1987; nell'area sono presenti capannoni nei quali si svolgono attività di lavorazione similari. Nell'immediato contorno sono presenti attività di tipo agricolo ed in particolare pascolo.

Lo stabilimento della ECOSISTEM S.R.L. è ubicato nella zona industriale F1 del comune di Nusco provincia di Avellino a circa 2 Km dal centro abitato; l'area si trova nelle immediate adiacenze della S.P. che collega il comune stesso con la Ofantina, si trova anche relativamente vicino all'autostrada A1 Napoli – Bari, ingresso di Avellino Est distante circa 40 km dal casello.

L'insediamento risulta essere più vicino a Avellino (circa 38 Km) ed è facilmente raggiungibile grazie alle comode strade di accesso e collegamento.



L'approvvigionamento idrico è garantito dall'acquedotto sia per usi potabili che per le attività di protezione antincendio ed accessorie; lo smaltimento delle acque reflue è garantito da una rete interna e da un impianto di depurazione finale gestito dal consorzio C.G.S.

Le acque meteoriche sono raccolte da rete separata ed i relativi scarichi sono da ultimo convogliati nell'impianto C.G.S. nella linea delle acque nere.

La ECOSISTEM S.R.L., insiste su di una superficie totale di 7.000 mq, il capannone occupa circa 2.500 mq.

Secondo il vigente Piano Regolatore Generale del Comune di Nusco, (AV) le aree di proprietà della ECOSISTEM S.R.L. sono destinate a "Zona INDUSTRIALE" e non sono sottoposte a vincolo paesaggistico/ambientale.

Nelle immediate vicinanze (in un raggio di 5 km) non sussistono manufatti di particolare pregio artistico e/o culturale.

I manufatti interessati sono stati realizzati in epoca successiva agli eventi sismici del 23.11.1980 su un'area che ha subito sostanziali modifiche rispetto all'originaria configurazione morfologica ed orografica; su di essi non è stato evidenziato alcun quadro fessurativo riconducibile a fenomeni di dissesto in atto od in fase quiescente per cui è lecito asserire che trattasi di area stabile.

Alle stesse conclusioni si perviene anche dall'esame di una fascia di terreni al contorno di essi su cui non si riscontra alcun avvallamento né scollamento riconducibile ad assestamenti dei materiali in posto.

Per la determinazione dell'assetto stratigrafico della colonna litica di profondità significativa e dei valori di permeabilità dei materiali interessati, si è fatto riferimento alle stratigrafie ottenute dai sondaggi effettuati dal Geol. Liotti nel 2007/2008, anno in cui è iniziata l'attività di recupero rifiuti.

La sintesi delle investigazioni di cui innanzi e delle rilevazioni effettuate è stata schematizzata sulle due sezioni idrogeologiche ricostruite, condotte longitudinalmente e trasversalmente all'area interessata.

Ulteriori valutazioni inerenti l'assetto litologico, strati metrico, idrogeologico e geostatico, corredate da fotogrammi esplicativi, sono state effettuate tenendo conto della densità e dello sviluppo areale del "pattern" del reticolo idrografico superficiale dell'area limitrofa alla zona interessata (condotte anche con l'ausilio di aerofotogrammi in visione stereoscopica, con particolare riferimento alle incisioni torrentizie dei V.ni Acqua Bianca e Fiorentino).

Sulla base delle investigazioni effettuate e dei dati a disposizione, sono state tratte valutazioni circa l'attuale assetto geolitologico ed idrogeologico dell'area dalle quali si è tratto convincimento che essa, essendo costituita da materiali di natura prevalentemente argillosa e, quindi,

praticamente impermeabili fino a profondità considerevole, non è sede di alcuna falda idrica di rilievo. Pertanto, si è pervenuti alla conclusione che la zona idrogeologicamente è da annoverare tra quelle per le quali non sussistono situazioni di pericolo né tantomeno rischi di contaminazione di alcuna falda idrica. Tuttavia, al fine di evitare ogni potenzialità di contaminazione delle vicine incisioni torrentizie, si è rilevato necessario convogliare le acque del piazzale perimetrale all'edificio e di canalizzare il deflusso nei collettori fognari ivi esistenti per garantire una preventiva ed efficace azione di depurazione. Va ricordato che l'opificio ha un impianto di depurazione interna per la depurazione – pretrattamento in sito delle acque di prima pioggia, prima di inviarle alla depurazione presso l'impianto di depurazione CGS.

Assetto Morfologico e geostatico

La zona esaminata è riportata nell'ambito della tavolette topografica dell'I.G.M. n.186 IV SE "Lioni", è situata in agro di Nusco (AV) a sud-est del centro abitato, ed è ubicata a circa 645 metri s.l.m.

Trattasi di terreni impostati sul fianco settentrionale del Massiccio dei picentini, a nord del Monte Polveracchio, e ricadenti ad est dello spartiacque appenninico; quest'ultimo si sviluppa con andamento all'incirca conforme a quello dei meridiani ed interseca l'asse ferroviario Avellino – Rocchetta S.A. nei pressi della stazione di Nusco ad est della quale ricade la zona in argomento.

In particolare, l'area esaminata è ubicata sul tratto mediano della Valle dell'Ofanto e ortograficamente è adagiata in sommità di un esiguo crinale (con asse maggiore allineato in direzione Nordest-Sudovest) in corrispondenza della sua linea di displuvio.

L'intera vallata è a sua volta contornata dalle alture morfologiche di Monte Polveracchio, del Montagnone che appartengono alla strurra monoclinale del Massiccio dei Picentini.

Il crinale dell'area interessata dalla presente indagine, alla base è delimitato dalle incisioni torrentizie di V. ne "Acqua Bianca" situato a Nord-ovest dell'area mammeliforme e del V.ne "Fiorentino" ubicato a sud-est di essa.

Quest'ultimo torrente, inoltre, costituisce anche limite territoriale col vicinioro comune di Lioni.

Entrambe le aste torrentizie, a loro volta, sono tributarie in destra idrografica del Fiume "Ofanto" (da cui l'omonima valle) nel quale si immettono separatamente in prossimità del centro abitato di Lioni.

Dalle osservazioni effettuate, dall'esame del materiale a disposizione e degli elementi acquisiti, è stato riscontrato che, per l'area in questione, l'originario paesaggio morfologico, successivamente agli eventi sismici del 23.11.1980, ha subito sostanziali modificazioni rispetto alla configurazione originaria.

Infatti essa è stata utilizzata ai sensi dell'art. 32 della ex legge 219/81 (decreto del 9/5/1989) come sito di Area Industriale F1 denominata (Lioni-Nusco-Sant'Angelo dei Lombardi).

A seguito di ciò il promontorio mammeliforme è stato parzialmente livellato fino ad assumere l'attuale configurazione.

Anche le pendici circostanti all'aria risagomata, a seguito di probabili riporti antropici lenticolari provenienti dai movimenti terra effettuati, hanno leggermente modificato la conformazione originaria; attualmente il loro assetto morfologico è "gobbe sparse".

Dall'analisi dello stato dei luoghi è stato riscontrato che sulle pendici di cui innanzi, per una fascia sufficientemente ampia intorno alla zona d'interesse, non sono state rivelate asperità morfologiche né dislivelli e ondulazioni riconducibili a dissesti in atto o in fase quiescente per cui è lecito asserire che essa ha un assetto geostatica soddisfacente ed idoneo agli scopi cui è destinata.

Relativamente al franamento evidenziato sulla carta "Inventario dei Fenomeni Franosi in Italia" elaborata dall'ISPRA nell'ambito del progetto IFFI, la sua delimitazione è comunque all'esterno dell'area di stretto interesse e con essa non presenta alcuna interferenza.

A tal fine si ritiene che, essendo stata realizzata la cartografia in questione su base prevalentemente orografico - morfologica, le ondulazioni dello stato dei luoghi (determinate dai riporti effettuati) abbiano indotto un ampliamento della campitura (ritenendo che lo smottamento evidenziato debba essere limitato alla sola fascia di terreni limitrofa alle scaturigini dell'adiacente incisione torrentizia).

B. Assetto geolitologico

L'area investigata è riportata sul foglio n° 186 "Sant 'Angelo dei Lombardi " della Carta Geologica d'Italia in scala 1 : 100.000; essa è ubicata sul margine settentrionale del Massiccio dei "Monti Picentini" e ricade nell'ambito del bacino idrografico del Fiume "Ofanto" alla sua destra idrografica.

L'assetto geolitologico - strutturale regionale dell'area è alquanto articolato.

Trattasi di zona ubicata all'interno di una struttura sinclinalica denominata "Sinclinale dell'Ofanto".

Essa è rappresentata da una struttura plicativa , con andamento prevalente in direzione est-ovest, delimitata a sud dai contrafforti calcarei dei Picentini, dalla formazione delle "Argille Variegata Scagliose " dalle "Unità Irpine" , e a Nord da un analogo struttura plicativa denominata "Anticlinale di "Monte Mattina" .

La struttura sinclinalica in questione, ad Ovest dell'abitato di Lioni , subisce una riflessione in direzione Nord-Occidentale e, in corrispondenza dell'allineamento Bagnoli Irpino –Torrente Calaggio , è troncata dall'omonima faglia trascorrente sinistra .

Tale frattura trascorrente, tuttavia, rappresenta una discontinuità tettonica di importanza interregionale , essa, in passato, ha traslato in direzione settentrionale parte del Massiccio del Cervialto , ha interrotto per alcuni chilometri le strutture plicative di cui innanzi, ed ha condizionato l'assetto geostrutturale ed orografico dei tipi litologici ivi esistenti .

Essa, relativamente alla vallata entro cui ricade l'area in esame, è ubicata all'incirca in corrispondenza dell'allineamento Stazione Ferroviaria di Nusco - abitato di S. Angelo dei Lombardi; tale discontinuità tettonica , essendo sufficientemente distante dalla zona interessata dall'intervento non presenta alcuna interferenza con i lavori a farsi.

E' opportuno rilevare altresì che storicamente tale frattura non ha evidenziato alcun segno di ripresa sia in occasione del terremoto del 1930 che di quello del 23.11.1980 .

Dall'esame del materiale bibliografico a disposizione , del rivelamento effettuato ,delle indagini geognostiche di riferimento , nonché della cartografia geolitologica a corredo dello strumento Urbanistico Generale del comune di Nusco , è stato riscontrato che la discontinuità tettonica di cui innanzi , presumibilmente individuata già dalla fase pre-orogenetica del Micene superiore , si è

riattivata anche successivamente ed ha ribassato progressivamente il sub strato carbonatico del Massiccio del Picentini ad oltre 1.000 metri.

Tanto è che in alcuni sondaggi profondi, realizzati nelle vicinanze dall'A.G.I.P negli anni '60 per ricerche di idrocarburi ed ulteriormente integrati negli anni '90 dalla stessa Società con la esecuzione di stendimenti geosismici profondi, in direzione settentrionale (al di sotto dell'area in esame) il tetto dell'ammasso monoclinale calcareo assume la conformazione a gradinata.

Infatti esso, è stato rinvenuto a circa 1.200 metri di profondità dall'attuale piano di campagna, ed è ricoperto da una congerie di materiali flysciodi al cui interno prevale la componente argillosa.

Siffatta ipotesi geostrutturale trova ulteriormente riscontro dai risultati ottenuti dagli scavi eseguiti per la costruzione della galleria profonda dell'Ente Autonomo Acquedotto Pugliese, per il tratto Cassano Irpino - Caposele - laddove in corrispondenza dell'area in esame il tracciato è interamente impostato all'interno di materiali argillosi e, da informazioni acquisite (per tale tratto), al suo interno non è stata intercettata alcuna presenza idrica di importanza significativa.

Limitatamente alla zona di intervento, dalle rilevazioni effettuate e dall'esame delle quattro stratigrafie a disposizione, è stato accertato che l'intero crinale su cui è impostata l'area di sedime dell'impianto di stoccaggio e trattamento dei rifiuti pericolosi (delimitato all'incirca dalle incisioni torrentizie dei V.ni "Acqua Bianca e Fiorentino") litologicamente è caratterizzato dalla nota formazione delle ARGILLE VAIEGATE SCAGLIOSE (Argilliti Policrome o Varicolori).

Trattasi di ammassi strizzati e caoticizzati di argille sabbio-marnose scagliettate, frammiste a pezzate lapideo poliedrico, eterogeneo ed eterometrico al cui interno si riscontrano anche isolati clasti ignei granitoidi tipici delle Argilliti Scagliose e indicativi della loro alloctonia.

Tale formazione litica, essendo stata sottoposta a tutte le vicissitudini tettoniche traslative, plicative, e surrezionali della Catena Appenninica, si presenta estesamente smembrata, scompaginata e caoticizzata (sia per ragioni genetiche – giaciture che come conseguenza di una diversa risposta alle sollecitazioni tettoniche), per cui al suo interno non è facile distinguere i segni della stratificazione originaria.

Alle stesse conclusioni si perviene anche dall'esame dei residui terrosi, sparsi sul ciglio della pendice della spianata realizzata per allocarvi l'intera zona Industriale, i quali evidenziano che buona parte del materiale rimosso doveva appartenere alla stessa formazione litica di cui innanzi.

Ed ancora, tenuto conto della conformazione geostrutturale dell'area , è da presumere che l'orizzonte di Argilliti Policrome debba essere sovrapposto ad altrettanti ammassi argillosi per cui è lecito asserire che il loro spessore complessivo debba essere non inferiore ad alcune centinaia di metri .

C. Assetto idrogeologico

Idrogeologicamente l'area esaminata è ubicata all'interno di una vallata impostata su materiali di natura prevalentemente argillosa .

A tale conclusione, oltre all'assetto litologico - strutturale , si perviene anche dall'esame dello sviluppo del reticolo idrografico superficiale per il quale si è proceduto alla effettuazione di un dettagliato corredo fotografico.

Infatti, le argilliti presentano una distribuzione areale alquanto omogenea ed un "pattern" lineare del reticolo idrografico superficiale con fitte ramificazioni .

Limitatamente all'area in esame , essa , essendo ubicata in corrispondenza di una zona di displuvio , non è interessata ad alcuna incisione torrentizia .

Pertanto le osservazioni di cui innanzi sono state finalizzate principalmente all'acquisizione di ulteriori elementi per valutare la permeabilità della colonna litica di profondità significativa.

Quest'ultima , infatti, essendo costituita da materiali argillitici, è caratterizzata da terreni praticamente impermeabili.

Alle stesse conclusioni si perviene anche dall'esame dei risultati delle prove di permeabilità effettuate con edometri nei laboratori di geotecnica su campioni di terreni indisturbati prelevati a più altezze stratigrafiche nei quattro fori dei sondaggi geognostici di cui innanzi dalle quali è stato ottenuto un coefficiente di permeabilità (K) dell'ordine di $(2,5 - 5,0) \times 10^{-4}$ cm /sec [$(2,5 - 5,0) \times 1/10.000$ cm /sec].

Siffatto convincimento circa la permeabilità dei materiali in posto è suffragato anche dalla constatazione del regime pluviometrico stagionale delle menzionate incisioni torrentizie per una fascia sufficientemente ampia al contorno della zona di intervento.

Infatti negli alvei torrentizi il deflusso è attivo solo in occasione dei periodi piovosi o di innevamento mentre durante i periodi siccitosi essi sono completamente asciutti, quindi, privi di qualsiasi alimentazione da parte dei terreni sub-superficiali.

Ad ulteriore conferma di quanto innanzi sono anche il regime idraulico degli isolati pozzi cisterna presenti lungo le pendici vallive al contorno della spianata interessata dall'Area Industriale in questione.

Infatti, il loro riempimento dipende dalla piovosità stagionale mentre d'estate, svuotati, restano prosciugati fino alla stagione successiva.

- CONSIDERAZIONI CONCLUSIVE -

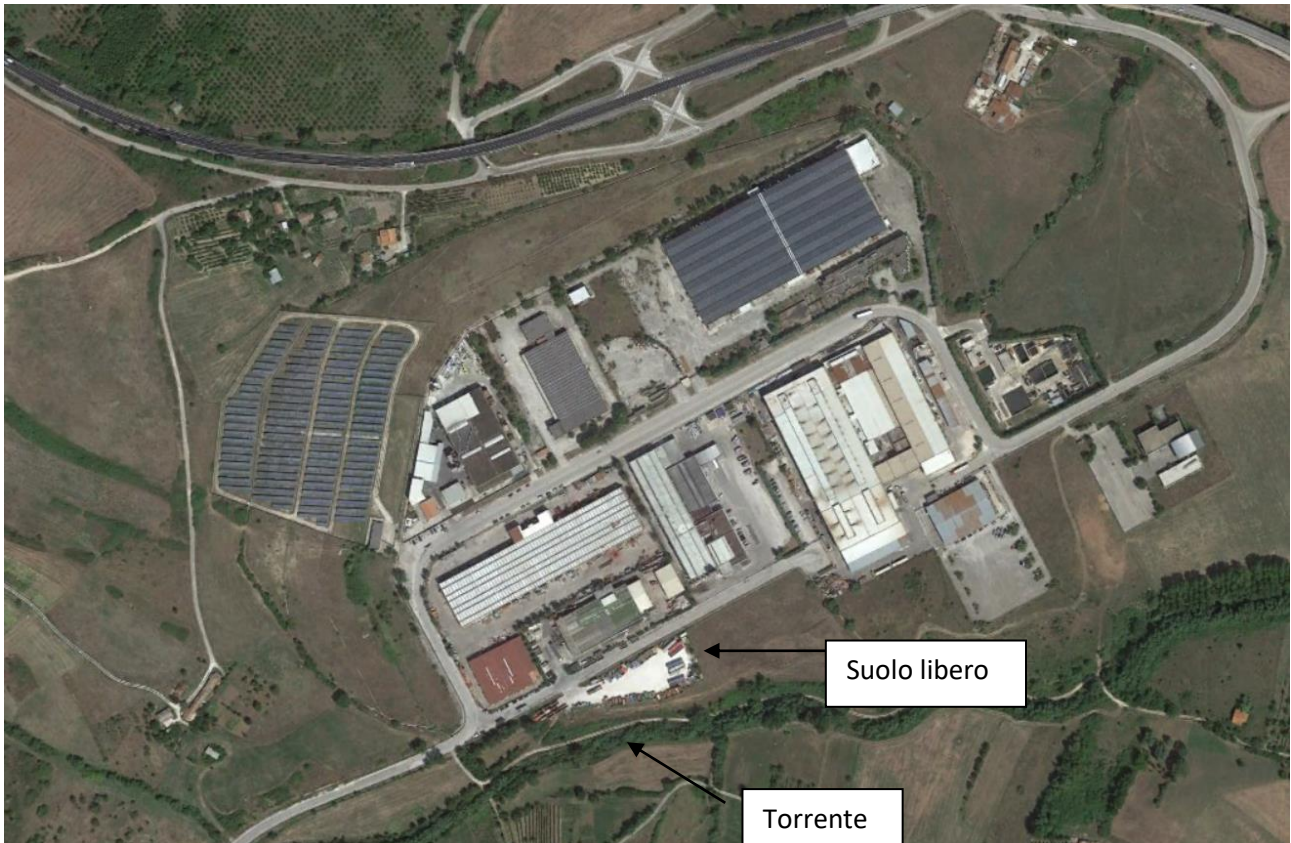
Sulla scorta dei risultati delle indagini eseguite e di quelle a disposizione, si perviene alle seguenti considerazioni conclusive ;

- La zona interessata dall'impianto della ECOSISTEM SRL è impostata su materiali con assetto geostatico soddisfacente in quanto , allo stato, non evidenzia particolari fenomeni di dissesto in atto o potenziali ; risulta pertanto idonea agli scopi cui è destinata ;
- L'assetto geolitologico – strutturale dell'area è costituito da un'ampia sinclinale con andamento prevalente in direzione Nord Ovest – Sud est al cui interno sono presenti accumuli di Argilliti Policrome sovrapposti ad altrettanti litotipi argillosi con una potenza complessiva di alcune centinaia di metri ;
- I tipi litologici di profondità significativa sono rappresentati da ammassi caoticizzati di argilliti sabbiose-marnose con isolate intercalazioni di pezzate litico poliedrico, poligenico, ed eterometrico ; essi sono stati investigati con sondaggi diretti fino ad una profondità di 19 – 20 metri dall'attuale piano di campagna ;
- Tenuto conto dell'attuale andamento orografico della zona di stretto interesse , che essa è costituita da un' ampio piazzale, ottenuto dall'abbassamento per circa 25 – 30 metri dall'originario piano di campagna , è lecito supporre per le argilliti in questione uno spessore minimo investigato certamente superiore a mt .50,00;

- Dall'esame dell'assetto orografico e litologico dei luoghi, della densità e distribuzione areale del "pattern" superficiale, dei risultati delle prove di permeabilità effettuate su campioni di terreno prelevati nei quattro fori dei sondaggi di riferimento , si ribadisce la impermeabilità pressoché completa della colonna litica di profondità significativa ;
- Tale condizione idrogeologica favorevole è suffragata anche dall'assenza di idrostrutture rilevanti all'interno dei materiali in posto fino a profondità significativa e, pertanto , si ribadisce che la zona idrogeologicamente è da annoverare tra quelle per le quali non sussistono situazioni di pericolo né tantomeno rischi di contaminazione di alcuna falda idrica sotterranea ;
- Al fine di scongiurare ogni evenienza di infiltrazioni di materiali in superficie e quindi ogni potenzialità di contaminazione delle viciniori incisioni torrentizie , si è ritenuto procedere al convogliamento delle acque del piazzale perimetrale all'edificio e di canalizzarne il deflusso nei collettori fognari ivi esistenti, ciò al fine di garantirne una preventiva ed efficace azione di depurazione . Tale azione costituirà ulteriore garanzia per salvaguardare la zona da eventuali perdite. Le acque di processo invece saranno convogliate all'impianto di depurazione interna.

Individuazione dei "Centri di pericolo"

Con il presente capitolo, si intende identificare graficamente le zone sulle quali, sulla base della struttura e dell'organizzazione dell'installazione, vi è la probabilità che sostanze pericolose entrino in contatto con suolo o acque sotterranee, indicati come **"bersagli"**.



Come si evince dalla cartografia, i “bersagli” della contaminazione sono individuati in corrispondenza del torrente adiacente lo stabilimento ed in corrispondenza dei terreni agricoli circostanti, mentre i centri di pericolo presenti in azienda sono:

Suolo agricolo

- i camini di emissione in atmosfera: al fine di valutare la ricaduta sul suolo di particelle inquinanti;
- Le aree di stoccaggio rifiuti pericolosi: al fine di valutare la possibilità di contaminazione delle acque sotterranee

Nello specifico riguardo lo stabilimento della Ecosistem S.r.l., le superfici prossime con le componenti ambientali (suolo agricolo e affluente), sono le aree esterne destinate al parcheggio e al transito, le quali sono separate da una strada rispetto a tali componenti.

L'intera pavimentazione dello stabilimento è impermeabilizzata e le relative acque meteoriche o di dilavamento sono trattate opportunamente in un impianto di prima pioggia recapitante in fognatura consortile.

Non sono presenti scariche in acque superficiali.

2. Descrizione delle sostanze pericolose presenti nello stabilimento

Nella tabella sottostante sono riportate tutte le sostanze pericolose, classificate in base alla classificazione del regolamento (CE) n.1272/2008, che l'azienda usa, produce e rilascia, compresi eventuali prodotti intermedi di degradazione pericolosi, e individuate per ognuna la classe di pericolosità e i relativi quantitativi per l'anno 2021

Sostanza pericolosa	Utilizzo 2021	N.CAS	Classe DM 272/2014	Indicazione di pericolo Reg.CE n.1272/2008	Luogo di stoccaggio
Deodorante SPRY (litri)	71	107-41-5	****	H319 - H315 R36 – R38	Magazzino Interno
Olio idraulico (litri)	334	128-39-2	****	****	Magazzino Interno
Olio per motori (litri)	385	n.a.	****	****	Magazzino Interno
Grasso spray (kg)	134	12001-85-3- D	****	****	Magazzino Interno
Liquido antigelo (litri)	498	107-21-1	4	H302	Magazzino Interno
Gasolio	94.400	68334-30-5	1	H351	Cisterna coperta e con bacino di contenimento

Sono state sommate quindi le quantità delle sostanze appartenenti alla medesima classe di pericolosità e quindi confrontate con il valore soglia indicato nell'Allegato 1 del D.M. e riportati nella tabella seguente:

Classe*	Indicazioni di pericolo (regolamento (CE) n.1272/2008)	Soglia kg/anno o dm ³ /anno	Superamenti
1	Sostanze cancerogene e/o mutagene H350,H350(i),H351,H340,H341	≥ 10	SI (300.00kg)
2	Sostanze letali, sostanze pericolose per la fertilità o per il feto,sostanze tossiche per l'ambiente	≥ 100	NO

	H300,H304,H310,H330,H360(d),H360(F),H361(de),H361(t), H361(fd),H400, H410,H411, R54,R55,R56,R57		
3	Sostanze tossiche per l'uomo H301,H311,H331,H370,H371,H372	≥ 1.000	NO
4	Sostanze pericolose per l'uomo e/o l'ambiente H302,H312,H332,H412,H413,R58	≥ 10.000	SI (168.285 Kg)
*			
1. sostanze cancerogene e/o mutagene (accertate o sospette) 2. sostanze letali, sostanze pericolose per la fertilità o per il feto, sostanze tossiche per l'ambiente 3. sostanze tossiche per l'uomo 4. sostanze pericolose per l'uomo e/o per l'ambiente			

Si evince che il quantitativo soglia è superato, specificamente per la classe di pericolosità 4 e 1 indicate nel decreto.

In definitiva possiamo dire che le sostanze pericolose che hanno maggiore impatto sul suolo sono il liquido antigelo ed il gasolio per autotrazione.

3. Descrizione delle aree di stoccaggio

Tutte le materie prime ed ausiliari vengono stoccate al coperto su aree impermeabili in modo tale da essere protette da agenti atmosferici.

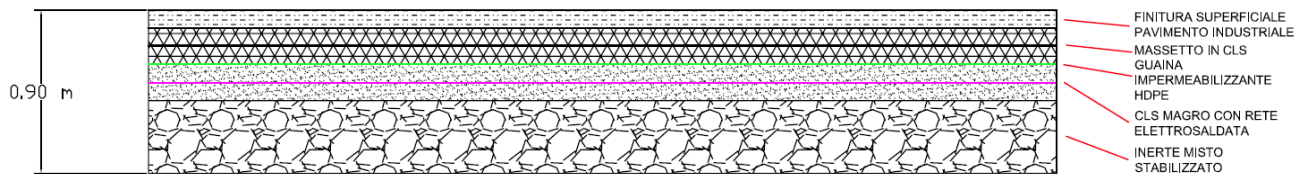
Le sostanze pericolose sono contenute in contenitori aventi un bacino di contenimento che raccoglie ogni eventuale perdita o fuoriuscita di liquidi.

Le altre acque di piazzale e le acque nere provenienti dai servizi igienici confluiscono direttamente al depuratore CGS tramite linea acque nere.

Non vi è la presenza di pozzi per il prelievo di acqua e quindi non vi è nessuna possibilità di contaminazione di eventuali falde acquifere non presenti nelle vicinanze.

Tutte le acque ricadenti sulla superficie esterna dell'impianto ricadono su superfici impermeabili, la pavimentazione è realizzata con apposite pendenze che convogliano le acque verso canaline, griglie e pozzetti di raccolta e vengono convogliate all'impianto di depurazione esterno ASIDEP, quindi è bene sottolineare che non vi è nessuna presenza di scarico su suolo o in cunetta stradale.

In sintesi tutta la pavimentazione presente nel lotto stratigraficamente è come di seguito composta:



Alla luce di tali considerazioni è da escludere l'effettiva possibilità di contaminazione del suolo o delle acque sotterranee connessa a uso, produzione o rilascio (o generazione quale prodotto intermedio di degradazione) di una o più sostanze pericolose da parte dell'installazione. Da considerare che la pavimentazione e il sistema di raccolta delle acque viene mantenuto regolarmente.

4. Indagini condotte sul suolo

Si premette che non sono presenti misurazioni sul suolo e sulle acque sotterranee anteriori a 24 mesi.

5. Conclusioni

Alla luce delle valutazioni e delle considerazioni descritte nei capitoli precedenti, relativamente ai seguenti aspetti:

- Caratteristiche e quantità delle sostanze pericolose presenti in sito, che per un prodotto si è rilevato eccedente a quella indicata come valore soglia e riportate nell'allegato 1 al DM 272/2014 per le classi 1,2,3 e 4;

- Caratteristiche dello stabilimento, nella quale sono presenti sistemi di contenimento atti alla protezione del suolo e delle acque sotterranee, in caso di sversamenti accidentali di sostanze pericolose, che potrebbero mitigare eventuali impatti su suolo e sottosuolo;
- Sistemi ed aree di stoccaggio al coperto e in zone predefinite;
- Sistema di depurazione interna delle acque di piazzale e di eventuali sversamenti accidentali captate dai bacini di contenimento che tramite tubazioni trasferisce le acque di piazzale al depuratore interno che pretratta le acque di prima pioggia prima del successivo trasferimento al depuratore esterno gestito dal CGS;
- Costata la presenza di kit di pronto intervento per rilasci accidentali di sostanze liquide pericolose;
- Costata le caratteristiche della pavimentazione come indicato al punto 3, la quale garantisce l'efficienza del sistema di raccolta delle acque.

Per quanto sopra descritto che la veicolazione dei contaminanti può essere esclusa, pertanto si ritiene **non necessario** elaborare la successiva Relazione di Riferimento, così come indicato all'art. 5 del D.M. 272/2014.

Nusco, GIUGNO 2022

Il Tecnico
Ing. Vito Del Buono


SCHEDA «D»: VALUTAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE¹

Bref o BAT conclusion	Misure adottate	Applicazione Bref o BAT conclusion *	Note **
BAT 1			
Per migliorare la prestazione ambientale complessiva, la BAT consiste nell'istituire e applicare un sistema di gestione ambientale	La Ecosistem Srl ha implementato ed adotta un sistema di gestione ambientale conforme ai requisiti della ISO 14001:2014, validato da un ente terzo e rispondente ai requisiti della BAT 1.	APPLICATA	
BAT 2 Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva dell'impianto, la BAT consiste nell'utilizzare tutte le tecniche indicate di seguito.			
Predisporre e attuare procedure di pre-accettazione e caratterizzazione dei rifiuti	La ECOSISTEM, avendo un sistema di gestione integrato che riguarda la qualità, l'ambiente e la sicurezza (ISO 9001, 14001 e 45001), implementa delle procedure che riguardano tutti gli aspetti indicati.	APPLICATA	
Predisporre e attuare procedure di accettazione dei rifiuti		APPLICATA	
Predisporre e attuare un sistema di tracciabilità e un inventario dei rifiuti		APPLICATA	
Istituire e attuare un sistema di gestione della qualità del prodotto in uscita		APPLICATA	
Garantire la segregazione dei rifiuti		APPLICATA	
Cernita dei rifiuti solidi in ingresso		APPLICATA	
BAT 3			
Al fine di favorire la riduzione delle emissioni in acqua e in atmosfera, la BAT consiste nell'istituire e mantenere, nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1), un inventario dei flussi di acque reflue e degli scarichi gassosi.	La Ecosistem attua un piano di monitoraggio che comprende anche l'aggiornamento dei registri di emissioni in acqua ed atmosfera	APPLICATA	
BAT 4 Al fine di ridurre il rischio ambientale associato al deposito dei rifiuti, la BAT consiste nell'utilizzare tutte le tecniche indicate di seguito			
Ubicazione ottimale del deposito	La Ecosistem ha studiato l'ubicazione dei depositi rifiuti tenendo in considerazione le indicazioni della BAT 4 ed in particolare l'ubicazione ragionata, capacità nel rispetto della DGR 8/2019, non presenza di rifiuti pericolosi.	APPLICATA	
Adeguatezza della capacità del deposito		APPLICATA	
Funzionamento sicuro del deposito		APPLICATA	
Spazio separato per il deposito e la movimentazione di rifiuti pericolosi imballati		APPLICATA	

BAT 5			
Al fine di ridurre il rischio ambientale associato alla movimentazione e al trasferimento dei rifiuti, la BAT consiste nell'elaborare e attuare procedure per la movimentazione e il trasferimento	La movimentazione non comporta particolari rischi ambientali in quanto non si movimentano né rifiuti liquidi, né pericolosi, né putrescibili. Per le altre tipologie di rifiuti, nella predisposizione del lay-out di stoccaggio, è stato perseguito l'obiettivo di limitare ed ottimizzare i percorsi.	APPLICATA	L'impianto è progettato in modo da ridurre al minimo l'attività diretta degli operatori con il rifiuto ed il rischio ambientale associato alla movimentazione dei rifiuti all'interno dell'impianto stesso. In particolare, le operazioni di movimentazione rifiuti si svolgono su brevi tragitti e con l'ausilio di cassoni scarrabili e tutte le fasi di triturazione e raffinazione avvengono al chiuso e sono servite da impianto di aspirazione.
BAT 6			
La BAT consiste nel monitorare i principali parametri di processo (ad esempio flusso, pH, temperatura, conduttività, BOD delle acque reflue) nei punti fondamentali (ad esempio all'ingresso e/o all'uscita del pretrattamento, all'ingresso del trattamento finale, nel punto in cui le emissioni fuoriescono dall'installazione).	La ECOSISTEM SRL monitora la qualità delle acque di dilavamento piazzale nel pozzetto fiscale che permette alle stesse di confluire in fognatura consortile dopo il pretrattamento nel proprio impianto di prima pioggia.	APPLICATA	Le tipologie di scarichi idrici provenienti dalle attività e dagli edifici/tettoie presenti all'interno dello stabilimento sono i seguenti: - Scarichi di acque meteoriche di prima pioggia di dilavamento dei piazzali. Tali acque vengono raccolte e trattate in un impianto di prima pioggia che prevede fasi di decantazione, accumulo e disoleazione prima di essere scaricate in fognatura consortile. - Scarichi di acque reflue domestiche: le acque provenienti dai bagni, lavandini e docce interni di tutto lo stabilimento saranno allacciati alla fognatura consortile. Non vi sono acque di processo o acque reflue industriali.
BAT 7			
La BAT consiste nel monitorare le emissioni nell'acqua almeno alla frequenza indicata di seguito e in conformità con le norme EN. Se non sono disponibili norme EN, la BAT consiste nell'applicare le norme ISO, le norme nazionali o altre norme internazionali che assicurino di ottenere dati di qualità scientifica equivalente.	Nelle acque di prima pioggia vengono monitorate le seguenti sostanze: - COD - TOC I controlli verranno effettuati con cadenza trimestrale.	APPLICATA	L'area industriale di Nusco è servita da impianto di depurazione consortile, nel quale confluiscono le acque reflue domestiche e le acque di dilavamento della ECOSISTEM SRL. Ciò permette alla ECOSISTEM SRL di non dover rispettare i limiti dello scarico in pubblica fognatura ma quelli dettati dal gestore dell'impianto (ASIDEP).
BAT 8			
La BAT consiste nel monitorare le emissioni convogliate in atmosfera almeno alla frequenza indicata di seguito e in conformità con le norme EN. Se non sono disponibili norme EN, la BAT consiste nell'applicare le norme ISO, le norme nazionali o altre norme internazionali che assicurino di ottenere dati di qualità scientifica equivalente.	Le emissioni convogliate in atmosfera derivano dal processo di lavorazione a freddo di soli rifiuti secchi (triturazione e raffinazione). Vengono monitorate le seguenti sostanze: - Polveri - TVOC I controlli verranno effettuati con cadenza semestrale.	APPLICATA	
BAT 9 La BAT consiste nel monitorare le emissioni diffuse di composti organici nell'atmosfera derivanti dalla rigenerazione di solventi esausti, dalla decontaminazione tramite solventi di apparecchiature contenenti POP, e dal trattamento fisico-chimico di solventi per il recupero del loro potere calorifico, almeno una volta l'anno,			

Misurazione		NON APPLICABILE	
Fattori di emissione		NON APPLICABILE	
Bilancio di massa		NON APPLICABILE	
BAT 10			
La BAT consiste nel monitorare periodicamente le emissioni di odori.		NON APPLICATA	Si effettuerà un monitoraggio iniziale degli odori al fine di valutare se tali emissioni siano da considerarsi moleste o meno. Si fa presente che non sono mai state segnalate molestie olfattive presso recettori sensibili.
BAT 11			
La BAT consiste nel monitorare, almeno una volta all'anno, il consumo annuo di acqua, energia e materie prime, nonché la produzione annua di residui e di acque reflue.	Si monitorano mensilmente: - Consumo di acqua - Consumo di energia - Consumo di gasolio - Le quantità di rifiuti in ingresso - La produzione di rifiuti - Il flusso di acque reflue domestiche e di dilavamento confluite in fognatura consortile	APPLICATA	Viene effettuata ogni anno una relazione annuale che comprende i dati riguardanti il consumo annuo di acqua, il consumo di energia e materie prime, nonché la produzione annua di residui e di acque reflue.
BAT 12			
Per prevenire le emissioni di odori, o se ciò non è possibile per ridurle, la BAT consiste nel predisporre, attuare e riesaminare regolarmente, nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1), un piano di gestione degli odori	L'applicabilità è limitata ai casi in cui la presenza di molestie olfattive presso recettori sensibili sia probabile e/o comprovata e verrà valutata a seguito del monitoraggio iniziale di cui alla BAT 10.	NON APPLICATA	
BAT 13 Per prevenire le emissioni di odori, o se ciò non è possibile per ridurle.			
Ridurre al minimo i tempi di permanenza	I rifiuti putrescibili che presentano tale rischio vengono messi in riserva nell'impianto della ECOSISTEM (R13) per un massimo di 48 ore e successivamente conferiti in altri impianti. Su tali rifiuti non si effettuano lavorazioni di alcun genere e non vi sono aree di stoccaggio anaerobiche.	APPLICATA	
Uso di trattamento chimico		NON APPLICABILE	
Ottimizzare il trattamento aerobico		NON APPLICABILE	
BAT 14 Al fine di prevenire le emissioni diffuse in atmosfera - in particolare di polveri, composti organici e odori - o se ciò non è possibile per ridurle, la BAT consiste nell'utilizzare una combinazione adeguata delle tecniche indicate di seguito.			
Ridurre al minimo il numero di potenziali fonti di emissioni diffuse	Le emissioni derivano solo dal transito automezzi in quanto tutte le lavorazioni sono al coperto e le relative emissioni convogliate	APPLICATA	
Selezione e impiego di apparecchiature ad alta integrità		NON APPLICABILE	
Prevenzione della corrosione	Attuazione di un programma di manutenzione	APPLICATA	
Contenimento, raccolta e trattamento delle emissioni diffuse		NON APPLICABILE	

Bagnatura	Si bagnano i piazzali di transito con nebulizzatori d'acqua	APPLICATA	
Manutenzione	Attuazione di un programma di manutenzione	APPLICATA	
Pulizia delle aree di deposito e trattamento dei rifiuti	Attuazione di un programma di manutenzione	APPLICATA	
Programma di rilevazione e riparazione delle perdite (LDAR, Leak Detection And Repair)		NON APPLICABILE	
BAT 15. La BAT consiste nel ricorrere alla combustione in torcia (flaring) esclusivamente per ragioni di sicurezza o in condizioni operative straordinarie (per esempio durante le operazioni di avvio, arresto ecc.) utilizzando entrambe le tecniche indicate di seguito.			
Corretta progettazione degli impianti		NON APPLICABILE	
Gestione degli impianti		NON APPLICABILE	
BAT 16. Per ridurre le emissioni nell'atmosfera provenienti dalla combustione in torcia, se è impossibile evitare questa pratica, la BAT consiste nell'usare entrambe le tecniche riportate di seguito.			
Corretta progettazione dei dispositivi di combustione in torcia		NON APPLICABILE	
Monitoraggio e registrazione dei dati nell'ambito della gestione della combustione in torcia		NON APPLICABILE	
BAT 17			
Per prevenire le emissioni di rumore e vibrazioni, o se ciò non è possibile per ridurle, la BAT consiste nel predisporre, attuare e riesaminare regolarmente, nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1), un piano di gestione del rumore e delle vibrazioni	L'applicabilità è limitata ai casi in cui la presenza di vibrazioni o rumori molesti presso recettori sensibili sia probabile e/o comprovata. Ciò nonostante, la ECOSISTEM SRL, effettua biennialmente le misurazioni del rumore presso i recettori più sensibili in conformità anche a quanto previsto nel sistema di gestione ambientale. Le vibrazioni derivanti dall'attività sono considerate trascurabili.	APPLICATA	I risultati delle campagne di monitoraggio, nell'ambito del sistema di gestione ambientale, vengono quindi analizzate periodicamente (nel Riesame e nel Rapporto Annuale) per valutarne l'andamento e la necessità di eventuali misure di mitigazione degli stessi. Fino ad oggi non si segnalano superamenti rispetto ai valori di legge.
BAT 18. Per prevenire le emissioni di rumore e vibrazioni, o se ciò non è possibile per ridurle, la BAT consiste nell'applicare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito			
Ubicazione adeguata delle apparecchiature e degli edifici	Tutti i macchinari sono ubicati negli edifici al chiuso	APPLICATA	
Misure operative	Piani di manutenzione	APPLICATA	
Apparecchiature a bassa rumorosità	I macchinari sono di nuova generazione ed a bassa rumorosità	APPLICATA	
Apparecchiature per il controllo del rumore e delle vibrazioni		NON APPLICABILE	
Attenuazione del rumore		NON APPLICABILE	
BAT 19. Al fine di ottimizzare il consumo di acqua, ridurre il volume di acque reflue prodotte e prevenire le emissioni nel suolo e nell'acqua, o se ciò non è possibile per ridurle, la BAT consiste nell'utilizzare una combinazione adeguata delle			

tecniche indicate di seguito			
Gestione dell'acqua		NON APPLICABILE	<p>Il processo produttivo della ECOSISTEM non produce acque reflue, gli unici scarichi sono dovuti ai servizi igienici ed alle acque meteoriche.</p> <p>Non vi sono serbatoi o vasche per liquidi ad eccezione dell'impianto di raccolta delle acque di prima pioggia.</p> <p>La pavimentazione industriale che impermeabilizza l'intera area viene costantemente mantenuta e verificata al fine di evitare fessurazioni che possano essere percorso di contaminazione verso il suolo.</p>
Ricircolo dell'acqua		NON APPLICABILE	
Superficie impermeabile	Pur non trattando rifiuti che presentano rischi di contaminazione del suolo, le superfici sono tutte impermeabili e tra la pavimentazione in calcestruzzo ed il suolo vi è frapposto un telo LDP sull'intera superficie impermeabile e pavimentata.	APPLICATA	
Tecniche per ridurre la probabilità e l'impatto di tracimazioni e malfunzionamenti di vasche e serbatoi	Nello stabilimento della ECOSISTEM SRL vi è un serbatoio gasolio con relativo bacino di contenimento avente una capienza del 110%. Non vi sono altre tipologie di vasche o serbatoi soggetti a tracimazioni.	APPLICATA	
Copertura delle zone di deposito e di trattamento dei rifiuti	Non vi sono coperture in quanto i rifiuti trattati con comportano rischi di contaminazione del suolo e/o acqua a seguito di dilavamento.	APPLICATA	
La segregazione dei flussi di acque	Le acque di dilavamento sono separate dai reflui dei servizi igienici	APPLICATA	
Adeguate infrastrutture di drenaggio	Sistema di captazione composto da griglie ispezionabili che convogliano nell'impianto di prima pioggia	APPLICATA	
Disposizioni in merito alla progettazione e manutenzione per consentire il rilevamento e la riparazione delle perdite	Non vi è utilizzo di contenitori interrati che impongono tali accorgimenti	APPLICATA	
Adeguate capacità di deposito temporaneo	L'impianto di prima pioggia è dimensionato in maniera adeguata e viene utilizzato anche per raccogliere le acque di spegnimento ove se ne ravvisi la necessità.	APPLICATA	
BAT 20. Al fine di ridurre le emissioni nell'acqua, la BAT per il trattamento delle acque reflue consiste nell'utilizzare una combinazione adeguata delle tecniche indicate di seguito.			
Equalizzazione		NON APPLICABILE	<p>Il processo produttivo della Ecosistem non prevede il trattamento di acque reflue industriali.</p> <p>Il trattamento avviene solo per le acque meteoriche che si raccolgono sul piazzale.</p>
Neutralizzazione		NON APPLICABILE	
Separazione fisica - es. tramite vagli, setacci, separatori di sabbia, separatori di grassi - separazione olio/acqua o vasche di sedimentazione primaria	Separatore di olio/acqua relativamente alle acque di prima pioggia	APPLICATA	
Adsorbimento		NON APPLICABILE	
Distillazione/rettificazione		NON APPLICABILE	
Precipitazione		NON APPLICABILE	

Ossidazione chimica		NON APPLICABILE	
Riduzione chimica		NON APPLICABILE	
Evaporazione		NON APPLICABILE	
Scambio di ioni		NON APPLICABILE	
Strippaggio (stripping)		NON APPLICABILE	
Trattamento a fanghi attivi		NON APPLICABILE	
Bioreattore a membrana		NON APPLICABILE	
Nitrificazione/denitrificazione quando il trattamento comprende un trattamento biologico		NON APPLICABILE	
Coagulazione e flocculazione		NON APPLICABILE	
Sedimentazione		NON APPLICABILE	
Filtrazione (ad esempio filtrazione a sabbia, microfiltrazione, ultrafiltrazione)		NON APPLICABILE	
Flottazione		NON APPLICABILE	
BAT 21. Per prevenire o limitare le conseguenze ambientali di inconvenienti e incidenti, la BAT consiste nell'utilizzare tutte le tecniche indicate di seguito, nell'ambito del piano di gestione in caso di incidente (cfr. BAT 1).			
Misure di protezione	<ul style="list-style-type: none"> - Le misure comprendono: - protezione dell'impianto da atti vandalici - sistema di protezione antincendio e antiesplorazione, contenente apparecchiature di prevenzione, rilevazione ed estinzione - accessibilità e operabilità delle apparecchiature di controllo pertinenti in situazioni di emergenza. 	APPLICATA	
Gestione delle emissioni da inconvenienti/incidenti	Sono istituite procedure e disposizioni tecniche (in termini di possibile contenimento) per gestire le emissioni da inconvenienti/incidenti, quali le emissioni da sversamenti, derivanti dall'acqua utilizzata per l'estinzione di incendi o da valvole di sicurezza.	APPLICATA	
Registrazione e sistema di valutazione degli inconvenienti/incidenti	<ul style="list-style-type: none"> - Le tecniche comprendono: - un registro/diario di tutti gli incidenti, gli inconvenienti, le modifiche alle procedure e i risultati delle ispezioni - le procedure per individuare, rispondere e trarre insegnamento da inconvenienti e incidenti. 	APPLICATA	
BAT 22.			

Ai fini dell'utilizzo efficiente dei materiali, la BAT consiste nel sostituire i materiali con rifiuti.		NON APPLICABILE	
BAT 23. Al fine di utilizzare l'energia in modo efficiente, la BAT consiste nell'applicare entrambe le tecniche indicate di seguito			
Piano di efficienza energetica	Nel piano di efficienza energetica implementato in azienda si definisce e si calcola il consumo specifico di energia dell'attività, stabilendo indicatori chiave di prestazione su base annua (ad esempio, consumo specifico di energia espresso in kWh/tonnellata di rifiuti trattati) e pianificando obiettivi periodici di miglioramento e relative azioni	APPLICATA	Viene redatta ogni anno la relazione annuale che comprende, fra gli altri, i dati riguardanti consumo di energia. La ECOSISTEM SRL ha installato un software per il monitoraggio costante dei consumi di energia elettrica ed i parametri di rifasamento della rete al fine di evitare sprechi di energia reattiva.
Registro del bilancio energetico		NON APPLICABILE	
BAT 24.			
Al fine di ridurre la quantità di rifiuti da smaltire, la BAT consiste nel riutilizzare al massimo gli imballaggi, nell'ambito del piano di gestione dei residui (cfr. BAT 1).	Gli imballaggi (fusti, contenitori, IBC, pallet ecc.), quando sono in buone condizioni e sufficientemente puliti, sono riutilizzati per collocarvi rifiuti, a seguito di un controllo di compatibilità con le sostanze precedentemente contenute. Se necessario, prima del riutilizzo gli imballaggi sono sottoposti a un apposito trattamento (ad esempio, ricondizionati, puliti).	APPLICATA	
BAT 25. Al fine di ridurre le emissioni in atmosfera di polveri e metalli inglobati nel particolato, PCDD/F e PCB diossina-simili, la BAT consiste nell'applicare la BAT 14d e nell'utilizzare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito.			
Ciclone	Utilizzo di ciclone associato a filtro a tessuto	APPLICATA	
Filtro a tessuto		APPLICATA	
Lavaggio a umido (wet scrubbing)		NON APPLICABILE	
Iniezione d'acqua nel frantumatore		NON APPLICABILE	

Le BAT dalla n. 26 alla n° 30 non sono applicabili in quanto riguardano il trattamento meccanico nei frantumatori di rifiuti metallici non presente in ECOSISTEM SRL.

BAT 26			
Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva e prevenire le emissioni dovute a inconvenienti e incidenti, la BAT consiste nell'applicare la BAT 14 g e tutte le seguenti tecniche			
Attuazione di una procedura d'ispezione dettagliata dei rifiuti in balle prima della frantumazione;		NON APPLICABILE	
Rimozione e smaltimento in sicurezza degli elementi pericolosi presenti nel flusso di rifiuti in ingresso (ad esempio, bombole di gas, veicoli a fine vita non decontaminati, RAEE non decontaminati, oggetti contaminati con PCB o mercurio, materiale radioattivo);		NON APPLICABILE	

trattamento dei contenitori solo quando accompagnati da una dichiarazione di pulizia.		NON APPLICABILE	
BAT 27 Al fine di prevenire le deflagrazioni e ridurre le emissioni in caso di deflagrazione la BAT consiste nell'applicare la tecnica «a» e una o entrambe le tecniche «b» e «c» indicate di seguito.			
Piano di gestione in caso di deflagrazione		NON APPLICABILE	
Serrande di sovrappressione		NON APPLICABILE	
Pre-frantumazione		NON APPLICABILE	
BAT 28			
Al fine di utilizzare l'energia in modo efficiente, la BAT consiste nel mantenere stabile l'alimentazione del frantumatore		NON APPLICABILE	
BAT 29 Al fine di prevenire le emissioni di composti organici nell'atmosfera o, se ciò non è possibile, di ridurle, la BAT consiste nell'applicare la BAT 14d, la BAT 14 h e nell'utilizzare la tecnica «a» e una o entrambe le tecniche «b» e «c» indicate di seguito.			
Eliminazione e cattura ottimizzate dei refrigeranti e degli oli		NON APPLICABILE	
Condensazione criogenica		NON APPLICABILE	
Adsorbimento		NON APPLICABILE	
BAT 30 Per prevenire le emissioni dovute alle esplosioni che si verificano durante il trattamento di RAEE contenenti VFC e/o VHC la BAT consiste nell'utilizzare una delle tecniche seguenti.			
Atmosfera inerte		NON APPLICABILE	
Ventilazione forzata		NON APPLICABILE	
BAT 31			
31. Per ridurre le emissioni di composti organici nell'atmosfera, la BAT consiste nell'applicare la BAT 14d e utilizzare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito: <ul style="list-style-type: none"> - Adsorbimento - Biofiltro - Ossidazione Termica - Lavaggio ad umido 	Utilizzo di sistema di abbattimento delle emissioni composto da scrubber, ciclone e filtro a sacco.	APPLICATA	

Le BAT dalla n° 32 alla n° 51 non sono applicabili in quanto nella ECOSISTEM SRL non si eseguono i trattamenti sui rifiuti indicati.

BAT 32.			
Al fine di ridurre le emissioni di mercurio nell'atmosfera, la BAT consiste nel raccogliere le emissioni di mercurio alla fonte, inviarle al sistema di abbattimento e monitorarle adeguatamente			
BAT 33			

er ridurre le emissioni di odori e migliorare la prestazione ambientale complessiva, la BAT consiste nel selezionare i rifiuti in ingresso			
BAT 34			
Per ridurre le emissioni convogliate nell'atmosfera di polveri, composti organici e composti odorigeni, incluso H2S e NH3			
BAT 35			
Al fine di ridurre la produzione di acque reflue e l'utilizzo d'acqua, la BAT			
BAT 36			
Al fine di ridurre le emissioni nell'atmosfera e migliorare la prestazione ambientale complessiva, la BAT consiste nel monitorare e/o controllare i principali parametri dei rifiuti e dei processi			
BAT 37			
Per ridurre le emissioni diffuse di polveri, odori e bioaerosol nell'atmosfera provenienti dalle fasi di trattamento all'aperto			
BAT 38			
Al fine di ridurre le emissioni nell'atmosfera e migliorare la prestazione ambientale complessiva, la BAT consiste nel monitorare e/o controllare i principali parametri dei rifiuti e dei processi			
BAT 39 Al fine di ridurre le emissioni nell'atmosfera, la BAT consiste nell'applicare entrambe le tecniche di seguito indicate.			
Segregazione dei flussi di scarichi gassosi			
Ricircolo degli scarichi gassosi			
BAT 40			
Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva, la BAT consiste nel monitorare i rifiuti in ingresso nell'ambito delle procedure di preaccettazione e accettazione (cfr. BAT 2)			
BAT 41			
Per ridurre le emissioni di polveri, composti organici e NH3 nell'atmosfera,			
BAT 42			
Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva, la BAT consiste nel monitorare i rifiuti in ingresso nell'ambito delle procedure di preaccettazione e accettazione (cfr. BAT 2)			

BAT 43. AL fine di ridurre la quantità di rifiuti da smaltire, la BAT consiste nell'utilizzare una o entrambe le tecniche indicate di seguito.			
Recupero di materiali			
Recupero di energia			
BAT 44			
Per ridurre le emissioni di composti organici nell'atmosfera			
BAT 45			
Per ridurre le emissioni di composti organici nell'atmosfera,			
BAT 46			
Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva della rigenerazione dei solventi esausti			
BAT 47			
47. Per ridurre le emissioni di composti organici nell'atmosfera,			
BAT 48			
Per migliorare la prestazione ambientale complessiva del trattamento termico del carbone attivo esaurito, dei rifiuti di catalizzatori e del terreno escavato contaminato			
BAT 49			
Per ridurre le emissioni di HCl, HF, polveri e composti organici nell'atmosfera			
BAT 50			
Per ridurre le emissioni nell'atmosfera di polveri e composti organici rilasciati nelle fasi di deposito, movimentazione e lavaggio,			
BAT 51			
Per migliorare la prestazione ambientale complessiva e ridurre le emissioni convogliate di PCB e composti organici nell'atmosfera			

BAT 52			
Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva, la BAT consiste nel monitorare i rifiuti in ingresso nell'ambito delle procedure di preaccettazione e accettazione	I rifiuti vengono monitorati e caratterizzati costantemente e con cadenza annuale si effettuano le omologhe per le discariche che comprendono esami chimici molto accurati sulle caratteristiche dei rifiuti trattati.	APPLICATA	
BAT 53			
Per ridurre le emissioni di HCl, NH ₃ e composti organici nell'atmosfera,	Utilizzo di sistema di abbattimento delle emissioni composto da scrubber, ciclone e filtro a sacco.	APPLICATA	

	Non si trattano rifiuti aventi residui organici		
--	---	--	--

Allegati alla presente scheda ²	
...	Y...
...	Y...

Eventuali commenti

* Applicata, non applicata, non applicabile.

** Motivazioni in caso di non applicata o non applicabile.

¹ - La presente scheda deve riportare la valutazione della soluzione impiantistica da sottoporre all'esame dell'autorità competente. Tale (auto)valutazione deve essere effettuata dal gestore dell'impianto IPPC sulla base del principio dell'approccio integrato, delle migliori tecniche disponibili, delle condizioni ambientali locali, nonché sulla base dei seguenti criteri:

- a. bat conclusion pubblicate sul sito <http://www.dsa.minambiente.it/> o nei BREF pertinenti, disponibili sul sito <http://eippcb.jrc.es/pages/FActivities.htm>;
- b. sulla base della individuazione delle BAT applicabili (evidenziare se le BAT sono applicabili al complesso delle attività IPPC, ad una singola fase di cui al diagramma C2 o a gruppi di esse oppure a specifici impatti ambientali);
- c. discutere come si colloca il complesso IPPC in relazione agli aspetti significativi indicati nei BREF (tecnologie, tecniche di gestione, indicatori di efficienza ambientale, ecc.), confrontando i propri fattori di emissione o livelli emissivi, con quelli proposti nei BREF. Qualora le tecniche adottate, i propri fattori di emissione o livelli emissivi si discostino da quelli dei BREF, specificarne le ragioni e ove si ritenga necessario indicare proposte, tempi e costi di adeguamento;
- d. qualora non siano disponibili BREF o altre eventuali linee guida di settore, l'azienda deve comunque valutare le proprie prestazioni ambientali alla luce delle disponibili, individuando gli indicatori che ritiene maggiormente applicabili alla propria realtà produttiva.

² - Allegare gli altri eventuali documenti di riferimento - diversi dalle linee guida ministeriali o dai BREF - laddove citati nella presente scheda.