



AII.D

Regione Campania

UOD Autorizzazioni Ambientali n. \_\_\_\_\_ di <sup>1</sup> \_\_\_\_\_→ AVELLINO**COMUNICAZIONE DI MODIFICHE NON SOSTANZIALI ALL'IMPIANTO CON AGGIORNAMENTO DELL'AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE <sup>2</sup>**D.D. N. 58 DEL 30/08/2016

(art. 29-nonies, comma 1, D.Lgs. 152/06)

Il sottoscritto <u>RUSSO SABATO</u> nato il <u>21/06/1964</u>
a <u>NAPOLI</u> (prov. ) <u>NA</u>
residente a <u>LIONI</u> (prov. ) <u>AV</u>
Via <u>RONCA</u> n° <u>30</u>
in qualità di legale rappresentante/gestore
della Ditta <u>ECOSISTEM SRL</u> con impianto IPPC ubicato nel Comune di <u>NUSCO</u> (prov. ) <u>AV</u>
via/località <u>ZONA IND. LE F1 - LOC. FIORENTINE</u> Codice ISTAT attività <u>38.32.3</u>
Pec <u>ECOSISTEMSRL@ARUBAPEC.IT</u>

**COMUNICA**

ai sensi del D.Lgs. n.152/06 e s.m.i. e dell'Allegato 1 alla D.G.R. 925 del 06/12/2016, le sottoelencate modifiche non sostanziali soggette ad aggiornamento dell'autorizzazione progettate all'impianto autorizzato con D.D. 58 del 30/08/2016 per l'attività IPPC 5.3.b (Allegato VIII, D.Lgs.152/06).

- modifiche che comportano la revisione delle prescrizioni contenute nell'AIA;
- modifiche che comportano l'incremento di una della grandezze oggetto della soglia;
- modifiche qualitative delle emissioni;
- altro adeguamenti lay-out lavorativo

Ai sensi dell'art. 5 comma 1 lettera l) del D.Lgs. 152/06 e s.m.i., dichiara trattarsi di modifiche relative a:

- caratteristiche dell'impianto
- funzionamento dell'impianto
- potenziamento dell'impianto

Il sottoscritto dichiara, altresì:

- ▲ di essere a conoscenza delle sanzioni penali previste dall'art. 76 del D.P.R. n° 445/2000 in caso di dichiarazioni false o non più rispondenti a verità;
- ▲ la propria disponibilità ad integrare la documentazione trasmessa - laddove espressamente richiesto dal Settore Provinciale competente;
- ▲ di autorizzare, ai sensi dall'art. 13 del D. Lgs. 196/2003, l'utilizzo dei dati contenuti nella presente domanda e nelle documentazioni allegate, per lo svolgimento delle funzioni istituzionali previste dalla vigente normativa in materia di tutela ambientale e specificamente dal D. Lgs. 152/06.

Allega la seguente documentazione:

- relazione tecnica con descrizione dettagliata delle modifiche progettate;
- planimetrie aggiornate dell'impianto;
- relazione ambientale al fine di verificare l'assenza di "effetti significativi e negativi per l'ambiente";
- documentazione completa di cui alla D.G.R. n. 62/07 e D.D. n. 16/07 (relazione, schede, etc) per cui è stata rilasciata l'autorizzazione A.I.A., aggiornata con le modifiche progettate;
- Attestazione del versamento per spese di istruttoria di Euro 2.000,00 sul C/C Postale n. 21965181 intestato a «REGIONE CAMPANIA – SERVIZIO TESORERIA - NAPOLI», ovvero su IBAN IT 59 A076 0103 4000 0002 1965 181, oppure tramite bonifico bancario IBAN IT40 I 01010 03593 000040000005, codice tariffa 0518 con la seguente descrizione "Tariffa istruttoria A.I.A. ex art.2, D.M. 24.04.2008", corredata della dichiarazione asseverata e del report del foglio di calcolo riportante le modalità di determinazione della tariffa;
- altro \_\_\_\_\_

La documentazione allegata deve essere prodotta in originale e un copia cartacea e 6 copie su supporto magnetico (CD rom).

Data 03/04/2020

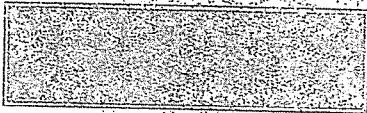
Firma del Gestore<sup>3</sup>

**ECOSISTEM s.r.l.**  
Area Industriale, F1  
83054 - NUSCO (AV)  
P. IVA 022 6868 0648

- 1) quello competente per territorio (Avellino – Benevento – Caserta – Napoli – Salerno );
- 2) oltre l'originale in bolle – per l'esigenza della Conferenza dei servizi – deve essere presentata un ulteriore copi in formato cartaceo e sei copie su supporto digitale ( CD Rom )
- 3) Ai sensi dell'art. 38 del D.P.R. n. 445/2000, la firma in calce alla presente domanda non è soggetta ad autenticazione apposta alla presenza di un dipendente dell'Amministrazione che riceve la domanda, ovvero nel caso in cui alla stessa viene allegata copia fotostatica di un documento di identità del sottoscrittore

Scadenza: 21-06-2028

AY 0490240



IPZS - ROMA

REPUBBLICA ITALIANA



COMUNE DI  
LIONI

---

CARTA D'IDENTITA'

N° AY 0490240

DI  
RUSSO SABATO

Cognome..... RUSSO

Nome..... SABATO

nato il..... 21-06-1964

(alto n..... 31 P..... 1 s..... A 1964)

e..... NAPOLI (NA).....)

Cittadinanza..... Italiana

Residenza..... LIONI (AV)

Via..... VIA RONCA 30

Stato civile.....

Professione.....

CONNOTATI E CONTRASSEGNI SALIENTI

Statura..... 178

Capelli..... Castani

Occhi..... Castani

Segni particolari..... NESSUNO



Firma del titolare..... *Russo Sabato*

..... LIONI..... 02-08-2017

Impronta del dito indice sinistro..... IL SINDACO





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

<b>Codice Attività (Istat 1991):</b>	38.32.03	<b>Classificazione industria insalubre<sup>1</sup></b>	1° classe
<b>Numero totale di attività IPPC:</b>	1		

N° Progr.	Attività IPPC <sup>2</sup>	Codice IPPC <sup>3</sup>	Codice NOSE-P <sup>4</sup>	Codice NACE <sup>5</sup>	Capacità massima degli impianti IPPC <sup>6</sup>	
					[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; <b>2) pretrattamento dei rifiuti destinati all'incenerimento o al co-incenerimento;</b> 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

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

<sup>1</sup> - Indicare la classificazione eventualmente adottata dal Comune di competenza;

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

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

<sup>4</sup> - 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);

<sup>5</sup> - 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/](http://www.apat.gov.it/certificazioni/site/it-IT/Accreditamento/Codici_NACE/)

<sup>6</sup> - 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	<a href="mailto:info@ecosystemsrl.net">info@ecosystemsrl.net</a>		

### 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	<a href="mailto:info@ecosystemsrl.net">info@ecosystemsrl.net</a>		

PEC: [ecosystemsrl@arubapec.it](mailto:ecosystemsrl@arubapec.it)

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

**Gestore impianto IPPC** PEC: ecosistemsrl@arubapec.it

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

**Referente IPPC** PEC: ecosistemsrl@arubapec.it

<b>Nome</b>	SABATO	<b>Cognome</b>	RUSSO													
<b>Telefono</b>	0827 607024			<b>fax</b>	0827 607236			<b>e-mail</b>	<a href="mailto:info@ecosistemsrl.net">info@ecosistemsrl.net</a>							
<b>indirizzo ufficio (se diverso da quello dell'impianto)</b>																

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

### Valutazione Impatto Ambientale<sup>7</sup>

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

<b>Sistemi di gestione volontari</b>	<b>ISO 9001</b>	<b>ISO 14001</b>	<b>ISO 18001</b>	<b>ALTRO</b>
<b>Numero certificazione/registrazione</b>	8845 - A	8845 - E	8845-I	UNI EN 15358:2011 PRODUZIONE DI COMBUSTIBILI SOLIDI SECONDARI
<b>Data emissione</b>	09.09.2008	21.05.2009	10.04.2012	24.03.2016

<sup>7</sup> - 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 RIFERIMENTO<sup>8</sup>

## 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.

<sup>8</sup> - **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**

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

<b>Destinazione d'uso del Complesso come da PRG vigente</b>	<b>Zona Industriale</b>
---	-------------------------

<b>Vincoli presenti<sup>1</sup></b>	
<b>Tipologia</b>	<b>Descrizione e riferimenti</b>
	<b>nessuno</b>

<b>Allegati alla presente scheda</b>	
Carta topografica 1:10000	P
Mappa catastale	Q
Stralcio PRG	R
Planimetria del Complesso in scala 1:500	S

<b>Eventuali commenti</b>
<b>Nessun Commento</b>

<sup>1</sup> - 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).

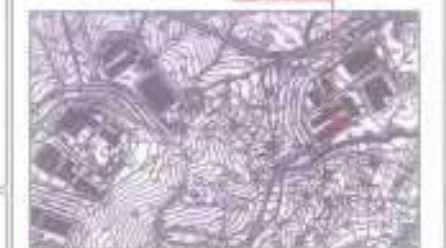




**Comune di Nusco**  
Provincia di Avellino

*Il Committente*  
**ECOSISTEM S.r.l.**  
Sede legale ed impianto:  
Area Industriale F1 - 83051 Nusco (AV)

*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*  
**1:5000**

*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

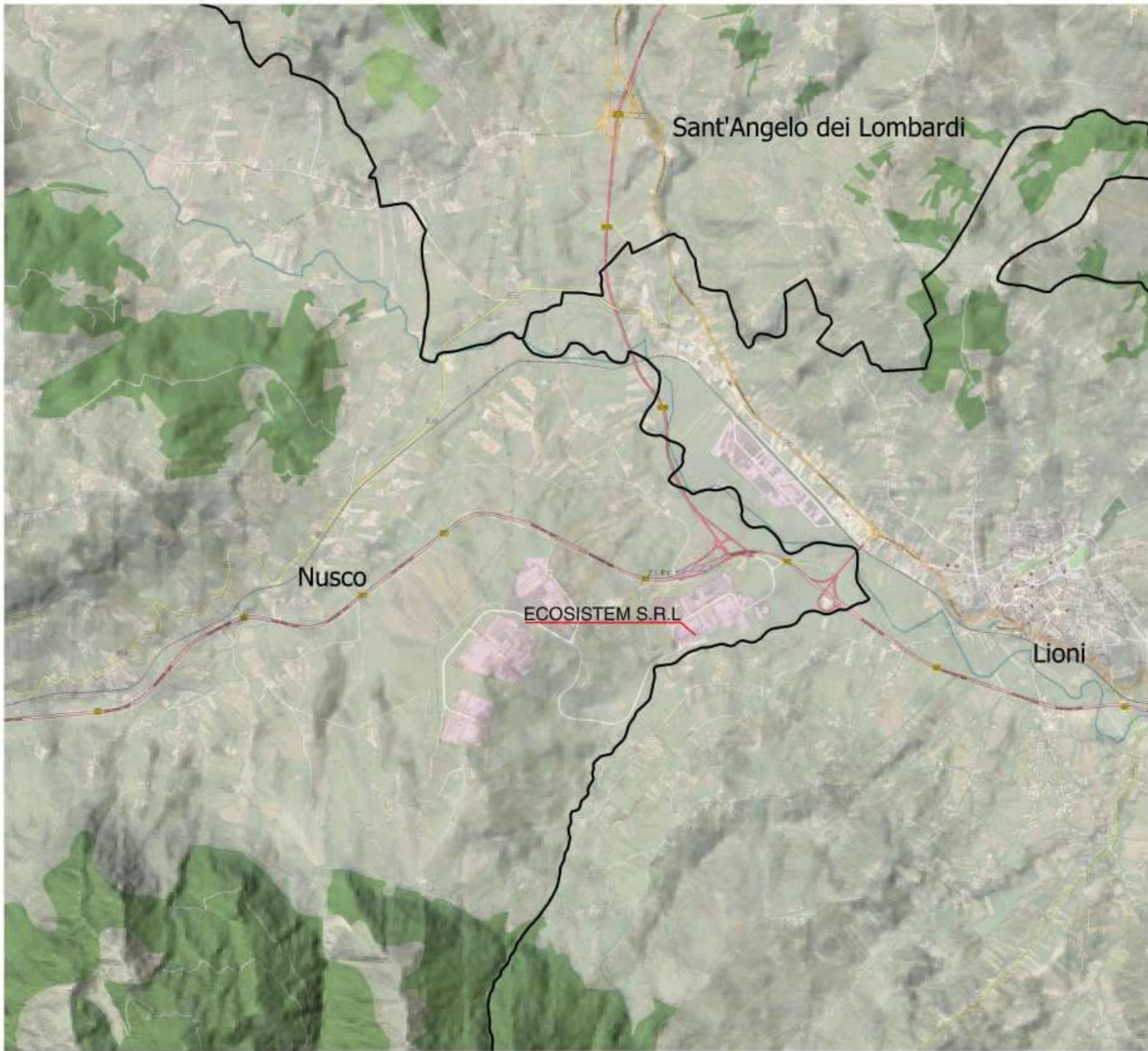
**INQUADRAMENTO DI DETTAGLIO**

*Segno elaborato*  
**Tav. 2**

Data 30 marzo 2020

REVISIONI		
n.	Data	Descrizione

**ECOSISTEM S.R.L.**



**Comune di Nusco**  
Provincia di Avellino

*Il Committente*  
**ECOSISTEM S.r.l.**  
Sede legale ed impianto:  
Area Industriale F1 - 83051 Nusco (AV)

*Dati di inquadramento del lotto:*  
**LOTTO ECOSISTEM**  
  
Comune: Nusco (AV)  
N.C.T.: Foglio n. 42 particella 284  
P.R.G.: Zona Industriale - F1  
Estensione: 6.959 mq

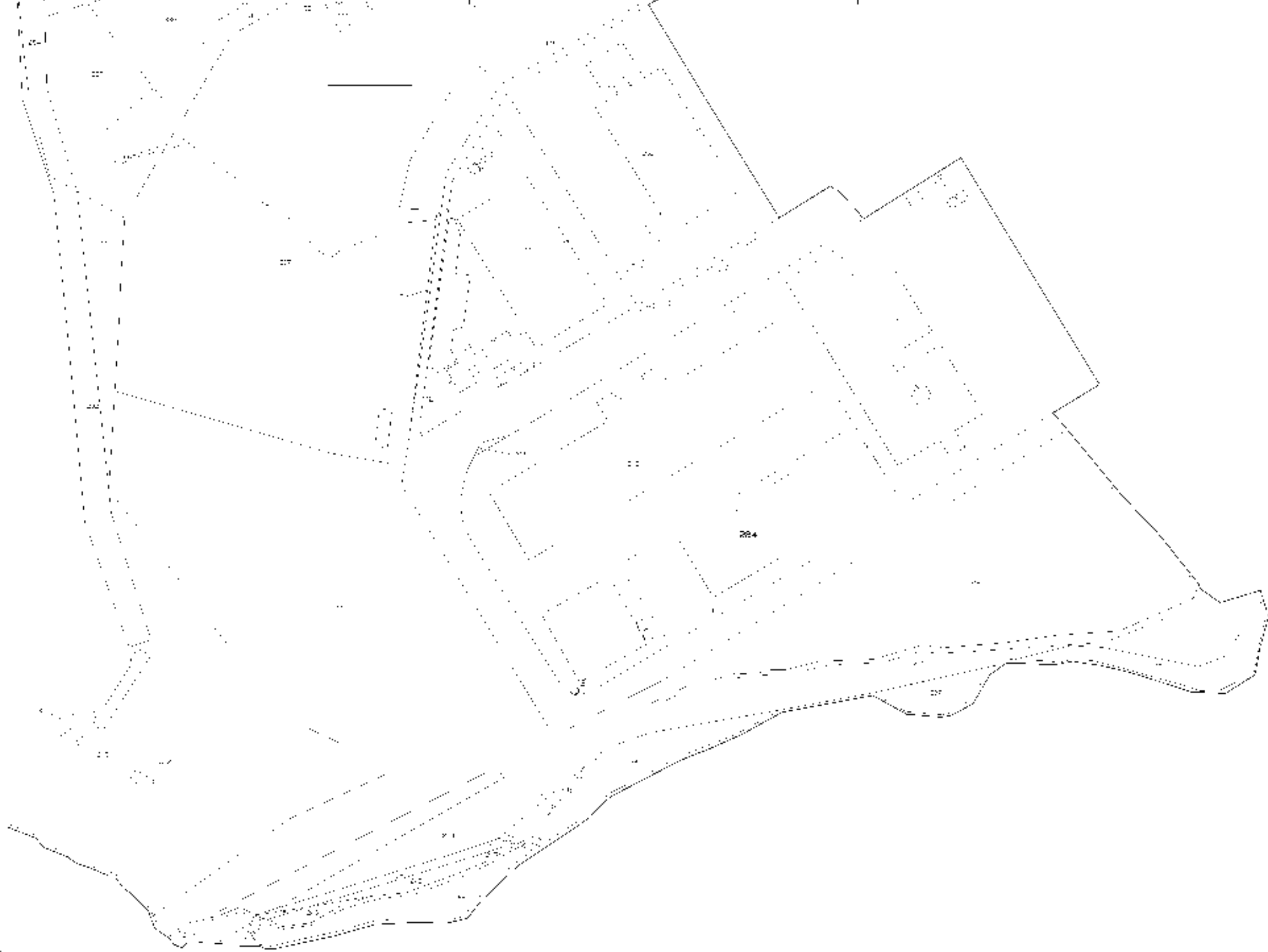
*Scala*  
**1:25.000**

*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** *Sigla elaborato*  
**Tav. 1**

Data 30 marzo 2020

REVISIONI		
n.	Data	Descrizione



1:1000

1:1000

1:1000  
1:500  
1:200

1:1000  
1:500  
1:200

1:1000  
1:500  
1:200

1:1000  
1:500  
1:200

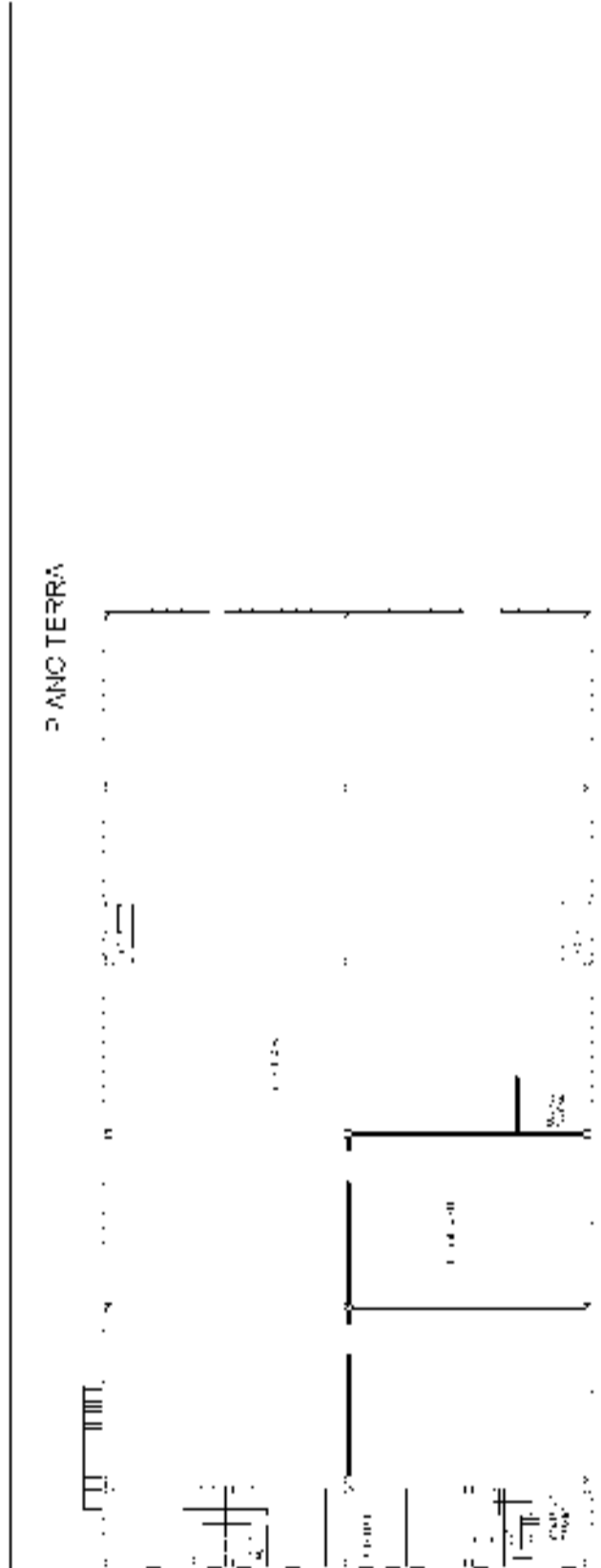
**Agencia del territorio**  
**CATASTO FABBRICATI**  
Ufficio provinciale di  
Avellino

Indirizzo catastale: n. AV0149166 ds- 07/11/2006  
Particella: 284 - Subalterno: 0 >  
P. catastale n. u.r. in Comune di Muro  
Contrada Fiorentina

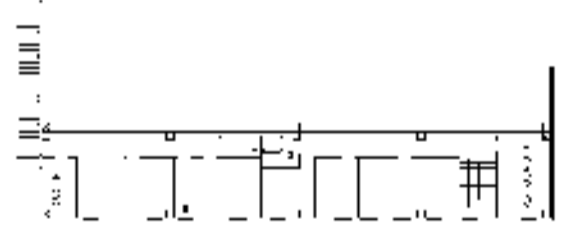
Territorio: Salerno  
Foglio: 42  
Particella: 284  
Subalterno:

Cognome: **Zenove**  
Nome: **Antonio**  
Isritto all'albo:  
Geometri  
Prov. **AVELLINO** N. **1997**

Scala: 1:500



PIANO P-RING  
F= ml 270



10 metri

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

**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**

*Elaborato*

**Estratto di Piano Regolatore**

*Sigla Elaborato*

**Tav. 4**

*il Committente*

**ECOSISTEM S.r.l.**

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

Data 30/03/2020

REVISIONI

It.	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. *[Signature]* 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

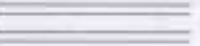
## STRUMENTAZIONE URBANISTICA VIGENTE

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	
<b>CONSIGLIO GENERALE</b> DELIBERAZIONE N. 101/2007			

 Autostrada

 Strada di interesse territoriale

 Strada di interesse locale

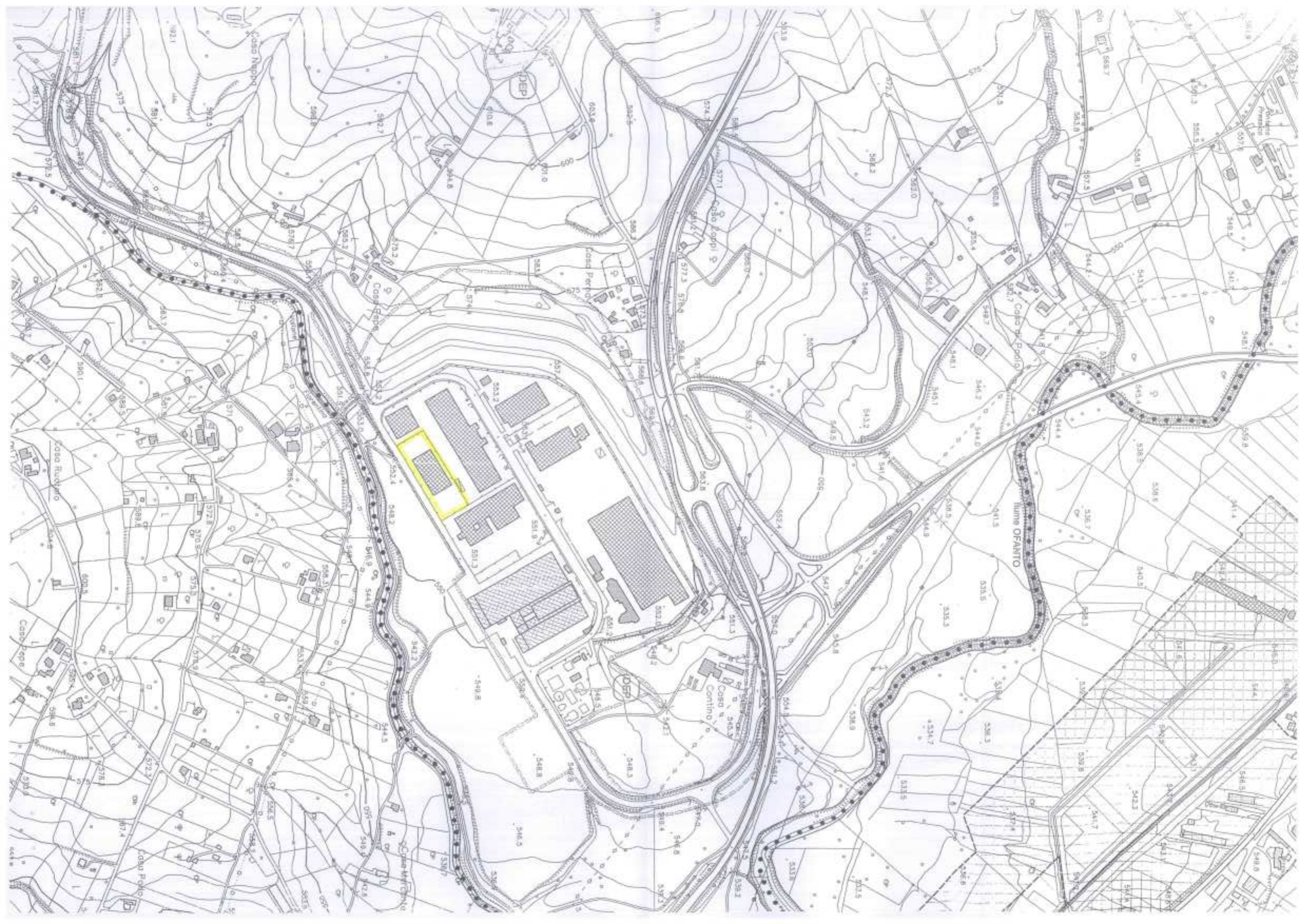
 Fiumi e canali

#### 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<sup>1, 2</sup>**

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 18001:2007.

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".

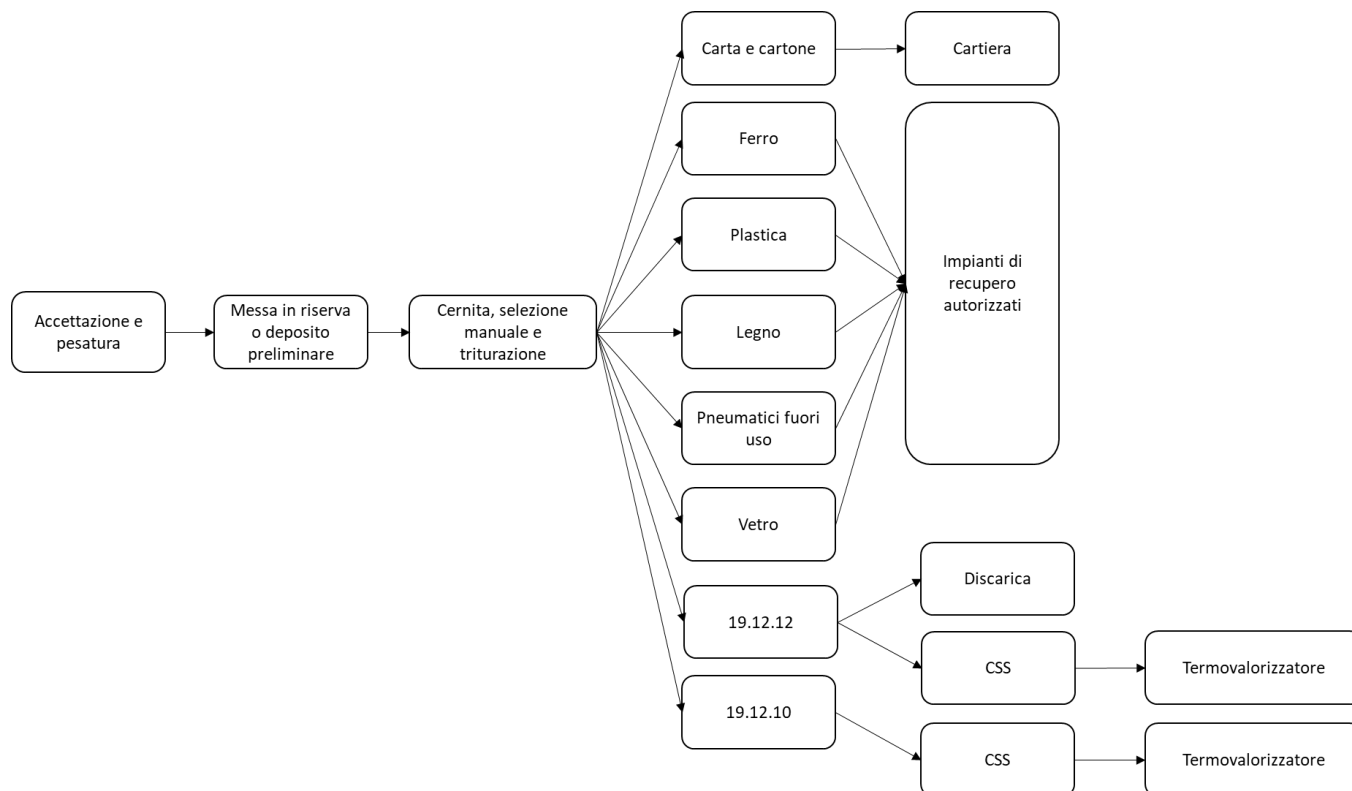
E' questa la ragione per cui negli ultimi quattro anni Ecosistem srl ha focalizzato il suo core business sulla produzione di CSS, Combustibile Solido Secondario, prodotto che valorizza energeticamente il rifiuto.

<sup>1</sup> - **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.

<sup>2</sup> - 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 produttivo<sup>3</sup>**

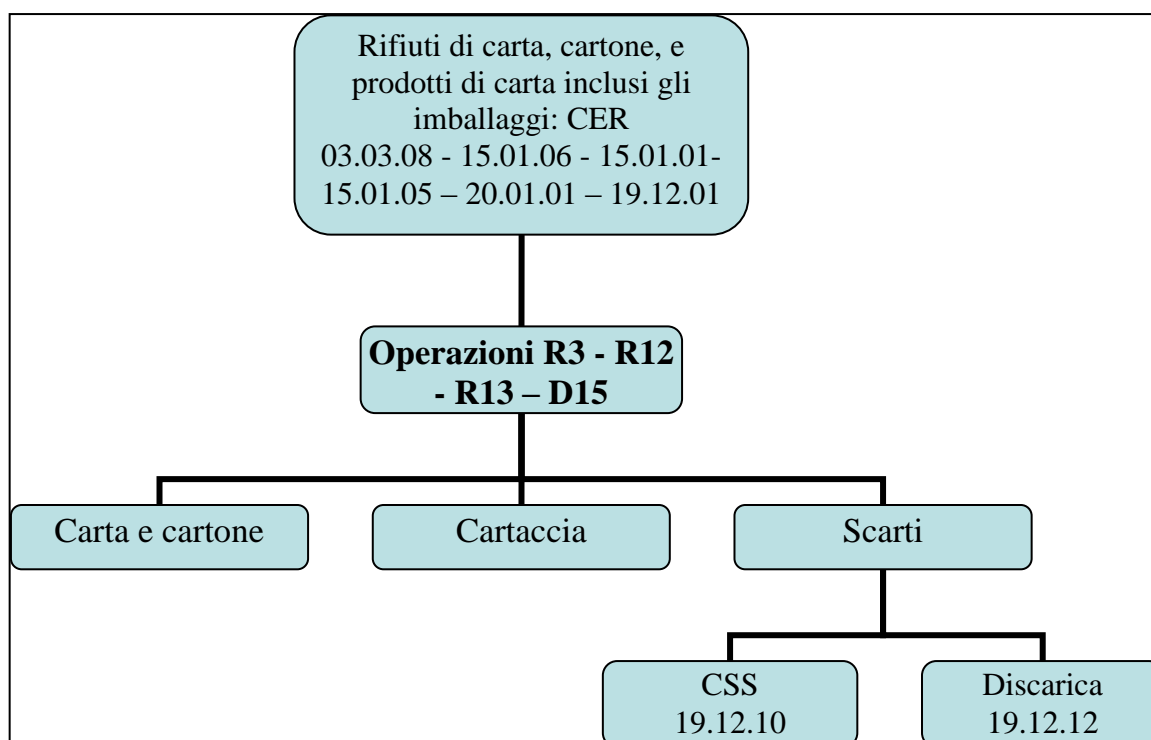
Lo schema di flusso generale si può così riassumere:



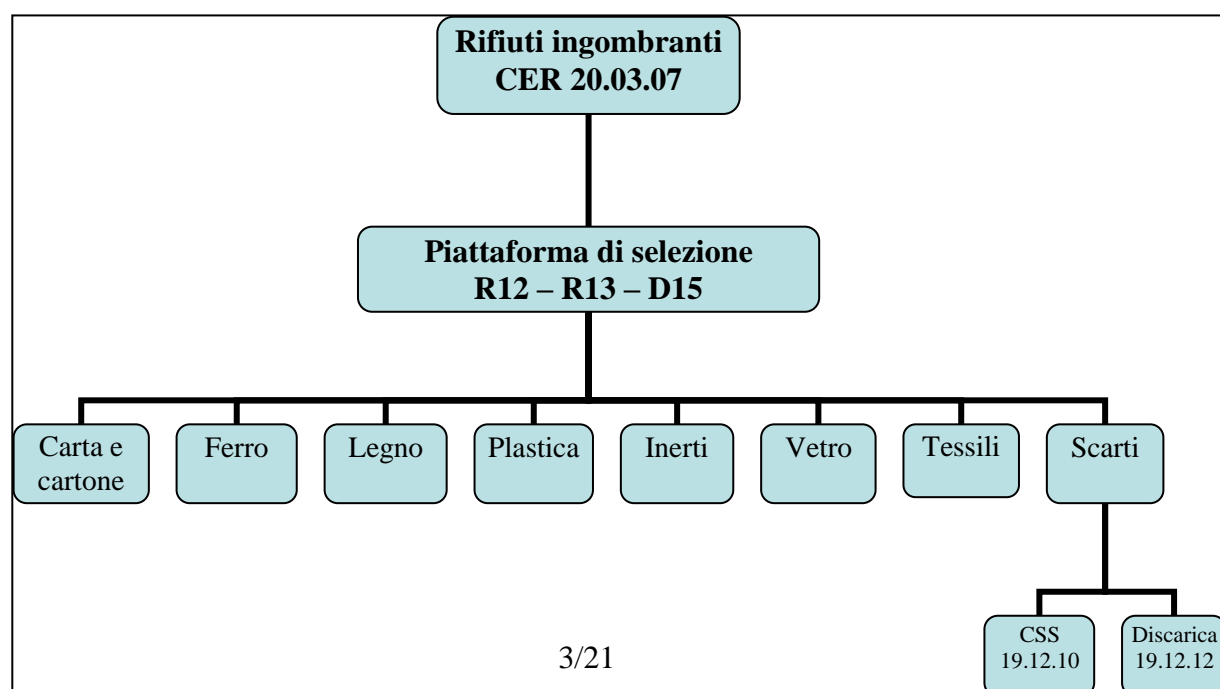
<sup>3</sup> - Ad integrazione della relazione di cui alla successiva sezione C.3, tracciare un diagramma a blocchi nel quale sono rappresentate tutte le fasi del processo produttivo, comprese le attività ausiliarie. Contrassegnare ciascuna fase identificata nel diagramma a blocchi con un'apposita sigla 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.

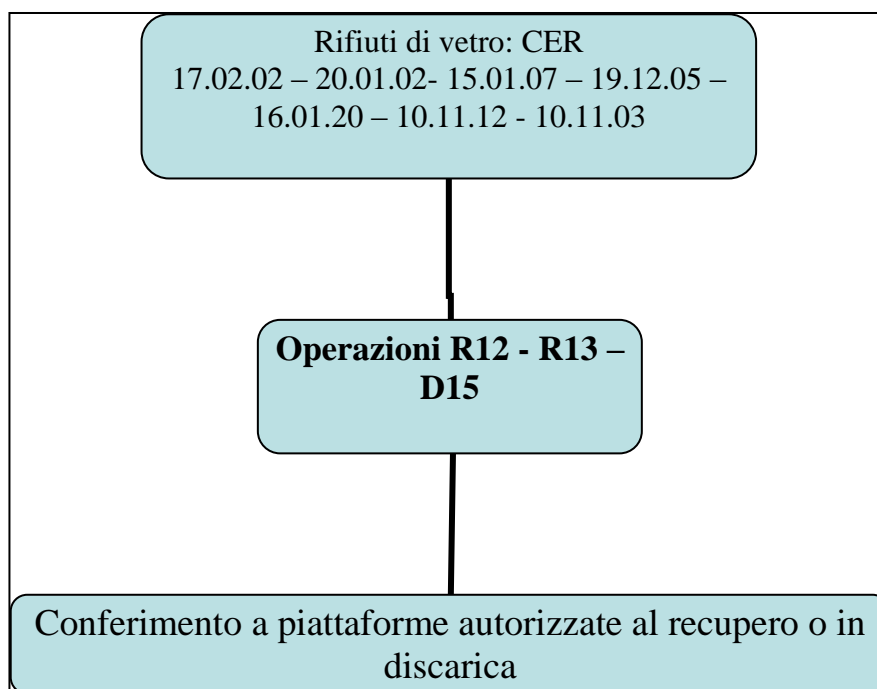
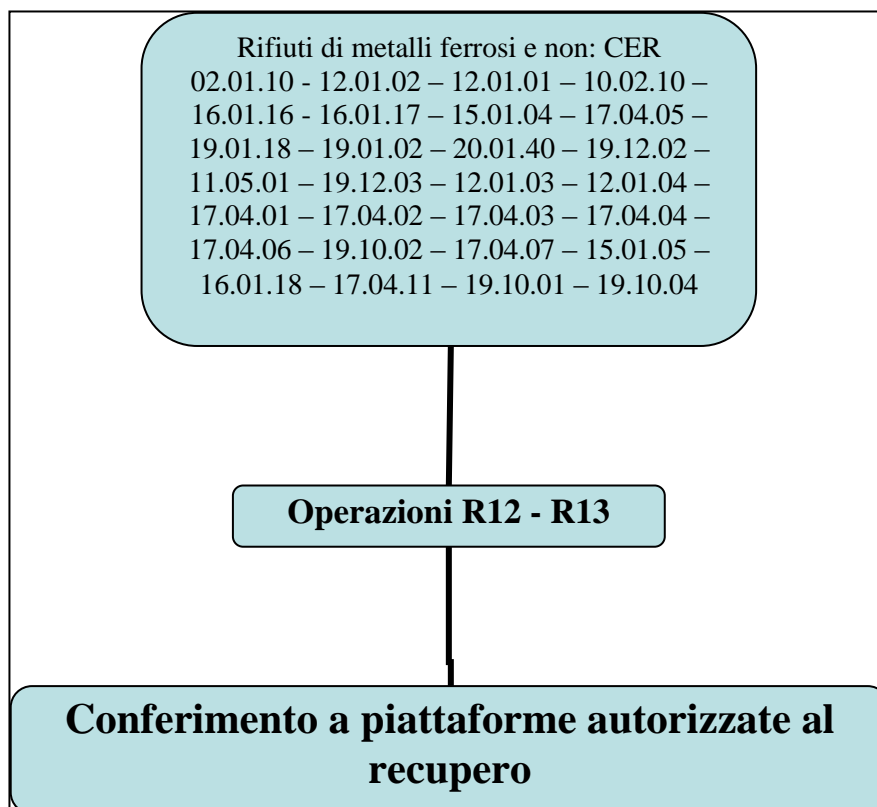
In dettaglio si riportano gli schemi di flusso per ogni tipologia di rifiuto in ingresso:

- **Area di selezione rifiuti di carta e cartone**

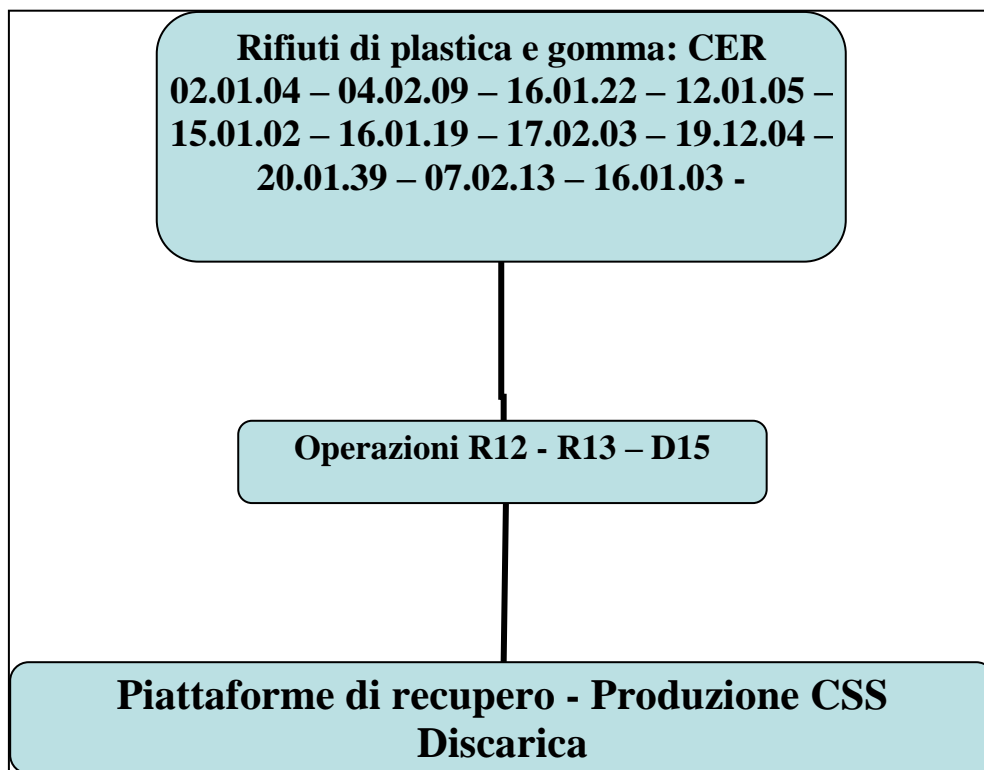


- **Area di selezione ingombranti**

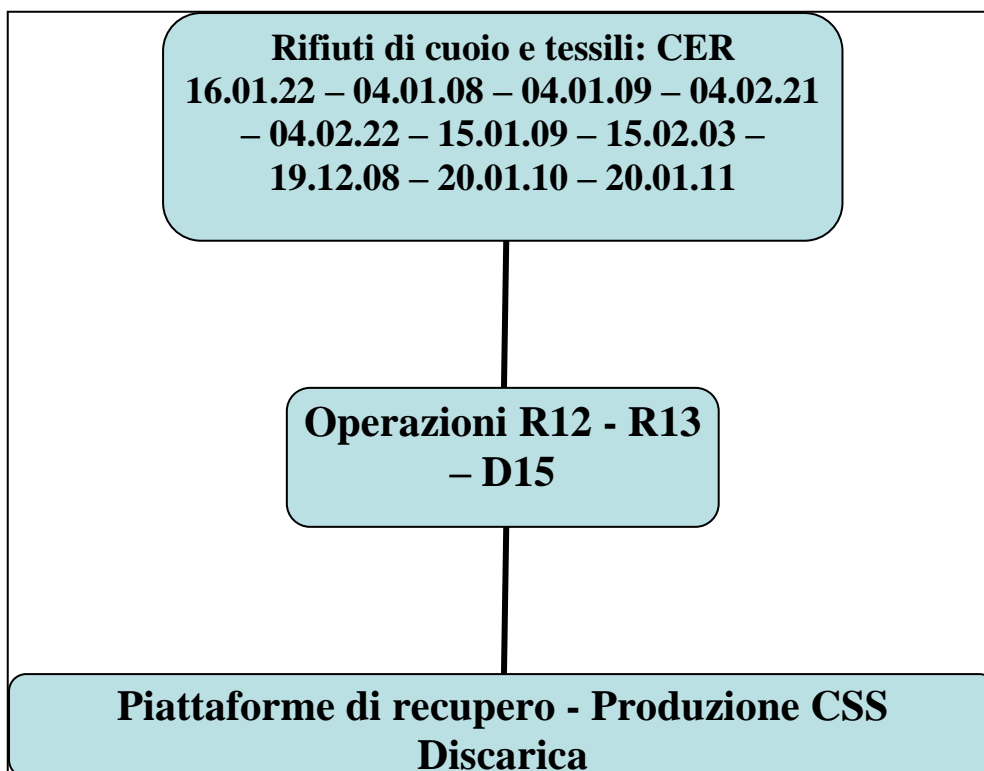


**- Area vetro****- Area rifiuti ferrosi e non**

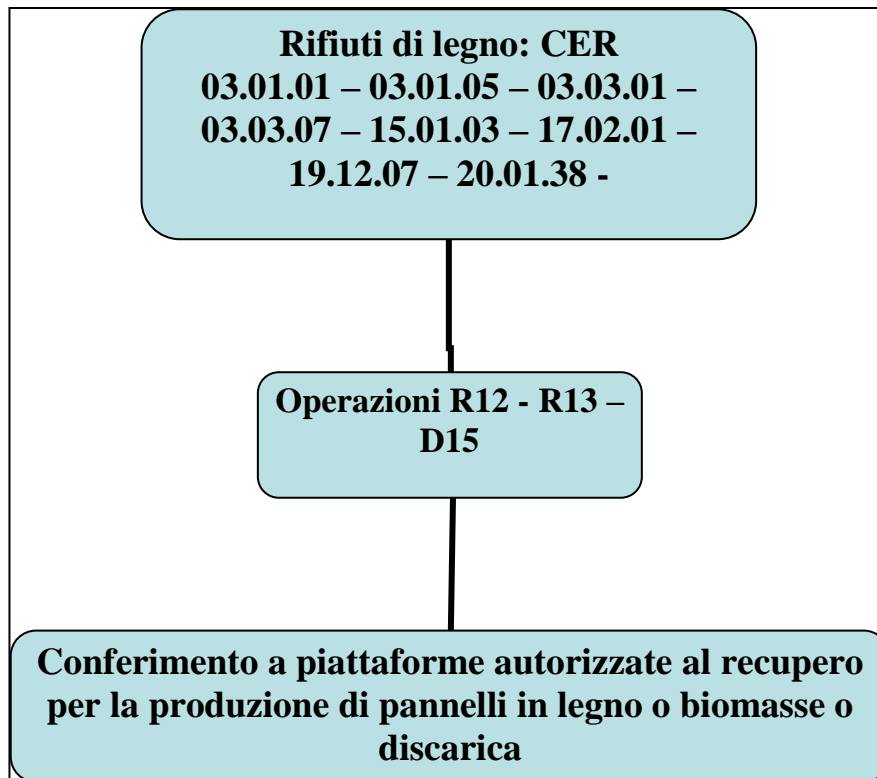
- **Area rifiuti di plastica e gomma**



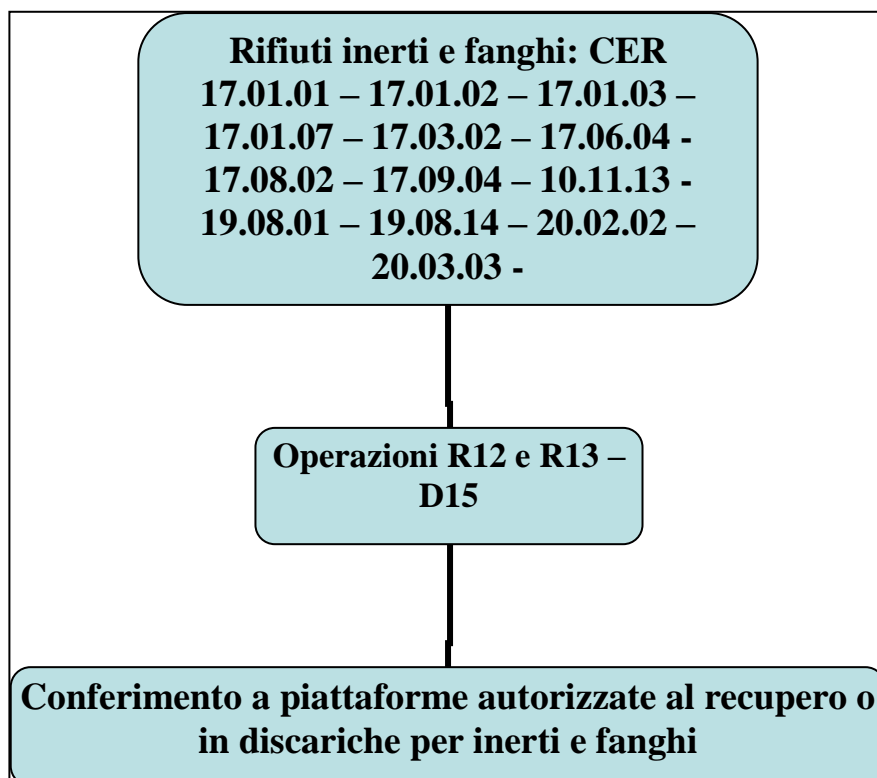
- **Area rifiuti di cuoio e tessili**



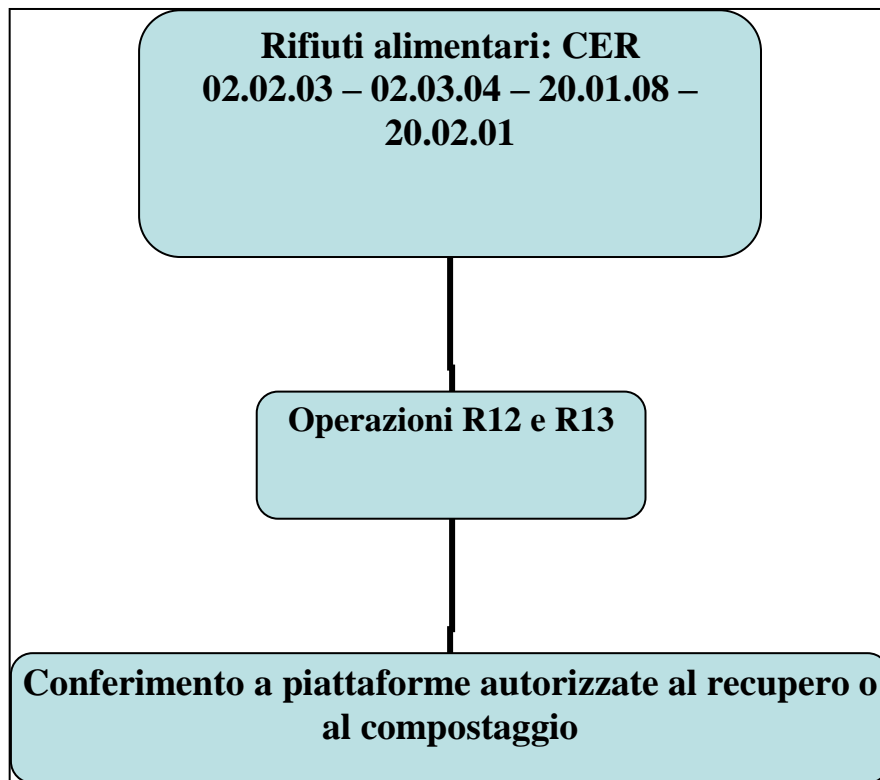
- **Area di rifiuti legnosi**



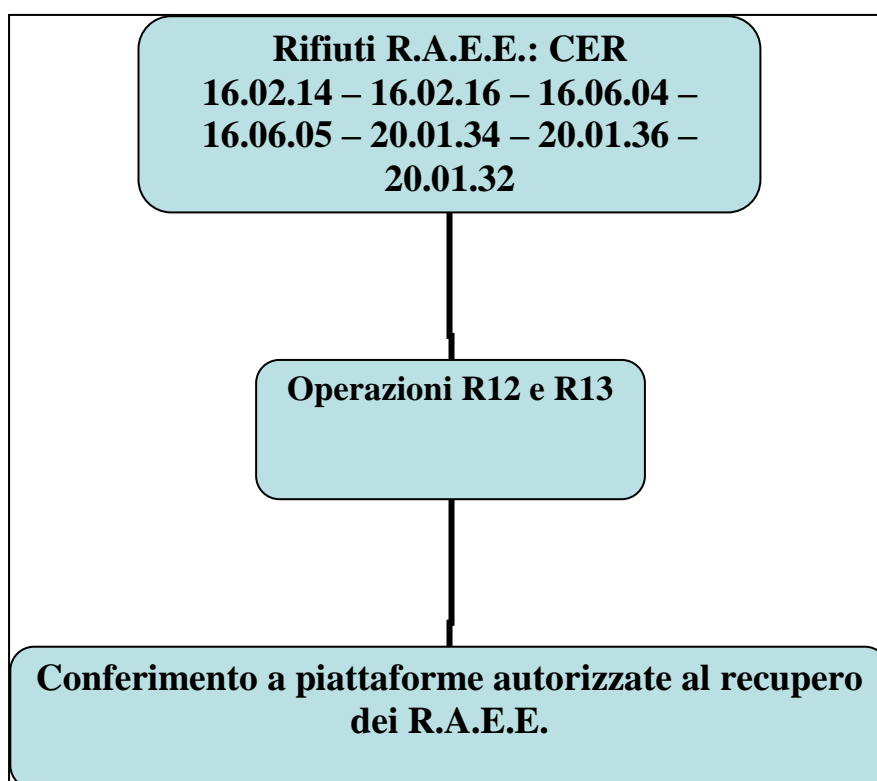
- **Area di rifiuti inerti**

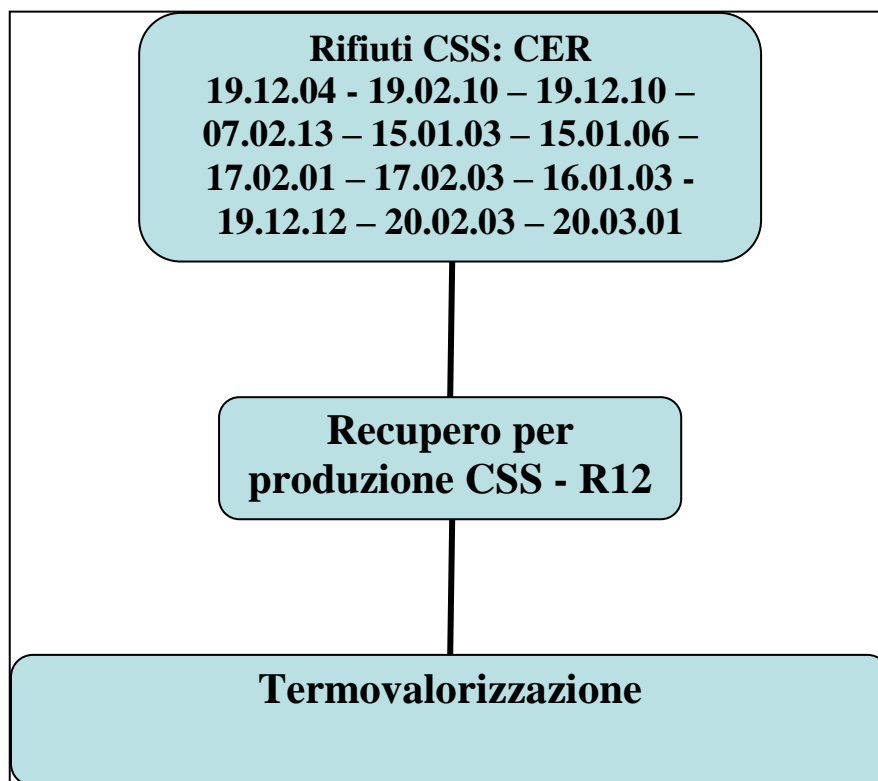
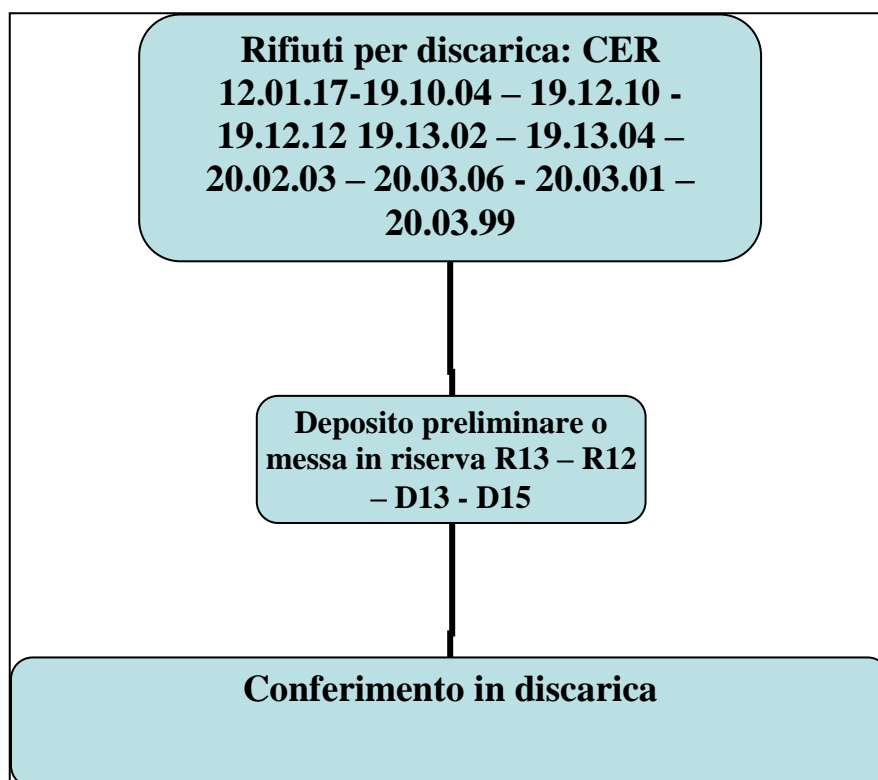


- **Rifiuti alimentari**

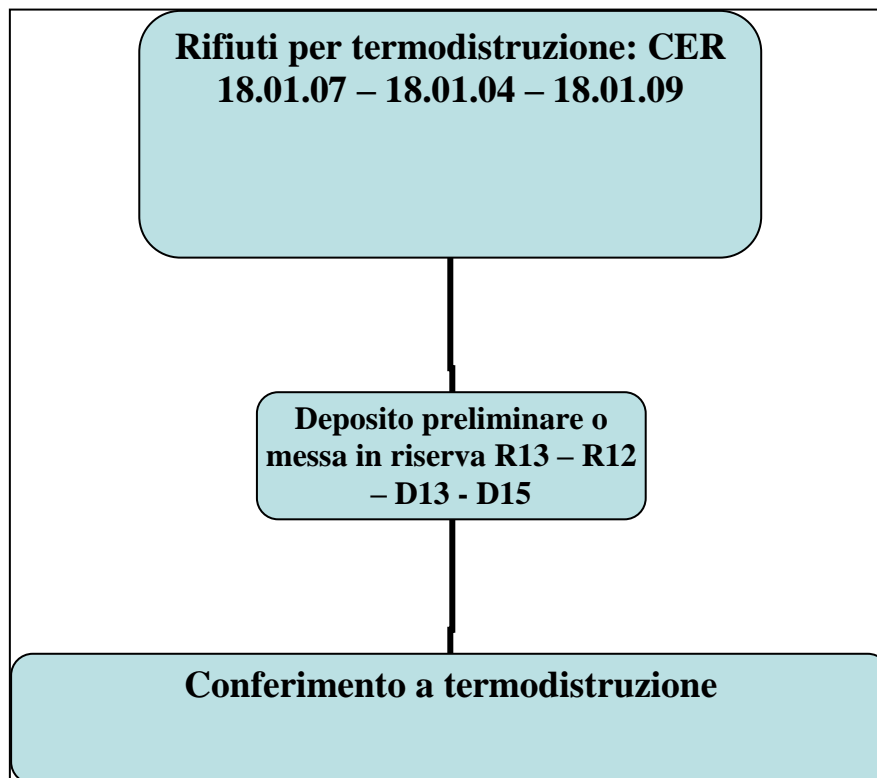


- **Rifiuti R.A.E.E.**



**- Rifiuti per produzione CSS****- Rifiuti per conferimento in discarica**



**- Rifiuti destinati ad incenerimento**

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

**STOCCAGGIO MAX DI RIFIUTI**

Quantità [m <sup>3</sup> ]	Tempo [gg]
<b>Rifiuti di carta, cartone, e prodotti di carta inclusi gli imballaggi</b> CER: 03.03.08 - 15.01.06 - 15.01.01- 15.01.05 – 20.01.01 – 19.12.01	
120	180
90	
90	
<b>300</b>	

Quantità [m <sup>3</sup> ]	Tempo [gg]
<b>Rifiuti di plastica e gomma</b> CER: 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	
120	180
90	
180	
60	
<b>450</b>	

Quantità [m <sup>3</sup> ]	Tempo [gg]
<b>Rifiuti ingombranti</b> CER: 20.03.07	
180	180
180	
360	
<b>720</b>	

Quantità [m <sup>3</sup> ]	Tempo [gg]
<b>Rifiuti CSS - PLASMIX</b> CER: 19.12.04 - 19.02.10 – 19.12.10 - 19.12.12 – 20.02.03 – 20.03.01	
210	180
120	
<b>120</b>	
<b>360</b>	
<b>810</b>	

Quantità [m <sup>3</sup> ]	Tempo [gg]
<b>Rifiuti di vetro</b> CER: 17.02.02 – 20.01.02- 15.01.07 – 19.12.05 – 16.01.20 – 10.11.12 - 10.11.03	
60	180
<b>60</b>	

Quantità [m <sup>3</sup> ]	Tempo [gg]
<b>Rifiuti di legno</b> 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	
60	180
45	
<b>105</b>	

Quantità [m <sup>3</sup> ]	Tempo [gg]
<b>Rifiuti di metalli ferrosi e non</b> 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 – 15.01.05 – 16.01.18 – 17.04.11 – 19.10.01	
36	180
45	
45	
<b>126</b>	

Quantità [m <sup>3</sup> ]	Tempo [gg]
<b>Rifiuti inerti e fanghi</b> 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	
60	180
60	
60	
90	
60	
60	
<b>390</b>	

Quantità [m <sup>3</sup> ]	Tempo [gg]
<b>Rifiuti alimentari</b> CER: 02.02.03 – 02.03.04 – 20.01.08 – 20.02.01	
60	5
<b>60</b>	

Quantità [m <sup>3</sup> ]	Tempo [gg]
<b>Rifiuti per discarica</b> CER: 19.10.04 - 19.12.12 - 19.13.02 – 19.13.04 – 20.02.03 – 20.03.06 - 20.03.01 – 20.03.99	
300	180
60	
180	
<b>540</b>	

Quantità [m <sup>3</sup> ]	Tempo [gg]
<b>Rifiuti di cuoio e tessili: CER</b> 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	
120	180
36	
360	
<b>516</b>	

Quantità [m <sup>3</sup> ]	Tempo [gg]
<b>Rifiuti R.A.E.E.</b> CER: 16.02.14 – 16.02.16 – 16.06.04 – 16.06.05 – 20.01.34 – 20.01.36 – 20.01.32	
36	180
45	
81	
<b>162</b>	

Quantità [m <sup>3</sup> ]	Tempo [gg]
<b>Rifiuti sanitari non pericolosi: CER</b> <b>18.01.04 – 18.01.07 – 18.01.09</b>	
45	180
45	
45	
<b>135</b>	

### Sezione C.3 – Analisi e valutazione di singole fasi del ciclo produttivo<sup>4</sup>

#### Il lay out 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.

Le 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;
- Pressa per rifiuti diversi.

<sup>4</sup> - 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.).

## Processo Produttivo

Il processo produttivo di recupero viene svolto attraverso le seguenti fasi:

- Pesatura ed accettazione carico
- Messa in riserva
- Cernita e selezione manuale con l'ausilio di caricatori semoventi
- Riduzione volumetrica
- Separazione magnetica
- Produzione CSS in balle (19.12.10) o conferimento in discarica in balle
- Pressatura ed imballaggio di cartone e plastica o di altre frazioni recuperabili.

Di seguito si illustrano in modo dettagliato le fasi precedenti:

1. Accettazione merci e pesatura: 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;
2. Messa in riserva: I rifiuti vengono scaricati in apposite aree identificate con appositi cartelli e divisi per tipologie;
3. Durante la fase di cernita e selezione i vari materiali di pezzatura più grossa vengono suddivisi per tipologia ed allocati nelle opportune aree di stoccaggio rifiuti;
4. Dopo la cernita inizia la fase di triturazione così suddivisa:
  - Triturazione primaria che riduce il materiale ad una pezzatura di 10-15 cm
  - Prima deferrizzazione che separa i componenti ferrosi di media grandezza
  - Selezione manuale su nastri trasportatori
  - Raffinazione per ridurre il materiale ad una pezzatura massima di 10 x 10 mm
  - Seconda deferrizzazione che separa i componenti ferrosi di piccola taglia.
5. I residui di questa selezione vengono identificati con codice CER 19.12.10 – CSS (inviati a recupero energetico R1) o con il CER 19.12.12 – altri rifiuti prodotti dal trattamento meccanico dei rifiuti, diversi di quelli di cui alla voce 19.12.11 (inviati in discarica D1);
6. I materiali cartacei e plastici differenziati vengono pressati ed inviati agli opportuni centri di recupero;
7. Analisi chimico fisica dei materiali recuperati e del Combustibile Solido Secondario.

La potenzialità di recupero dell'impianto a regime ammonta a 300 ton/giorno.

Ad oggi vengono lavorate 17.510 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 (4.377 ton/anno).

### **Selezione e pressatura dei materiali recuperabili**

Il materiale da lavorare giunge presso il ciclo di lavorazione attraverso dei camion autorizzati muniti di cassone ribaltabili.

Il materiale in ingresso, da sottoporre al ciclo di lavorazione, viene scaricato su di un'area di deposito giornaliero, baia di carico coperta, nella quale il materiale viene selezionato manualmente, prelevato da autogrù munita di ragno con polipo e successivamente posizionato nella tramoggia della macchina pressatrice. Quest'ultima, mediante corpi pressanti verticali e laterali, genera delle balle, legate con cavi in acciaio sfilati e tagliati da bobine facenti parte della macchina.

Le balle dei materiali recuperabili in uscita vengono prelevate e poste, mediante muletto con forche pressanti, su di un'area di deposito giornaliero. Per ultimo vengono caricate su automezzi autorizzati al trasporto fino a raggiungere gli impianti atti al recupero.

### **Selezione, premacinazione e macinazione rifiuti da raccolta differenziata**

Il materiale da lavorare consiste principalmente in plastiche, carte e cartoni, legno, stracci, ecc.. viene depositato nei box di selezione e scaricato da automezzi dotati di cassoni ribaltabili.

Il prelievo del materiale, da suddette aree di deposito, avviene a mezzo di gru semovente dotata di ragno prensile, il quale provvede al caricamento nel premacinatore a coltelli, quest'ultimo effettua una prima riduzione del materiale in pezzatura intermedia.

Nel contempo, il materiale in uscita dal premacinatore subisce un processo di prima deferrizzazione per mezzo di un sistema a nastro di captazione di materiali ferrosi, abbinato al macinatore. Nella fase successiva, il materiale viene scaricato su di un'area a deposito e per mezzo di un nastro trasportatore, viene movimentato mediante caricatore semovente, munito anch'esso di ragno prensile. Attraverso quest'ultimo il materiale viene introdotto nel macinatore nel quale avviene una riduzione della pezzatura a seconda della richiesta dagli impianti di recupero, all'uscita del macchinario, avviene per ultimo un ulteriore processo di deferrizzazione.

Il materiale finito, ottenuto dalla fase di lavorazione, viene depositato su apposita area, pronto per il prelievo da parte di autogrù con ragno, che provvede al caricamento di automezzi diretti verso impianti di riciclaggio.

### Macchinari utilizzati

Gli impianti utilizzati per le lavorazioni descritte sono i seguenti:

- Trituratore primario con relativi nastri trasportatori e deferrizzatori
- Raffinatori con relativi nastri trasportatori e deferrizzatori
- Gru semoventi
- Raffinatore trita-plastica
- Cubettatrice
- Pressa compattatrice per rifiuti diversi

### Il Parco Mezzi

La Ecosistem S.r.l. effettua la raccolta ed il trasporto dei rifiuti con mezzi propri, di varia portata a seconda delle specifiche esigenze.

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

### Potenzialità di superficie di stoccaggio

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

Estensione totale area impianto	Sup. utilizzabile per lo stoccaggio (D.G.R. 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, le relative attività e le attività ai codici CER autorizzati secondo il seguente **quadro**:

CER	Tipologia	Attività	
02.01.04	Rifiuti plastici	D15	R12 – R13
02.01.10	Rifiuti metallici		R12 – R13

<b>02.02.03</b>	Scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazione		R12 - R13
<b>02.03.04</b>	Scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazione		R12 - R13
<b>03.01.01</b>	Scarti di corteccia e sughero	D15	R12 - R13
<b>03.01.05</b>	Segatura, trucioli, residui di taglio, legno, pannelli di truciolare e piallacci diversi da quelli di cui alla voce 03.01.04	D15	R12 - R13
<b>03.03.01</b>	Scarti di corteccia e legno	D15	R12 - R13
<b>03.03.07</b>	Scarti della separazione meccanica nella produzione di polpa da rifiuti di carta e cartone	D15	R12 - R13
<b>03.03.08</b>	Scarti della selezione di carta e cartone destinati ad essere riciclati	D15	R3 – R12 - R13
<b>04.01.08</b>	Cuoio conciato (scarti, cascami, ritagli, polveri di lucidatura) contenenti cromo	D15	R12 – R13
<b>04.01.09</b>	Rifiuti delle operazioni di confezionamento e finitura	D15	R12 – R13
<b>04.02.09</b>	Rifiuti da materiali compositi	D15	R12 - R13
<b>04.02.21</b>	Rifiuti da fibre tessili grezze	D15	R12 – R13
<b>04.02.22</b>	Rifiuti da fibre tessili lavorate	D15	R12 – R13
<b>07.02.13</b>	Rifiuti plastici	D15	R12- R13
<b>10.02.10</b>	Scaglie di laminazione		R12 - R13
<b>10.11.03</b>	Scarti di materiali in fibra a base di vetro	D15	R12 - R13
<b>10.11.12</b>	Rifiuti di vetro diversi da quelli di cui alla voce 10.11.11	D15	R12 - R13
<b>10.11.13</b>	fanghi provenienti dalla lucidatura e dalla macinazione del vetro, contenenti sostanze pericolose	D15	R12-R13
<b>11.05.01</b>	Zinco solido		R12 – R13
<b>12.01.01</b>	Limatura e trucioli di materiali ferrosi		R12 - R13
<b>12.01.02</b>	Polveri e particolato di materiali ferrosi		R12 - R13
<b>12.01.03</b>	Limatura e trucioli di materiali non ferrosi		R12 - R13
<b>12.01.04</b>	Polveri e particolato di materiali non ferrosi		R12 - R13
<b>12.01.05</b>	Limatura e trucioli di materiali plastici	D15	R12 - R13
<b>12.01.17</b>	Materiale abrasivo di scarto	D13-D15	R12-R13
<b>15.01.01</b>	Imballaggi in carta e cartone	D15	R3 - R12 - R13
<b>15.01.02</b>	Imballaggi in plastica	D15	R12 - R13
<b>15.01.03</b>	Imballaggi in legno	D15	R12 - R13
<b>15.01.04</b>	Imballaggi metallici		R12 - R13

<b>15.01.05</b>	Imballaggi in materiali compositi	D15	R3 – R12 - R13
<b>15.01.06</b>	Imballaggi in materiali misti	D15	R3 - R12 - R13
<b>15.01.07</b>	Imballaggi in vetro	D15	R12 - R13
<b>15.01.09</b>	Imballaggi in materia tessile	D15	R12 - R13
<b>15.02.03</b>	Assorbenti, materiali filtranti, stracci ed indumenti protettivi, diversi da quelli di cui alla voce 150202	D15	R12 - R13
<b>16.01.03</b>	Pneumatici fuori uso	D15	R12 - R13
<b>16.01.16</b>	Serbatoi per gas liquido		R12 - R13
<b>16.01.17</b>	Metalli ferrosi		R12 - R13
<b>16.01.18</b>	Metalli non ferrosi		R12 - R13
<b>16.01.19</b>	Plastica	D15	R12 - R13
<b>16.01.20</b>	Vetro	D15	R12 - R13
<b>16.01.22</b>	Componenti non specificati altrimenti	D15	R12 - R13
<b>16.02.14</b>	Apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci 16.02.09 e 16.02.13		R12 - R13
<b>16.02.16</b>	Componenti rimossi da apparecchiature fuori uso, diverse da quelli di cui alla voce 16.02.15		R12 - R13
<b>16.06.04</b>	Batterie alcaline (tranne 16.06.03)		R12 - R13
<b>16.06.05</b>	Altre batterie ed accumulatori		R12 - R13
<b>17.01.01</b>	Cemento	D15	R12 - R13
<b>17.01.02</b>	Mattoni	D15	R12 - R13
<b>17.01.03</b>	Mattonelle e ceramiche	D15	R12 - R13
<b>17.01.07</b>	Miscugli o scorie di cemento, mattoni, mattonelle e ceramiche, diverse da quelle di cui alla voce 17.01.06	D15	R12 - R13
<b>17.02.01</b>	Legno	D15	R12 - R13
<b>17.02.02</b>	Vetro	D15	R12 - R13
<b>17.02.03</b>	Plastica	D15	R12 - R13
<b>17.03.02</b>	Miscele bituminose diverse da quelle di cui alla voce 17.03.01	D15	R12 – R13
<b>17.04.01</b>	Rame, bronzo, ottone		R12 – R13
<b>17.04.02</b>	Alluminio		R12 – R13
<b>17.04.03</b>	Piombo		R12 – R13
<b>17.04.04</b>	Zinco		R12 – R13
<b>17.04.05</b>	Ferro ed acciaio		R12 – R13
<b>17.04.06</b>	Stagno		R12 – R13



<b>17.04.07</b>	Metalli misti		R12 – R13
<b>17.04.11</b>	Cavi, diversi da quelli di cui alla voce 17.04.10		R12 – R13
<b>17.06.04</b>	Materiali isolanti diversi da quelli di cui alle voci 17.06.01 e 17.06.03	D15	R12 – R13
<b>17.08.02</b>	Materiali da costruzione a base di gesso diversi da quelli di cui alla voce 17.08.01	D15	R12 – R13
<b>17.09.04</b>	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
<b>18.01.04</b>	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
<b>18.01.07</b>	sostanze chimiche diverse da quelle di cui alla voce 18.01.06*	D13 - D15	R12 – R13
<b>18.01.09</b>	medicinali diversi da quelli di cui alla voce 18.01.08*	D13 - D15	R12 – R13
<b>19.01.02</b>	Materiali ferrosi estratti da ceneri pesanti		R12 – R13
<b>19.01.18</b>	Rifiuti della pirolisi		R12 – R13
<b>19.02.10</b>	Rifiuti combustibili diversi da quelli di cui alle voci 19.02.08 e 19.02.09		R12
<b>19.08.01</b>	Vaglio	D15	R12 – R13
<b>19.08.14</b>	Fanghi prodotti da altri trattamenti delle acque reflue industriali, diversi da quelli di cui alla voce 19.08.11	D15	R12 – R13
<b>19.10.01</b>	Rifiuti di ferro ed acciaio		R12 - R13
<b>19.10.02</b>	Rifiuti di metalli non ferrosi		R12 - R13
<b>19.10.04</b>	Fluff – frazione leggera e polveri, diversi da quelli di cui alla voce 19.10.03	D13 - D15	R12 - R13
<b>19.12.01</b>	Carta e cartone	D15	R3 - R12 - R13
<b>19.12.02</b>	Metalli ferrosi		R12 - R13
<b>19.12.03</b>	Metalli non ferrosi		R12 - R13
<b>19.12.04</b>	Plastica e gomma	D15	R12 - R13
<b>19.12.05</b>	Vetro	D15	R12 - R13
<b>19.12.07</b>	Legno, diverso da quello di cui alla voce 19.12.06	D15	R12 - R13
<b>19.12.08</b>	Prodotti tessili	D15	R12 - R13
<b>19.12.10</b>	Rifiuti combustibili (CDR: combustibile derivato da rifiuti)	D13 - D15	R12 - R13
<b>19.12.12</b>	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
<b>19.13.02</b>	rifiuti solidi prodotti dalle operazioni di bonifica dei terreni, diversi da quelli di cui alla voce 19 13 01	D13 - D15	R12 - R13
<b>19.13.04</b>	fanghi prodotti dalle operazioni di bonifica dei terreni, diversi da quelli di cui alla voce 19 13 03	D13 - D15	R12 - R13
<b>20.01.01</b>	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		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/a.

La quantità massima stoccabile ammonta a m<sup>3</sup> 4374 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 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 a pag.10, chiede di mantenere il limite prescrittivo di un anno secondo la normativa vigente.

## 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 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

Negli allegati successivi valuteremo il consumo dell'energia nel corso degli anni.

### **Impianto Idrico e Refluo**

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.

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;

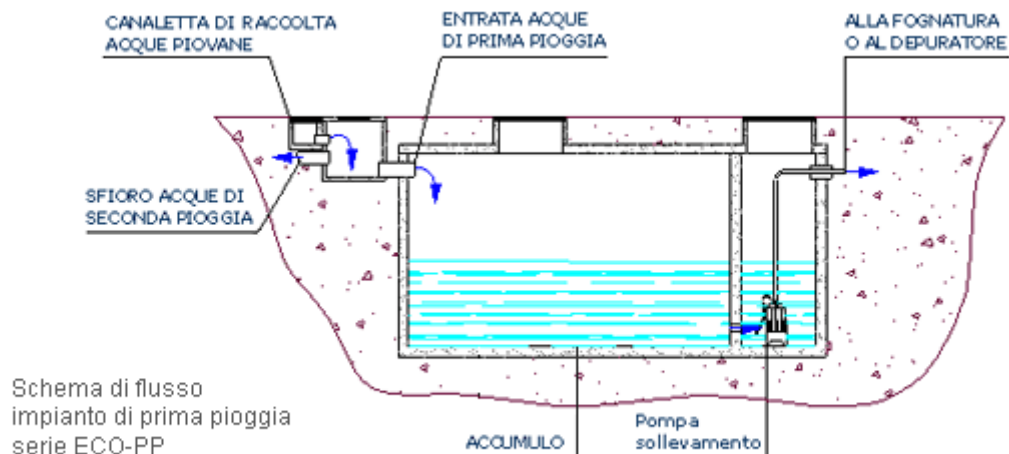
In merito al convogliamento delle acque meteoriche si precisa quanto segue:

- 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.

<b>Modello</b>	<b>Superficie piazzale</b>	<b>Volume vasche</b>
PP 5000	5.000 m <sup>2</sup>	25 m <sup>3</sup>

### **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 convogliarli mentre le acque di seconda pioggia andranno a confluire nella fogna 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).

### 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.

### **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.

<b>Allegati alla presente scheda<sup>5</sup></b>	
.....	Y...

<b>Eventuali commenti</b>

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

**SCHEDA «C»: DESCRIZIONE E ANALISI DELL'ATTIVITÀ PRODUTTIVA****Sezione C.1 – Storia tecnico-produttiva del complesso<sup>1, 2</sup>**

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 18001:2007.

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".

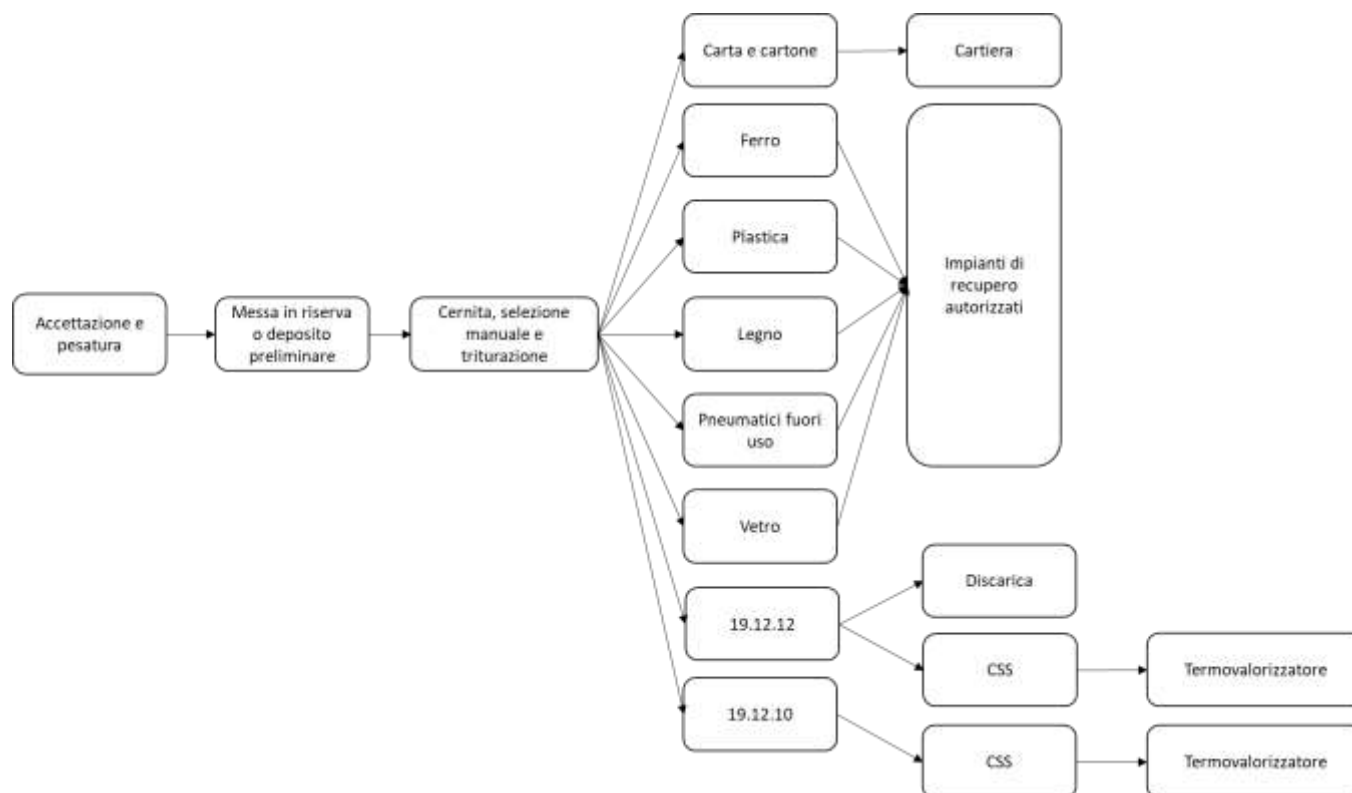
E' questa la ragione per cui negli ultimi quattro anni Ecosistem srl ha focalizzato il suo core business sulla produzione di CSS, Combustibile Solido Secondario, prodotto che valorizza energeticamente il rifiuto.

<sup>1</sup> - **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.

<sup>2</sup> - 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 produttivo<sup>3</sup>

Lo schema di flusso generale si può così riassumere:

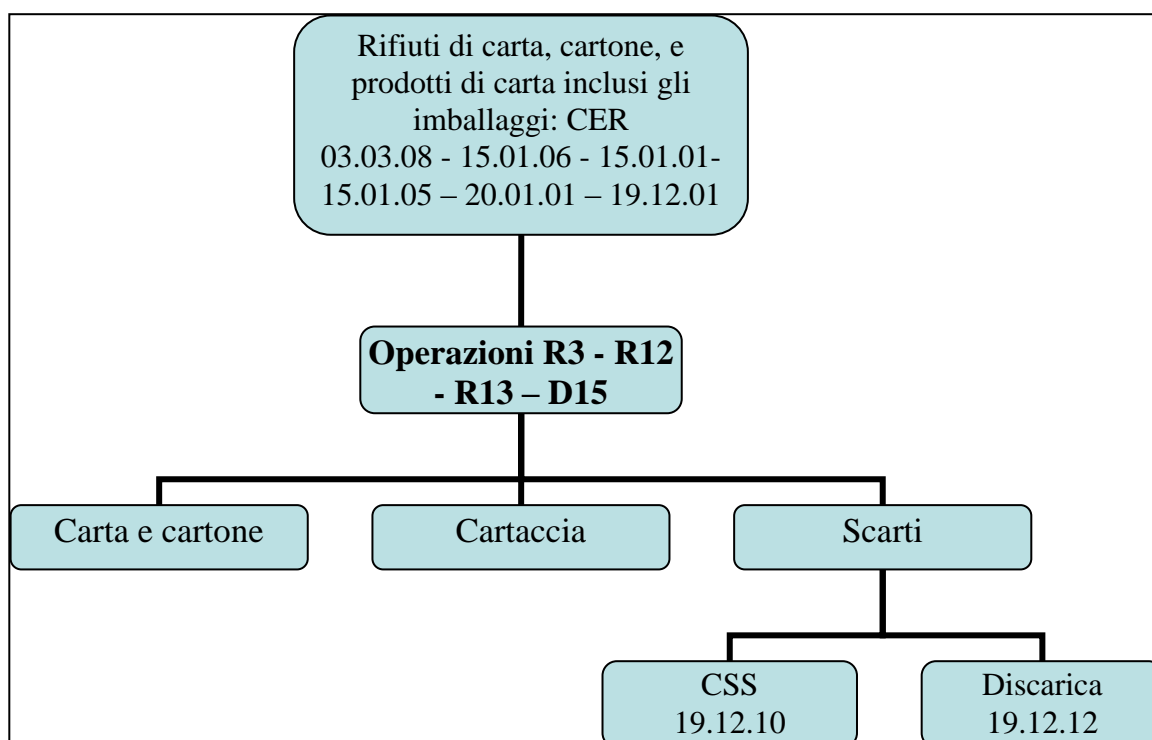


<sup>3</sup> - Ad integrazione della relazione di cui alla successiva sezione C.3, tracciare un diagramma a blocchi nel quale sono rappresentate tutte le fasi del processo produttivo, comprese le attività ausiliarie. Contrassegnare ciascuna fase identificata nel diagramma a blocchi con un'apposita sigla 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.

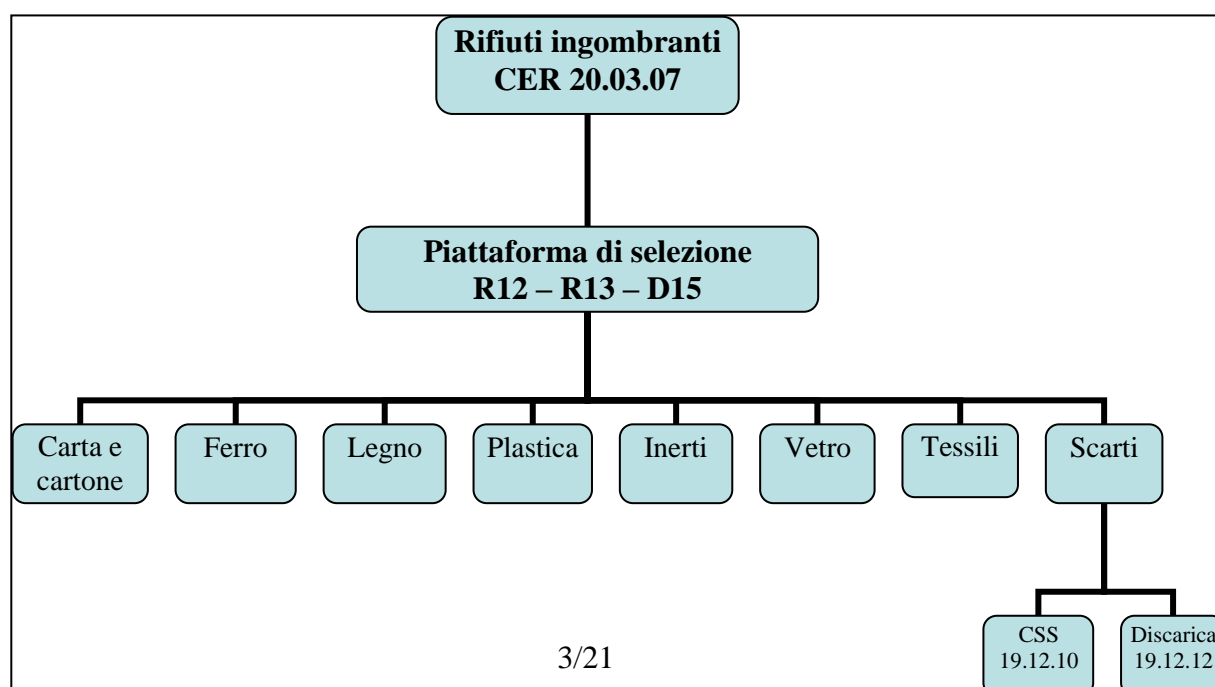


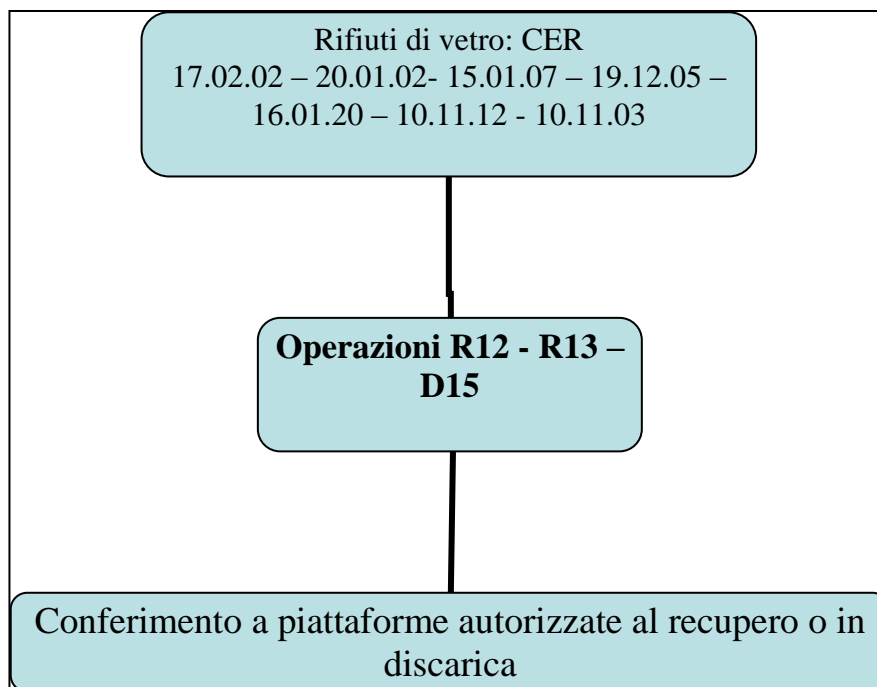
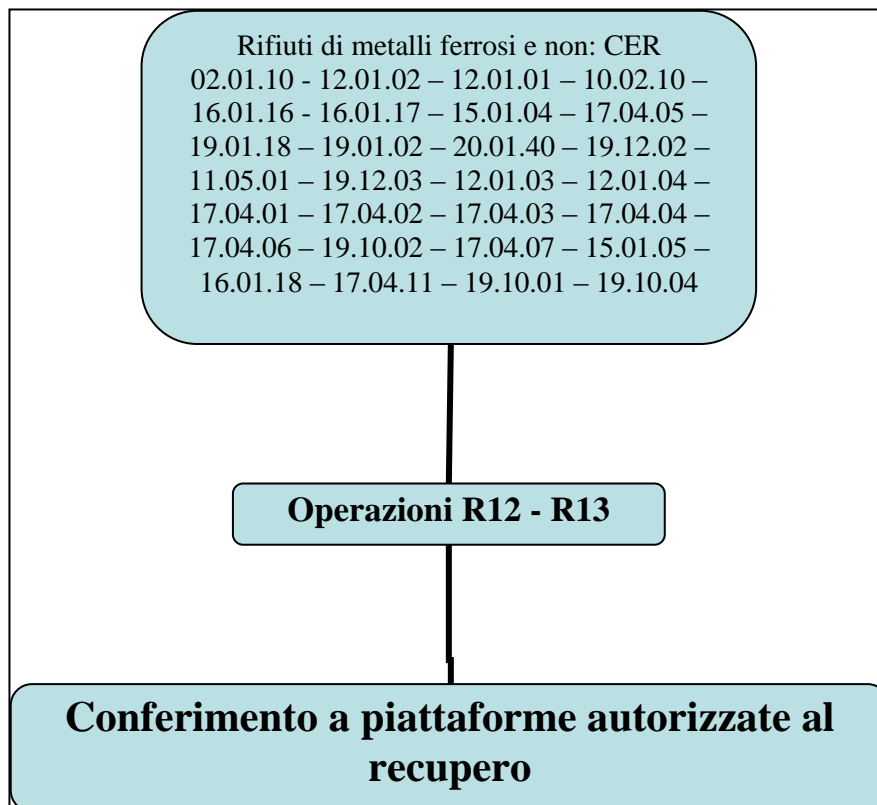
In dettaglio si riportano gli schemi di flusso per ogni tipologia di rifiuto in ingresso:

- **Area di selezione rifiuti di carta e cartone**

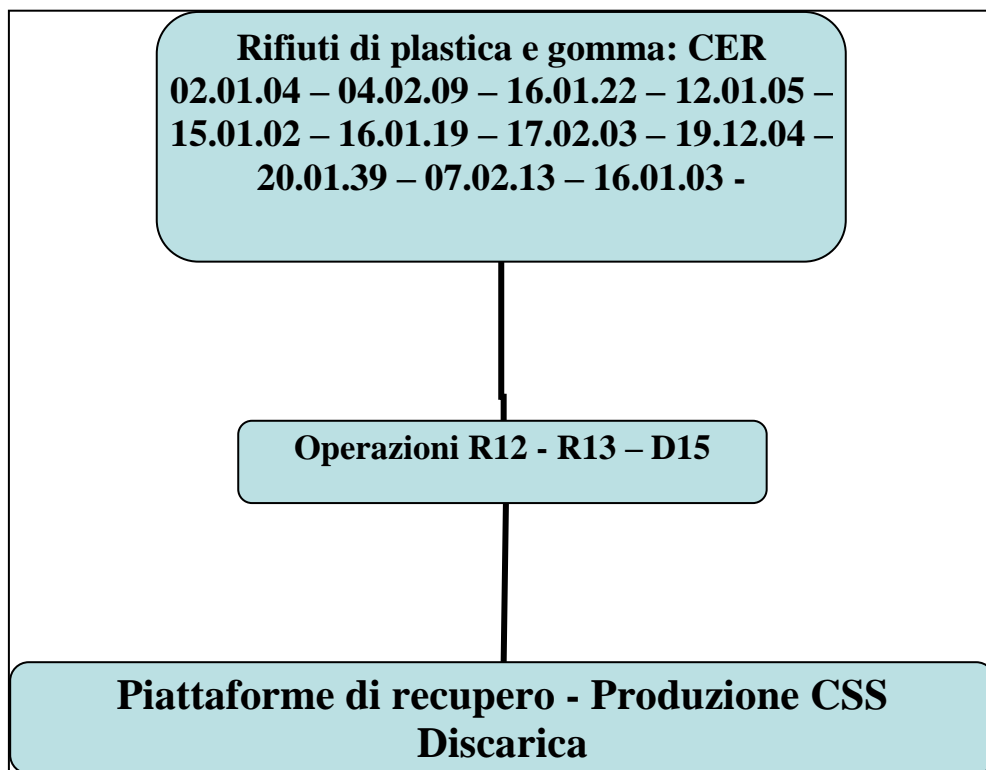


- **Area di selezione ingombranti**

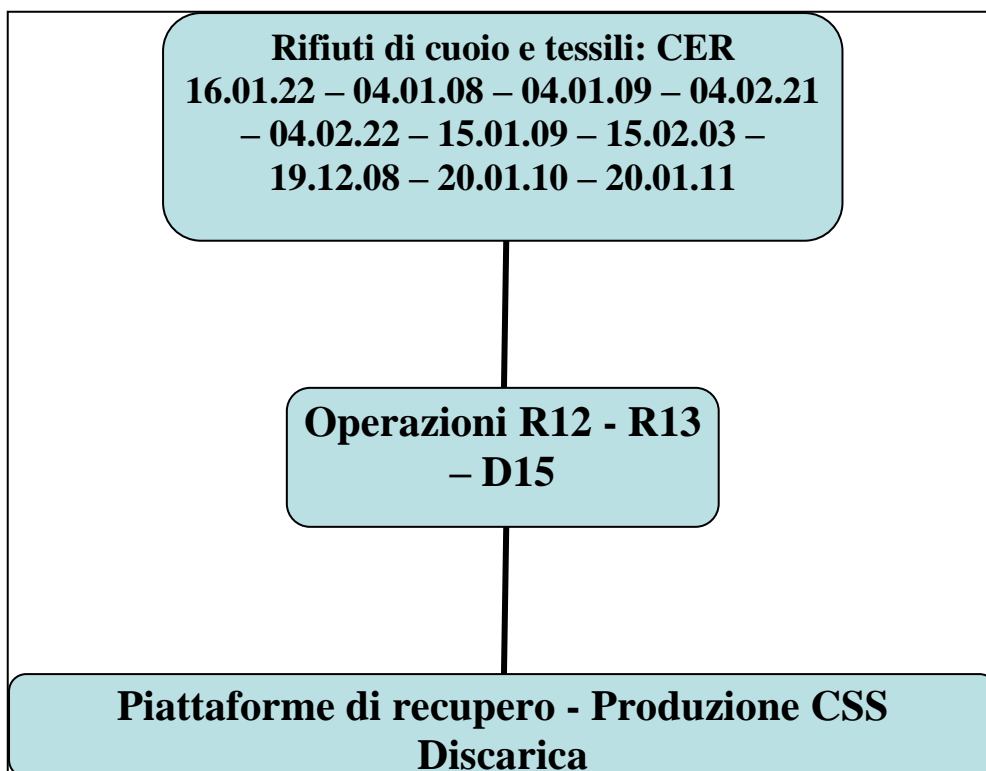


**- Area vetro****- Area rifiuti ferrosi e non**

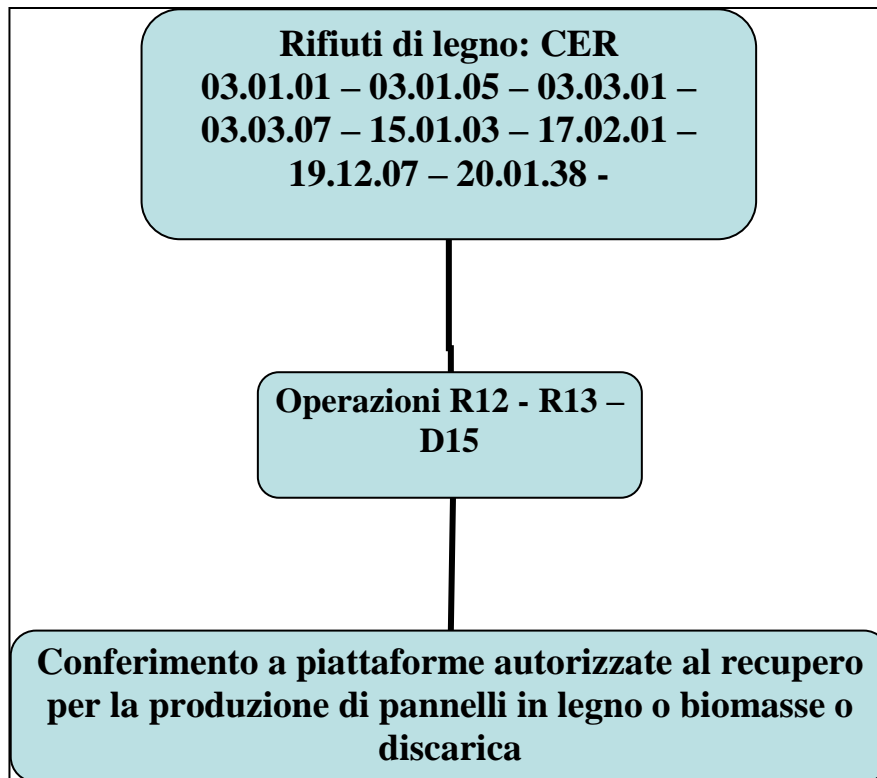
- **Area rifiuti di plastica e gomma**



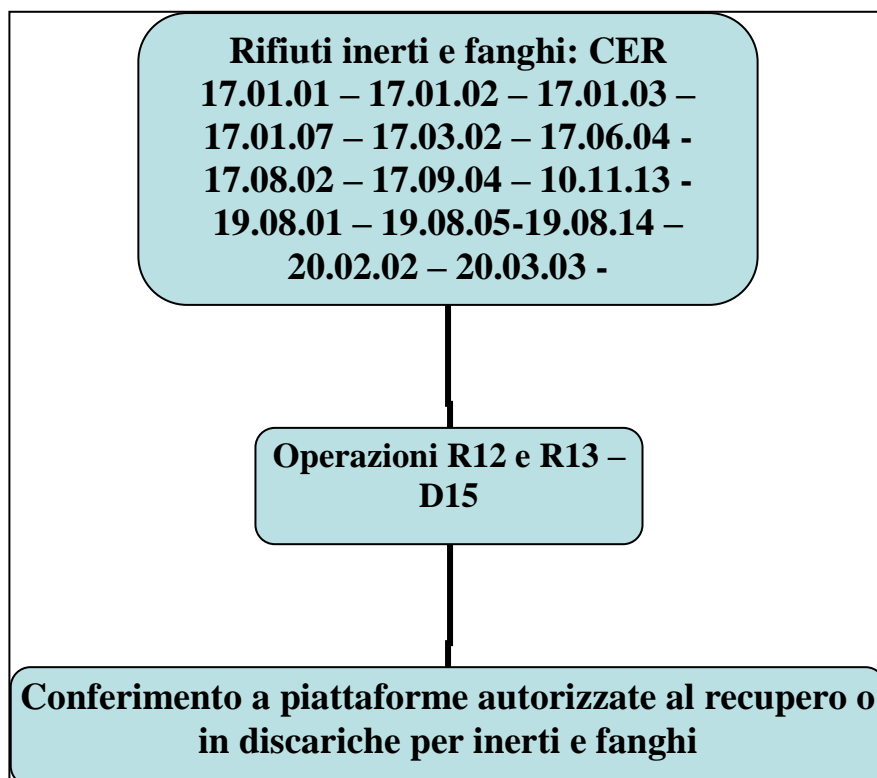
- **Area rifiuti di cuoio e tessili**



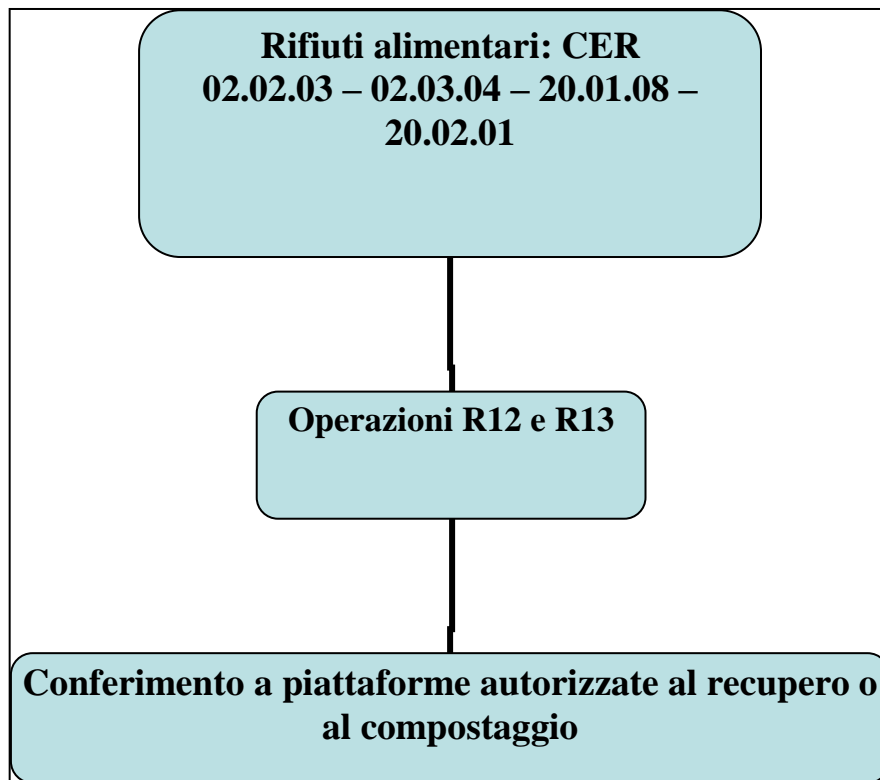
- **Area di rifiuti legnosi**



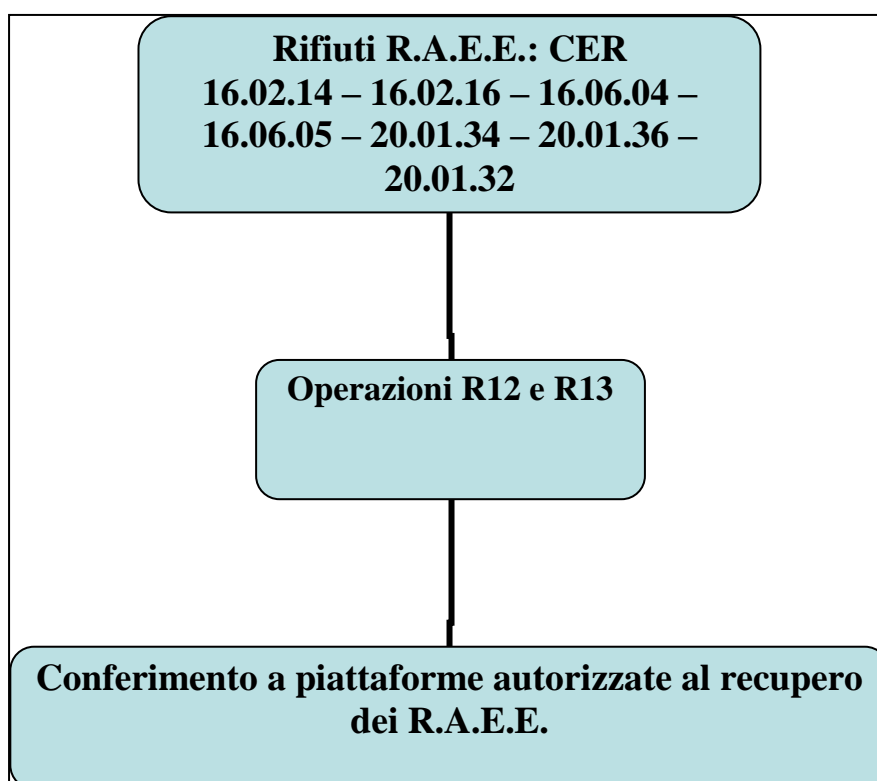
- **Area di rifiuti inerti**

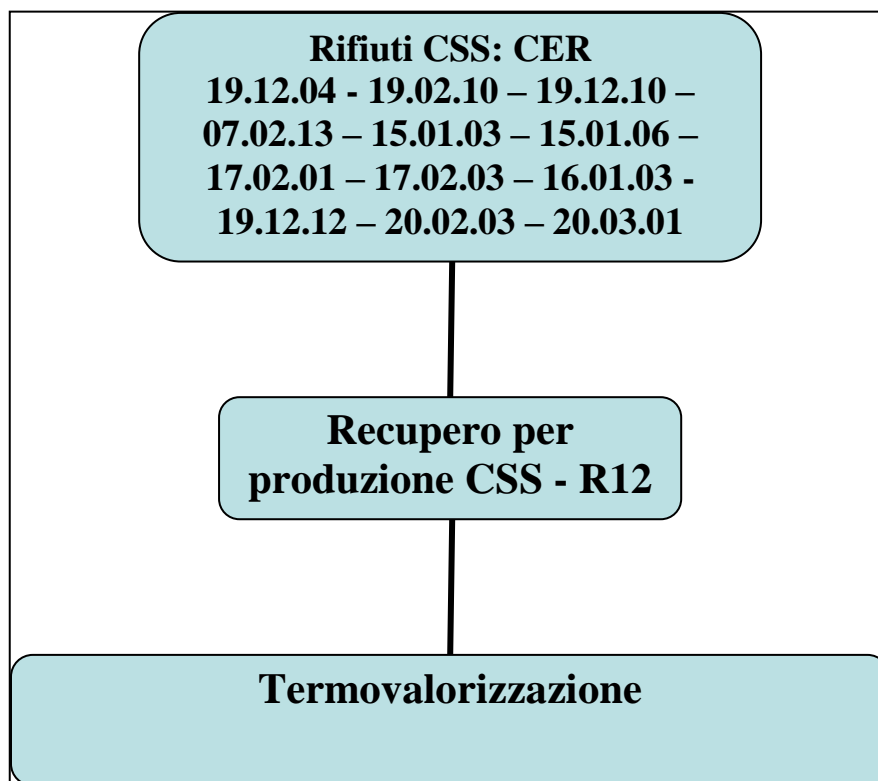
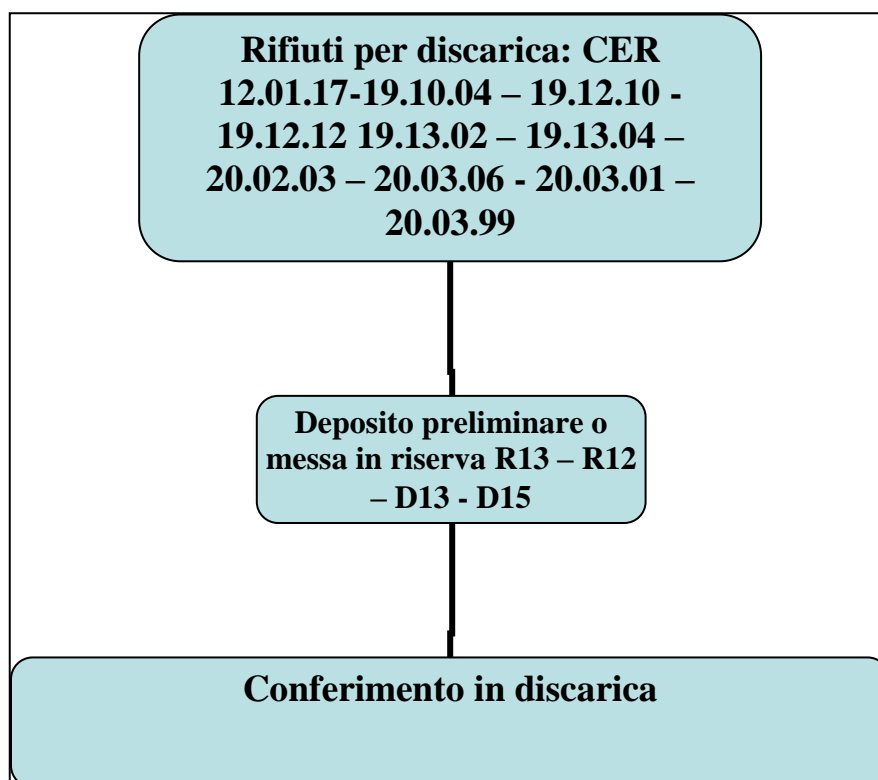


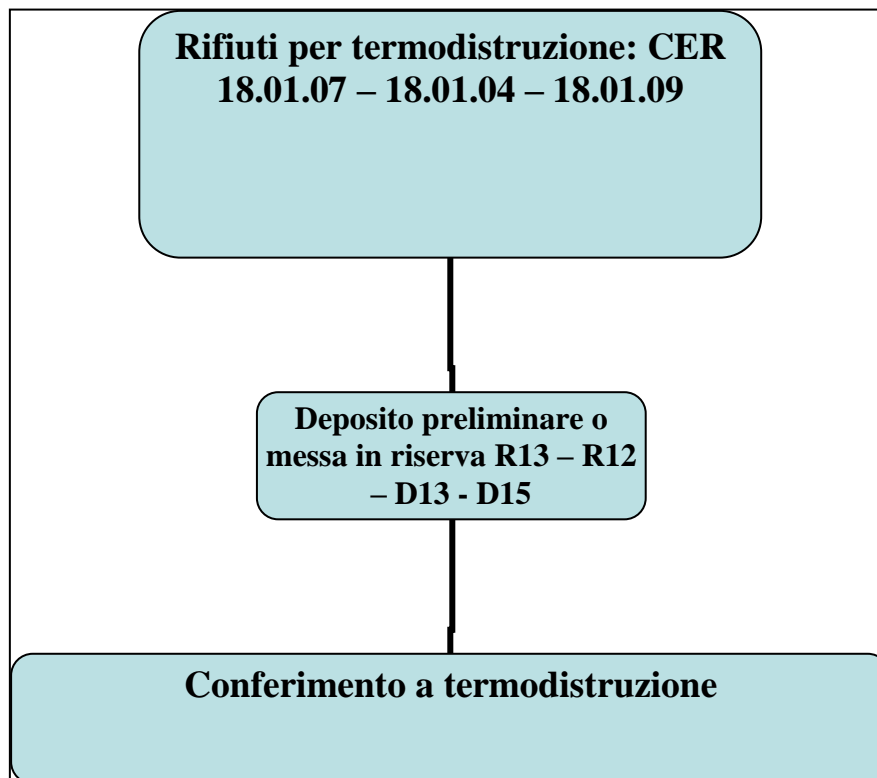
- **Rifiuti alimentari**



- **Rifiuti R.A.E.E.**



**- Rifiuti per produzione CSS****- Rifiuti per conferimento in discarica**

**- Rifiuti destinati ad incenerimento**

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

**STOCCAGGIO MAX DI RIFIUTI**

Quantità [m <sup>3</sup> ]	Tempo [gg]
<b>Rifiuti di carta, cartone, e prodotti di carta inclusi gli imballaggi</b> CER: 03.03.08 - 15.01.06 - 15.01.01- 15.01.05 – 20.01.01 – 19.12.01	
120	180
90	
90	
<b>300</b>	

Quantità [m <sup>3</sup> ]	Tempo [gg]
<b>Rifiuti di plastica e gomma</b> CER: 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	
120	180
90	
180	
60	
<b>450</b>	

Quantità [m <sup>3</sup> ]	Tempo [gg]
<b>Rifiuti ingombranti</b> CER: 20.03.07	
180	180
180	
360	
<b>720</b>	

Quantità [m <sup>3</sup> ]	Tempo [gg]
<b>Rifiuti CSS - PLASMIX</b> CER: 19.12.04 - 19.02.10 – 19.12.10 - 19.12.12 – 20.02.03 – 20.03.01	
210	180
120	
<b>120</b>	
<b>360</b>	
<b>810</b>	

Quantità [m <sup>3</sup> ]	Tempo [gg]
<b>Rifiuti di vetro</b> CER: 17.02.02 – 20.01.02- 15.01.07 – 19.12.05 – 16.01.20 – 10.11.12 - 10.11.03	
60	180
<b>60</b>	

Quantità [m <sup>3</sup> ]	Tempo [gg]
<b>Rifiuti di legno</b> 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	
60	180
45	
<b>105</b>	

Quantità [m <sup>3</sup> ]	Tempo [gg]
<b>Rifiuti di metalli ferrosi e non</b> 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 – 15.01.05 – 16.01.18 – 17.04.11 – 19.10.01	
36	180
45	
45	
<b>126</b>	

Quantità [m <sup>3</sup> ]	Tempo [gg]
<b>Rifiuti inerti e fanghi</b> 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	
60	180
60	
60	
90	
60	
60	
<b>390</b>	

Quantità [m <sup>3</sup> ]	Tempo [gg]
<b>Rifiuti alimentari</b> CER: 02.02.03 – 02.03.04 – 20.01.08 – 20.02.01	
60	5
<b>60</b>	

Quantità [m <sup>3</sup> ]	Tempo [gg]
<b>Rifiuti per discarica</b> CER: 19.10.04 - 19.12.12 - 19.13.02 – 19.13.04 – 20.02.03 – 20.03.06 - 20.03.01 – 20.03.99	
300	180
60	
180	
<b>540</b>	

Quantità [m <sup>3</sup> ]	Tempo [gg]
<b>Rifiuti di cuoio e tessili: CER</b> 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	
120	180
36	
360	
<b>516</b>	

Quantità [m <sup>3</sup> ]	Tempo [gg]
<b>Rifiuti R.A.E.E.</b> CER: 16.02.14 – 16.02.16 – 16.06.04 – 16.06.05 – 20.01.34 – 20.01.36 – 20.01.32	
36	180
45	
81	
<b>162</b>	



Quantità [m <sup>3</sup> ]	Tempo [gg]
<b>Rifiuti sanitari non pericolosi: CER</b> <b>18.01.04 – 18.01.07 – 18.01.09</b>	
45	180
45	
45	
<b>135</b>	

### Sezione C.3 – Analisi e valutazione di singole fasi del ciclo produttivo<sup>4</sup>

#### Il lay out 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.

Le 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;
- Pressa per rifiuti diversi.

<sup>4</sup> - 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.).

## Processo Produttivo

Il processo produttivo di recupero viene svolto attraverso le seguenti fasi:

- Pesatura ed accettazione carico
- Messa in riserva
- Cernita e selezione manuale con l'ausilio di caricatori semoventi
- Riduzione volumetrica
- Separazione magnetica
- Produzione CSS in balle (19.12.10) o conferimento in discarica in balle
- Pressatura ed imballaggio di cartone e plastica o di altre frazioni recuperabili.

Di seguito si illustrano in modo dettagliato le fasi precedenti:

1. Accettazione merci e pesatura: 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;
2. Messa in riserva: I rifiuti vengono scaricati in apposite aree identificate con appositi cartelli e divisi per tipologie;
3. Durante la fase di cernita e selezione i vari materiali di pezzatura più grossa vengono suddivisi per tipologia ed allocati nelle opportune aree di stoccaggio rifiuti;
4. Dopo la cernita inizia la fase di triturazione così suddivisa:
  - Triturazione primaria che riduce il materiale ad una pezzatura di 10-15 cm
  - Prima deferrizzazione che separa i componenti ferrosi di media grandezza
  - Selezione manuale su nastri trasportatori
  - Raffinazione per ridurre il materiale ad una pezzatura massima di 10 x 10 mm
  - Seconda deferrizzazione che separa i componenti ferrosi di piccola taglia.
5. I residui di questa selezione vengono identificati con codice CER 19.12.10 – CSS (inviati a recupero energetico R1) o con il CER 19.12.12 – altri rifiuti prodotti dal trattamento meccanico dei rifiuti, diversi di quelli di cui alla voce 19.12.11 (inviati in discarica D1);
6. I materiali cartacei e plastici differenziati vengono pressati ed inviati agli opportuni centri di recupero;
7. Analisi chimico fisica dei materiali recuperati e del Combustibile Solido Secondario.

La potenzialità di recupero dell'impianto a regime ammonta a 300 ton/giorno.

Ad oggi vengono lavorate 17.510 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 (4.377 ton/anno).

### **Selezione e pressatura dei materiali recuperabili**

Il materiale da lavorare giunge presso il ciclo di lavorazione attraverso dei camion autorizzati muniti di cassone ribaltabili.

Il materiale in ingresso, da sottoporre al ciclo di lavorazione, viene scaricato su di un'area di deposito giornaliero, baia di carico coperta, nella quale il materiale viene selezionato manualmente, prelevato da autogrù munita di ragno con polipo e successivamente posizionato nella tramoggia della macchina pressatrice. Quest'ultima, mediante corpi pressanti verticali e laterali, genera delle balle, legate con cavi in acciaio sfilati e tagliati da bobine facenti parte della macchina.

Le balle dei materiali recuperabili in uscita vengono prelevate e poste, mediante muletto con forche pressanti, su di un'area di deposito giornaliero. Per ultimo vengono caricate su automezzi autorizzati al trasporto fino a raggiungere gli impianti atti al recupero.

### **Selezione, premacinazione e macinazione rifiuti da raccolta differenziata**

Il materiale da lavorare consiste principalmente in plastiche, carte e cartoni, legno, stracci, ecc.. viene depositato nei box di selezione e scaricato da automezzi dotati di cassoni ribaltabili.

Il prelievo del materiale, da suddette aree di deposito, avviene a mezzo di gru semovente dotata di ragno prensile, il quale provvede al caricamento nel premacinatore a coltelli, quest'ultimo effettua una prima riduzione del materiale in pezzatura intermedia.

Nel contempo, il materiale in uscita dal premacinatore subisce un processo di prima deferrizzazione per mezzo di un sistema a nastro di captazione di materiali ferrosi, abbinato al macinatore. Nella fase successiva, il materiale viene scaricato su di un'area a deposito e per mezzo di un nastro trasportatore, viene movimentato mediante caricatore semovente, munito anch'esso di ragno prensile. Attraverso quest'ultimo il materiale viene introdotto nel macinatore nel quale avviene una riduzione della pezzatura a seconda della richiesta dagli impianti di recupero, all'uscita del macchinario, avviene per ultimo un ulteriore processo di deferrizzazione.

Il materiale finito, ottenuto dalla fase di lavorazione, viene depositato su apposita area, pronto per il prelievo da parte di autogrù con ragno, che provvede al caricamento di automezzi diretti verso impianti di riciclaggio.

### Macchinari utilizzati

Gli impianti utilizzati per le lavorazioni descritte sono i seguenti:

- Trituratore primario con relativi nastri trasportatori e deferrizzatori
- Raffinatori con relativi nastri trasportatori e deferrizzatori
- Gru semoventi
- Raffinatore trita-plastica
- Cubettatrice
- Pressa compattatrice per rifiuti diversi

### Il Parco Mezzi

La Ecosistem S.r.l. effettua la raccolta ed il trasporto dei rifiuti con mezzi propri, di varia portata a seconda delle specifiche esigenze.

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

### Potenzialità di superficie di stoccaggio

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

Estensione totale area impianto	Sup. utilizzabile per lo stoccaggio (D.G.R. 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, le relative attività e le attività ai codici CER autorizzati secondo il seguente quadro:

CER	Tipologia	Attività	
02.01.04	Rifiuti plastici	D15	R12 – R13
02.01.10	Rifiuti metallici		R12 – R13

<b>02.02.03</b>	Scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazione		R12 - R13
<b>02.03.04</b>	Scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazione		R12 - R13
<b>03.01.01</b>	Scarti di corteccia e sughero	D15	R12 - R13
<b>03.01.05</b>	Segatura, trucioli, residui di taglio, legno, pannelli di truciolare e piallacci diversi da quelli di cui alla voce 03.01.04	D15	R12 - R13
<b>03.03.01</b>	Scarti di corteccia e legno	D15	R12 - R13
<b>03.03.07</b>	Scarti della separazione meccanica nella produzione di polpa da rifiuti di carta e cartone	D15	R12 - R13
<b>03.03.08</b>	Scarti della selezione di carta e cartone destinati ad essere riciclati	D15	R3 – R12 - R13
<b>04.01.08</b>	Cuoio conciato (scarti, cascami, ritagli, polveri di lucidatura) contenenti cromo	D15	R12 – R13
<b>04.01.09</b>	Rifiuti delle operazioni di confezionamento e finitura	D15	R12 – R13
<b>04.02.09</b>	Rifiuti da materiali compositi	D15	R12 - R13
<b>04.02.21</b>	Rifiuti da fibre tessili grezze	D15	R12 – R13
<b>04.02.22</b>	Rifiuti da fibre tessili lavorate	D15	R12 – R13
<b>07.02.13</b>	Rifiuti plastici	D15	R12- R13
<b>10.02.10</b>	Scaglie di laminazione		R12 - R13
<b>10.11.03</b>	Scarti di materiali in fibra a base di vetro	D15	R12 - R13
<b>10.11.12</b>	Rifiuti di vetro diversi da quelli di cui alla voce 10.11.11	D15	R12 - R13
<b>10.11.13</b>	fanghi provenienti dalla lucidatura e dalla macinazione del vetro, contenenti sostanze pericolose	D15	R12-R13
<b>11.05.01</b>	Zinco solido		R12 – R13
<b>12.01.01</b>	Limatura e trucioli di materiali ferrosi		R12 - R13
<b>12.01.02</b>	Polveri e particolato di materiali ferrosi		R12 - R13
<b>12.01.03</b>	Limatura e trucioli di materiali non ferrosi		R12 - R13
<b>12.01.04</b>	Polveri e particolato di materiali non ferrosi		R12 - R13
<b>12.01.05</b>	Limatura e trucioli di materiali plastici	D15	R12 - R13
<b>12.01.17</b>	Materiale abrasivo di scarto	D13-D15	R12-R13
<b>15.01.01</b>	Imballaggi in carta e cartone	D15	R3 - R12 - R13
<b>15.01.02</b>	Imballaggi in plastica	D15	R12 - R13
<b>15.01.03</b>	Imballaggi in legno	D15	R12 - R13
<b>15.01.04</b>	Imballaggi metallici		R12 - R13

<b>15.01.05</b>	Imballaggi in materiali compositi	D15	R3 – R12 - R13
<b>15.01.06</b>	Imballaggi in materiali misti	D15	R3 - R12 - R13
<b>15.01.07</b>	Imballaggi in vetro	D15	R12 - R13
<b>15.01.09</b>	Imballaggi in materia tessile	D15	R12 - R13
<b>15.02.03</b>	Assorbenti, materiali filtranti, stracci ed indumenti protettivi, diversi da quelli di cui alla voce 150202	D15	R12 - R13
<b>16.01.03</b>	Pneumatici fuori uso	D15	R12 - R13
<b>16.01.16</b>	Serbatoi per gas liquido		R12 - R13
<b>16.01.17</b>	Metalli ferrosi		R12 - R13
<b>16.01.18</b>	Metalli non ferrosi		R12 - R13
<b>16.01.19</b>	Plastica	D15	R12 - R13
<b>16.01.20</b>	Vetro	D15	R12 - R13
<b>16.01.22</b>	Componenti non specificati altrimenti	D15	R12 - R13
<b>16.02.14</b>	Apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci 16.02.09 e 16.02.13		R12 - R13
<b>16.02.16</b>	Componenti rimossi da apparecchiature fuori uso, diverse da quelli di cui alla voce 16.02.15		R12 - R13
<b>16.06.04</b>	Batterie alcaline (tranne 16.06.03)		R12 - R13
<b>16.06.05</b>	Altre batterie ed accumulatori		R12 - R13
<b>17.01.01</b>	Cemento	D15	R12 - R13
<b>17.01.02</b>	Mattoni	D15	R12 - R13
<b>17.01.03</b>	Mattonelle e ceramiche	D15	R12 - R13
<b>17.01.07</b>	Miscugli o scorie di cemento, mattoni, mattonelle e ceramiche, diverse da quelle di cui alla voce 17.01.06	D15	R12 - R13
<b>17.02.01</b>	Legno	D15	R12 - R13
<b>17.02.02</b>	Vetro	D15	R12 - R13
<b>17.02.03</b>	Plastica	D15	R12 - R13
<b>17.03.02</b>	Miscele bituminose diverse da quelle di cui alla voce 17.03.01	D15	R12 – R13
<b>17.04.01</b>	Rame, bronzo, ottone		R12 – R13
<b>17.04.02</b>	Alluminio		R12 – R13
<b>17.04.03</b>	Piombo		R12 – R13
<b>17.04.04</b>	Zinco		R12 – R13
<b>17.04.05</b>	Ferro ed acciaio		R12 – R13
<b>17.04.06</b>	Stagno		R12 – R13

<b>17.04.07</b>	Metalli misti		R12 – R13
<b>17.04.11</b>	Cavi, diversi da quelli di cui alla voce 17.04.10		R12 – R13
<b>17.06.04</b>	Materiali isolanti diversi da quelli di cui alle voci 17.06.01 e 17.06.03	D15	R12 – R13
<b>17.08.02</b>	Materiali da costruzione a base di gesso diversi da quelli di cui alla voce 17.08.01	D15	R12 – R13
<b>17.09.04</b>	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
<b>18.01.04</b>	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
<b>18.01.07</b>	sostanze chimiche diverse da quelle di cui alla voce 18.01.06*	D13 - D15	R12 – R13
<b>18.01.09</b>	medicinali diversi da quelli di cui alla voce 18.01.08*	D13 - D15	R12 – R13
<b>19.01.02</b>	Materiali ferrosi estratti da ceneri pesanti		R12 – R13
<b>19.01.18</b>	Rifiuti della pirolisi		R12 – R13
<b>19.02.10</b>	Rifiuti combustibili diversi da quelli di cui alle voci 19.02.08 e 19.02.09		R12
<b>19.08.01</b>	Vaglio	D15	R12 – R13
<b>19.08.05</b>	Fanghi prodotti dal trattamento delle acque reflue urbane	D15	R12 – R13
<b>19.08.14</b>	Fanghi prodotti da altri trattamenti delle acque reflue industriali, diversi da quelli di cui alla voce 19.08.11	D15	R12 – R13
<b>19.10.01</b>	Rifiuti di ferro ed acciaio		R12 - R13
<b>19.10.02</b>	Rifiuti di metalli non ferrosi		R12 - R13
<b>19.10.04</b>	Fluff – frazione leggera e polveri, diversi da quelli di cui alla voce 19.10.03	D13 - D15	R12 - R13
<b>19.12.01</b>	Carta e cartone	D15	R3 - R12 - R13
<b>19.12.02</b>	Metalli ferrosi		R12 - R13
<b>19.12.03</b>	Metalli non ferrosi		R12 - R13
<b>19.12.04</b>	Plastica e gomma	D15	R12 - R13
<b>19.12.05</b>	Vetro	D15	R12 - R13
<b>19.12.07</b>	Legno, diverso da quello di cui alla voce 19.12.06	D15	R12 - R13
<b>19.12.08</b>	Prodotti tessili	D15	R12 - R13
<b>19.12.10</b>	Rifiuti combustibili (CDR: combustibile derivato da rifiuti)	D13 - D15	R12 - R13
<b>19.12.12</b>	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
<b>19.13.02</b>	rifiuti solidi prodotti dalle operazioni di bonifica dei terreni, diversi da quelli di cui alla voce 19 13 01	D13 - D15	R12 - R13
<b>19.13.04</b>	fanghi prodotti dalle operazioni di bonifica dei terreni, diversi da quelli di cui alla voce 19 13 03	D13 - D15	R12 - R13

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		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/a.

La quantità massima stoccabile ammonta a m<sup>3</sup> 4374 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 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 a pag.10, chiede di mantenere il limite prescrittivo di un anno secondo la normativa vigente.

### **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 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

Negli allegati successivi valuteremo il consumo dell'energia nel corso degli anni.

### **Impianto Idrico e Refluo**

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.

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.

<b>Modello</b>	<b>Superficie piazzale</b>	<b>Volume vasche</b>
PP 5000	5.000 m <sup>2</sup>	25 m <sup>3</sup>

### **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 convogliarli mentre le acque di seconda pioggia andranno a confluire nella fogna 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).

### 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.

### **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.

<b>Allegati alla presente scheda<sup>5</sup></b>	
.....	Y...

<b>Eventuali commenti</b>

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


**SCHEDA «D»: VALUTAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE<sup>1</sup>**

Bref o BAT conclusion	Misure adottate	Applicazione Bref o BAT conclusion *	Note **
<b>BAT 1</b>			
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	
<b>BAT 2</b> 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	
<b>BAT 3</b>			
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	
<b>BAT 4</b> 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	

<b>BAT 5</b>			
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	APPLICATA	
<b>BAT 6</b>			
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).	Si effettuano i controlli richiesti secondo le indicazioni del PMC (Piano di Monitoraggio e Controllo)	APPLICATA	
<b>BAT 7</b>			
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.	Si effettuano i controlli richiesti secondo le indicazioni del PMC (Piano di Monitoraggio e Controllo)	APPLICATA	
<b>BAT 8</b>			
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.	Si effettuano i controlli richiesti secondo le indicazioni del PMC (Piano di Monitoraggio e Controllo)	APPLICATA	
<b>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,</b>			
Misurazione		NON APPLICABILE	
Fattori di emissione		NON APPLICABILE	
Bilancio di massa		NON APPLICABILE	
<b>BAT 10</b>			

La BAT consiste nel monitorare periodicamente le emissioni di odori.	Si effettuano i controlli richiesti secondo le indicazioni del PMC (Piano di Monitoraggio e Controllo)	APPLICATA	
<b>BAT 11</b>			
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 effettuano i controlli richiesti secondo le indicazioni del PMC (Piano di Monitoraggio e Controllo)	APPLICATA	
<b>BAT 12</b>			
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	Si effettuano i controlli richiesti secondo le indicazioni del PMC (Piano di Monitoraggio e Controllo) anche se l'attività non prevede la gestione di rifiuti che creano rifiuti con emissioni odorigene	APPLICATA	
<b>BAT 13 Per prevenire le emissioni di odori, o se ciò non è possibile per ridurle.</b>			
Ridurre al minimo i tempi di permanenza	Si effettuano i controlli richiesti secondo le indicazioni del PMC (Piano di Monitoraggio e Controllo) anche se l'attività non prevede la gestione di rifiuti che creano rifiuti con emissioni odorigene	APPLICATA	
Uso di trattamento chimico		NON APPLICABILE	
Ottimizzare il trattamento aerobico		NON APPLICABILE	
<b>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.</b>			
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	

<b>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.</b>			
Corretta progettazione degli impianti		NON APPLICABILE	
Gestione degli impianti		NON APPLICABILE	
<b>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.</b>			
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	
<b>BAT 17</b>			
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	Si effettuano i controlli richiesti secondo le indicazioni del PMC (Piano di Monitoraggio e Controllo)	APPLICATA	
<b>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</b>			
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	
<b>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</b>			
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.
Ricircolo dell'acqua		NON APPLICABILE	
Superficie impermeabile	Pur non trattando rifiuti che presentano rischi di contaminazione del suolo, le superfici sono tutte impermeabili.	APPLICATA	
Tecniche per ridurre la probabilità e l'impatto di tracimazioni e malfunzionamenti di vasche e serbatoi	Le vasche per liquidi hanno adeguati bacini di contenimento	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	Non vi è produzione di acque reflue che necessitano di tale deposito temporaneo.	APPLICATA	
<b>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.</b>			
Equalizzazione		NON APPLICABILE	Il processo produttivo della Ecosistem non prevede il trattamento di acque reflue
Neutralizzazione		NON APPLICABILE	
Separazione fisica - es. tramite vagli, setacci, separatori di sabbia, separatori di grassi – separazione olio/acqua o vasche di sedimentazione primaria		NON APPLICABILE	
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	
<b>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).</b>			
Misure di protezione	<p>Le misure comprendono:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- protezione dell'impianto da atti vandalici</li> <li>- sistema di protezione antincendio e antiesplorazione, contenente apparecchiature di prevenzione, rilevazione ed estinzione</li> <li>- accessibilità e operabilità delle apparecchiature di controllo pertinenti in situazioni di emergenza.</li> </ul>	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"> <li>- un registro/diario di tutti gli incidenti, gli inconvenienti, le modifiche alle procedure e i risultati delle ispezioni</li> <li>- le procedure per individuare, rispondere e trarre insegnamento da inconvenienti e incidenti.</li> </ul>	APPLICATA	
<b>BAT 22.</b>			
Ai fini dell'utilizzo efficiente dei materiali, la BAT consiste nel sostituire i materiali con rifiuti.		NON APPLICABILE	
<b>BAT 23. Al fine di utilizzare l'energia in modo efficiente, la BAT consiste nell'applicare entrambe le tecniche indicate di seguito</b>			
Piano di efficienza energetica	<p>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</p>	APPLICATA	
Registro del bilancio energetico		NON APPLICABILE	
<b>BAT 24.</b>			
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).	<p>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).</p>	APPLICATA	

<b>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.</b>			
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.

<b>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</b>			
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	
<b>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.</b>			
Piano di gestione in caso di deflagrazione		NON APPLICABILE	
Serrande di sovrappressione		NON APPLICABILE	
Pre-frantumazione		NON APPLICABILE	
<b>BAT 28</b>			
Al fine di utilizzare l'energia in modo efficiente, la BAT consiste nel mantenere stabile l'alimentazione del frantumatore		NON APPLICABILE	
<b>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.</b>			
Eliminazione e cattura ottimizzate dei refrigeranti e degli oli		NON APPLICABILE	
Condensazione criogenica		NON APPLICABILE	

Adsorbimento		NON APPLICABILE	
<b>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.</b>			
Atmosfera inerte		NON APPLICABILE	
Ventilazione forzata		NON APPLICABILE	
<b>BAT 31</b>			
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"> <li>- Adsorbimento</li> <li>- Biofiltro</li> <li>- Ossidazione Termica</li> <li>- Lavaggio ad umido</li> </ul>	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.

<b>BAT 32.</b>			
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			
<b>BAT 33</b>			
Per ridurre le emissioni di odori e migliorare la prestazione ambientale complessiva, la BAT consiste nel selezionare i rifiuti in ingresso			
<b>BAT 34</b>			
Per ridurre le emissioni convogliate nell'atmosfera di polveri, composti organici e composti odorigeni, incluso H <sub>2</sub> S e NH <sub>3</sub>			
<b>BAT 35</b>			
Al fine di ridurre la produzione di acque reflue e l'utilizzo d'acqua, la BAT			
<b>BAT 36</b>			
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			
<b>BAT 37</b>			
Per ridurre le emissioni diffuse di polveri, odori e bioaerosol nell'atmosfera provenienti dalle fasi di			

trattamento all'aperto			
<b>BAT 38</b>			
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			
<b>BAT 39 Al fine di ridurre le emissioni nell'atmosfera, la BAT consiste nell'applicare entrambe le tecniche di seguito indicate.</b>			
Segregazione dei flussi di scarichi gassosi			
Ricircolo degli scarichi gassosi			
<b>BAT 40</b>			
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)			
<b>BAT 41</b>			
Per ridurre le emissioni di polveri, composti organici e NH <sub>3</sub> nell'atmosfera,			
<b>BAT 42</b>			
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)			
<b>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.</b>			
Recupero di materiali			
Recupero di energia			
<b>BAT 44</b>			
Per ridurre le emissioni di composti organici nell'atmosfera			
<b>BAT 45</b>			
Per ridurre le emissioni di composti organici nell'atmosfera,			
<b>BAT 46</b>			
Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva della rigenerazione dei solventi esausti			
<b>BAT 47</b>			

47. Per ridurre le emissioni di composti organici nell'atmosfera,			
<b>BAT 48</b>			
Per migliorare la prestazione ambientale complessiva del trattamento termico del carbone attivo esaurito, dei rifiuti di catalizzatori e del terreno scavato contaminato			
<b>BAT 49</b>			
Per ridurre le emissioni di HCl, HF, polveri e composti organici nell'atmosfera			
<b>BAT 50</b>			
Per ridurre le emissioni nell'atmosfera di polveri e composti organici rilasciati nelle fasi di deposito, movimentazione e lavaggio,			
<b>BAT 51</b>			
Per migliorare la prestazione ambientale complessiva e ridurre le emissioni convogliate di PCB e composti organici nell'atmosfera			

<b>BAT 52</b>			
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	
<b>BAT 53</b>			
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	

<b>Allegati alla presente scheda<sup>2</sup></b>	
...	Y...
...	Y...

<b>Eventuali commenti</b>
Pag. 10 a 11

\* Applicata, non applicata, non applicabile.

\*\* Motivazioni in caso di non applicata o non applicabile.

<sup>1</sup> - 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.

<sup>2</sup> - Allegare gli altri eventuali documenti di riferimento - diversi dalle linee guida ministeriali o dai BREF - laddove citati nella presente scheda.

**SCHEDA «E»: SINTESI NON TECNICA<sup>1</sup>****Processo Produttivo**

Il processo produttivo di recupero viene svolto attraverso le seguenti fasi:

- Pesatura ed accettazione carico
- Messa in riserva
- Cernita e selezione manuale con l'ausilio di caricatori semoventi
- Riduzione volumetrica
- Separazione magnetica
- Produzione CSS in balle (19.12.10) o conferimento in discarica in balle
- Pressatura ed imballaggio di cartone e plastica o di altre frazioni recuperabili.

Di seguito si illustrano in modo dettagliato le fasi precedenti:

1. Accettazione merci e pesatura: 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;
2. Messa in riserva: I rifiuti vengono scaricati in apposite aree identificate con appositi cartelli e divisi per tipologie;
3. Durante la fase di cernita e selezione i vari materiali di pezzatura più grossa vengono suddivisi per tipologia ed allocati nelle opportune aree di stoccaggio rifiuti;
4. Dopo la cernita inizia la fase di triturazione così suddivisa:
  - Triturazione primaria che riduce il materiale ad una pezzatura di 10-15 cm
  - Prima deferrizzazione che separa i componenti ferrosi di media grandezza
  - Selezione manuale su nastri trasportatori
  - Raffinazione per ridurre il materiale ad una pezzatura massima di 10 x 10 mm
  - Seconda deferrizzazione che separa i componenti ferrosi di piccola taglia.
5. I residui di questa selezione vengono identificati con codice CER 19.12.10 – CSS (inviati a recupero energetico R1) o con il CER 19.12.12 – altri rifiuti prodotti dal trattamento meccanico dei rifiuti, diversi di quelli di cui alla voce 19.12.11 (inviati in discarica D1);
6. I materiali cartacei e plastici differenziati vengono pressati ed inviati agli opportuni centri di recupero;



#### 7. Analisi chimico fisica dei materiali recuperati e del Combustibile Solido Secondario.

La potenzialità di recupero dell'impianto a regime ammonta a 300 ton/giorno.

Ad oggi vengono lavorate 17.510 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 (4.377 ton/anno).

#### **Selezione e pressatura dei materiali recuperabili**

Il materiale da lavorare giunge presso il ciclo di lavorazione attraverso dei camion autorizzati muniti di cassone ribaltabili.

Il materiale in ingresso, da sottoporre al ciclo di lavorazione, viene scaricato su di un'area di deposito giornaliero, baia di carico coperta, nella quale il materiale viene selezionato manualmente, prelevato da autogrù munita di ragno con polipo e successivamente posizionato nella tramoggia della macchina pressatrice. Quest'ultima, mediante corpi pressanti verticali e laterali, genera delle balle, legate con cavi in acciaio sfilati e tagliati da bobine facenti parte della macchina.

Le balle dei materiali recuperabili in uscita vengono prelevate e poste, mediante muletto con forche pressanti, su di un'area di deposito giornaliero. Per ultimo vengono caricate su automezzi autorizzati al trasporto fino a raggiungere gli impianti atti al recupero.

#### **Selezione, premacinazione e macinazione rifiuti da raccolta differenziata**

Il materiale da lavorare consiste principalmente in plastiche, carte e cartoni, legno, stracci, ecc.. viene depositato nei box di selezione e scaricato da automezzi dotati di cassoni ribaltabili.

Il prelievo del materiale, da suddette aree di deposito, avviene a mezzo di gru semovente dotata di ragno prensile, il quale provvede al caricamento nel premacinatore a coltelli, quest'ultimo effettua una prima riduzione del materiale in pezzatura intermedia.

Nel contempo, il materiale in uscita dal premacinatore subisce un processo di prima deferrizzazione per mezzo di un sistema a nastro di captazione di materiali ferrosi, abbinato al macinatore. Nella fase successiva, il materiale viene scaricato su di un'area a deposito e per mezzo di un nastro trasportatore, viene movimentato mediante caricatore semovente, munito anch'esso di ragno prensile. Attraverso quest'ultimo il materiale viene introdotto nel macinatore nel quale avviene una riduzione della pezzatura a seconda della richiesta dagli impianti di recupero, all'uscita del macchinario, avviene per ultimo un ulteriore processo di deferrizzazione.

Il materiale finito, ottenuto dalla fase di lavorazione, viene depositato su apposita area, pronto per il prelievo da parte di autogrù con ragno, che provvede al caricamento di automezzi diretti verso impianti di riciclaggio.

### **Macchinari utilizzati**

Gli impianti utilizzati per le lavorazioni descritte sono i seguenti:

- Trituratore primario con relativi nastri trasportatori e deferrizzatori
- Raffinatori con relativi nastri trasportatori e deferrizzatori
- Gru semoventi
- Raffinatore trita-platica
- Cubettatrice
- Pressa compattatrice per rifiuti diversi

### **PRESIDI AMBIENTALI:**

#### ***1. 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 NH<sub>3</sub> 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 odorigene, talvolta ammoniacale, 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 odorigeni. 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:

1. Cappe di captazione
2. Sistema di abbattimento bicomponente
3. Elettroventilatore
4. 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.

*2. 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 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 raccogliore.

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

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

vada maggiormente verso l'esterno del filtro piuttosto che a ritroso lungo le tubazioni di aspirazione dell'impianto.

### 3. 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.

### 4. 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)	12,5	
Velocità media effettiva (m/s)	8,56	
Portata (m <sup>3</sup> /h)	16.708	
Direzione del flusso allo sbocco	verticale	
Durate delle emissioni (h/g)	6	
Provenienza delle emissioni	Trituratori e presse	
Tipi di abbattimento	Ciclone - maniche	
Inquinanti	<b>Concentrazione</b>	<b>Flusso di massa</b>
	<b>[mg/Nmc]</b>	<b>[g/h]</b>
<b>Polveri misurate</b>	<b>0,15</b>	<b>2,51</b>

Normativa	D.lgs 152/06	BAT*
<b>Limiti (mg/Nmc)</b>	<b>150</b>	<b>5</b>

\*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

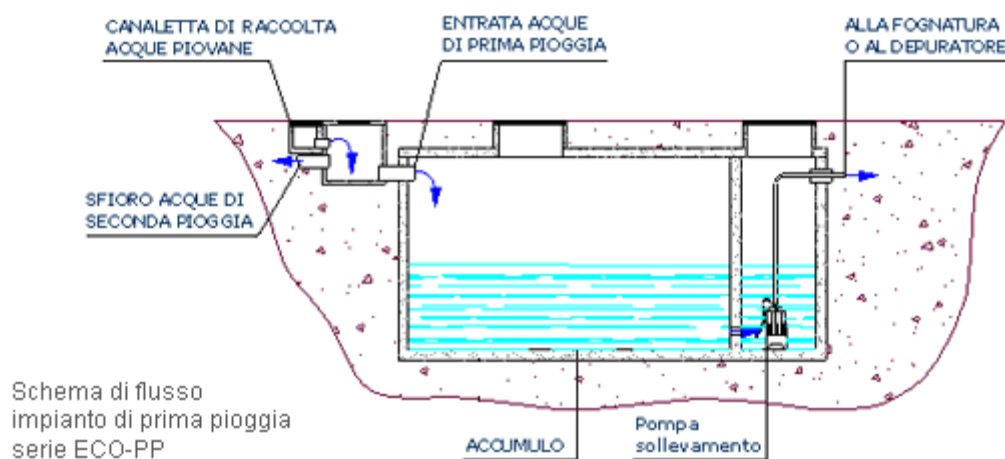
### Trattamento acque di dilavamento piazzale

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 <sup>2</sup>	25 m <sup>3</sup>

### 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 convogliarli mentre le acque di seconda pioggia andranno a confluire nella fogna acque nere.

### 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.

In tale ottica l'Azienda si impegna a:

- 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 e della normativa vigente.

### **3. 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.

E' 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.

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). Gli ultimi rilievi sono stati effettuati il 13/05/2019 e i risultati rispettano 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 o all'ambiente.

Lo stabilimento ECOSISTEM SRL di Nusco (AV) ritiene importante ridurre l'impatto acustico mediante una corretta 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.

### **Utilizzo risorse idriche**

#### 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:

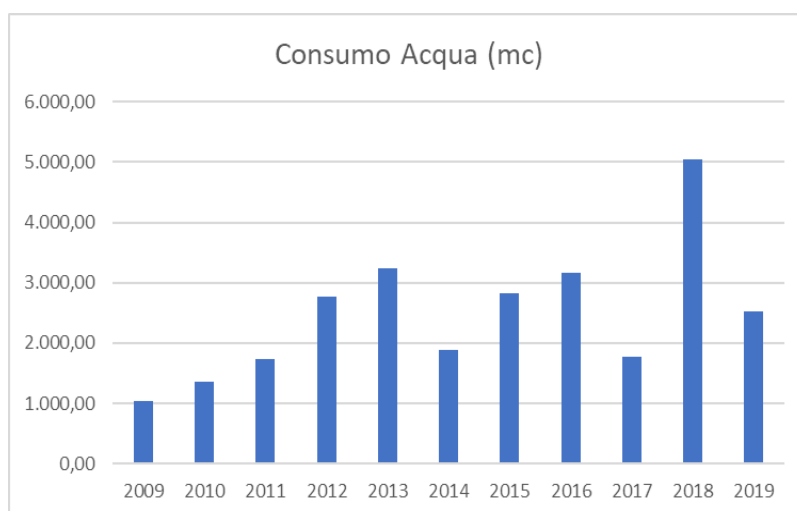
- servizi igienici
- antincendio.

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

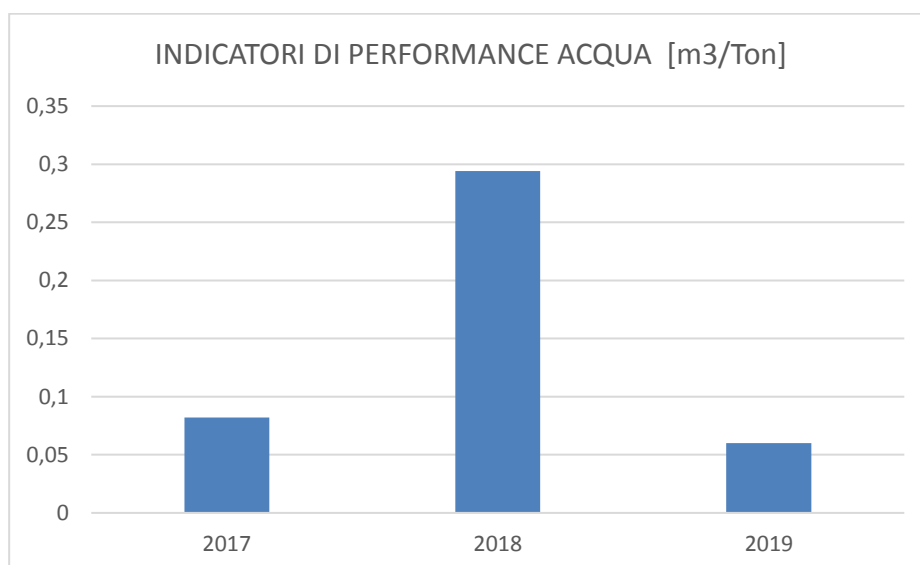
Di seguito si riporta la tabella e l'andamento dei consumi di acqua dal 2009 al 2019 espressa in mc.



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



**Tabella n.1 – 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.

## Consumi Energetici

### Normativa ambientale di riferimento:

Legge 10 del 09/01/1991

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.

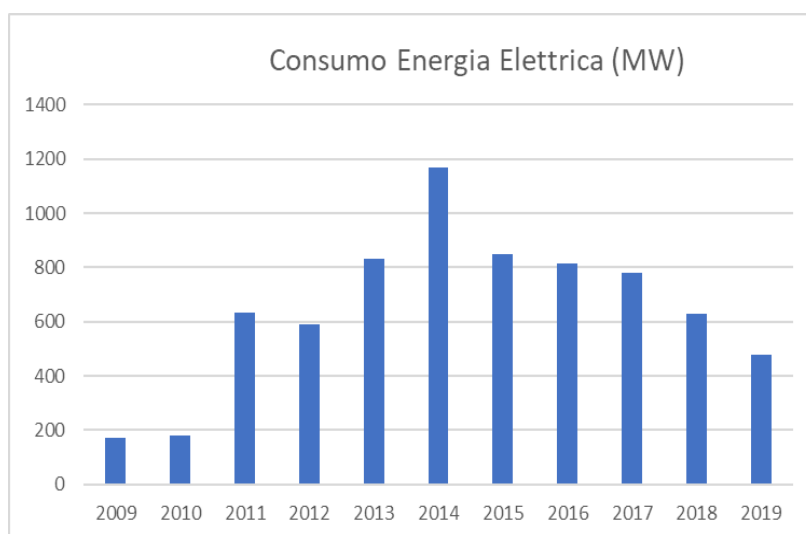
Lo stabilimento utilizza rilevanti quantità di energia elettrica per tutto ciò che concerne il funzionamento dell'impianto produttivo e delle altre apparecchiature ad correlate.

Le utenze principali sono

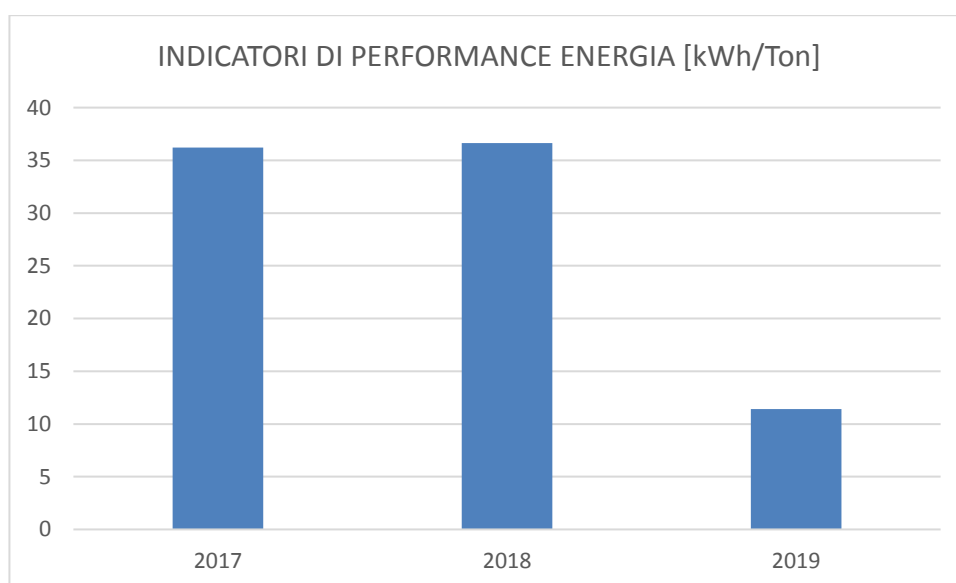
- 01 Pressa per rifiuti
- 02 Raffinatori per rifiuti secchi
- 10 nastri trasportatori
- 03 Deferrizzatori
- 01 Cubettatrice
- Impianto di Aspirazione
- Sistemi ad aria compressa
- Gruppo di pressurizzazione antincendio
- Officina meccanica
- Uffici
- Illuminazione interna ed esterna

La tabella sotto riportata, mostra i dati (fonte bollette ENEL rielaborati dall'azienda) relativi ai consumi di energia elettrica per gli anni 2009 al 2019.

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



**Tab. n. 2 – Consumi Energia Elettrica**



Dall'analisi dei dati si può notare che, dall'ultimo incremento del 2011 (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 le stessa potenzialità ma con motori a basso consumo energetico.

## Gas naturale

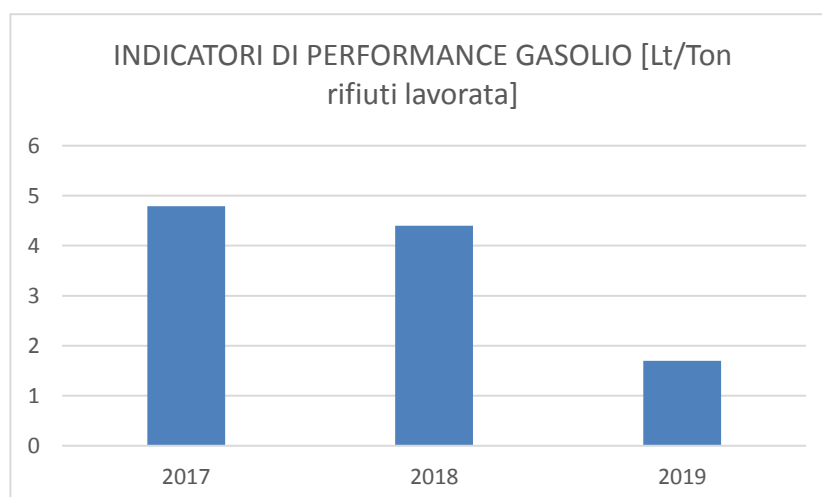
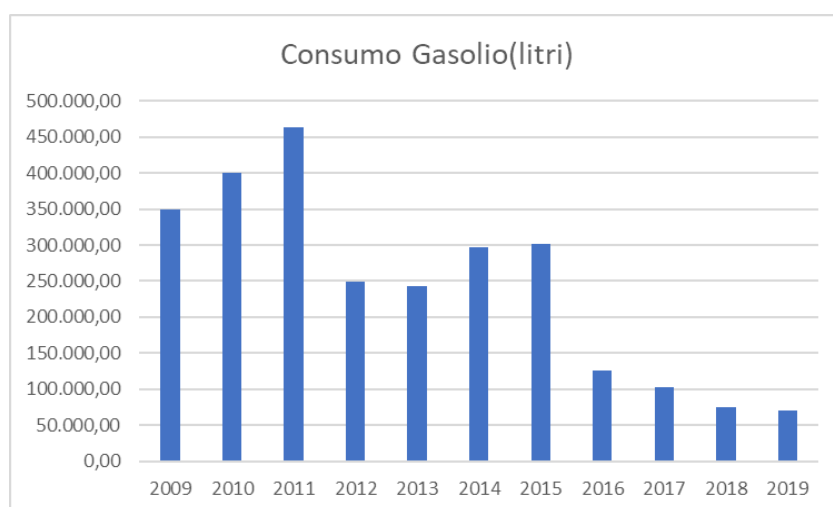
Nell'azienda non viene utilizzato gas naturale

## Gasolio

In tabella prima del 2016 i consumi sono relativi sia al rifornimento del parco veicolare che al rifornimento dei mezzi 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:

**Tab. n.3 – Consumo Gasolio**

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



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.

### **PCB e PCT**

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

### **Contaminazione di suoli e falde**

Le possibili fonti di perdite di sostanze pericolose tali da contaminare le acque superficiali, il suolo ed il sottosuolo possono essere così identificate:

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

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.

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

### Impatto sul paesaggio

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

### 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.

### Materie prime

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

La configurazione che ha l'impianto viene rappresentata nella tabella seguente in cui è possibile visionare i codici CER e le relative quantità:

CER	Tipologia	2019 Kg/anno	2018 Kg/anno	2017 Kg/anno
02.01.04	Rifiuti plastici (ad esclusione degli imballaggi)		2.340	7.220
02.01.10	Rifiuti metallici		2.690	
02.03.04	Scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazione		-	25
03.01.05	Segatura, trucioli, residui di taglio, legno, pannelli di truciolare e piallacci diversi da quelli di cui alla voce 03.01.04		1.302.570	2.030.025
04.01.09	Rifiuti delle operazioni di confezionamento e finitura	96.656	105.338	33.264
04.02.22	Rifiuti da fibre tessili lavorate	299.950	515.455	648.805
07.02.13	Rifiuti plastici	1.740.120	2.394.110	2.656.937

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

08.03.18	Toner per stampa esauriti, diversi da quelli di cui alla voce 08 03 17			19
12.01.03	Limatura e trucioli di materiali non ferrosi		-	8.460
15.01.01	Imballaggi in carta e cartone	850.540	365260	291.020
15.01.02	Imballaggi in plastica	86.380	87.839	85.656
15.01.03	Imballaggi in legno	138.280	2.950.300	4.200.055
15.01.06	Imballaggi in materiali misti	2.631.027	3.263.370	2.415.380
15.01.07	Imballaggi in vetro	123.780	280	800
15.01.10	Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze			240
15.02.03	Assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi, diversi da quelli di cui alla voce 15 02 02	177	523.620	393.980
16.01.03	Pneumatici fuori uso	49.780	35.420	169.530
16.01.19	Plastica	33.680	-	-
16.01.22	Componenti non specificati altrimenti		4750	3.320
16.02.14	Apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci 16.02.09 e 16.02.13	100	2.050	3.010
16.02.16	Componenti rimossi da apparecchiature fuori uso, diverse da quelli di cui alla voce 16.02.15		1.508	-
17.01.07	Miscugli o scorie di cemento, mattoni, mattonelle e ceramiche, diverse da quelle di	15.220		-

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

	cui alla voce 17.01.06			
17.02.01	Legno	86.810	786.550	1.558.887
17.02.02	Vetro	2.236		-
17.02.03	Plastica	24.493	108.000	9.285
17.04.02	Alluminio	1.900		-
17.04.05	Ferro ed acciaio	15.600	137.870	117.945
17.04.07	Metalli misti	680	-	920
17.04.11	Cavi, diversi da quelli di cui alla voce 17.04.10	13.080	-	-
17.06.04	Materiali isolanti, diversi da quelli di cui alle voci 17 06 01 e 17 06 03	5.120	1.220	150
17.09.04	Rifiuti misti dell'attività di costruzione	165.600	59.600	52.820
19.08.01	Vaglio	13.080	320	-
19.08.14	Fanghi prodotti da altri trattamenti	12.200	360.540	151.560
19.12.04	Plastica e gomma	338.200	416.520	165.380
19.12.07	Legno, diverso da quello di cui alla voce 19.12.06	6.120.620	8.152.980	12.058.545
19.12.08	Prodotti tessili	35.040	1.008.900	494.140
19.12.10	Rifiuti combustibili (CDR: combustibile derivato da rifiuti)		3.746.020	1.667.199
19.12.12	Altri rifiuti (compresi materiali misti) prodotti dal trattamento meccanico dei rifiuti, diversi da quelli di cui alla voce 19.12.11	1.687.790	1.309.030	1.531.900
20.01.01	Carta e Cartone	431.820	13.730	290
20.01.11	Prodotti tessili	231.650	127.140	137.175



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

20.01.32	Medicinali diversi da quelli di cui alla voce 20.01.31	26.502	34.352	35.928
20.01.34	Batterie e accumulatori diversi da quelli di cui alla voce 20.01.33	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	6.240	5.040	1580
20.01.38	Legno, diverso da quello di cui alla voce 20.01.37	1.665.310	1.408.750	1.619.290
20.01.39	Plastica	55.640	12.035	23.128
20.01.40	Metallo	51.800	35.950	32.650
20.02.01	Rifiuti biodegradabili	1.045.740	1.787.040	389.131
20.02.03	Altri rifiuti non biodegradabili	140.020	125.990	99.460
20.03.01	Rifiuti urbani non differenziati	5.245.180	2.245.360	258.560
20.03.03	Residui della pulizia stradale	652.700	398.590	370.200
20.03.07	Rifiuti ingombranti	17.508.360	12.133.810	7.861.210
20.03.99	Rifiuti urbani non specificati altrimenti	22.720		
	<b>TOTALE</b>	<b>43.518.761</b>	<b>45.876.507</b>	<b>41.647.279</b>

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

<b>Allegati alla presente scheda<sup>2</sup></b>	
...	Y...
...	Y...
...	Y...

<b>Eventuali commenti</b>

- 
- 1 - Fornire una sintesi - elaborata in una forma comprensibile al pubblico - del contenuto della relazione tecnica, che includa una descrizione del complesso produttivo e dell'attività svolta, delle materie prime, delle fonti energetiche utilizzate, delle principali emissioni nell'ambiente e delle misure di prevenzione dell'inquinamento previste, così come richiesto dall'art. 29 ter - comma 2 - del D.Lgs. 152/06 e s.m.i.. Atteso che il documento di sintesi sarà resa disponibile in forma integrale alla consultazione del pubblico interessato, il gestore potrà omettere dati riservati dei processi produttivi e dei materiali impiegati dall'azienda.
  - 2 - Allegare eventuali documenti ritenuti rilevanti dal proponente.

SCHEDA «F»: SOSTANZE, PREPARATI E MATERIE PRIME UTILIZZATI<sup>1</sup>

N° progr.	Descrizione <sup>2</sup>	Tipologia <sup>3</sup>	Modalità di stoccaggio	Impianto/fase di utilizzo <sup>4</sup>	Stato fisico	Etichettatura	Frase R	Composizione <sup>5</sup>	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				2019	70.880	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				2019	133	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				2019	134	Kg

<sup>1</sup> - **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;

<sup>2</sup> - 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.

<sup>3</sup> - 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);

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

<sup>5</sup> - Riportare i dati indicati nelle schede di sicurezza, qualora specificati.

N° progr.	Descrizione <sup>6</sup>	Tipologia <sup>7</sup>	Modalità di stoccaggio	Impianto/fase di utilizzo <sup>8</sup>	Stato fisico	Etichettatura	Frase R	Composizione <sup>9</sup>	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				2019	59	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				2019	484	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				2019	404	lt

<sup>6</sup> - 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.

<sup>7</sup> - 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);

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

<sup>9</sup> - Riportare i dati indicati nelle schede di sicurezza, qualora specificati.

N° progr.	Descrizione <sup>10</sup>	Tipologia <sup>11</sup>	Modalità di stoccaggio	Impianto/fase di utilizzo <sup>12</sup>	Stato fisico	Etichettatura	Frase R	Composizione <sup>13</sup>	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				2019	386	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				2019	88	lt

<sup>10</sup> - 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.

<sup>11</sup> - 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);

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

<sup>13</sup> - Riportare i dati indicati nelle schede di sicurezza, qualora specificati.


**SCHEDA «G»: APPROVVIGIONAMENTO IDRICO (2018)<sup>1</sup>**

Fonte	Volume acqua totale annuo		Consumo medio giornaliero	
	Potabile (m <sup>3</sup> )	Non potabile (m <sup>3</sup> )	Potabile (m <sup>3</sup> )	Non potabile (m <sup>3</sup> )
<b>Acquedotto</b>	<b>5037</b>	N.A.	<b>18</b>	N.A.
<b>Pozzo</b>	N.A.	N.A.	N.A.	N.A.
<b>Corso d'acqua</b>	N.A.	N.A.	N.A.	N.A.
<b>Acqua lacustre</b>	N.A.	N.A.	N.A.	N.A.
<b>Sorgente</b>	N.A.	N.A.	N.A.	N.A.
<b>Altro (riutilizzo,ecc.)</b>	N.A.	N.A.	N.A.	N.A.

**SCHEDA «G»: APPROVVIGIONAMENTO IDRICO (2019)<sup>1</sup>**

Fonte	Volume acqua totale annuo		Consumo medio giornaliero	
	Potabile (m <sup>3</sup> )	Non potabile (m <sup>3</sup> )	Potabile (m <sup>3</sup> )	Non potabile (m <sup>3</sup> )
<b>Acquedotto</b>	<b>2530</b>	N.A.	<b>10</b>	N.A.
<b>Pozzo</b>	N.A.	N.A.	N.A.	N.A.
<b>Corso d'acqua</b>	N.A.	N.A.	N.A.	N.A.
<b>Acqua lacustre</b>	N.A.	N.A.	N.A.	N.A.
<b>Sorgente</b>	N.A.	N.A.	N.A.	N.A.
<b>Altro (riutilizzo,ecc.)</b>	N.A.	N.A.	N.A.	N.A.

<sup>1</sup> 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 <sup>1</sup>	Impianto, fase o gruppo di fasi di provenienza <sup>2</sup>	Modalità di scarico <sup>3</sup>	Recettore <sup>4</sup>	Volume medio annuo scaricato						Impianti/-fasi di trattamento <sup>5</sup>		
				Anno di riferimento	Portata media		Metodo di valutazione <sup>6</sup>					
					m <sup>3</sup> /g	m <sup>3</sup> /a						
1	POZZETTO FOGNATURA CGS	CONTINUO	FOGNATURA	2019	3,18	1.144	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	VEDI PLANIMETRIA	
							<input type="checkbox"/>	M	<input type="checkbox"/>	C		<input type="checkbox"/>
<b>DATI COMPLESSIVI SCARICO FINALE .....</b>				2019	3,18	1.144	<input type="checkbox"/>	M	<input type="checkbox"/>	C	<input checked="" type="checkbox"/>	S

<sup>1</sup> - 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;

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

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

<sup>4</sup> - 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;

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

<sup>6</sup> - 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 <sup>7</sup>	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 <sup>8</sup>	
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**

<b>N° Scarico finale</b>	<b>Provenienza (descrivere la superficie di provenienza)</b>	<b>Superficie relativa (m<sup>2</sup>)</b>	<b>Recettore</b>	<b>Inquinanti</b>	<b>Sistema di trattamento</b>
1	POZZETTI CON GRIGLIE (dilavamento piazzale)	3.956	Pozzetto Fognatura ASI	Azoto,Fosforo,Arsenico,Cadmio, Cromo,Rame,Mercurio,Nichel, Piombo,Zinco,Cloruri e Cianuri	Vasca di raccolta prima pioggia con Sistema di grigliatura, dissabbiatura e disoleatura.
<b>DATI SCARICO FINALE</b>					

**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 <sup>9</sup>	<input type="checkbox"/> destra <input type="checkbox"/> sinistra
Stima della portata (m <sup>3</sup> /s)	Minima
	Media
	Massima
Periodo con portata nulla <sup>10</sup> (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 <sup>3</sup> /s)	
Concessionario	

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

SCARICO IN FOGNATURA	
Gestore	CGS

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

<sup>10</sup> - 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 <sup>11</sup> .	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) <sup>12</sup>	U
Descrivere eventuali sistemi di riciclo / recupero acque.	Y...

**Eventuali commenti**

<sup>11</sup> - 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.

<sup>12</sup>- 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»: RIFIUTI<sup>1</sup>**

**Sezione. I. 1 – Tipologia del rifiuto prodotto  
(2019)**

Descrizione del rifiuto	Quantità		Impianti / di provenienza <sup>2</sup>	Codice CER <sup>3</sup>	Classificazione	Stato fisico	Destinazione <sup>4</sup>	Se il rifiuto è pericoloso, specificare eventuali caratteristiche
	Mg/anno	m <sup>3</sup> /anno						
Toner per stampa esauriti, diversi da quelli di cui alla voce 08 03 17	0.02	0.02	Uffici/ manutenzione	08.03.18	Non pericoloso	Solido	Smaltimento	
Altri oli per motori, ingranaggi e lubrificazione	0.5	0.5	Uffici/ manutenzione	13.02.08	Non pericoloso	Liquido	Smaltimento	
Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze	0.26	0.26	Uffici/ manutenzione	15.01.10*	Pericoloso	Solido	Recupero e smaltimento	
Assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti), stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose	0.32	0.32	Uffici/ manutenzione	15.02.02*	Pericoloso	Solido	Smaltimento	

<b>Filtri dell'olio</b>	0.09	0.09	Uffici/ manutenzione	16.01.07*	Pericoloso	Solido	Smaltimento	
<b>Pastiglie per freni, diverse da quelle di cui alla voce 16 01 11</b>	0.04	0.04	Uffici/ manutenzione	16.01.12	Non pericoloso	Solido	Smaltimento	
<b>Batterie al piombo</b>	1.26	1.26	Uffici/ manutenzione	16.06.01*	Pericoloso	Solido	Recupero e Smaltimento	
<b>Rifiuti liquidi acquosi, diversi da quelli di cui alla voce 16 10 01</b>	16.06	160.06		16.10.02	Non pericoloso	Liquidi	Smaltimento	
<b>Fanghi prodotti da altri trattamenti di acque reflue industriali, diversi da quelli di cui alla voce 19 08 13</b>	12.7	12.7		19.08.14	Non pericoloso	Solido	Smaltimento	
<b>Tubi fluorescenti ed altri rifiuti contenenti mercurio</b>	0.02	0.02	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 2019)**

Descrizione del rifiuto	Quantità di Rifiuti				Tipo di deposito	Ubicazione del deposito	Capacità del deposito (m <sup>3</sup> )	Modalità gestione deposito	Destinazione successiva	Codice CER <sup>5</sup>
	Pericolosi		Non pericolosi							
	Mg/anno	m <sup>3</sup> /anno	Mg/anno	m <sup>3</sup> /anno						
Altri oli per motori, ingranaggi e lubrificazione			0,5	0,5	Deposito temporaneo in cassoni	Vedi planimetria		Ispezione visiva	Recupero e smaltimento	13.02.08
Tubi fluorescenti ed altri rifiuti contenenti mercurio			0,02	0,02	Deposito temporaneo in cassoni	Vedi planimetria		Ispezione visiva	Recupero e smaltimento	20.01.21
Batterie al piombo	1,26				Deposito temporaneo in cassoni	Vedi planimetria		Ispezione visiva	Recupero e smaltimento	16.06.01*
Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze	0,26				Deposito temporaneo in cassoni	Vedi planimetria		Ispezione visiva	Recupero e smaltimento	15.01.10*

**Sezione I.2. – Deposito dei rifiuti  
(gestiti anno 2019)**

Descrizione del rifiuto	Quantità di Rifiuti				Tipo di deposito	Ubicazione del deposito	Capacità del deposito (m <sup>3</sup> )	Modalità gestione deposito	Destinazione successiva	Codice CER <sup>5</sup>
	Pericolosi		Non pericolosi							
	Mg/anno	m <sup>3</sup> /anno	Mg/anno	m <sup>3</sup> /anno						
Rifiuti di carta, cartone, e prodotti di carta inclusi gli imballaggi			3913	3913	Temporaneo	Vedi planimetria	300	Ispezione visiva	Recupero e smaltimento	03.03.08 - 15.01.06 - 15.01.01- 15.01.05 – 20.01.01 – 19.12.01
Rifiuti di plastica e			2274	1591,8	Temporaneo	Vedi planimetria	450	Ispezione visiva	Recupero e smaltimento	02.01.04 – 04.02.09 – 16.01.22 – 12.01.05 –

<b>gomma</b>										15.01.02 – 16.01.19 – 17.02.03 – 19.12.04 – 20.01.39 – 07.02.13 – 16.01.03
<b>Rifiuti ingombranti</b>			17510	12257	Temporaneo	Vedi planimetria	720	Ispezione visiva	Recupero e smaltimento	20.03.07
<b>Rifiuti CSS - PLASMIX</b>			7617	6093,6	Temporaneo	Vedi planimetria	810	Ispezione visiva	Recupero e smaltimento	19.12.04 - 19.02.10 – 19.12.10 - 19.12.12 – 20.02.03 – 20.03.01
<b>Rifiuti di vetro</b>			2,2	3,52	Temporaneo	Vedi planimetria	60	Ispezione visiva	Recupero e smaltimento	17.02.02 – 20.01.02- 15.01.07 – 19.12.05 – 16.01.20 – 10.11.12 - 10.11.03
<b>Rifiuti di legno</b>			5763	4034,1	Temporaneo	Vedi planimetria	105	Ispezione visiva	Recupero e smaltimento	03.01.01 – 03.01.05 – 03.03.01 – 03.03.07 – 15.01.03 – 17.02.01 – 19.12.07 – 20.01.38
<b>Rifiuti di metalli ferrosi e non</b>			68,2	81,84	Temporaneo	Vedi planimetria	126	Ispezione visiva	Recupero e smaltimento	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
<b>Rifiuti inerti e fanghi</b>			661,38	992,07	Temporaneo	Vedi planimetria	390	Ispezione visiva	Recupero e smaltimento	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
<b>Rifiuti alimentari</b>			346,14	519,21	Temporaneo	Vedi planimetria	60	Ispezione visiva	Recupero e smaltimento	02.02.03 – 02.03.04 – 20.01.08 – 20.02.01
<b>Rifiuti per discarica</b>			7096	7096	Temporaneo	Vedi planimetria	540	Ispezione visiva	Recupero e smaltimento	19.10.04 - 19.12.12 - 19.13.02 – 19.13.04 – 20.02.03 – 20.03.06 - 20.03.01 – 20.03.99

<b>Rifiuti di cuoio e tessili</b>			662,47	463,729	Temporaneo	Vedi planimetria	516	Ispezione visiva	Recupero e smaltimento	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
<b>Rifiuti R.A.E.E.</b>			22,8	27,36	Temporaneo	Vedi planimetria	162	Ispezione visiva	Recupero e smaltimento	16.02.14 – 16.02.16 – 16.06.04 – 16.06.05 – 20.01.34 – 20.01.36 – 20.01.32

<sup>5</sup> - I rifiuti pericolosi devono essere contraddistinti con l'asterisco.



**Sezione I.3 - Operazioni di smaltimento  
(Rifiuti lavorati anno 2019)**

Codice CER <sup>6</sup>	Descrizione rifiuto	Quantità		Localizzazione dello smaltimento <sup>7</sup>	Tipo di smaltimento <sup>8</sup>
		Mg/anno	m <sup>3</sup> /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	578,03	578,03	D1	DISCARICA
20.03.07	Rifiuti ingombranti	4377	3063,9	D1	DISCARICA
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	D1	DISCARICA
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	576	403,2	D1	DISCARICA
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	Rifiuti inerti e fanghi	0	0	D1	DISCARICA
19.10.04 - 19.12.12 - 19.13.02 – 19.13.04 – 20.02.03 – 20.03.06 - 20.03.01 – 20.03.99	Rifiuti per discarica	6.883	6883	D1	DISCARICA
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:	529	370,3	D1	DISCARICA

**Sezione I.4 - Operazioni di recupero  
(Rifiuti conferiti a recupero anno 2019)**

Codice CER <sup>9</sup>	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 <sup>3</sup> /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	3326	3326	Vedi planimetria	R3	SI	1.1
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	795,98	557,186	Vedi planimetria	R13	NO	
20.03.07	Rifiuti ingombranti	13113	9179,1	Vedi planimetria	R13	NO	
19.12.04 - 19.02.10 – 19.12.10 - 19.12.12 – 20.02.03 – 20.03.01	Rifiuti CSS - PLASMIX	6474	5179,2	Vedi planimetria	R13	NO	
7.02.02 – 20.01.02- 15.01.07 – 19.12.05 – 16.01.20 – 10.11.12 - 10.11.03	Rifiuti di vetro	2,23	3,56	Vedi planimetria	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	5186	3630,2	Vedi planimetria	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 –	Rifiuti di metalli ferrosi e non	68,28	81,936	Vedi planimetria	R13	NO	

17.04.06 – 19.10.02 – 17.04.07 – 15.01.05 – 16.01.18 – 17.04.11 – 19.10.01							
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	Rifiuti inerti e fanghi	661,38	992,07	Vedi planimetria	R13	NO	
02.02.03 – 02.03.04 – 20.01.08 – 20.02.01	Rifiuti alimentari	346,14	519,21	Vedi planimetria	R13	NO	
19.10.04 - 19.12.12 - 19.13.02 – 19.13.04 – 20.02.03 – 20.03.06 - 20.03.01 – 20.03.99	Rifiuti per discarica	212,88	221,88	Vedi planimetria	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 tessili:	132,49	92,743	Vedi planimetria	R13	NO	
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.	22,80	27,36	Vedi planimetria	R13	NO	

- <sup>6</sup> - I rifiuti pericolosi devono essere contraddistinti con l'asterisco.
- <sup>7</sup> - Riportare il numero dell'area di stoccaggio pertinente indicato nella "Planimetria aree gestione rifiuti" (Allegato V).
- <sup>8</sup> - Indicare la destinazione dei rifiuti con esplicito riferimento alla normativa vigente.
- <sup>9</sup> - I rifiuti pericolosi devono essere contraddistinti con l'asterisco.

<b>Allegati alla presente scheda ed eventuali commenti<sup>10</sup></b>	<b>Estremi Allegato</b>
Planimetria aree gestioni rifiuti – posizionamento serbatoi o recipienti mobili di stoccaggio sostanze pericolose	V
.....	Y....
.....	Y....
.....	Y....
.....	Y....
.....	Y....

<b>Eventuali commenti</b>

<sup>10</sup> - 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.

Ditta richiedente: ECOSISTEM S.R.L

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

**REGIONE CAMPANIA****SCHEDA «INT4»<sup>1</sup>: RECUPERO/SMALTIMENTO RIFIUTI PERICOLOSI <sup>2</sup> E NON PERICOLOSI<sup>3</sup>**

Qualifica professionale e nominativo del responsabile tecnico del trattamento rifiuti | Emma Catalano

Codice CER <sup>4</sup>	Tipologia merceologica	Descrizione 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 <sup>3</sup>	Mg	m <sup>3</sup>	Mg	m <sup>3</sup>	Mg	m <sup>3</sup>		
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	90000	90.000	300	300	90000	90.000	300	300	180	R3 - R12
20.03.07	Ingombranti	Rifiuti ingombranti	Comune	151.200	216.000	504	720	151.200	216.000	504	720	180	R12
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	28.800	18.000	96	60	28.800	18.000	96	60	180	R12

02.01.10	Rifiuti ferrosi e non	Rifiuti di metalli ferrosi e non	Comune - Aziende industriali	45.360	37.800	151,2	126	45.360	37.800	151,2	126	180	R12
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													
02.01.04	Rifiuti di plastica e gomma	Rifiuti di plastica e gomma	Comune - aziende industriali	94.500	135.000	315	450	94.500	135.000	315	450	180	R12
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													

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	108.360	154.800	361,2	516	108.360	154.800	361,2	516	180	R12
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	22.050	31.500	73,5	105	22.050	31.500	73,5	105	180	R12
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	Rifiuti inerti e fanghi	Comune – aziende industriali	175.500	117.000	585	390	175.500	117.000	585	390	180	R12
02.02.03 02.03.04 20.01.08 20.02.01	Rifiuti alimentari	Rifiuti alimentari	Comune – aziende industriali	27.000	18.000	90	60	27.000	18.000	90	60	180	R12

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.	Rifiuti R.A.E.E.	Comune – aziende industriali	58.320	48.600	194,4	162	58.320	48.600	194,4	162	180	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 produzione CSS	Rifiuti CSS	Comune – aziende industriali	194.400	243.000	648	810	194.400	243.000	648	810	180	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 conferimento in discarica	Rifiuti per discarica	Comune – aziende industriali	162.000	162.000	540	540	162.000	162.000	540	540	180	R12 – D13

## NOTA

\* Le operazioni con i codici R13 e D15, non sono state inserite in quanto la guida a pag. 37, non ne prevede indicazione

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

- 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.



**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**

Tipo di rifiuto	Quantità annue trattate (Mg)	Quantità annue rifiuti prodotti dal trattamento (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° 45 del 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

Ditta richiedente: ECOSISTEM S.R.L		Sito di: NUSCO (AV) Area Ind.le F1	
			LINEA AMBIENTE S.R.L. Località la torre caprarica 74023, Grottaglie TA – D.D n° 45 del 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 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° 45 del 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° 45 del 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° 45 del 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° 45 del 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° 45 del 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 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° 45 del 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° 45 del 05/04/18 CUPELLO AMBIENTE S.R.L. Contrada valle cena snc 66051, Cupello CH – AIA DPC 026/153 del 05/07/16
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° 45 del 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° 45 del 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° 45 del 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° 45 del 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

**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)

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) <sup>5</sup>
Numero di ore giornaliere di funzionamento <sup>6</sup> : 8	Numero di giorni in un anno 300
Sistemi di regolazione e di controllo degli impianti Manuali e con PLC	

<sup>5</sup> - Se l'impianto è discontinuo indicare il dato in kg/h/ciclo e m<sup>3</sup>/ciclo.

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

Ditta richiedente: ECOSISTEM S.R.L

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

**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**

**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 <sup>1</sup>	Posizione Amm.va <sup>2</sup>	Reparto/fase/blocco/linea di provenienza <sup>3</sup>	Impianto/macchinario che genera l'emissione <sup>4</sup>	SIGLA impianto di abbattimento <sup>5</sup>	Portata[Nm <sup>3</sup> /h]		Inquinanti					
					autorizzata <sup>6</sup>	Misurata <sup>7/</sup>	Tipologia	Dati emissivi <sup>8</sup>		Ore di funz.to <sup>9</sup>	Limiti <sup>10</sup>	
								Concentr. [mg/Nm <sup>3</sup> ]	Flusso di massa [kg/h]		Concentr. [mg/Nm <sup>3</sup> ]	Flusso di massa [kg/h]
E1	E	Triturazione, selezione e pressatura	Trituratore Nastri trasportatori e pressa	Ciclone maniche	35.000	16.708	Polveri Totali	0,15	0,0025	6	150*	5**

\*D.lgs 152/06

\*\*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

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<sub>x</sub> 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 NH<sub>3</sub> 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)	12,5	
Velocità media effettiva (m/s)	8,56	
Portata (m <sup>3</sup> /h)	16.708	
Direzione del flusso allo sbocco	verticale	
Durate delle emissioni (h/g)	6	
Provenienza delle emissioni	Trituratori e presse	
Tipi di abbattimento	Ciclone - maniche	
Inquinanti	<b>Concentrazione</b>	<b>Flusso di massa</b>
	[mg/Nmc]	[g/h]
<b>Polveri misurate</b>	<b>0,15</b>	<b>2,51</b>
<b>Normativa</b>	<b>D.lgs 152/06</b>	<b>BAT*</b>
<b>Limiti (mg/Nmc)</b>	<b>150</b>	<b>5</b>

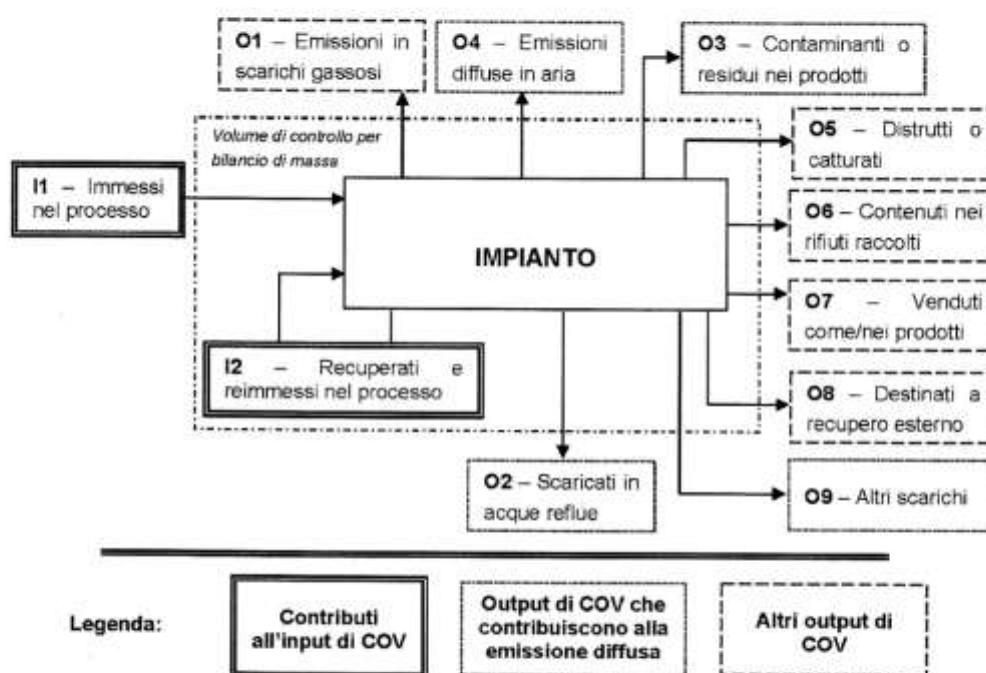
Sezione L.2: IMPIANTI DI ABBATTIMENTO<sup>11</sup>

N° camino	SIGLA	Tipologia impianto di abbattimento
E1	E	IMPIANTO DI ABBATTIMENTO A CICLONE INERZIALE E FILTRO A MANICHE
<p><b>1. Sistema di abbattimento</b></p> <p>Sistema bicomponente composto da ciclone inerziale e filtro a maniche posti in serie.</p> <p><b>Ciclone inerziale:</b> 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><b>Filtro a maniche a pulizia automatica:</b> 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><b>2. Elettroventilatore</b></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><b>3. Camino di espulsione</b></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.		

<sup>11</sup> - 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 L3: GESTIONE SOLVENTI<sup>12</sup>**

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:

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

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

<sup>12</sup> - 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 <sup>13</sup>	Dal ____ al ____
<b>Atti vità</b> (Indicare nome e riferimento numerico di cui all' Allegato III parte II alla parte V del D.lgs 152/06 e s.m.i.)	
<b>Capacità nominale</b> [tonn. di solventi /giorno] (Art. 268, comma 1, lett. nn) del Dl.lgs 152/06 e s.m.i.)	
<b>Soglia di consumo</b> [tonn. di solventi /anno] (Art. 260, comma 1, lett. rr) del al D.Lgs 152/06 e s.m.i.)	
<b>Soglia di produzione</b> [pezzi prodotti/anno] (allegato III parte I c.1.1 lett.f del D.lgs 152/06 e s.m.i.)	

<sup>14</sup> INPUT E CONSUMO DI SOLVENTI ORGANICI	(tonn/ anno)
<b>I<sub>1</sub></b> (solventi organici immessi nel processo)	
<b>I<sub>2</sub></b> (solventi organici recuperati e re-immessi nel processo)	
<b>I=I<sub>1</sub>+I<sub>2</sub></b> (input per la verifica del limite)	
<b>C=I<sub>1</sub>-O<sub>8</sub></b> (consumo di solventi)	

OUTPUT DI SOLVENTI ORGANICI allegato III parte V -Punto 2 b) del D.lgs 152/06 e s.m.i.	(tonn/ anno)
<b>O<sub>1</sub></b> <sup>15</sup> (emissioni negli scarichi gassosi)	
<b>O<sub>2</sub></b> (solventi organici scaricati nell'acqua)	
<b>O<sub>3</sub></b> (solventi organici che rimangono come contaminanti)	
<b>O<sub>4</sub></b> (emissioni diffuse di solventi organici nell'aria)	
<b>O<sub>5</sub></b> (solventi organici persi per reazioni chimiche o fisiche)	
<b>O<sub>6</sub></b> (solventi organici nei rifiuti)	
<b>O<sub>7</sub></b> (solventi organici nei preparati venduti)	
<b>O<sub>8</sub></b> (solventi organici nei preparati recuperati per riuso)	
<b>O<sub>9</sub></b> (solventi organici scaricati in altro modo)	

<sup>13</sup> - 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.

<sup>14</sup> - 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.

---

<sup>15</sup> - 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

EMISS IONE CONVOGLIATA	
Concentrazione media [mg/Nm <sup>3</sup> ]	
Valore limite di emissione convogliata <sup>16</sup> [mg/Nm <sup>3</sup> ]	

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

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

Allegati alla presente scheda	
<b>Planimetria punti di emissione in atmosfera</b>	W
<b>Schema grafico captazioni<sup>19</sup></b>	X
<b>Piano di gestione dei sol venti (ultimo consegnato)<sup>20</sup></b>	.....

Eventuali commenti	

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

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

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

<sup>19</sup> - 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.

<sup>20</sup> - 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 RILEVANTI<sup>1</sup>**

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

notifica  
 notifica e rapporto di sicurezza

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

Eventuali commenti

<sup>1</sup> - 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 <sup>1</sup> (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	

<sup>1</sup> - 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 <sup>2</sup> di appartenenza del complesso IPPC	5.3
N14	Classe acustica dei siti confinanti (con riferimenti planimetrici <sup>3</sup> )	Area di insediamento industriale

Allegati alla presente scheda	
Piano di zonizzazione acustica	_____

Eventuali commenti

<sup>2</sup> - 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.

<sup>3</sup> - 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** 2019

**Sezione O.1: UNITÀ DI PRODUZIONE<sup>1</sup>**

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

Energia acquisita dall'esterno	Quantità (MWh)	Altre informazioni
<b>Energia elettrica</b>	475,89	<sup>7</sup> 2 TRASFORMATORI 20.000/380 V DA1000kVA
<b>Energia termica</b>		<sup>8</sup>

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

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

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

<sup>4</sup> - Indicare tipologie e quantitativi (in m<sup>3</sup>/h o in kg/h) di sostanze utilizzate nei processi di combustione.

<sup>5</sup> - Intesa quale potenza termica nominale al focolare.

<sup>6</sup> - Indicare il Cosφ medio (se disponibile).

<sup>7</sup> - Indicare il tipo di fornitura di alimentazione e la potenza impegnata.

<sup>8</sup> - Indicare il tipo e la temperatura del fluido vettore, la provenienza e la portata.

Anno di riferimento		2019				
Sezione O.2: UNITÀ DI CONSUMO <sup>9</sup>						
Fase/attività significative o gruppi di esse <sup>10</sup>	Descrizione	Energia termica consumata (MWh)	Energia elettrica consumata (MWh)	Prodotto principale della fase <sup>11</sup>	Consumo termico specifico (kWh/unità)	Consumo elettrico specifico (kWh/unità)
Utilizzata in tutti i reparti dello stabilimento;	Impianto generale		475,89	Rifiuti e CSS		11,42
		<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
		<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
<b>TOTALI<sup>12</sup></b>			475,89			11,42

<sup>9</sup> - 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".

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

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

<sup>12</sup> - 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 vista energetico.

Ditta richiedente: ECOSISTEM S.R.L.

Sito di NUSCO (AV) – Area Ind.le F1

**Allegati alla presente scheda**

Y...

**ALTRE INFORMAZIONI**

**Energia elettrica (MWh)<sup>13</sup>**

**Energia termica (MWh)<sup>14</sup>**

**Eventuali commenti**

<sup>13</sup> - Indicare il tipo di fornitura, la tensione di alimentazione e la potenza impegnata.

<sup>14</sup> - Indicare il tipo e la temperatura del fluido vettore, la provenienza e la portata.



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

<b>Identificazione del Complesso IPPC</b>	
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	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 co-incenerimento;	300 Ton/g

Tabella 1 – Attività

IPPC L'attività produttive sono svolte in:

- un sito a destinazione industriale;
- in n° 1 capannoni *pavimentati e impermeabilizzati* aventi altezza di circa 6 m;
- all'esterno su superficie *pavimentata e impermeabilizzata*.

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

Superficie totale [m <sup>2</sup> ]	Superficie coperta e pavimentata [m <sup>2</sup> ]	Superficie scoperta e pavimentata [m <sup>2</sup> ]	Superficie scoperta non pavimentata [m <sup>2</sup> ]
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	OHSAS 18001
Numero certificazione/registrazione	8845 -E	8845-A	8845-I
Data emissione	21.05.2009	09.09.2008	10.04.2012



### 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** 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 e dalle strade di transito dell'area industriale.

### 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	_____	_____	_____	_____	_____	NO
	_____	_____	_____	_____	_____	
Approvvigionamento acqua da pozzi	_____	_____	_____	_____	_____	NO
	_____	_____	_____	_____	_____	
V.I.A.	D.D n.660 del 01/06/2010	_____	_____	_____	_____	NO
DPR 334/99	_____	_____	_____	_____	_____	NO
	_____	_____	_____	_____	_____	

Tabella 4 - Stato autorizzativo dello stabilimento

## B.2 QUADRO PRODUTTIVO – IMPIANTISTICO

### B.2.1 Produzioni

L'attività della ditta ECOSISTEM S.R.L è il .

### B.2.2 Materie prime

Materie prime ausiliarie			
Descrizione prodotto	Quantità utilizzata	Stato fisico	Applicazione
GRASSO LUBRIFICANTE	133 Kg	SOLIDO	MANUTENZIONE
GRASSO SPRAY	134 Kg	SOLIDO	MANUTENZIONE
DEODORANTE SPRAY	59 l	LIQUIDO	LAVORAZIONI RIFIUTI
LIQUIDO ANTIGELO	484 l	LIQUIDO	MANUTENZIONE
LUBRIFICANTE PER MOTORI	404 l	LIQUIDO	MANUTENZIONE
OLIO PER IMPIANTI IDRAULICI	386 l	LIQUIDO	MANUTENZIONE
DETERGENTE	88 l	LIQUIDO	MANUTENZIONE

Tabella 5\_- Materie ausiliarie

### B.2.3 Risorse idriche ed energetiche

#### Fabbisogno idrico

Il fabbisogno idrico della ditta ammonta a circa 2.500 m<sup>3</sup> annui per un consumo medio giornaliero pari a circa 10 m<sup>3</sup>. 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 ESERVIZI	Funzionamento dei macchinari necessari alle lavorazioni	2017	779970	36,2
PRODUZIONE ESERVIZI	Funzionamento dei macchinari necessari alle lavorazioni	2018	628210	36,63
PRODUZIONE ESERVIZI	Funzionamento dei macchinari necessari alle lavorazioni	2019	475890	11,42
TOTALI			1.884.070	

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
TOTALI			10,8	
		*		

Tabella 7 – Consumi di carburante

### Rifiuti

CER	Descrizione	Quantità massima trattabile complessiva (m <sup>3</sup> /g)	Operazioni
03.03.08 - 15.01.06 - 15.01.01 - 15.01.05 - 20.01.01 - 19.12.01	<b>Rifiuti di carta, cartone, e prodotti di carta inclusi gli imballaggi</b>	300,0	R3 - R12 - R13 - D15
20.03.07	<b>Rifiuti ingombranti</b>	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	<b>Rifiuti di vetro</b>	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	<b>Rifiuti di metalli ferrosi e non</b>	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	<b>Rifiuti di plastica e gomma</b>	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	<b>Rifiuti di cuoio e tessili</b>	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 -	<b>Rifiuti di legno</b>	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 -	<b>Rifiuti inerti e fanghi</b>	390,0	R12 e R13 – D15
02.02.03 – 02.03.04 – 20.01.08 – 20.02.01	<b>Rifiuti alimentari</b>	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	<b>Rifiuti R.A.E.E.</b>	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	<b>Rifiuti CSS</b>	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	<b>Rifiuti per discarica</b>	540,0	R13 – R12 – D13 - D15
18.01.07 – 18.01.04 – 18.01.09	<b>Rifiuti per termodistruzione</b>	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.

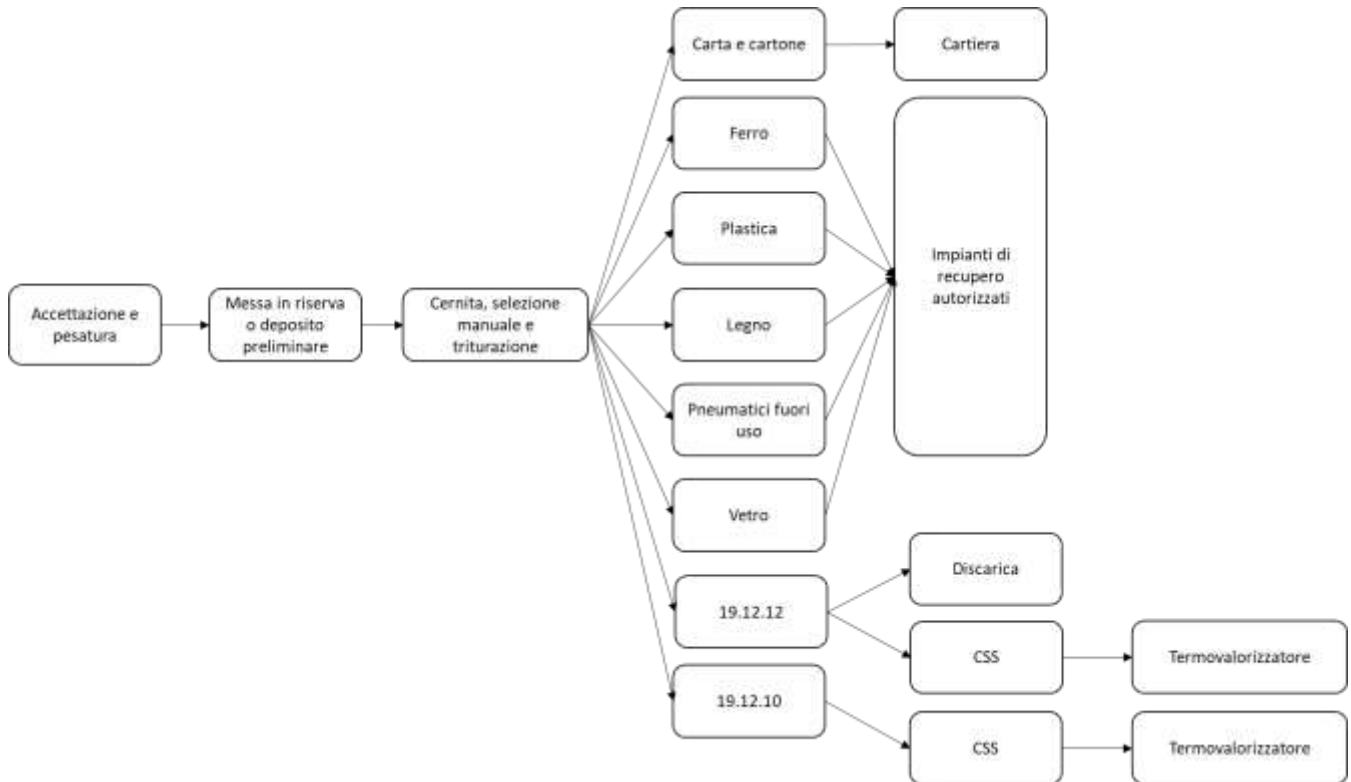


Figura 1 - Schema a blocchi del processo

## 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

Le principali caratteristiche di queste emissioni sono indicate in Tabella.

N° camino	Posizione Amm.va	Fase di lavorazioni	Macchinario che genera l'emissione	Inquinanti	Concentr. [mg/Nm <sup>3</sup> ]	Portata[Nm <sup>3</sup> /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	0.15	35.000	16.708	150	D.lgs 152/06

Tabella 9 -Principali caratteristiche delle emissioni in atmosfera della Ecosistem S.r.l

### B.3.2 Emissioni idriche e sistemi di contenimento

L'azienda effettua il controllo e trattamento delle acque reflue, pertanto scarica in pubblica fognatura consortile.

Le emissioni della condotta di fognatura sono indicate in Tabella 10. Tali emissioni sono scaricate in continuo in fognatura consortile, è presente all'uscita dello stabilimento un pozzetto d'ispezione e controllo come da contratto stipulato con l'ASI in data 30/10/2007. Nello stesso sistema fognario è presente la rete di convogliamento scarica anche le acque meteoriche raccolte nei piazzali dello stabilimento. Per queste acque viene effettuato un trattamento di predecantazione 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 (mg/l)	Limiti di legge
			m <sup>3</sup> /g	m <sup>3</sup> /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	7,52	5,5-9,5
		Solfati			152,92	27,60	1000-1000
		Cloruri			306,60	73,00	1200-1200
		Fosforo Totale			0	<LoQ	10-10
		Tensioattivi			2,22	0,53	2-4
		Azoto nitroso			0	<LoQ	0,6-0,6
		Azoto nitrico			0,46	0,11	20-30
		Azoto ammoniacale			0,21	0,05	15-30
		BOD5			134,40	32	40-250
		COD			378,00	90	160-500
		Solidi sospesi totali			113,40	27	80-200
Materiali grossolani	0	Assenti	Assenti				

\* 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 trita plastica
- 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 BAT 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	
BAT 2	Migliorare la prestazione ambientale complessiva dell'impianto	Decisione di esecuzione (ue) 2018/1147 della commissione del 10 agosto 2018	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.	Decisione di esecuzione (ue) 2018/1147 della commissione del 10 agosto 2018	APPLICATA	
BAT 4	Ridurre il rischio ambientale associato al deposito dei rifiuti	Decisione di esecuzione (ue) 2018/1147 della commissione del 10 agosto 2018	APPLICATA	

<b>BAT 6</b>	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	
<b>BAT 7</b>	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	
<b>BAT 8</b>	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	
<b>BAT 10</b>	La BAT consiste nel monitorare periodicamente le emissioni di odori.	Decisione di esecuzione (ue) 2018/1147 della commissione del 10 agosto 2018	APPLICATA	
<b>BAT 12</b>	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	APPLICATA	
<b>BAT 13</b>	Per prevenire le emissioni di odori, o se ciò non è possibile per ridurle.	Decisione di esecuzione (ue) 2018/1147 della commissione del 10 agosto 2018	APPLICATA	
<b>BAT 14</b>	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	Decisione di esecuzione (ue) 2018/1147 della commissione del 10 agosto 2018	APPLICATA	
<b>BAT 17</b>	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	Decisione di esecuzione (ue) 2018/1147 della commissione del 10 agosto 2018	APPLICATA	



	gestione del rumore e delle vibrazioni			
<b>BAT 18</b>	. Per prevenire le emissioni di rumore e vibrazioni, o se ciò non è possibile per ridurle	Decisione di esecuzione (ue) 2018/1147 della commissione del 10 agosto 2018	APPLICATA	
<b>BAT 19</b>	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	Decisione di esecuzione (ue) 2018/1147 della commissione del 10 agosto 2018	APPLICATA	
<b>BAT 21</b>	Per prevenire o limitare le conseguenze ambientali di inconvenienti e incidenti	Decisione di esecuzione (ue) 2018/1147 della commissione del 10 agosto 2018	APPLICATA	
<b>BAT 23</b>	Al fine di utilizzare l'energia in modo efficiente,	Decisione di esecuzione (ue) 2018/1147 della commissione del 10 agosto 2018	APPLICATA	
<b>BAT 24.</b>	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	
<b>BAT 25</b>	Al fine di ridurre le emissioni in atmosfera di polveri e metalli inglobati nel particolato, PCDD/F e PCB Diossina-simili	Decisione di esecuzione (ue) 2018/1147 della commissione del 10 agosto 2018	APPLICATA	
<b>BAT 31</b>	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	
<b>BAT 52</b>	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	
<b>BAT 53</b>	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	

## 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 emissioni, 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	Inquinanti emessi	Valore di emissione calcolato /misurato	Valore limite di emissione
E1	Trituratore selezione e pressatura	A CICLONE E A MANICHE	16.708	POLVERI	0.15	150

Tabella 10 – Limiti di emissione da rispettare al punto di emissione

#### 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:

<b>Punto di emissione</b>	<b>provenienza</b>	<b>Sistema di abbattimento</b>	<b>Portata</b>	<b>Inquinanti emessi</b>	<b>Valore di emissione calcolato /misurato</b>	<b>Valore limite di emissione</b>
E1	Trituratore selezione e pressatura	A CICLONE E A MANICHE	16.708	POLVERI	0.15	150

## **B.5.2Acqua verifica**

### **B.5.2.1 Scarichi idrici**

Nello stabilimento della Ecosistem S.r.l. sono presenti due scarichi idrici, il primo derivante dai servizi igienici e un altro dal trattamento delle acque di prima pioggia. 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.

**Nel caso lo scarico venga effettuato in acque superficiali il gestore deve rispettare i parametri previsti dall'allegato----- ;**

**Nel caso di scarico sul suolo .....**

### **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;**

E' stata eseguita valutazione previsionale 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 sono tenute a disposizione degli Enti responsabili del controllo e, e vengono 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**

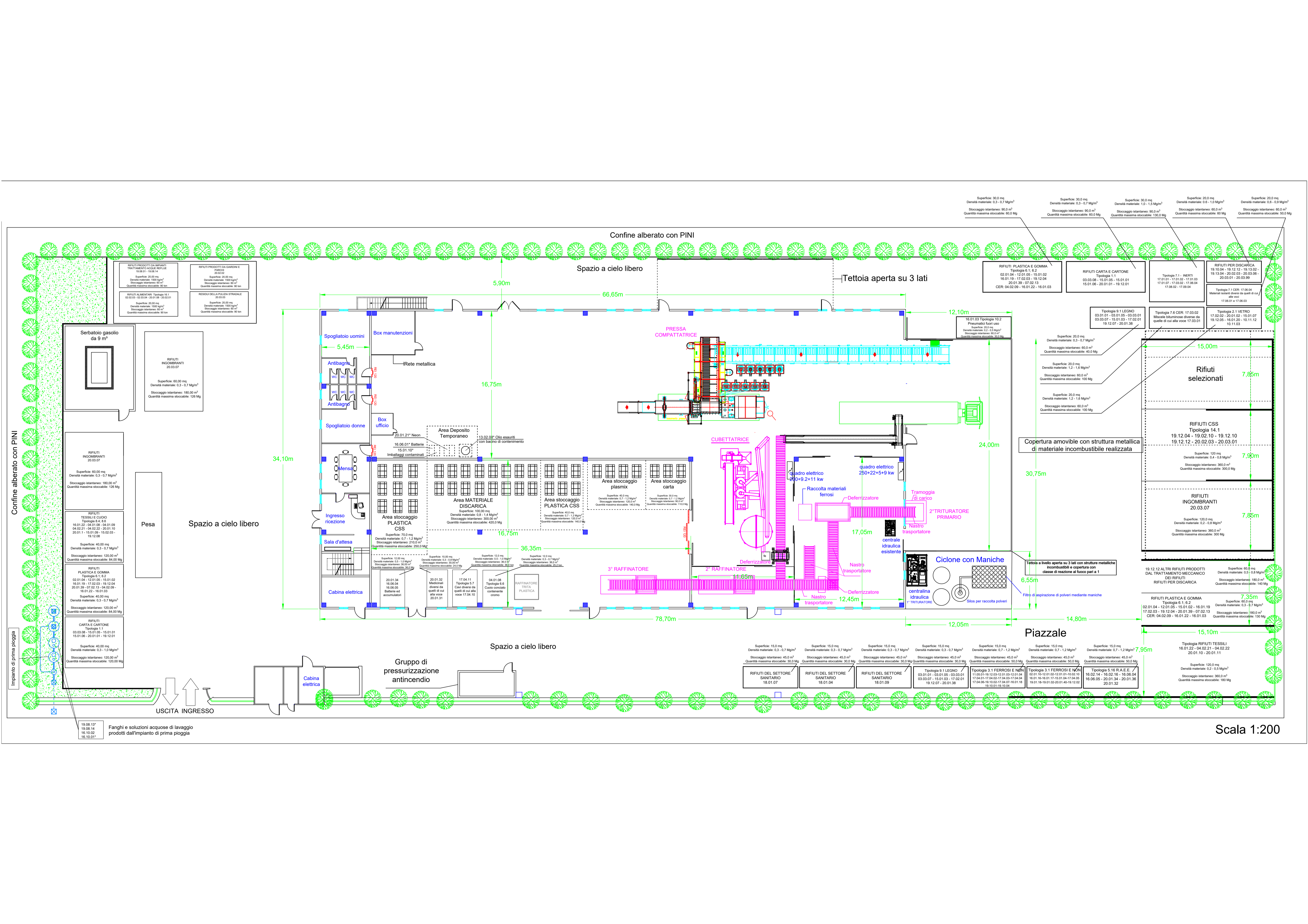
Il gestore deve mantenere efficienti tutte le procedure per prevenire gli incidenti (pericolo di incendio e scoppio e pericoli di rottura di impianti, fermata degli impianti di abbattimento, reazione tra prodotti e/o rifiuti incompatibili, versamenti di materiali contaminati in suolo e in acque superficiali, 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.



Confine alberato con PINI

Spazio a cielo libero

Tettoia aperta su 3 lati

5,90m

66,65m

Superficie: 30,0 mq  
Densità materiale: 0,3 - 0,7 Mg/m<sup>3</sup>  
Stoccaggio istantaneo: 90,0 m<sup>3</sup>  
Quantità massima stoccabile: 60,0 Mg

Superficie: 30,0 mq  
Densità materiale: 0,3 - 0,7 Mg/m<sup>3</sup>  
Stoccaggio istantaneo: 90,0 m<sup>3</sup>  
Quantità massima stoccabile: 60,0 Mg

Superficie: 30,0 mq  
Densità materiale: 1,0 - 1,5 Mg/m<sup>3</sup>  
Stoccaggio istantaneo: 90,0 m<sup>3</sup>  
Quantità massima stoccabile: 120,0 Mg

Superficie: 20,0 mq  
Densità materiale: 0,6 - 1,0 Mg/m<sup>3</sup>  
Stoccaggio istantaneo: 60,0 m<sup>3</sup>  
Quantità massima stoccabile: 60,0 Mg

Superficie: 20,0 mq  
Densità materiale: 0,6 - 0,9 Mg/m<sup>3</sup>  
Stoccaggio istantaneo: 60,0 m<sup>3</sup>  
Quantità massima stoccabile: 50,0 Mg

RIFIUTI PLASTICA E GOMMA  
Tipologia 6.1, 6.2  
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 - 16.01.22 - 16.01.03

RIFIUTI CARTA E CARTONE  
Tipologia 7.1  
03.03.08 - 15.01.05 - 16.01.01  
15.01.06 - 20.01.01 - 19.12.01

RIFIUTI PER DISCARICA  
19.10.04 - 19.12.12 - 19.13.02 -  
19.13.04 - 20.02.03 - 20.03.06 -  
20.03.01 - 20.03.99

RIFIUTI PER DISCARICA  
Tipologia 7.1 - INERTI  
17.01.01 - 17.01.02 - 17.01.03  
17.01.07 - 17.03.02 - 17.06.04  
17.08.02 - 17.09.04

RIFIUTI PRODOTTI DA IMPANTI  
TRATTAMENTO ACQUA REFLUE  
16.08.01 - 19.08.14

RIFIUTI PRODOTTI DA GIARDINI E  
PARCHI  
20.03.07

RESIDUI DELLA PIAZZA STRADALE  
20.03.07

Serbaioio gasolio  
da 9 m<sup>3</sup>

RIFIUTI  
INGOMBRANTI  
20.03.07

RIFIUTI  
INGOMBRANTI  
20.03.07

RIFIUTI  
TESSILI E LUDICI  
Tipologia 8.4, 8.6  
16.02.22 - 04.01.05 - 04.01.09  
04.02.21 - 04.02.22 - 20.01.10  
20.01.11 - 15.01.09 - 15.02.03 -  
19.12.08

RIFIUTI  
PLASTICA E GOMMA  
Tipologia 6.1, 6.2  
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 -  
16.01.22 - 16.01.03

RIFIUTI  
CARTA E CARTONE  
Tipologia 7.1  
03.03.08 - 15.01.05 - 15.01.01  
15.01.06 - 20.01.01 - 19.12.01

Spazio a cielo libero

34,10m

Spogliatoio uomini

Box manutenzioni

Antibagno

Antibagno

Spogliatoio donne

Box ufficio

Mensa

Ingresso ricezione

Sala d'attesa

Cantina elettrica

Area Deposito  
Temporaneo

13.02.08<sup>1</sup> Olio esauriti  
con bacino di contenimento

Area stoccaggio  
PLASTICA  
CSS

Area stoccaggio  
DISCARICA

Area stoccaggio  
PLASTICA  
CSS

Area stoccaggio  
plasmix

Area stoccaggio  
carta

RAFFINATORE  
TRITTA  
PLASTICA

Area stoccaggio  
plasmix

Area stoccaggio  
carta

RAFFINATORE  
TRITTA  
PLASTICA

RAFFINATORE  
TRITTA  
PLASTICA

RAFFINATORE  
TRITTA  
PLASTICA

RAFFINATORE  
TRITTA  
PLASTICA

RAFFINATORE  
TRITTA  
PLASTICA

RAFFINATORE  
TRITTA  
PLASTICA

RAFFINATORE  
TRITTA  
PLASTICA

RAFFINATORE  
TRITTA  
PLASTICA

RAFFINATORE  
TRITTA  
PLASTICA

RAFFINATORE  
TRITTA  
PLASTICA

RAFFINATORE  
TRITTA  
PLASTICA

RAFFINATORE  
TRITTA  
PLASTICA

RAFFINATORE  
TRITTA  
PLASTICA

RAFFINATORE  
TRITTA  
PLASTICA

RAFFINATORE  
TRITTA  
PLASTICA

RAFFINATORE  
TRITTA  
PLASTICA

RAFFINATORE  
TRITTA  
PLASTICA

RAFFINATORE  
TRITTA  
PLASTICA

RAFFINATORE  
TRITTA  
PLASTICA

RAFFINATORE  
TRITTA  
PLASTICA

RAFFINATORE  
TRITTA  
PLASTICA

RAFFINATORE  
TRITTA  
PLASTICA

RAFFINATORE  
TRITTA  
PLASTICA

RAFFINATORE  
TRITTA  
PLASTICA

RAFFINATORE  
TRITTA  
PLASTICA

Spazio a cielo libero

Gruppo di  
pressurizzazione  
antincendio

Cantina  
elettrica

USCITA INGRESSO

Piazzale

7,95m

7,35m

7,35m

7,35m

7,35m

7,35m

7,35m

7,35m

7,35m

7,35m

Fanghi e soluzioni acquose di lavaggio  
prodotti dall'impianto di prima pioggia

Scala 1:200

 <b>ECOSISTEM</b> s.r.l. <small>Consulenze, servizi, formazione</small>	<b>Relazione tecnica per Autorizzazione Integrata Ambientale</b>	<b>RT - AIA</b>
		<b>Rev. 02</b>
		<b>Data 02/04/2020</b>
		<b>Pag. 1 di 48</b>

# **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

	<b>Relazione tecnica per Autorizzazione Integrata Ambientale</b>	<b>RT - AIA</b>
		<b>Rev. 02</b>
		<b>Data 02/04/2020</b>
		<b>Pag. 2 di 48</b>



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 20 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 e 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 9001:2008, UNI EN ISO 14001:2004, UNI EN ISO 18001:2007 e UNI EN 15358:2011.

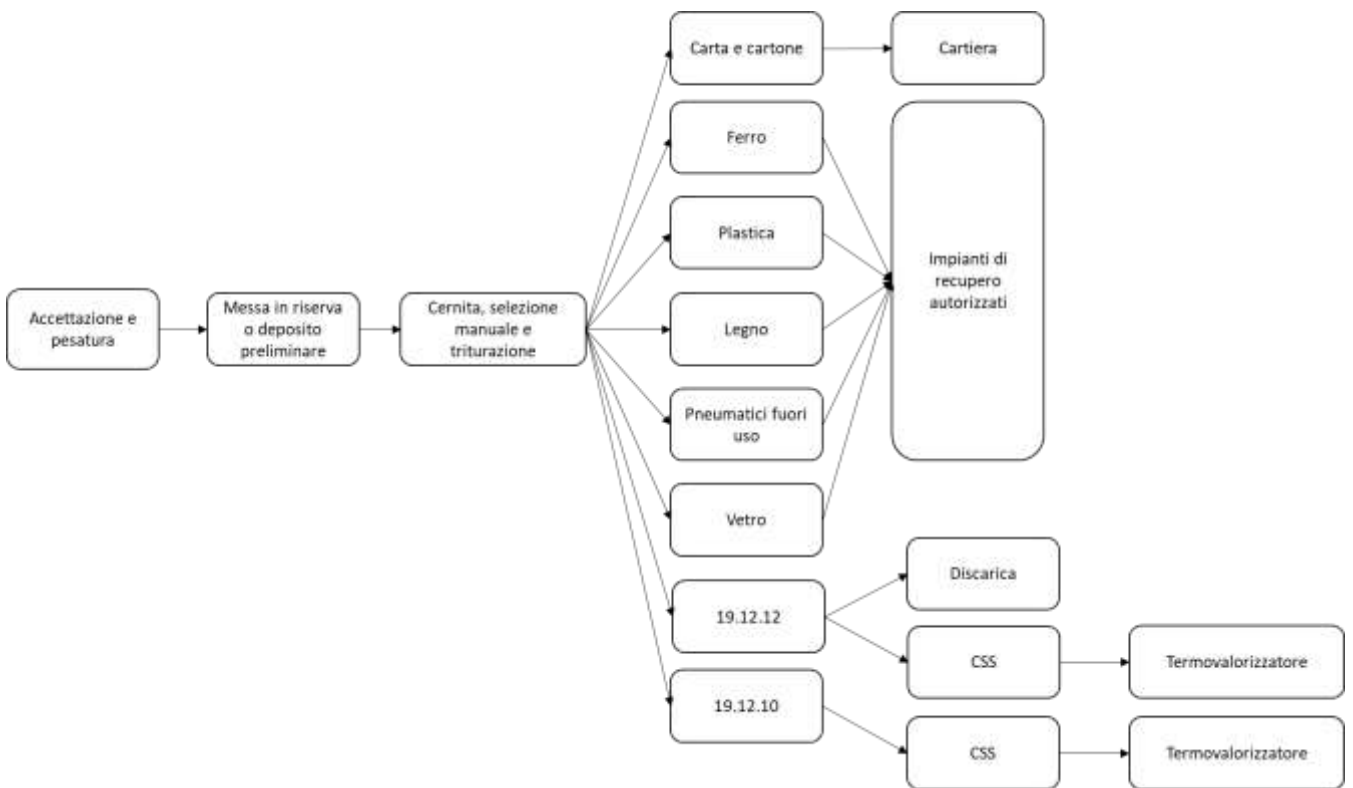
Obiettivo precipuo di Ecosistem s.r.l. è, sempre e comunque, privilegiare le ragioni del recupero a quelle del profitto ad ogni costo, e quindi dello smaltimento in discarica, in quanto il costo in questo caso è soprattutto "ambientale".

E' questa la ragione per cui negli ultimi sei 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.



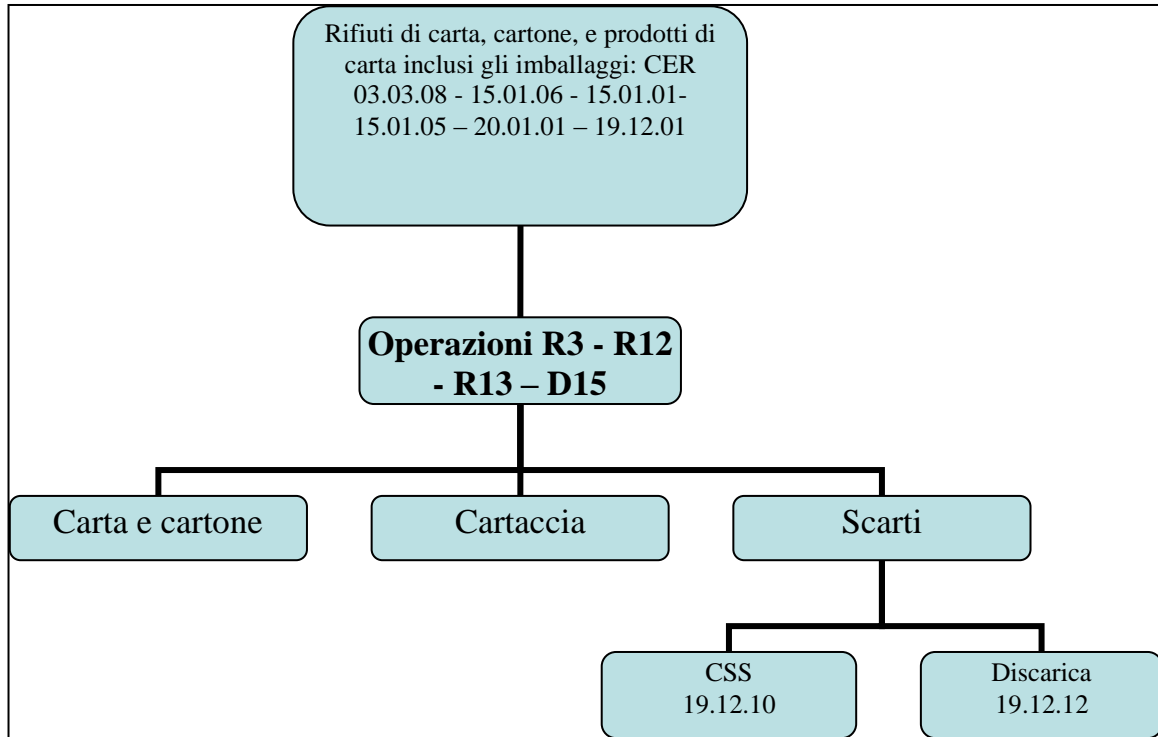
Lo schema di flusso generale si può così riassumere:

**Schema di flusso del ciclo produttivo**

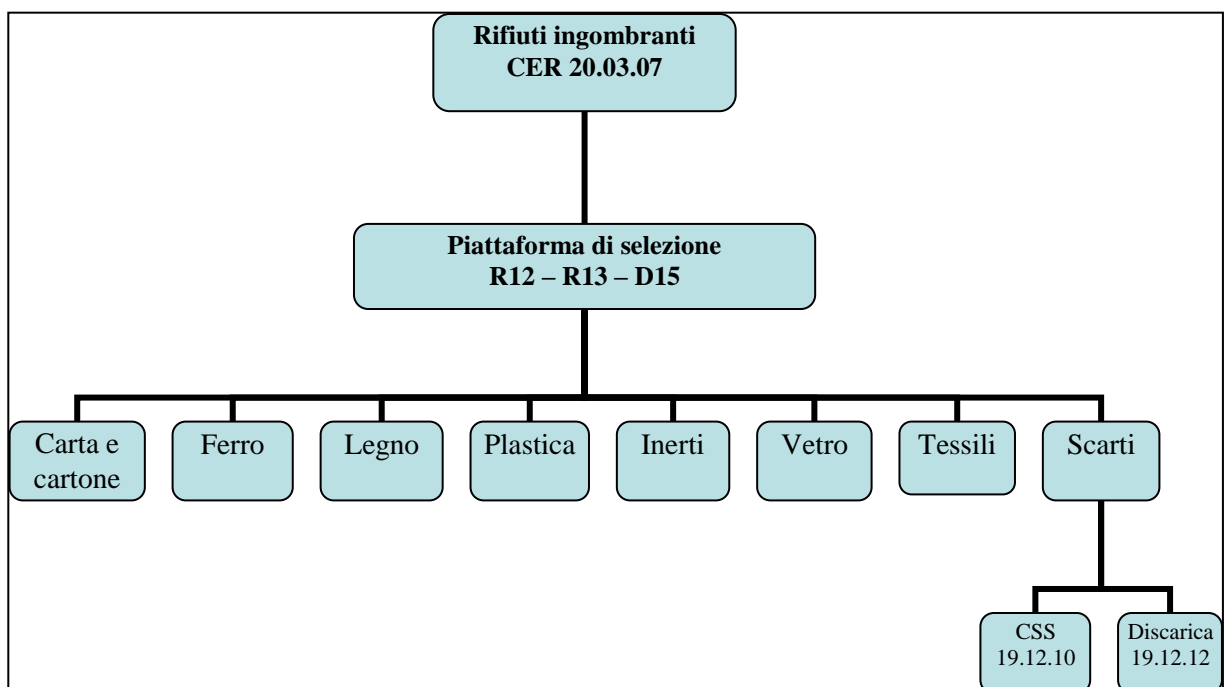


In dettaglio si riportano gli schemi di flusso per ogni tipologia di rifiuto in ingresso:

- **Area di selezione rifiuti di carta e cartone**

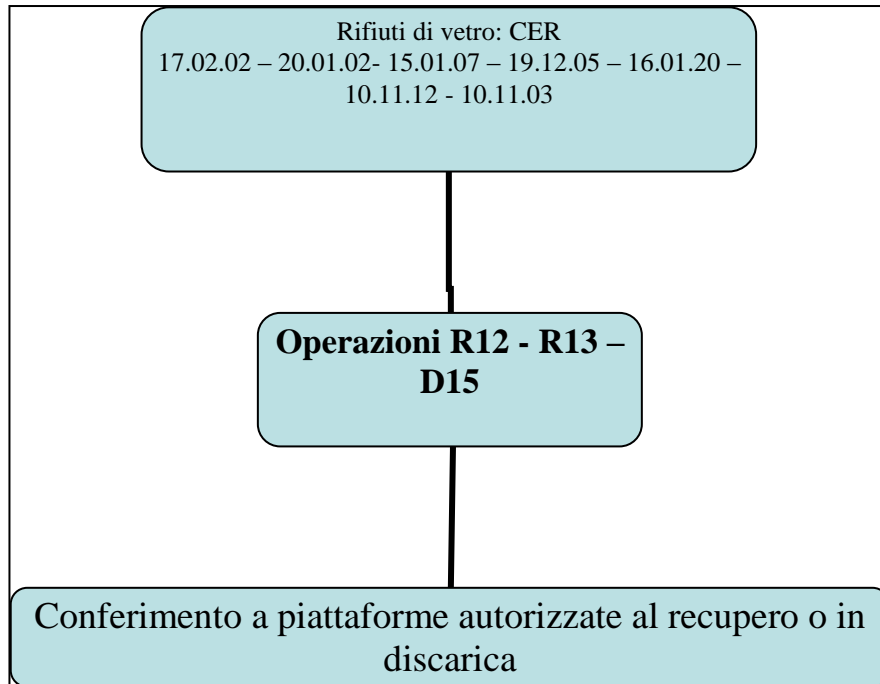


- **Area di selezione ingombranti**

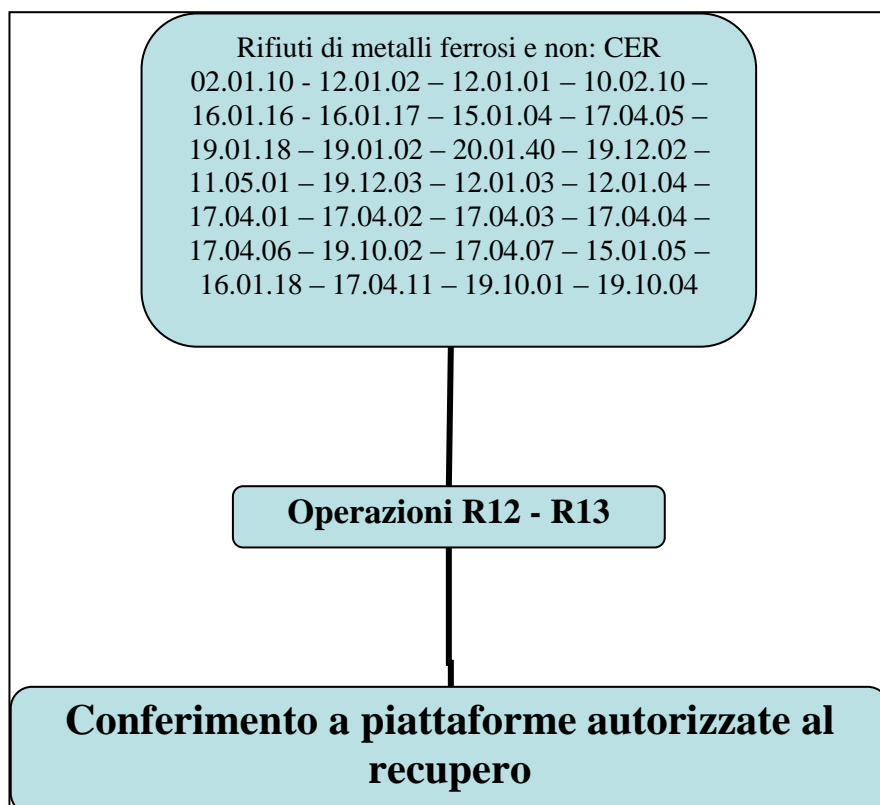


	<b>Relazione tecnica per Autorizzazione Integrata Ambientale</b>	RT - AIA
		Rev. 02
		Data 02/04/2020
		Pag. 5 di 48

- **Area vetro**

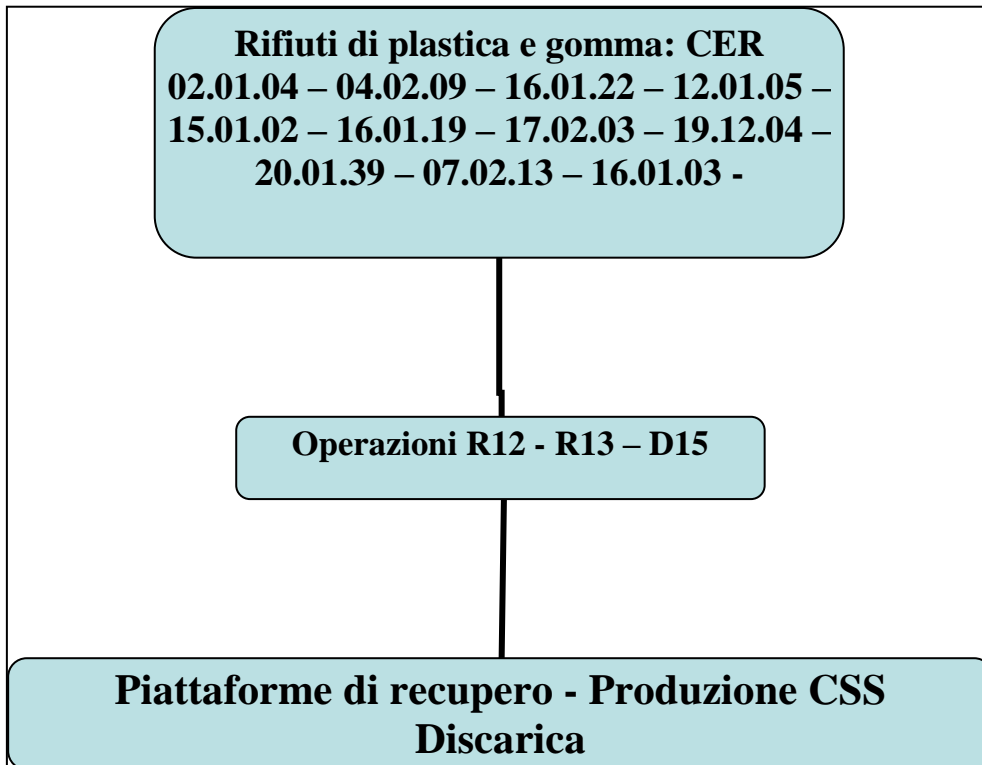


- **Area rifiuti ferrosi e non**

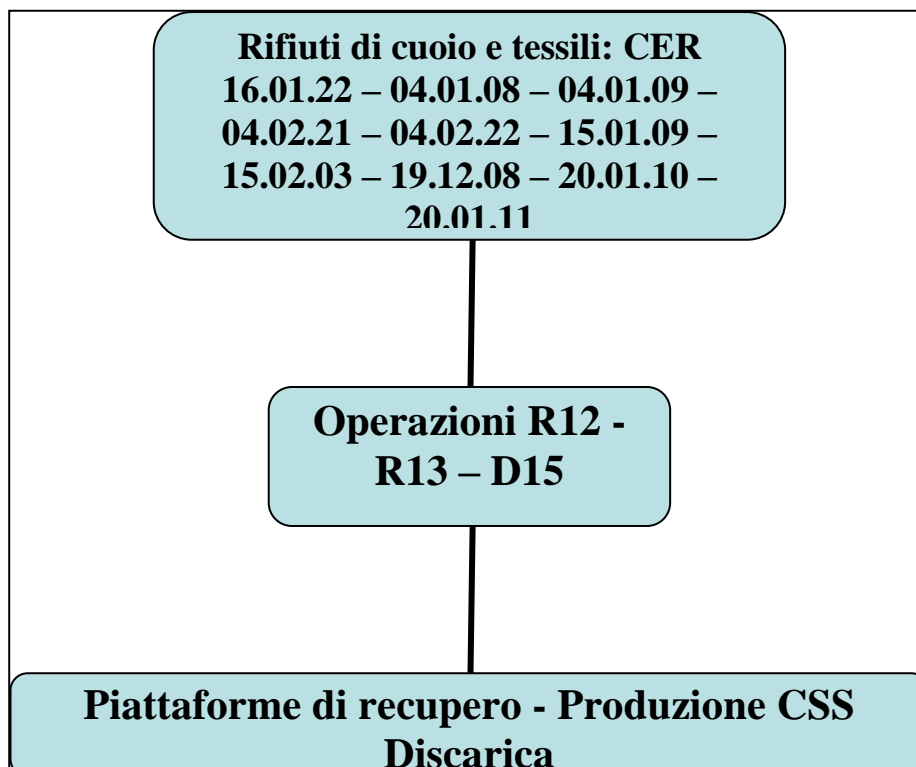


	<b>Relazione tecnica per Autorizzazione Integrata Ambientale</b>	RT - AIA
		Rev. 02
		Data 02/04/2020
		Pag. 6 di 48

- Area rifiuti di plastica e gomma

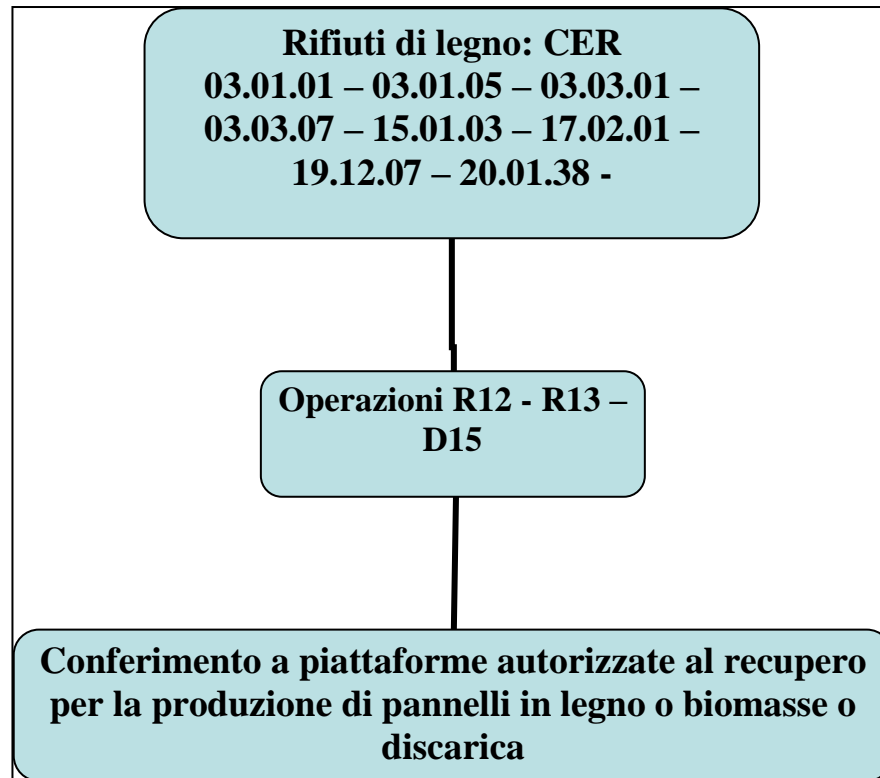


- Area rifiuti di cuoio e tessili

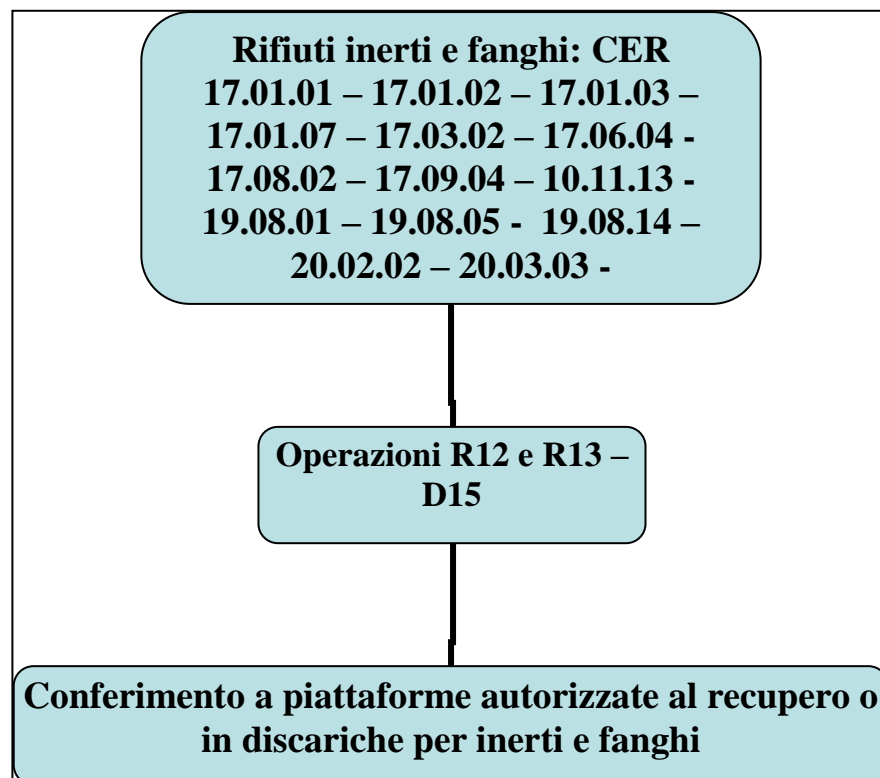


	<b>Relazione tecnica per Autorizzazione Integrata Ambientale</b>	RT - AIA
		Rev. 02
		Data 02/04/2020
		Pag. 7 di 48

- Area di rifiuti legnosi

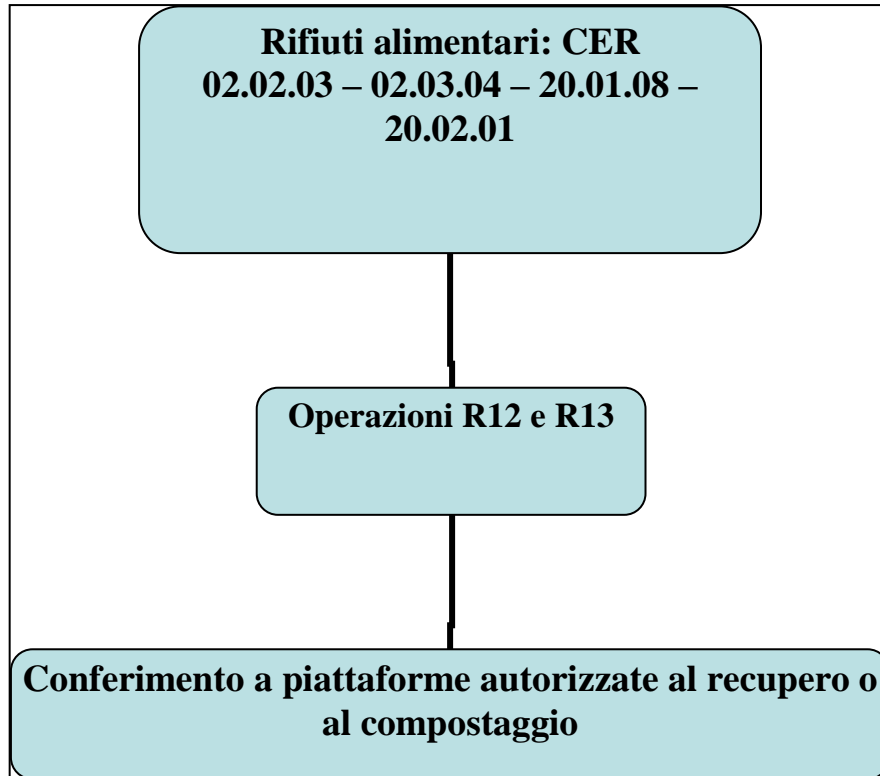


- Area di rifiuti inerti

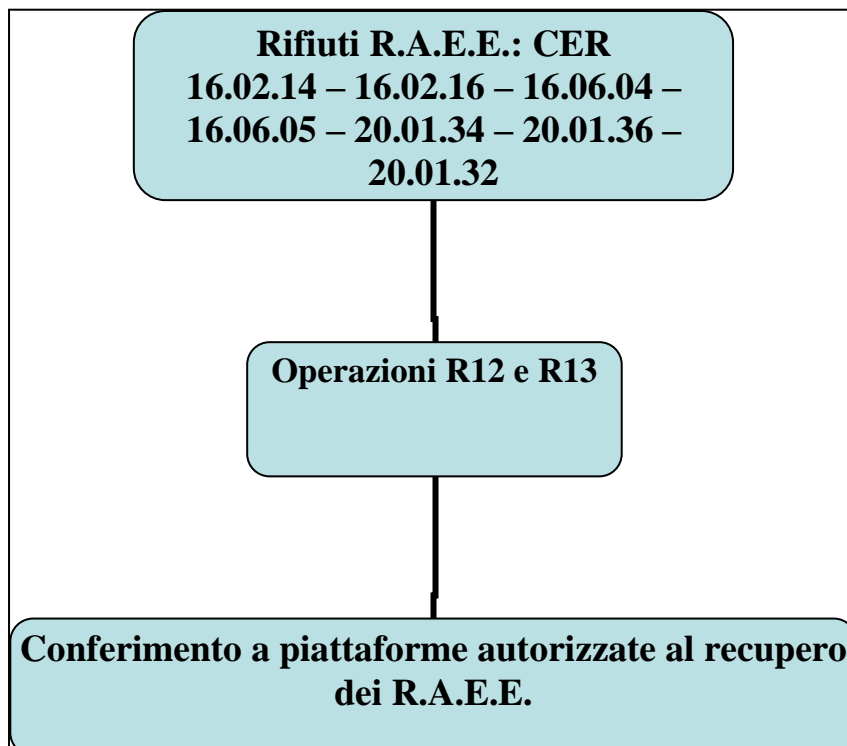


	<b>Relazione tecnica per Autorizzazione Integrata Ambientale</b>	RT - AIA
		Rev. 02
		Data 02/04/2020
		Pag. 8 di 48

- **Rifiuti alimentari**

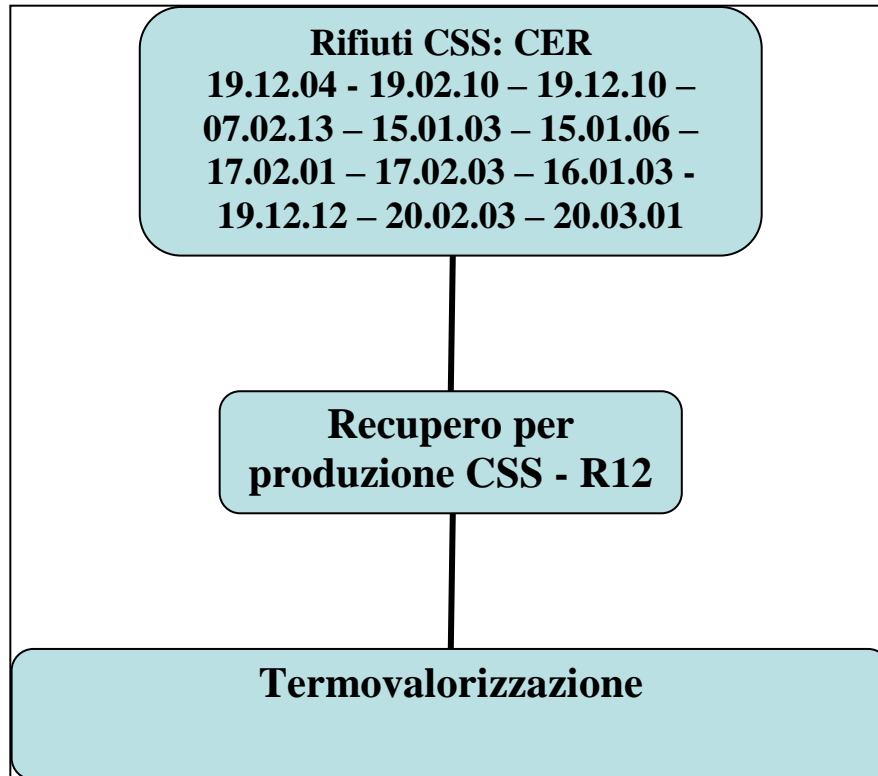


- **Rifiuti R.A.E.E.**

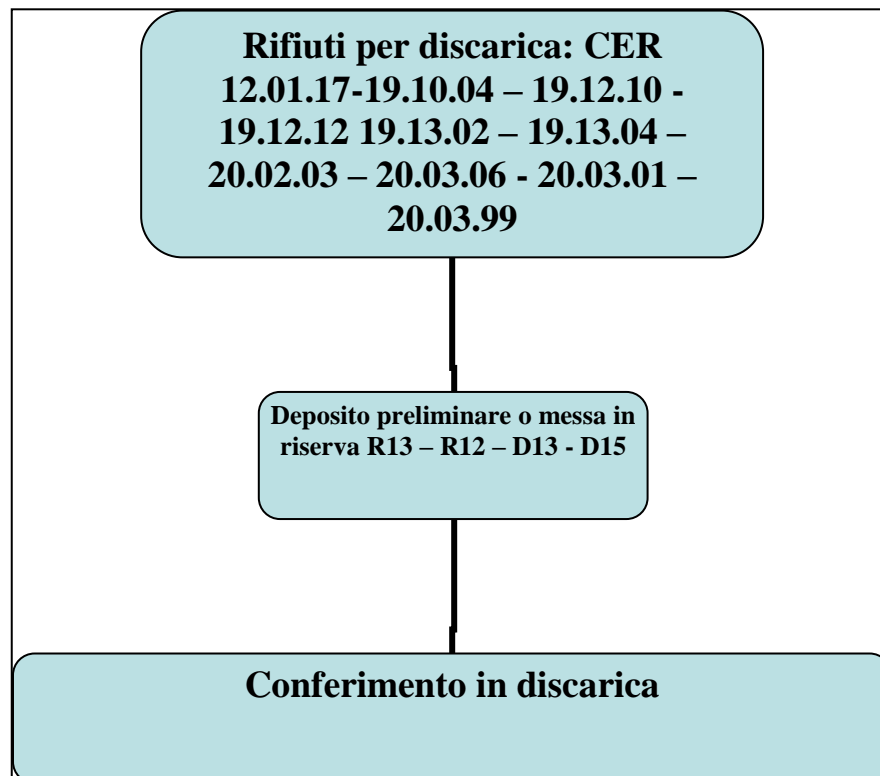


	<b>Relazione tecnica per Autorizzazione Integrata Ambientale</b>	RT - AIA
		Rev. 02
		Data 02/04/2020
		Pag. 9 di 48

- **Rifiuti per produzione CSS**

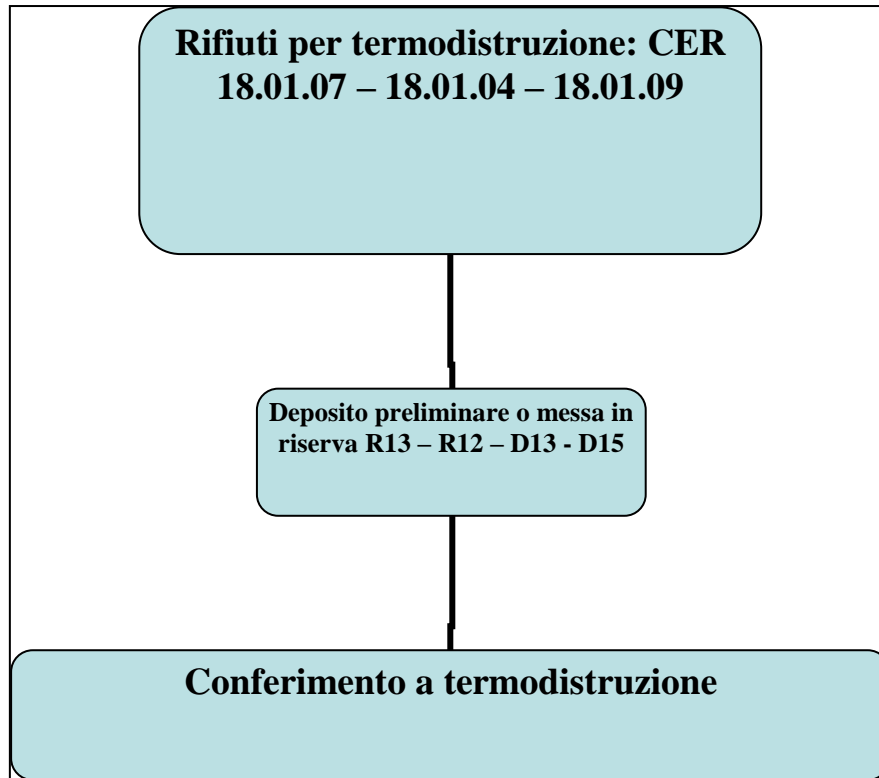


- **Rifiuti per conferimento in discarica**



	<b>Relazione tecnica per Autorizzazione Integrata Ambientale</b>	RT - AIA
		Rev. 02
		Data 02/04/2020
		Pag. 10 di 48

- **Rifiuti destinati ad incenerimento**



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

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

**STOCCAGGIO MAX DI RIFIUTI**

Quantità [m <sup>3</sup> ]	Tempo [gg]
<b>Rifiuti di carta, cartone, e prodotti di carta inclusi gli imballaggi CER: 03.03.08 - 15.01.06 - 15.01.01- 15.01.05 – 20.01.01 – 19.12.01</b>	
120	180
90	
90	
<b>300</b>	

Quantità [m <sup>3</sup> ]	Tempo [gg]
<b>Rifiuti di plastica e gomma CER: 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</b>	
120	180
90	
180	
60	
<b>450</b>	



	<b>Relazione tecnica per Autorizzazione Integrata Ambientale</b>	RT - AIA
		Rev. 02
		Data 02/04/2020
		Pag. 11 di 48

Quantità [m <sup>3</sup> ]	Tempo [gg]
<b>Rifiuti ingombranti CER: 20.03.07</b>	
180	180
180	
360	
<b>720</b>	

Quantità [m <sup>3</sup> ]	Tempo [gg]
<b>Rifiuti CSS - PLASMIX CER: 19.12.04 - 19.02.10 - 19.12.10 - 19.12.12 - 20.02.03 - 20.03.01</b>	
210	180
120	
<b>120</b>	
<b>360</b>	
<b>810</b>	

Quantità [m <sup>3</sup> ]	Tempo [gg]
<b>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</b>	
60	180
<b>60</b>	

Quantità [m <sup>3</sup> ]	Tempo [gg]
<b>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</b>	
60	180
45	
<b>105</b>	

Quantità [m <sup>3</sup> ]	Tempo [gg]
<b>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 - 15.01.05 - 16.01.18 - 17.04.11 - 19.10.01</b>	
36	180
45	
45	
<b>126</b>	

Quantità [m <sup>3</sup> ]	Tempo [gg]
<b>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</b>	
60	180
60	
60	
90	
60	
60	
<b>390</b>	

Quantità [m <sup>3</sup> ]	Tempo [gg]
<b>Rifiuti alimentari CER: 02.02.03 - 02.03.04 - 20.01.08 - 20.02.01</b>	
60	5
<b>60</b>	

Quantità [m <sup>3</sup> ]	Tempo [gg]
<b>Rifiuti per discarica CER: 19.10.04 - 19.12.12 - 19.13.02 - 19.13.04 - 20.02.03 - 20.03.06 - 20.03.01 - 20.03.99</b>	
300	180
60	
180	
<b>540</b>	

	<b>Relazione tecnica per Autorizzazione Integrata Ambientale</b>	RT - AIA
		Rev. 02
		Data 02/04/2020
		Pag. 12 di 48

Quantità [m <sup>3</sup> ]	Tempo [gg]
<b>Rifiuti di cuoio e tessili: CER</b>	
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	
120	180
36	
360	
<b>516</b>	

Quantità [m <sup>3</sup> ]	Tempo [gg]
<b>Rifiuti R.A.E.E.</b>	
CER: 16.02.14 – 16.02.16 – 16.06.04 – 16.06.05 – 20.01.34 – 20.01.36 – 20.01.32	
36	180
45	
81	
<b>162</b>	

Quantità [m <sup>3</sup> ]	Tempo [gg]
<b>Rifiuti sanitari non pericolosi: CER</b>	
18.01.04 – 18.01.07 – 18.01.09	
45	180
45	
45	
<b>135</b>	

### Analisi e valutazione di singole fasi del ciclo produttivo

#### Il lay out 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.

#### Le 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;
- Pressa per rifiuti diversi.

	<b>Relazione tecnica per Autorizzazione Integrata Ambientale</b>	<b>RT - AIA</b>
		<b>Rev. 02</b>
		<b>Data 02/04/2020</b>
		<b>Pag. 13 di 48</b>

### **Processo Produttivo**

Il processo produttivo di recupero e/o smaltimento viene svolto attraverso le seguenti fasi:

- Pesatura ed accettazione carico
- Messa in riserva
- Cernita e selezione manuale con l'ausilio di caricatori semoventi
- Riduzione volumetrica
- Separazione magnetica
- Produzione CSS in balle (19.12.10) o conferimento in discarica in balle
- Pressatura ed imballaggio di cartone e plastica o di altre frazioni recuperabili.

Di seguito si illustrano in modo dettagliato le fasi precedenti:

1. Accettazione merci e pesatura: 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;
2. Messa in riserva: I rifiuti vengono scaricati in apposite aree identificate con appositi cartelli e divisi per tipologie;
3. Durante la fase di cernita e selezione i vari materiali di pezzatura più grossa vengono suddivisi per tipologia ed allocati nelle opportune aree di stoccaggio rifiuti;
4. Dopo la cernita inizia la fase di triturazione così suddivisa:
  - Triturazione primaria che riduce il materiale ad una pezzatura di 10-15 cm
  - Prima deferrizzazione che separa i componenti ferrosi di media grandezza
  - Selezione manuale su nastri trasportatori
  - Raffinazione per ridurre il materiale ad una pezzatura massima di 10 x 10 mm
  - Seconda deferrizzazione che separa i componenti ferrosi di piccola taglia.
5. I residui di questa selezione vengono identificati con codice CER 19.12.10 – CSS (inviati a recupero energetico R1) o con il CER 19.12.12 – altri rifiuti prodotti dal trattamento meccanico dei rifiuti, diversi di quelli di cui alla voce 19.12.11 (inviati in discarica D1);
6. I materiali cartacei e plastici differenziati vengono pressati ed inviati agli opportuni centri di recupero;
7. Analisi chimico fisica dei materiali recuperati e del Combustibile Solido Secondario.

La potenzialità di recupero dell'impianto a regime ammonta a 300 ton/giorno.

Ad oggi vengono lavorate 17.510 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 (4.377 ton/anno).

	<b>Relazione tecnica per Autorizzazione Integrata Ambientale</b>	<b>RT - AIA</b>
		<b>Rev. 02</b>
		<b>Data 02/04/2020</b>
		<b>Pag. 14 di 48</b>

### **Selezione e pressatura dei materiali recuperabili**

Il materiale da lavorare giunge presso il ciclo di lavorazione attraverso dei camion autorizzati muniti di cassone ribaltabili.

Il materiale in ingresso, da sottoporre al ciclo di lavorazione, viene scaricato su di un'area di deposito giornaliero, baia di carico coperta, nella quale il materiale viene selezionato manualmente, prelevato da autogrù munita di ragno con polipo e successivamente posizionato nella tramoggia della macchina pressatrice. Quest'ultima, mediante corpi pressanti verticali e laterali, genera delle balle, legate con cavi in acciaio sfilati e tagliati da bobine facenti parte della macchina.

Le balle dei materiali recuperabili in uscita vengono prelevate e poste, mediante muletto con forche pressanti, su di un'area di deposito giornaliero. Per ultimo vengono caricate su automezzi autorizzati al trasporto fino a raggiungere gli impianti atti al recupero.

### **Selezione, premacinazione e macinazione rifiuti da raccolta differenziata**

Il materiale da lavorare consiste principalmente in plastiche, carte e cartoni, legno, stracci, ecc.. viene depositato nei box di selezione e scaricato da automezzi dotati di cassoni ribaltabili.

Il prelievo del materiale, da suddette aree di deposito, avviene a mezzo di gru semovente dotata di ragno prensile, il quale provvede al caricamento nel premacinatore a coltelli, quest'ultimo effettua una prima riduzione del materiale in pezzatura intermedia.

Nel contempo, il materiale in uscita dal premacinatore subisce un processo di prima deferrizzazione per mezzo di un sistema a nastro di captazione di materiali ferrosi, abbinato al macinatore. Nella fase successiva, il materiale viene scaricato su di un'area a deposito e per mezzo di un nastro trasportatore, viene movimentato mediante caricatore semovente, munito anch'esso di ragno prensile. Attraverso quest'ultimo il materiale viene introdotto nel macinatore nel quale avviene una riduzione della pezzatura a seconda della richiesta dagli impianti di recupero, all'uscita del macchinario, avviene per ultimo un ulteriore processo di deferrizzazione.

Il materiale finito, ottenuto dalla fase di lavorazione, viene depositato su apposita area, pronto per il prelievo da parte di autogrù con ragno, che provvede al caricamento di automezzi diretti verso impianti di riciclaggio.

### **Macchinari utilizzati**

Gli impianti utilizzati per le lavorazioni descritte sono i seguenti:

- Trituratore primario con relativi nastri trasportatori e deferrizzatori
- Raffinatori con relativi nastri trasportatori e deferrizzatori
- Gru semoventi
- Raffinatore trita-plastica

	<b>Relazione tecnica per Autorizzazione Integrata Ambientale</b>	RT - AIA
		Rev. 02
		Data 02/04/2020
		Pag. 15 di 48

- Cubettatrice
- Pressa compattatrice per rifiuti diversi

### Il Parco Mezzi

La Ecosistem S.r.l. effettua la raccolta ed il trasporto dei rifiuti con mezzi propri, di varia portata a seconda delle specifiche esigenze.

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

### Potenzialità di superficie di stoccaggio

La potenzialità di 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

### Potenzialità di superficie di stoccaggio

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

Estensione totale area impianto	Sup. utilizzabile per lo stoccaggio	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, le relative attività e le attività ai codici CER autorizzati secondo il seguente quadro:

	<b>Relazione tecnica per Autorizzazione Integrata Ambientale</b>	<b>RT - AIA</b>
		<b>Rev. 02</b>
		<b>Data 02/04/2020</b>
		<b>Pag. 16 di 48</b>

CER	Tipologia	Attività	
<b>02.01.04</b>	Rifiuti plastici	D15	R12 – R13
<b>02.01.10</b>	Rifiuti metallici		R12 – R13
<b>02.02.03</b>	Scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazione		R12 - R13
<b>02.03.04</b>	Scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazione		R12 - R13
<b>03.01.01</b>	Scarti di corteccia e sughero	D15	R12 - R13
<b>03.01.05</b>	Segatura, trucioli, residui di taglio, legno, pannelli di truciolare e piallacci diversi da quelli di cui alla voce 03.01.04	D15	R12 - R13
<b>03.03.01</b>	Scarti di corteccia e legno	D15	R12 - R13
<b>03.03.07</b>	Scarti della separazione meccanica nella produzione di polpa da rifiuti di carta e cartone	D15	R12 - R13
<b>03.03.08</b>	Scarti della selezione di carta e cartone destinati ad essere riciclati	D15	R3 – R12 - R13
<b>04.01.08</b>	Cuoio conciato (scarti, cascami, ritagli, polveri di lucidatura) contenenti cromo	D15	R12 – R13
<b>04.01.09</b>	Rifiuti delle operazioni di confezionamento e finitura	D15	R12 – R13
<b>04.02.09</b>	Rifiuti da materiali compositi	D15	R12 - R13
<b>04.02.21</b>	Rifiuti da fibre tessili grezze	D15	R12 – R13
<b>04.02.22</b>	Rifiuti da fibre tessili lavorate	D15	R12 – R13
<b>07.02.13</b>	Rifiuti plastici	D15	R12- R13
<b>10.02.10</b>	Scaglie di laminazione		R12 - R13
<b>10.11.03</b>	Scarti di materiali in fibra a base di vetro	D15	R12 - R13
<b>10.11.12</b>	Rifiuti di vetro diversi da quelli di cui alla voce 10.11.11	D15	R12 - R13
<b>10.11.13</b>	fanghi provenienti dalla lucidatura e dalla macinazione del vetro, contenenti sostanze pericolose	D15	R12-R13
<b>11.05.01</b>	Zinco solido		R12 – R13

	<b>Relazione tecnica per Autorizzazione Integrata Ambientale</b>	<b>RT - AIA</b>
		<b>Rev. 02</b>
		<b>Data 02/04/2020</b>
		<b>Pag. 17 di 48</b>

<b>12.01.01</b>	Limatura e trucioli di materiali ferrosi		R12 - R13
<b>12.01.02</b>	Polveri e particolato di materiali ferrosi		R12 - R13
<b>12.01.03</b>	Limatura e trucioli di materiali non ferrosi		R12 - R13
<b>12.01.04</b>	Polveri e particolato di materiali non ferrosi		R12 - R13
<b>12.01.05</b>	Limatura e trucioli di materiali plastici	D15	R12 - R13
<b>12.01.17</b>	Materiale abrasivo di scarto	D13-D15	R12-R13
<b>15.01.01</b>	Imballaggi in carta e cartone	D15	R3 - R12 - R13
<b>15.01.02</b>	Imballaggi in plastica	D15	R12 - R13
<b>15.01.03</b>	Imballaggi in legno	D15	R12 - R13
<b>15.01.04</b>	Imballaggi metallici		R12 - R13
<b>15.01.05</b>	Imballaggi in materiali compositi	D15	R3 - R12 - R13
<b>15.01.06</b>	Imballaggi in materiali misti	D15	R3 - R12 - R13
<b>15.01.07</b>	Imballaggi in vetro	D15	R12 - R13
<b>15.01.09</b>	Imballaggi in materia tessile	D15	R12 - R13
<b>15.02.03</b>	Assorbenti, materiali filtranti, stracci ed indumenti protettivi, diversi da quelli di cui alla voce 150202	D15	R12 - R13
<b>16.01.03</b>	Pneumatici fuori uso	D15	R12 - R13
<b>16.01.16</b>	Serbatoi per gas liquido		R12 - R13
<b>16.01.17</b>	Metalli ferrosi		R12 - R13
<b>16.01.18</b>	Metalli non ferrosi		R12 - R13
<b>16.01.19</b>	Plastica	D15	R12 - R13
<b>16.01.20</b>	Vetro	D15	R12 - R13
<b>16.01.22</b>	Componenti non specificati altrimenti	D15	R12 - R13
<b>16.02.14</b>	Apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci 16.02.09 e 16.02.13		R12 - R13
<b>16.02.16</b>	Componenti rimossi da apparecchiature fuori uso, diverse da quelli di cui alla voce 16.02.15		R12 - R13
<b>16.06.04</b>	Batterie alcaline (tranne 16.06.03)		R12 - R13
<b>16.06.05</b>	Altre batterie ed accumulatori		R12 - R13

	<b>Relazione tecnica per Autorizzazione Integrata Ambientale</b>	<b>RT - AIA</b>
		<b>Rev. 02</b>
		<b>Data 02/04/2020</b>
		<b>Pag. 18 di 48</b>

<b>17.01.01</b>	Cemento	D15	R12 - R13
<b>17.01.02</b>	Mattoni	D15	R12 - R13
<b>17.01.03</b>	Mattonelle e ceramiche	D15	R12 - R13
<b>17.01.07</b>	Miscugli o scorie di cemento, mattoni, mattonelle e ceramiche, diverse da quelle di cui alla voce 17.01.06	D15	R12 - R13
<b>17.02.01</b>	Legno	D15	R12 - R13
<b>17.02.02</b>	Vetro	D15	R12 - R13
<b>17.02.03</b>	Plastica	D15	R12 - R13
<b>17.03.02</b>	Miscele bituminose diverse da quelle di cui alla voce 17.03.01	D15	R12 - R13
<b>17.04.01</b>	Rame, bronzo, ottone		R12 - R13
<b>17.04.02</b>	Alluminio		R12 - R13
<b>17.04.03</b>	Piombo		R12 - R13
<b>17.04.04</b>	Zinco		R12 - R13
<b>17.04.05</b>	Ferro ed acciaio		R12 - R13
<b>17.04.06</b>	Stagno		R12 - R13
<b>17.04.07</b>	Metalli misti		R12 - R13
<b>17.04.11</b>	Cavi, diversi da quelli di cui alla voce 17.04.10		R12 - R13
<b>17.06.04</b>	Materiali isolanti diversi da quelli di cui alle voci 17.06.01 e 17.06.03	D15	R12 - R13
<b>17.08.02</b>	Materiali da costruzione a base di gesso diversi da quelli di cui alla voce 17.08.01	D15	R12 - R13
<b>17.09.04</b>	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
<b>18.01.04</b>	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
<b>18.01.07</b>	sostanze chimiche diverse da quelle di cui alla voce 18.01.06*	D13 - D15	R12 - R13
<b>18.01.09</b>	medicinali diversi da quelli di cui alla voce 18.01.08*	D13 - D15	R12 - R13



	<b>Relazione tecnica per Autorizzazione Integrata Ambientale</b>	<b>RT - AIA</b>
		<b>Rev. 02</b>
		<b>Data 02/04/2020</b>
		<b>Pag. 19 di 48</b>

<b>19.01.02</b>	Materiali ferrosi estratti da ceneri pesanti		R12 – R13
<b>19.01.18</b>	Rifiuti della pirolisi		R12 – R13
<b>19.02.10</b>	Rifiuti combustibili diversi da quelli di cui alle voci 19.02.08 e 19.02.09		R12
<b>19.08.01</b>	Vaglio	D15	R12 – R13
<b>19.08.05</b>	Fanghi prodotti dal trattamento delle acque reflue urbane	D15	R12 – R13
<b>19.08.14</b>	Fanghi prodotti da altri trattamenti delle acque reflue industriali, diversi da quelli di cui alla voce 19.08.11	D15	R12 – R13
<b>19.10.01</b>	Rifiuti di ferro ed acciaio		R12 - R13
<b>19.10.02</b>	Rifiuti di metalli non ferrosi		R12 - R13
<b>19.10.04</b>	Fluff – frazione leggera e polveri, diversi da quelli di cui alla voce 19.10.03	D13 - D15	R12 - R13
<b>19.12.01</b>	Carta e cartone	D15	R3 - R12 - R13
<b>19.12.02</b>	Metalli ferrosi		R12 - R13
<b>19.12.03</b>	Metalli non ferrosi		R12 - R13
<b>19.12.04</b>	Plastica e gomma	D15	R12 - R13
<b>19.12.05</b>	Vetro	D15	R12 - R13
<b>19.12.07</b>	Legno, diverso da quello di cui alla voce 19.12.06	D15	R12 - R13
<b>19.12.08</b>	Prodotti tessili	D15	R12 - R13
<b>19.12.10</b>	Rifiuti combustibili (CDR: combustibile derivato da rifiuti)	D13 - D15	R12 - R13
<b>19.12.12</b>	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
<b>19.13.02</b>	rifiuti solidi prodotti dalle operazioni di bonifica dei terreni, diversi da quelli di cui alla voce 19 13 01	D13 - D15	R12 - R13
<b>19.13.04</b>	fanghi prodotti dalle operazioni di bonifica dei terreni, diversi da quelli di cui alla voce 19 13 03	D13 - D15	R12 - R13
<b>20.01.01</b>	Carta e cartone	D15	R3 – R12 - R13
<b>20.01.02</b>	Vetro	D15	R12 - R13

	<b>Relazione tecnica per Autorizzazione Integrata Ambientale</b>	<b>RT - AIA</b>
		<b>Rev. 02</b>
		<b>Data 02/04/2020</b>
		<b>Pag. 20 di 48</b>

<b>20.01.08</b>	Rifiuti biodegradabili di cucine e mense		R12 - R13
<b>20.01.10</b>	Abbigliamento	D15	R12 - R13
<b>20.01.11</b>	Prodotti tessili	D15	R12 - R13
<b>20.01.32</b>	Medicinali diversi da quelli di cui alla voce 20.01.31		R12 - R13
<b>20.01.34</b>	Batterie e accumulatori diversi da quelli di cui alla voce 20.01.33		R12 - R13
<b>20.01.36</b>	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
<b>20.01.38</b>	Legno, diverso da quello di cui alla voce 20.01.37	D15	R12 - R13
<b>20.01.39</b>	Plastica	D15	R12 - R13
<b>20.01.40</b>	Metallo		R12 - R13
<b>20.02.01</b>	Rifiuti biodegradabili		R12 - R13
<b>20.02.02</b>	Terra e roccia	D15	R12 - R13
<b>20.02.03</b>	Altri rifiuti non biodegradabili	D13 - D15	R12 - R13
<b>20.03.01</b>	Rifiuti urbani non differenziati	D13 - D15	R12 - R13
<b>20.03.03</b>	Residui della pulizia stradale	D15	R12 - R13
<b>20.03.06</b>	Rifiuti della pulizia delle fognature	D13 - D15	R12 - R13
<b>20.03.07</b>	Rifiuti ingombranti	D15	R12 - R13
<b>20.03.99</b>	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/a.

La quantità massima stoccabile ammonta a m<sup>3</sup> 4374 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 ad idonei impianti nel tempo massimo di 48 ore lavorative.

	<b>Relazione tecnica per Autorizzazione Integrata Ambientale</b>	<b>RT - AIA</b>
		<b>Rev. 02</b>
		<b>Data 02/04/2020</b>
		<b>Pag. 21 di 48</b>

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 a pag.10, chiede di mantenere il limite prescrittivo di un anno secondo la normativa vigente.

### **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***

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.

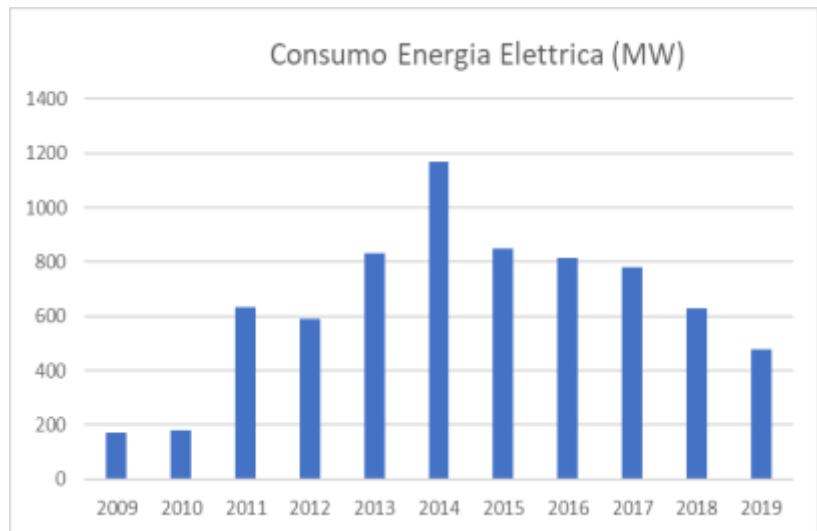
Lo stabilimento utilizza rilevanti quantità di energia elettrica per tutto ciò che concerne il funzionamento dell'impianto produttivo e delle altre apparecchiature ad correlate.

Le utenze principali sono

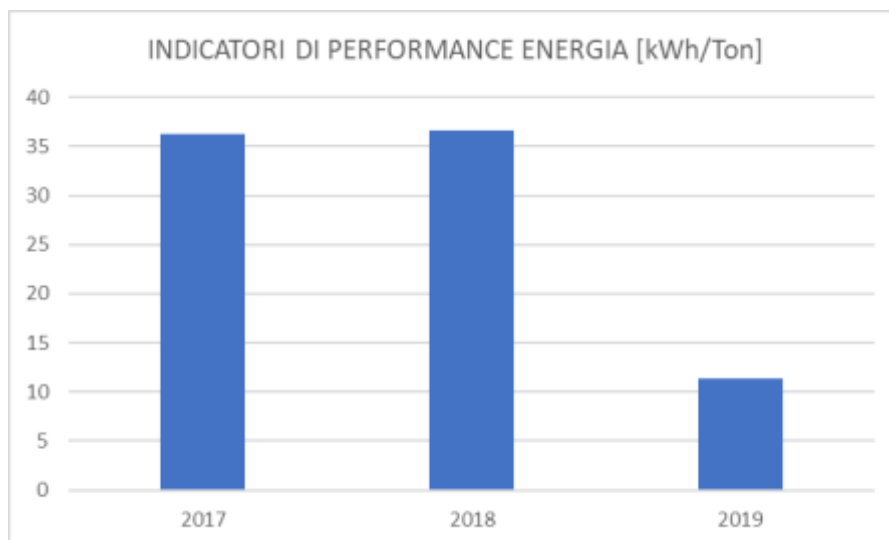
- 01 Pressa per rifiuti
- 02 Raffinatori per rifiuti secchi
- 10 nastri trasportatori
- 03 Deferrizzatori
- 01 Cubettatrice
- Impianto di Aspirazione
- Sistemi ad aria compressa
- Gruppo di pressurizzazione antincendio
- Officina meccanica
- Uffici
- Illuminazione interna ed esterna

- La tabella sotto riportata, mostra i dati (fonte bollette ENEL rielaborati dall'azienda) relativi ai consumi di energia elettrica per gli anni 2009 al 2019.

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



**Tab. n. 1 – Consumi Energia Elettrica**



Dall'analisi dei dati si può notare che, dall'ultimo incremento del 2011 (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 le stessa potenzialità ma con motori a basso consumo energetico.

	<b>Relazione tecnica per Autorizzazione Integrata Ambientale</b>	RT - AIA
		Rev. 02
		Data 02/04/2020
		Pag. 23 di 48

### 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.

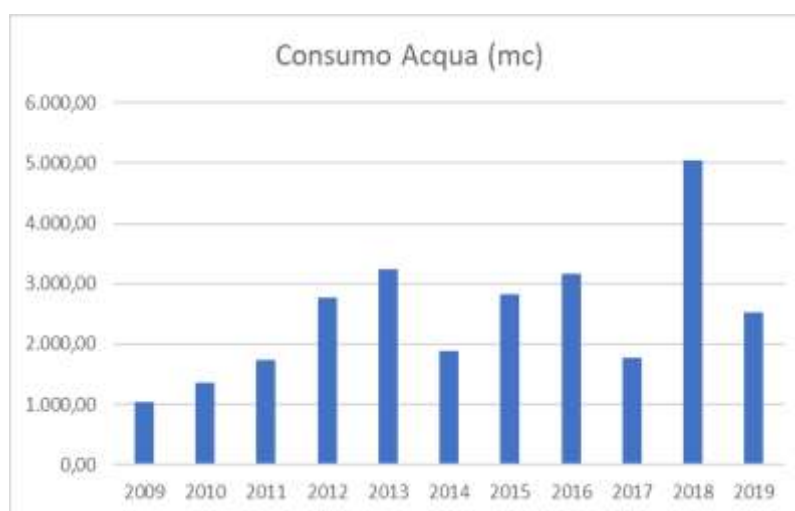
I principali utilizzi di acqua sono:

- servizi igienici
- antincendio.

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

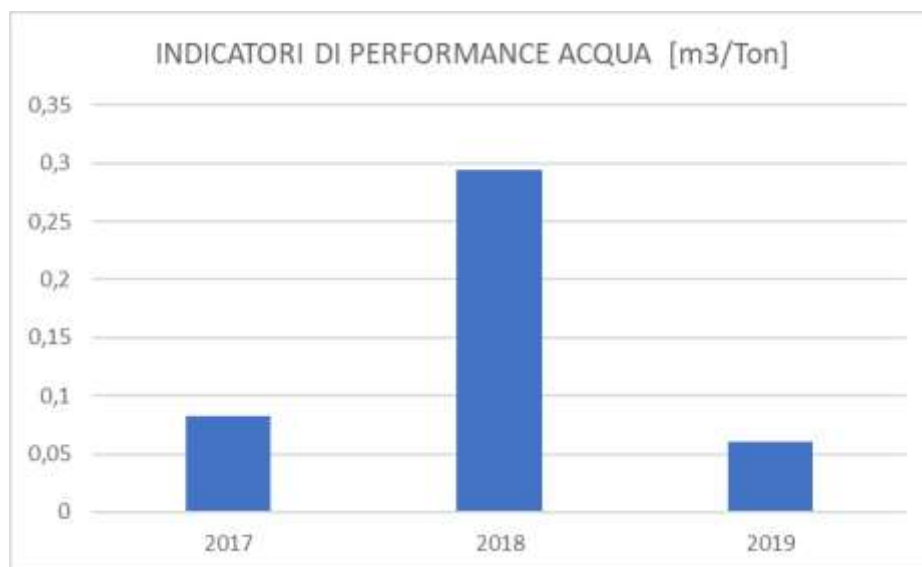
Di seguito si riporta la tabella e l'andamento dei consumi di acqua dal 2009 al 2019 espressa in mc.

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



**Tabella n.2 – Consumo idrico**

	<b>Relazione tecnica per Autorizzazione Integrata Ambientale</b>	RT - AIA
		Rev. 02
		Data 02/04/2020
		Pag. 24 di 48



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.

	<b>Relazione tecnica per Autorizzazione Integrata Ambientale</b>	RT - AIA
		Rev. 02
		Data 02/04/2020
		Pag. 25 di 48

Modello	Superficie piazzale	Volume vasche
PP 5000	5.000 m <sup>2</sup>	25 m <sup>3</sup>

### 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 convogliarli mentre le acque di seconda pioggia andranno a confluire nella fognatura acque nere.

### Gas naturale

Nell'azienda non viene utilizzato gas naturale

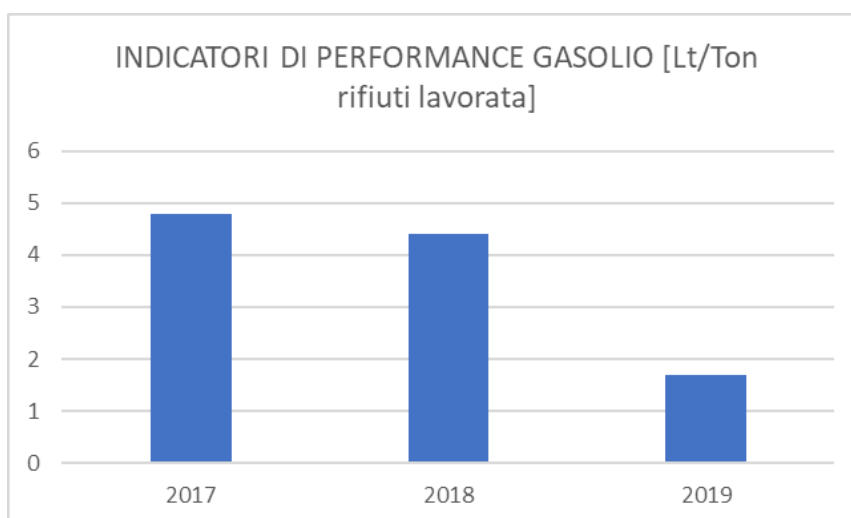
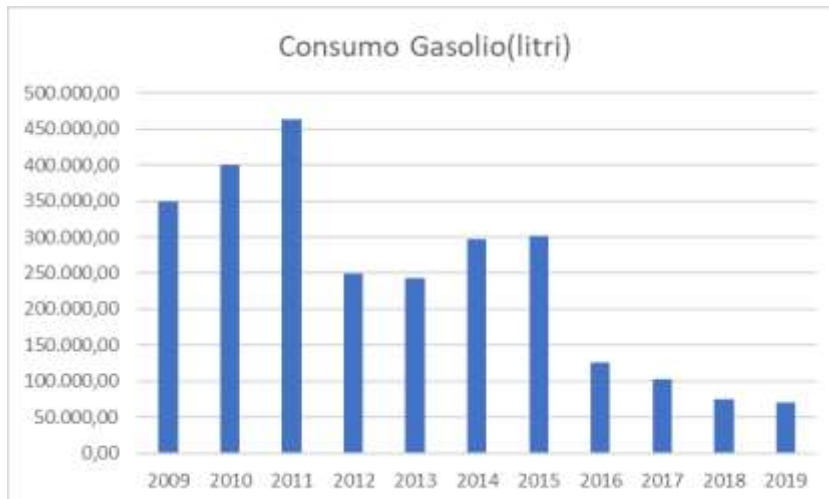
### Gasolio

In tabella prima del 2016 i consumi sono relativi sia al rifornimento del parco veicolare che al rifornimento dei mezzi 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:

**Tab. n.3 – Consumo Gasolio**

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



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



	<b>Relazione tecnica per Autorizzazione Integrata Ambientale</b>	<b>RT - AIA</b>
		<b>Rev. 02</b>
		<b>Data 02/04/2020</b>
		<b>Pag. 27 di 48</b>

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.

La configurazione che ha l'impianto viene rappresentata nella tabella seguente in cui è possibile visionare i codici CER e le relative quantità:

<b>CER</b>	<b>Tipologia</b>	<b>2019 Kg/anno</b>	<b>2018 Kg/anno</b>	<b>2017 Kg/anno</b>
02.01.04	Rifiuti plastici (ad esclusione degli imballaggi)		2.340	7.220
02.01.10	Rifiuti metallici		2.690	
02.03.04	Scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazione		-	25
03.01.05	Segatura, trucioli, residui di taglio, legno, pannelli di truciolare e piallacci diversi da quelli di cui alla voce 03.01.04		1.302.570	2.030.025
04.01.09	Rifiuti delle operazioni di confezionamento e finitura	96.656	105.338	33.264
04.02.22	Rifiuti da fibre tessili lavorate	299.950	515.455	648.805
07.02.13	Rifiuti plastici	1.740.120	2.394.110	2.656.937

	<b>Relazione tecnica per Autorizzazione Integrata Ambientale</b>	<b>RT - AIA</b>
		<b>Rev. 02</b>
		<b>Data 02/04/2020</b>
		<b>Pag. 28 di 48</b>

08.03.18	Toner per stampa esauriti, diversi da quelli di cui alla voce 08 03 17			19
12.01.03	Limatura e trucioli di materiali non ferrosi		-	8.460
15.01.01	Imballaggi in carta e cartone	850.540	365260	291.020
15.01.02	Imballaggi in plastica	86.380	87.839	85.656
15.01.03	Imballaggi in legno	138.280	2.950.300	4.200.055
15.01.06	Imballaggi in materiali misti	2.631.027	3.263.370	2.415.380
15.01.07	Imballaggi in vetro	123.780	280	800
15.01.10	Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze			240
15.02.03	Assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi, diversi da quelli di cui alla voce 15 02 02	177	523.620	393.980
16.01.03	Pneumatici fuori uso	49.780	35.420	169.530
16.01.19	Plastica	33.680	-	-
16.01.22	Componenti non specificati altrimenti		4750	3.320
16.02.14	Apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci 16.02.09 e 16.02.13	100	2.050	3.010
16.02.16	Componenti rimossi da apparecchiature fuori uso, diverse da quelli di cui alla voce 16.02.15		1.508	-
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	86.810	786.550	1.558.887

	<b>Relazione tecnica per Autorizzazione Integrata Ambientale</b>	<b>RT - AIA</b>
		<b>Rev. 02</b>
		<b>Data 02/04/2020</b>
		<b>Pag. 29 di 48</b>

17.02.02	Vetro	2.236		-
17.02.03	Plastica	24.493	108.000	9.285
17.04.02	Alluminio	1.900		-
17.04.05	Ferro ed acciaio	15.600	137.870	117.945
17.04.07	Metalli misti	680	-	920
17.04.11	Cavi, diversi da quelli di cui alla voce 17.04.10	13.080	-	-
17.06.04	Materiali isolanti, diversi da quelli di cui alle voci 17 06 01 e 17 06 03	5.120	1.220	150
17.09.04	Rifiuti misti dell'attività di costruzione	165.600	59.600	52.820
19.08.01	Vaglio	13.080	320	-
19.08.14	Fanghi prodotti da altri trattamenti	12.200	360.540	151.560
19.12.04	Plastica e gomma	338.200	416.520	165.380
19.12.07	Legno, diverso da quello di cui alla voce 19.12.06	6.120.620	8.152.980	12.058.545
19.12.08	Prodotti tessili	35.040	1.008.900	494.140
19.12.10	Rifiuti combustibili (CDR: combustibile derivato da rifiuti)		3.746.020	1.667.199
19.12.12	Altri rifiuti (compresi materiali misti) prodotti dal trattamento meccanico dei rifiuti, diversi da quelli di cui alla voce 19.12.11	1.687.790	1.309.030	1.531.900
20.01.01	Carta e Cartone	431.820	13.730	290
20.01.11	Prodotti tessili	231.650	127.140	137.175
20.01.32	Medicinali diversi da quelli di cui alla voce 20.01.31	26.502	34.352	35.928
20.01.34	Batterie e accumulatori diversi da quelli di cui alla voce 20.01.33	340	1.200	360

	<b>Relazione tecnica per Autorizzazione Integrata Ambientale</b>	<b>RT - AIA</b>
		<b>Rev. 02</b>
		<b>Data 02/04/2020</b>
		<b>Pag. 30 di 48</b>

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	6.240	5.040	1580
20.01.38	Legno, diverso da quello di cui alla voce 20.01.37	1.665.310	1.408.750	1.619.290
20.01.39	Plastica	55.640	12.035	23.128
20.01.40	Metallo	51.800	35.950	32.650
20.02.01	Rifiuti biodegradabili	1.045.740	1.787.040	389.131
20.02.03	Altri rifiuti non biodegradabili	140.020	125.990	99.460
20.03.01	Rifiuti urbani non differenziati	5.245.180	2.245.360	258.560
20.03.03	Residui della pulizia stradale	652.700	398.590	370.200
20.03.07	Rifiuti ingombranti	17.508.360	12.133.810	7.861.210
20.03.99	Rifiuti urbani non specificati altrimenti	22.720		
	<b>TOTALE</b>	<b>43.518.761</b>	<b>45.876.507</b>	<b>41.647.279</b>

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

### **Impianto Antincendio**

Le attività svolte all'interno dell'Azienda rientra 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).

	<b>Relazione tecnica per Autorizzazione Integrata Ambientale</b>	<b>RT - AIA</b>
		<b>Rev. 02</b>
		<b>Data 02/04/2020</b>
		<b>Pag. 31 di 48</b>

### **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.

### **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.

### **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 NH<sub>3</sub> 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 odorigene, 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 odorigeni. L'aria viene ricambiata 2-3 volte/h.

	<b>Relazione tecnica per Autorizzazione Integrata Ambientale</b>	<b>RT - AIA</b>
		<b>Rev. 02</b>
		<b>Data 02/04/2020</b>
		<b>Pag. 32 di 48</b>

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 tritratore 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:

1. Cappe di captazione
2. Sistema di abbattimento bicomponente
3. Elettroventilatore
4. 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.

### **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.

	<b>Relazione tecnica per Autorizzazione Integrata Ambientale</b>	<b>RT - AIA</b>
		<b>Rev. 02</b>
		<b>Data 02/04/2020</b>
		<b>Pag. 33 di 48</b>

**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.

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:

<b>Parametri Misurati</b>	<b>P.to Emissione E1</b>	
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)	12,5	
Velocità media effettiva (m/s)	8,56	
Portata (m <sup>3</sup> /h)	17.473	
Direzione del flusso allo sbocco	verticale	
Durate delle emissioni (h/g)	6	
Provenienza delle emissioni	Trituratori e presse	
Tipi di abbattimento	Ciclone - maniche	
Inquinanti	<b>Concentrazione</b>	<b>Flusso di massa</b>

	<b>Relazione tecnica per Autorizzazione Integrata Ambientale</b>	RT - AIA
		Rev. 02
		Data 02/04/2020
		Pag. 34 di 48

	[mg/Nmc]	[g/h]
<b>Polveri misurate</b>	<b>0,15</b>	<b>2,51</b>

<b>Normativa</b>	<b>D.lgs 152/06</b>	<b>BAT*</b>
<b>Limiti (mg/Nmc)</b>	<b>150</b>	<b>5</b>

*\*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 trituratorini primari e dai raffinatorini 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.

E' 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.



	<b>Relazione tecnica per Autorizzazione Integrata Ambientale</b>	<b>RT - AIA</b>
		<b>Rev. 02</b>
		<b>Data 02/04/2020</b>
		<b>Pag. 35 di 48</b>

Non vi sono lamenti occorsi circa il livello acustico.

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:

<b>Punto di misura (rilevazione diurna)</b>	<b>Valore equivalente continuo corretto db(A)</b>	<b>Limite di legge (DPCM 1/3/1991)</b>
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
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
P13 – In prossimità del confine del ricettore sensibile R01	49,30	70
P14 – In prossimità del confine del ricettore sensibile R02	49,30	70

	<b>Relazione tecnica per Autorizzazione Integrata Ambientale</b>	<b>RT - AIA</b>
		<b>Rev. 02</b>
		<b>Data 02/04/2020</b>
		<b>Pag. 36 di 48</b>

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 o all'ambiente.

Lo stabilimento ECOSISTEM SRL di Nusco (AV) ritiene importante ridurre l'impatto acustico mediante una corretta 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.

### **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.

	<b>Relazione tecnica per Autorizzazione Integrata Ambientale</b>	<b>RT - AIA</b>
		<b>Rev. 02</b>
		<b>Data 02/04/2020</b>
		<b>Pag. 37 di 48</b>

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.

In tale ottica l'Azienda si impegna a:

- 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 e 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**

Le possibili fonti di perdite di sostanze pericolose tali da contaminare le acque superficiali, il suolo ed il sottosuolo possono essere così identificate:

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

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.

	<b>Relazione tecnica per Autorizzazione Integrata Ambientale</b>	<b>RT - AIA</b>
		<b>Rev. 02</b>
		<b>Data 02/04/2020</b>
		<b>Pag. 38 di 48</b>

### Impatto sul paesaggio

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

### 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.

### CONFORMITÀ CON LE BAT

<b>SCHEMA «D»: VALUTAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE<sup>1</sup></b>			
<b>Bref o BAT conclusion</b>	<b>Misure adottate</b>	<b>Applicazione Bref o BAT conclusion *</b>	<b>Note **</b>
<b>BAT 1</b>			
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	
<b>BAT 2</b> 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	

	<b>Relazione tecnica per Autorizzazione Integrata Ambientale</b>	<b>RT - AIA</b>
		<b>Rev. 02</b>
		<b>Data 02/04/2020</b>
		<b>Pag. 39 di 48</b>

<b>BAT 3</b>			
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	
<b>BAT 4</b> 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	
<b>BAT 5</b>			
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	APPLICATA	
<b>BAT 6</b>			
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).	Si effettuano i controlli richiesti secondo le indicazioni del PMC (Piano di Monitoraggio e Controllo)	APPLICATA	
<b>BAT 7</b>			
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.	Si effettuano i controlli richiesti secondo le indicazioni del PMC (Piano di Monitoraggio e Controllo)	APPLICATA	
<b>BAT 8</b>			

	<b>Relazione tecnica per Autorizzazione Integrata Ambientale</b>	<b>RT - AIA</b>
		<b>Rev. 02</b>
		<b>Data 02/04/2020</b>
		<b>Pag. 40 di 48</b>

<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>Si effettuano i controlli richiesti secondo le indicazioni del PMC (Piano di Monitoraggio e Controllo)</p>	<p>APPLICATA</p>	
<b>BAT 9</b> 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		<p>NON APPLICABILE</p>	
Fattori di emissione		<p>NON APPLICABILE</p>	
Bilancio di massa		<p>NON APPLICABILE</p>	
<b>BAT 10</b>			
<p>La BAT consiste nel monitorare periodicamente le emissioni di odori.</p>	<p>Si effettuano i controlli richiesti secondo le indicazioni del PMC (Piano di Monitoraggio e Controllo)</p>	<p>APPLICATA</p>	
<b>BAT 11</b>			
<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 effettuano i controlli richiesti secondo le indicazioni del PMC (Piano di Monitoraggio e Controllo)</p>	<p>APPLICATA</p>	
<b>BAT 12</b>			
<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>Si effettuano i controlli richiesti secondo le indicazioni del PMC (Piano di Monitoraggio e Controllo) anche se l'attività non prevede la gestione di rifiuti che creano rifiuti con emissioni odorogene</p>	<p>APPLICATA</p>	
<b>BAT 13</b> Per prevenire le emissioni di odori, o se ciò non è possibile per ridurle.			
Ridurre al minimo i tempi di permanenza	<p>Si effettuano i controlli richiesti secondo le indicazioni del PMC (Piano di Monitoraggio e Controllo) anche se l'attività non prevede la gestione di rifiuti che creano rifiuti con emissioni odorogene</p>	<p>APPLICATA</p>	
Uso di trattamento chimico		<p>NON APPLICABILE</p>	
Ottimizzare il trattamento aerobico		<p>NON APPLICABILE</p>	

	<b>Relazione tecnica per Autorizzazione Integrata Ambientale</b>	RT - AIA
		Rev. 02
		Data 02/04/2020
		Pag. 41 di 48

<b>BAT 14</b> 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	
<b>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.</b>			
Corretta progettazione degli impianti		NON APPLICABILE	
Gestione degli impianti		NON APPLICABILE	
<b>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.</b>			
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	
<b>BAT 17</b>			
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	Si effettuano i controlli richiesti secondo le indicazioni del PMC (Piano di Monitoraggio e Controllo)	APPLICATA	
<b>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</b>			

	<b>Relazione tecnica per Autorizzazione Integrata Ambientale</b>	<b>RT - AIA</b>
		<b>Rev. 02</b>
		<b>Data 02/04/2020</b>
		<b>Pag. 42 di 48</b>

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	
<b>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</b>			
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.
Ricircolo dell'acqua		NON APPLICABILE	
Superficie impermeabile	Pur non trattando rifiuti che presentano rischi di contaminazione del suolo, le superfici sono tutte impermeabili.	APPLICATA	
Tecniche per ridurre la probabilità e l'impatto di tracimazioni e malfunzionamenti di vasche e serbatoi	Le vasche per liquidi hanno adeguati bacini di contenimento	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	Non vi è produzione di acque reflue che necessitano di tale deposito temporaneo.	APPLICATA	
<b>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.</b>			
Equalizzazione		NON APPLICABILE	Il processo produttivo della Ecosistem non prevede il trattamento di acque reflue
Neutralizzazione		NON APPLICABILE	
Separazione fisica - es. tramite vagli, setacci, separatori di sabbia, separatori di grassi – separazione olio/acqua o vasche di sedimentazione primaria		NON APPLICABILE	



	<b>Relazione tecnica per Autorizzazione Integrata Ambientale</b>	<b>RT - AIA</b>
		<b>Rev. 02</b>
		<b>Data 02/04/2020</b>
		<b>Pag. 43 di 48</b>

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	
<b>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).</b>			
Misure di protezione	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	

	<b>Relazione tecnica per Autorizzazione Integrata Ambientale</b>	RT - AIA
		Rev. 02
		Data 02/04/2020
		Pag. 44 di 48

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	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	
<b>BAT 22.</b>			
Ai fini dell'utilizzo efficiente dei materiali, la BAT consiste nel sostituire i materiali con rifiuti.		NON APPLICABILE	
<b>BAT 23. Al fine di utilizzare l'energia in modo efficiente, la BAT consiste nell'applicare entrambe le tecniche indicate di seguito</b>			
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	
Registro del bilancio energetico		NON APPLICABILE	
<b>BAT 24.</b>			
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	
<b>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.</b>			
Ciclone	Utilizzo di ciclone associato a filtro a tessuto	APPLICATA	

	<b>Relazione tecnica per Autorizzazione Integrata Ambientale</b>	RT - AIA
		Rev. 02
		Data 02/04/2020
		Pag. 45 di 48

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	

	<b>Relazione tecnica per Autorizzazione Integrata Ambientale</b>	<b>RT - AIA</b>
		<b>Rev. 02</b>
		<b>Data 02/04/2020</b>
		<b>Pag. 46 di 48</b>

<b>BAT 30</b> 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	
<b>BAT 31</b>			
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"> <li>- Adsorbimento</li> <li>- Biofiltro</li> <li>- Ossidazione Termica</li> <li>- Lavaggio ad umido</li> </ul>	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.

<b>BAT 32.</b>			
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			
<b>BAT 33</b>			
Per ridurre le emissioni di odori e migliorare la prestazione ambientale complessiva, la BAT consiste nel selezionare i rifiuti in ingresso			
<b>BAT 34</b>			
Per ridurre le emissioni convogliate nell'atmosfera di polveri, composti organici e composti odorigeni, incluso H <sub>2</sub> S e NH <sub>3</sub>			
<b>BAT 35</b>			
Al fine di ridurre la produzione di acque reflue e l'utilizzo d'acqua, la BAT			
<b>BAT 36</b>			
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			

	<b>Relazione tecnica per Autorizzazione Integrata Ambientale</b>	<b>RT - AIA</b>
		<b>Rev. 02</b>
		<b>Data 02/04/2020</b>
		<b>Pag. 47 di 48</b>

<b>BAT 37</b>			
Per ridurre le emissioni diffuse di polveri, odori e bioaerosol nell'atmosfera provenienti dalle fasi di trattamento all'aperto			
<b>BAT 38</b>			
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			
<b>BAT 39 Al fine di ridurre le emissioni nell'atmosfera, la BAT consiste nell'applicare entrambe le tecniche di seguito indicate.</b>			
Segregazione dei flussi di scarichi gassosi			
Ricircolo degli scarichi gassosi			
<b>BAT 40</b>			
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)			
<b>BAT 41</b>			
Per ridurre le emissioni di polveri, composti organici e NH <sub>3</sub> nell'atmosfera,			
<b>BAT 42</b>			
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)			
<b>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.</b>			
Recupero di materiali			
Recupero di energia			
<b>BAT 44</b>			
Per ridurre le emissioni di composti organici nell'atmosfera			
<b>BAT 45</b>			

	<b>Relazione tecnica per Autorizzazione Integrata Ambientale</b>	<b>RT - AIA</b>
		<b>Rev. 02</b>
		<b>Data 02/04/2020</b>
		<b>Pag. 48 di 48</b>

Per ridurre le emissioni di composti organici nell'atmosfera,			
<b>BAT 46</b>			
Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva della rigenerazione dei solventi esausti			
<b>BAT 47</b>			
47. Per ridurre le emissioni di composti organici nell'atmosfera,			
<b>BAT 48</b>			
Per migliorare la prestazione ambientale complessiva del trattamento termico del carbone attivo esaurito, dei rifiuti di catalizzatori e del terreno escavato contaminato			
<b>BAT 49</b>			
Per ridurre le emissioni di HCl, HF, polveri e composti organici nell'atmosfera			
<b>BAT 50</b>			
Per ridurre le emissioni nell'atmosfera di polveri e composti organici rilasciati nelle fasi di deposito, movimentazione e lavaggio,			
<b>BAT 51</b>			
Per migliorare la prestazione ambientale complessiva e ridurre le emissioni convogliate di PCB e composti organici nell'atmosfera			

<b>BAT 52</b>			
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	
<b>BAT 53</b>			
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	

Nome Flusso:	W032613482597712000000527	Data/Ora:	22.07.2020 10:54:22
Conto ordinante:	IT28R0306915104100000002514-EUR-599Q3		
Ragione Sociale:	ECOSISTEM	Codice SIA/CUC:	599Q3/-
Canale:	W	Stato:	Ricevuta
Tipologia:	Credit transfer	Data esecuzione:	22.07.2020
Totale:	2.000,00 EUR	Num.Disp.:	1
Modalità pagam.:	TRA - Disposizioni di Bonifico SEPA con Esito a Ordinate		

**Esito XML**

Tipo messaggio	-	Causale Esito:	-
Nome Flusso orig	-	Data Esito:	-
Data/ora ult msg	-		
Motivazione	-		

**Esito Disposizione di Pagamento:**

C.R.O./Codice di riferimento:	-	Data Esito:	-
Num.Assegno:	-	Data Emissione:	-
Data Ordine:	-	Data di addebito:	-
Imp.Commissioni:	-	Imp.Spese:	-
Imp.Penali:	-		

**Storni e Segnalazioni Ulteriori:**

Anomalia Segnalata: -

**Dati Disposizione:**

Data creazione	22.07.2020	Importo da trasferire	2.000,00 EUR
Data esecuzione	22.07.2020		
Tipo di bonifico	Credit Transfer	Finalità del pagamento:	CASH - Pagamento Generico
Tipo commissioni	SLEV - Ognuno paga la sua parte	Modalità pagamento	TRA - Disposizioni di Bonifico

Urgente NO  
Bonifico Istantaneo NO

Beneficiario REGIONE CAMPANIA SERVIZIO TESORERIA NAPOLI

Identificativo fiscale -

Persona fisica -

Conto beneficiario IT59A0760103400000021965181 Codice SWIFT BPPIITRRXXX

Tipo codice CBI - Codice -

Destinatario esito -

CUC - Sia -

Identificativo End to End A05UJ700599Q315954078105280.2534018

Altri Addebiti - Finanziamento - Data scadenza -

Informazioni aggiuntive (max 140 caratteri) TARIFFA ISTRUTTORIA AIA EX ART.2 DM 24.08.2008 CODICE TARIFFA 0518