


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

<b>Codice Attività (Istat 1991):</b>	90.00.1	<b>Classificazione industria insalubre<sup>1</sup></b>	<b>1° Cat.</b>
<b>Numero totale di attività IPPC:</b>	01		

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]
01	5.1 "Impianti per l'eliminazione e il recupero di rifiuti pericolosi della lista di cui all'art. 1, paragrafo 4, della Direttiva n. 91/689/CEE quali definiti negli allegati IIA e IIB (operazioni R1;R5;R6;R6;R8 e R9) della direttiva n 75/442/CEE e nella direttiva n. 75/439/CEE del Consiglio del 16 giugno 1975, concernente l'eliminazione degli oli usati, con capacità di oltre 10 tonnellate al giorno."	5.1	109.03	38.22	<90	tonn/d
02	5.5 "Accumulo temporaneo di rifiuti pericolosi non contemplati al punto 5.4 prima di una delle attività elencate ai punti 5.1, 5.2, 5.4 e 5.6 con una capacità totale superiore a 50 Mg, eccetto il deposito temporaneo, prima della raccolta, nel luogo in cui sono generati i rifiuti."	5.5	109.03	38.22	>50	tonn/d

<b>Iscrizione al Registro delle imprese presso la C.C.I.A.A. di</b>	Avellino	<b>n°</b>	02268680648
---	----------	-----------	-------------

**Indirizzo dell'impianto**

<b>Comune</b>	Nusco	<b>cod</b>	064066	<b>prov.</b>	AV	<b>cod</b>	064008
<b>Frazione o località</b>							
<b>Via e n° civico</b>	Area Industriale - Zona F3						
<b>Telefono</b>	0827 607024	<b>fax</b>	0827 607024	<b>e-mail</b>	info@ecosistem srl.net		

**Sede legale**

<b>Comune</b>	Nusco	<b>cod</b>	064066	<b>prov.</b>	AV	<b>cod</b>	064008
<b>Frazione o località</b>							
<b>Via e n° civico</b>	Area Industriale - Zona F1						
<b>Telefono</b>	0827 607024	<b>fax</b>	0827 607024	<b>e-mail</b>	info@ecosistem srl.net		

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

<sup>2</sup> - Quelle indicate nell'Allegato I al D.Lgs. 59/05 (es.: laminazione a caldo di materiali ferrosi);

<sup>3</sup> - Quelli distintivi delle attività indicate nell'Allegato I al D.Lgs. 59/05 (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 I al D.Lgs. 59/05.

**Gestore impianto IPPC**

<b>Nome</b>	Sabato				<b>Cognome</b>	Russo										
<b>Nato a</b>	Napoli				<b>prov.</b>	<b>Na</b>	<b>II</b>	21/06/1964								
<b>Residente a</b>	Lioni						<b>prov.</b>	AV								
<b>Via e n° civico</b>	Ronca n. 30															
<b>Telefono</b>	0827 607024			<b>Fax:</b>	0827 607024			<b>e-mail</b>	info@ecosistem srl.net							
<b>Codice fiscale</b>	<b>R</b>	<b>S</b>	<b>S</b>	<b>S</b>	<b>B</b>	<b>T</b>	<b>6</b>	<b>4</b>	<b>H</b>	<b>2</b>	<b>1</b>	<b>F</b>	<b>8</b>	<b>3</b>	<b>9</b>	<b>F</b>

**Referente IPPC**

<b>Nome</b>	Sabato			<b>Cognome</b>	Russo			
<b>Telefono</b>	0827 607024		<b>fax</b>	0827 607024		<b>e-mail</b>	info@ecosistem srl.net	
<b>indirizzo ufficio</b> (se diverso da quello dell'impianto)								

<b>Superficie totale (m<sup>2</sup>)</b>	<b>4681,00</b>	<b>Volume totale (m<sup>3</sup>)</b>	<b>8680,00</b>
<b>Superficie coperta (m<sup>2</sup>)</b>	<b>2056,50</b>	<b>Superficie scoperta impermeabilizzata (m<sup>2</sup>)</b>	<b>2274,00</b>
<b>Numero totale addetti:</b>	<b>6</b>		
<b>Periodicità dell'attività</b>			
<input checked="" type="checkbox"/> tutto l'anno			
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<b>gen</b>	<b>feb</b>	<b>mar</b>	<b>apr</b>
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<b>mag</b>	<b>giu</b>	<b>lug</b>	<b>ago</b>
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<b>Set</b>	<b>ott</b>	<b>nov</b>	<b>dic</b>
<b>Anno inizio attività:</b>	-		
<b>Anno dell'ultimo ampliamento o ristrutturazione:</b>	-		

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

<b>Impianto soggetto a procedura di:</b>	<b>VIA</b>	<input checked="" type="checkbox"/> SI	<input type="checkbox"/> NO
	<b>Screening/Verifica</b>	<input type="checkbox"/> SI	<input type="checkbox"/> NO
	<b>Valutazione di Incidenza</b>	<input type="checkbox"/> SI	<input type="checkbox"/> NO

<b>Sistemi di gestione</b>	<b>EMAS</b>	<b>ISO 14001</b>	<b>VISION 2000</b>	<b>ISO 9001</b>	<b>ISO 45001</b>
<b>Numero certificazione/registrazione</b>	-	8845-E	-	8845-A	8845-I
<b>Data emissione</b>	-	21/05/2009	-	09/09/2008	10/04/2012

<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 A al DPR 12/4/96 e s.m.i.;
- Procedura di "screening", se inserito nell'Allegato B allo stesso decreto;
- 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:

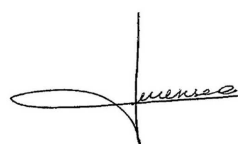
Settore interessato	Numero autorizzazione e data di emissione	Data scadenza	Ente competente	Norme di riferimento	Note e considerazioni
Aria	D.D. N. 12 DEL 16/01/2015				
	D.D. N. 14 DEL 17/02/2016				
	D. D. AIA N. 149 del 29/11/2022				
Scarico acque reflue	D.D. N. 12 DEL 16/01/2015				
	D.D. N. 14 DEL 17/02/2016				
	D. D. AIA N. 149 del 29/11/2022				
Rifiuti	D.D. N. 12 DEL 16/01/2015				
	D.D. N. 14 DEL 17/02/2016				
	D. D. AIA N. 149 del 29/11/2022				
PCB/PCT					
OLII	D.D. N. 12 DEL 16/01/2015				
	D.D. N. 14 DEL 17/02/2016				
	D. D. AIA N. 149 del 29/11/2022				
FANGHI					
Sistema di gestione della sicurezza (solo attività a rischio di incidente rilevante DPR 334/99)					
Concessione alla sfruttamento di acque sotterranee					

<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 II al D. Lgs. N° 59/05) che hanno rilevanza ai fini dell'autorizzazione integrata ambientale. In particolare, vanno indicate quelle relative a:

trattamento e smaltimento di rifiuti; spandimento di liquami zootecnici sul terreno;  
 per lavorazioni insalubri, concessione per il deposito e/o lavoro;  
 certificato di prevenzione incendi, custodia dei gas tossici.

Firmato digitalmente da:  
**SABATO RUSSO**  
 Data: 23/02/2024 11:47:48

4/3




Firmato digitalmente da:

Francesco CODA

Firmato il 23/02/2024 10:07

Seriale Certificato: 1788918

Valido dal 29/09/2022 al 29/09/2025

InfoCamere Qualified Electronic Signature CA




**SCHEMA «B»: INQUADRAMENTO URBANISTICO TERRITORIALE**

<b>Superficie del Complesso [m<sup>2</sup>]</b>	<b>Coperta</b> .....	2.056,50	
	<b>Scoperta pavimentata</b> .....	2.274,00	
	<b>Scoperta non pavimentata</b> .....	350,50	
	<b>Totale</b> .....	4.681,00	
<b>Dati catastali del complesso</b>	<b>Tipo di superficie</b>	<b>Numero del foglio</b>	<b>Particella</b>
	<b>Coperta</b>	43	326
	<b>Scoperta pavimentata</b>	43	326
	<b>Scoperta non pavimentata</b>	43	326

**Destinazione d'uso del Complesso come da PRG vigente**

ZONA INDUSTRIALE E PICCOLA PARTE ZONA E3

**Vincoli presenti<sup>1</sup>**

<b>Tipologia</b>	<b>Descrizione e riferimenti</b>
Vincolo Idrogeologico	R.D.L. 30/12/23 N. 3267

**Allegati alla presente scheda**

Carta topografica 1:10000	P
Mappa catastale con individuazione dell'area interessata (foglio, particella, sub)	Q
Stralcio PRG	R
Planimetria del Complesso in scala 1:100	S
Autocertificazione, resa da tecnico abilitato, ai sensi dell'art.15 della legge n 183 del 12/11/2011 del Certificati di destinazione urbanistica con specificazione degli eventuali vincoli insistenti sull'area ivi compresa l'appartenenza o meno all'area a rischio idrogeologico perimetrate dalla competente autorità di bacino	Y3.
.....	T...

<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).

**Eventuali commenti**

Il vincolo idrogeologico è regolato dal R.D.L. 30/12/1923 n° 3267 e dal R.D. 16/05/1926 n° 1126, che prevedono il rilascio di nulla osta e/o autorizzazioni per la realizzazione di opere edilizie o interventi comunque comportanti movimenti di terra, legati anche a utilizzazioni boschive e miglioramenti fondiari, in aree che delimitate in epoca precedente alle norme suddette e considerate sensibili nei confronti delle problematiche di difesa del suolo e tutela del patrimonio forestale.

L'impianto è già realizzato ed in esercizio. Le opere edili che hanno comportato escavazioni e movimenti terra realizzate all'epoca della costruzione sono state preventivamente autorizzate.

Ai fini delle attività condotte in sito, tale vincolo non interferisce atteso che le attività sono svolte su piazzale in c.a. con regimentazione e scarico delle acque. Non si prevede nessuna attività che possa essere soggetta al rispetto di tale vincolo.

Firmato digitalmente da:  
**SABATO RUSSO**  
Data: 23/02/2024 11:48:41



Firmato digitalmente da:  
CODA FRANCESCO  
Firmato il 23/02/2024 10:08  
Seriale Certificato: 1788918  
Valido dal 29/09/2022 al  
29/09/2025  
InfoCamere Qualified  
Electronic Signature CA

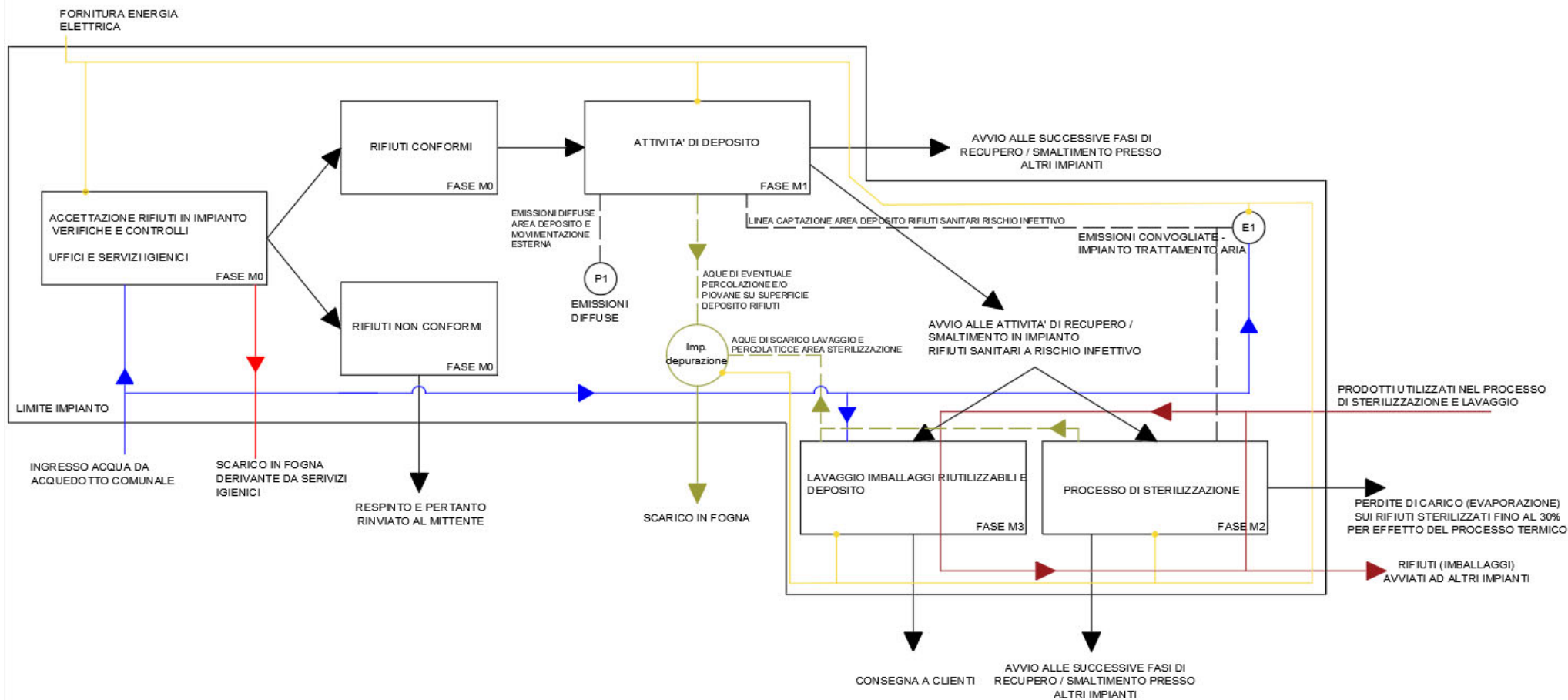
**SCHEMA «C»: DESCRIZIONE E ANALISI DELL'ATTIVITÀ PRODUTTIVA****Sezione C.1 – Storia tecnico-produttiva del complesso<sup>1, 2</sup>**

Le prime informazioni del sito risalgono al 1981 quando con Legge 219/81 si dava inizio al lungo percorso per la realizzazione degli insediamenti produttivi localizzati nelle zone terremotate della Campania e della Basilicata.

Precedentemente le aree erano adibite probabilmente a scopi agricoli. Solo nel 1989 il Comune di Nusco (AV) rilasciava alla società STYLRESINE SUD s.r.l., originaria proprietaria del lotto, regolare concessione alla costruzione di un opificio industriale con annessa palazzina e servizi.

La società STYLRESINE SUD s.r.l. si è occupata di produzione di cicli e biciclette in tecnopolimero fino a quando con il lotto è stato venduto alla società ECOSISTEM S.r.l che dal 2016 si è insediata con l'attuale impianto di trattamento

**Sezione C.2 - Schema di flusso del ciclo produttivo<sup>3</sup>**



- 
- <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.
- <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.

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

#### 2.3.1 Fase M0 - Accettazione

In questa fase si prevede l'attuazione di tutte quelle azioni tese ad accertare le caratteristiche chimico/fisiche del rifiuto in ingresso. Tali azioni sono raccolte in un'apposita procedura di accettazione che in particolare prevede:

- eventuale ispezione visiva del rifiuto presso il produttore;
- acquisizione di un'analisi completa del rifiuto;
- eventuale analisi di un campione preliminare "rappresentativo" del rifiuto da trattare.

Solo dopo che sono state concluse con esito positivo le operazioni di omologa del rifiuto, si potrà stabilire il calendario di conferimento.

Il rifiuto in entrata nell'impianto, in ogni caso dovrà essere sottoposto, ove possibile, ad un ulteriore controllo teso a verificare visivamente il rifiuto e la relativa documentazione d'accompagnamento; in tal senso le procedure di accettazione, dovranno prevedere la verifica della corretta compilazione dei documenti e dei formulari di accompagnamento, oltre che della corrispondenza tra documentazione di accompagnamento e i rifiuti conferiti.

Per il conferimento dei rifiuti è stata destinata un'area all'ingresso del capannone, protetta da tettoia, di superficie pari a 80 m2.

Per tale fase di lavorazione possono ritenersi trascurabili i consumi di acqua ed energia, così come può essere ritenuto trascurabile l'impatto sull'ambiente in termini di emissioni in atmosfera, scarichi nei corpi idrici e produzione di rifiuti.

#### 2.3.2 Fase M1 – Stoccaggio rifiuti

Al fine di garantire elevate condizioni di tutela ambientale i rifiuti in ingresso disposti a stoccaggio saranno sistemati al coperto in apposite aree dedicate; in particolare:

- i rifiuti destinati a trattamenti da eseguire fuori sito saranno disposti sotto la tettoia posizionata sul lato est dell'impianto, distinguendo due aree, una destinata allo stoccaggio dei rifiuti pericolosi ed un'altra destinata allo stoccaggio dei rifiuti non pericolosi.
- I rifiuti sanitari pericolosi a solo rischio infettivo destinati al trattamento di sterilizzazione, saranno disposti in un'area dedicata all'interno del capannone aziendale oltre che in una piccola porzione di area sotto tettoia;
- i rifiuti oleosi saranno disposti in un'area appositamente adibita, munita di serbatoi e di bacini di contenimento.

Le aree destinate allo stoccaggio sono state progettate nel rispetto delle B.A.T. in tal senso sono state pianificate una serie di misure infrastrutturali e gestionali tese a mitigare il rischio di contaminazione dell'ambiente. In particolare, i principali accorgimenti adottati sono:

- per le aree esterne, adeguata protezione dell'ambiente attraverso un sistema di canalizzazione delle acque meteoriche;
- l'intero impianto è munito di barriera a verde;
- tutte le aree di stoccaggio saranno servite da una rete fognaria separata che consente di accogliere le acque ed inviarle all'impianto di depurazione chimico-fisico prima del definitivo scarico in pubblica fognatura;

<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, combustibili, 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.).

- le aree adibite a stoccaggio e trattamento di rifiuti a rischio infettivo saranno servite da una rete fognaria separata con recapito in vasca a tenuta periodicamente svuotata da ditte autorizzate;
- i serbatoi di stoccaggio degli oli e dei filtri oli, saranno disposti in bacini di contenimento; tali bacini saranno pavimentati in cls con accentuata pendenza verso un sistema di canalette di drenaggio collegata alla rete fognante oleosa periodicamente svuotata da ditte autorizzate;
- presenza di sostanze adsorbenti, appositamente stoccate nella zona adibita ai servizi dell'impianto, da utilizzare in caso di perdite accidentali.

Inoltre le aree di stoccaggio dei rifiuti dovranno essere contrassegnate da idonea segnaletica da cui risulti:

- l'indicazione che l'area è adibita a stoccaggio rifiuti;
- il simbolo di rifiuto (R nera in campo giallo);
- il divieto di fumare e usare fiamme libere;
- il divieto di introdurre nell'area telefoni cellulari non protetti accesi;
- il divieto di accesso al personale non autorizzato;
- l'obbligo di indossare i DPI previsti in tale circostanza.

Più specificatamente in corrispondenza del singolo rifiuto è presente un cartello segnaletico dal quale risultino con chiarezza:

- la denominazione del rifiuto e il CER conferito;
- i primi interventi che si debbono prestare in caso di contaminazione accidentale (della pelle, degli occhi, in caso di ingestione o inalazione);
- gli interventi necessari per bonificare il suolo da eventuali rifiuti sversati accidentalmente.

Le informazioni da riportate sono di estrema importanza sia per assicurare la corretta manipolazione del rifiuto da parte del personale addetto alla sua movimentazione e gestione, sia per organizzare adeguatamente il carico dell'automezzo adibito al trasporto evitando accostamenti pericolosi.

Particolare cura è disposta infine per i contenitori impiegati per imballare il rifiuto; in particolare ogni sistema di contenimento reca in posizione facilmente visibile le seguenti indicazioni indelebili e inamovibili:

- il nome e/o il marchio del fabbricante;
- le ultime due cifre dell'anno di fabbricazione;
- la capacità di contenimento espressa in litri;
- la quantità massima di materiale, espressa in chilogrammi, che può essere contenuta;
- le caratteristiche merceologiche del materiale;
- l'altezza massima dell'impilaggio in metri;
- l'indicazione del senso di alto e basso con indicatori grafici conformi alla UNI EN 20780;
- contrassegni di leggi e frasi di avvertenza relative.

In particolare per la raccolta e il trasporto dei rifiuti sanitari pericolosi a rischio infettivo sono impiegati appositi imballaggi recanti la scritta "Rifiuti sanitari pericolosi a rischio infettivo" e il simbolo del rischio biologico. In caso di rifiuti taglienti o pungenti, gli imballaggi devono riportare la scritta "Rifiuti sanitari pericolosi a rischio infettivo taglienti e pungenti".

L'impianto di sterilizzazione di rifiuti sanitari a rischio infettivo attualmente installato è composto da due sterilizzatrici per potenzialità complessiva pari a 500 kg/ora 12 tonn / giorno.) a queste si intende aggiungere una terza linea di sterilizzazione dalla potenzialità di 350 kg/ora che pertanto porterebbe la potenzialità complessiva a 850 kg/ora pari a 20,4 tonn / giorno.

Tale impianto in accordo con la norma UNI 10384/94, consente di effettuare sul rifiuto le seguenti operazioni:

- carico automatico del rifiuto;
- triturazione a lame, con griglia di passaggio di diametro 35 mm;
- sterilizzazione mediante microonde ed essiccamento in tramoggia di mantenimento;
- scarico automatico del rifiuto sterile, dopo il trattamento. Di seguito si descrive la sequenza di operazioni

effettuate sul rifiuto ( attualmente sono presenti due linee di sterilizzazione a cui se ne aggiungerà una terza con la presente modifica. I processi di trattamento sono uguali per le tre linee).

Il rifiuto a rischio infettivo è, nel rispetto del citato DPR 254/2003, contenuto in scatole a perdere, generalmente di cartone od alveolare plastico da 40 o da 60 litri, oppure contenuto in sacchi di materiale plastico inseriti in contenitori di plastica rigidi e recuperabili. I primi saranno disposti dall'operatore direttamente sul nastro trasportatore di alimentazione e da questo inviato alla tramoggia di carico del trituratore. Per i secondi è prevista l'apertura automatica del contenitore per mezzo di un dispositivo idraulico di svuotamento che consente il ribaltamento del contenitore e quindi lo sversamento del contenuto sul nastro trasportatore di alimentazione. Il contenitore richiuso è inviato al processo di lavaggio e sanificazione teso al recupero (Fase M3) Il nastro trasportatore è inscatolato superiormente con pannellatura trasparente e posto in leggera depressione; in tal modo si riduce il rischio di disperdere nell'ambiente

di eventuali aerosol potenzialmente a rischio infettivo; inoltre la parte inferiore del nastro trasportatore è protetta con un carter in lamiera la cui pendenza è studiata per convogliare eventuali fuoriuscite di liquidi in un serbatoio di raccolta. Il caricamento dei rifiuti è stato pensato in modo da evitare interferenze fra il sistema di contenimento e la tramoggia di carico garantendo le dovute condizioni di sicurezza per gli operatori.

La movimentazione dei nastri è automatica ed avviene su chiamata del modulo di triturazione in base al livello di riempimento della tramoggia di ingresso tenuta in leggera depressione.

Segue una fase di riduzione volumetrica mediante triturazione a lame, frantoio mod.a cesoia rotante fornito da AMB con griglia di passaggio da diametro 35 mm. Il trituratore consente di ottenere una pezzatura omogenea del materiale garantita anche dal vaglio a griglia (diam. 35 mm) montato nella parte sottostante. Il trituratore è dotato di una tramoggia superiore di alimentazione che riceve il rifiuto dal nastro trasportatore e di una inferiore nella quale si accumula il rifiuto triturato. Sono previste protezioni di blocco in caso di eccessivo sforzo del motore, al fine di preservare l'integrità degli organi meccanici e procedure automatiche di sblocco. L'intero vano di triturazione e il relativo nastro trasportatore di alimentazione sono posti in aspirazione; l'aria aspirata viene sottoposta ad un processo di filtrazione assoluta e canalizzata nella condotta di aspirazione ed inviata allo scrubber prima dell'immissione in atmosfera. In caso di apertura del vano di triturazione, per eseguire interventi manuali di manutenzione, è prevista la preliminare igienizzazione del vano di triturazione mediante nebulizzazione di soluzione acquosa di ipoclorito di sodio al 2%. La parte inferiore del trituratore è dotata di un carter di raccolta per le eventuali colature di liquidi che confluiscono in un serbatoio di raccolta. Il rifiuto triturato, ed accumulato nella tramoggia inferiore è inviato, per mezzo di clee di trasferimento in acciaio AISI 304, alle camere di sterilizzazione.

La sezione successiva di sterilizzazione è costituita da sei magnetron di potenza 12 kW posti in serie su due livelli, di forma tubolare in acciaio inox con all'interno una spirale di trasporto che provvede sia al carico che allo scarico del materiale. La sterilizzazione viene effettuata, nel rispetto della norma UNI 10384/94 parte prima, impiegando onde elettromagnetiche di tipo microonde alla temperatura media di 98°C, in particolare viene garantito un tempo di permanenza di almeno 3 minuti alla temperatura non inferiore di 98°C. La produzione di microonde è garantita da un quadro elettrico di comando dei magnetron. Al fine di evitare qualsiasi fuga di microonde è stato realizzato un assorbimento lungo tutta la coclea, protetta da un tubo in acciaio inossidabile dalla tramoggia sotto-frantoio fino alla tramoggia di mantenimento. La camera di sterilizzazione è dotata di due serrande a ghigliottina con tenuta a guarnizione gonfiabile; l'avvio del processo è consentito esclusivamente una volta che si sia accertata l'avvenuta chiusura. Prima che inizi un nuovo ciclo di trattamento è necessario garantire nelle camere di sterilizzazione una condizione di vuoto in modo da consentire, successivamente, alle onde di distribuirsi in maniera uniforme in modo da raggiungere i punti critici della massa da trattare. L'aria estratta, potenzialmente infetta viene inviata al sistema di filtrazione assoluto disposto sull'aspirazione dello scarico a valle del nastro trasportatore.

Il processo prevede anche una seconda fase di vuoto in tramoggia di mantenimento per migliorare l'asciugatura del rifiuto (mantenuto alla temperatura di 100°C per circa 1 ora) prima dell'espulsione.

Il gas estratto dalla camera di sterilizzazione, sia prima della sterilizzazione a microonde che dopo il trattamento di sterilizzazione, è inviato al sistema di filtrazione assoluto a valle del nastro di scarico rifiuto.

La sequenza di trattamento consente di ottenere, per il tempo necessario, uniformi condizioni di sterilizzazione in tutte le zone della camera compresi i punti critici. Tali condizioni saranno monitorate in continuo per mezzo di apposite termocoppie trasduttori, opportunamente disposti all'interno della camera di sterilizzazione, collegati ad un sistema centralizzato di controllo.

Durante il processo di trattamento sull'impianto è dotato di un sistema di registrazione automatica, in continuo e su supporto cartaceo. I dati registrati, oltre all'identificazione del costruttore e della sterilizzatrice per ogni inizio ciclo sono:

- la data e ora;
- il numero progressivo del ciclo.

Ad ogni cambio di fase è annotato:

- la fase del ciclo;
- il tempo
- il valore della variabile di processo

A fine del ciclo è annotato:

- l'indicazione di ciclo valido (o ciclo abortito)
- la data e ora

Qualora il processo di sterilizzazione, per manutenzione o emergenza, venga convertito in manuale, il sistema di controllo provvederà automaticamente a registrare non valido il relativo ciclo (indicazione ciclo abortito). In questi casi l'impianto provvede:

- all'accensione di un'indicazione luminosa ed acustica silenziabile di anomalia;
- a mantenere la sterilizzatrice in condizioni di sicurezza;
- a consentire di procedere in sicurezza sino alla fine del ciclo per mezzo di un'apposita procedura manuale protetta da chiave.

I rifiuti a fine trattamento, identificati con il CER 19.12.10 "rifiuti combustibili (CDR: combustibile derivato da rifiuti)" sono scaricati per mezzo di coclea di estrazione realizzate in acciaio AISI 304. Lo scarico del rifiuto si effettua seguendo due operazioni successive: l'uscita dalla tramoggia per mezzo di una vite a spirale ed il sollevamento dei rifiuti fino al contenitore mediante un convogliatore in uscita. È opportuno precisare che il processo di sterilizzazione porta ad una perdita in peso fino al 30% dovuto all'evaporazione durante il processo termico di sterilizzazione.



Il rifiuto trattato, non più a rischio infettivo, viene raccolto in casse, in *big bag* o *direttamente su bilico* che una volta riempito viene trasportato conferito ai successivi impianti di trattamento.

Tutte le apparecchiature sono state concepite con materiali capaci di resistere alle aggressioni chimico/fisiche derivanti dal processo di trattamento.

L'intero processo completamente automatizzato è collegato ad un sistema di controllo *real-time*; l'operatore mediante *touch screen* ha la possibilità di visualizzare in tempo reale le varie fasi di lavorazione del ciclo con i relativi valori di temperatura, pressione e tempi.

Tuttavia in caso di manutenzione o di emergenza per mezzo di selettori specifici è possibile commutare il processo manualmente; durante questa manovra restano comunque attivi i sistemi di emergenza e di sicurezza.

### Allegati alla presente scheda<sup>5</sup>

### Eventuali commenti

Per ulteriori dettagli si rinvia alla Relazione Tecnica Generale

Firmato digitalmente da:  
SABATO RUSSO  
Data: 23/02/2024 11:49:14



Firmato digitalmente da:  
CODA FRANCESCO  
Firmato il 23/02/2024 10:08  
Seriale Certificato: 1788918  
Valido dal 29/09/2022 al  
29/09/2025  
InfoCamere Qualified  
Electronic Signature CA

<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 sulla 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	
Garantire la compatibilità dei rifiuti prima del dosaggio o della miscelatura		NON APPLICABILE	L'attività non è eseguita nell'impianto
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	È opportuno precisare che: 1) Per i flussi delle acque reflue non vi sono scarichi che derivano dall'impianto, gli unici scarichi sono rappresentati dalle acque meteoriche e dei servizi igienici; 2) In merito alle emissioni in atmosfera, gli impianti di sterilizzazione e triturazione dei rifiuti trattati lavorano con filtri assoluti, le emissioni sono derivanti dall'aspirazione per ricambi d'aria interna al capannone. Il fulsso aspirato ( in relazione al punto iii)a) non varia la portata ne la temperatura che pertanto non è registrata, in relazione agli altri punti, le informazioni sono desunte e registrate mediante gli

			autocontrolli periodici effettuati.
<b>BAT 4 Al fine di ridurre il rischio ambientale associato al deposito dei rifiuti, la BAT consiste nell'utilizzare tutte le tecniche indicate di seguito</b>			
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.	APPLICATA	Il posizionamento dei rifiuti in deposito prima delle successive fasi di trattamento è studiata per ridurre al minimo i movimenti e le esposizioni dei rifiuti verso recettori sensibili
Adeguatezza della capacità del deposito		APPLICATA	Le aree destinate allo stoccaggio dei rifiuti in attesa delle successive fasi di gestione avviene in aree appositamente predisposte e dotate delle necessarie misure di sicurezza ambientale
Funzionamento sicuro del deposito		APPLICATA	Le aree destinate allo stoccaggio dei rifiuti sono ben identificate con tabelle riportanti i CER stoccabili. Lo stoccaggio dei rifiuti avverrà in funzione delle caratteristiche di ogni rifiuto, sarà garantita la protezione da condizioni ambientali esterne.
Spazio separato per il deposito e la movimentazione di rifiuti pericolosi imballati		APPLICATA	I rifiuti pericolosi sono tenuti nettamente separati da quelli non pericolosi, ed in oltre, tra i vari rifiuti appartenenti ai diversi raggruppamenti si garantirà la netta separazione sia durante le fasi di stoccaggio che durante le fasi di movimentazione
<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 il tutto avviene in ambienti progettati al fine di minimizzare e contenere gli effetti ambientali negativi (pavimentazione impermeabilizzata, rete di raccolta acque percolatiche etc.)	APPLICATA	Il personale addetto sarà opportunamente formato ed addestrato per le attività che dovrà svolgere. Non sono previste movimentazioni di rifiuti che possono dar luogo a fenomeni di rischio, infatti il tutto avviene sempre in aree almeno coperte, dotate di pavimentazione impermeabile e con rete di raccolta acque percolatiche che recapitano a depurazione con successivo scarico in fognatura.
<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).	Non si prevedono scarichi di acque reflue oltre quelle dei servizi igienici monitorate come da PdM	APPLICATA	È opportuno precisare che: Per i flussi delle acque reflue non vi sono scarichi che derivano dall'impianto, gli unici scarichi sono rappresentati dalle acque meteoriche e dei servizi igienici monitorati come da Piano di Monitoraggio;
<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)	NON APPLICABILE	È opportuno precisare che: Per i flussi delle acque reflue non vi sono scarichi che derivano dall'impianto di trattamento rifiuti ( di nessun tipo tra quelli indicati alla BAT 7), gli unici scarichi sono rappresentati dalle acque meteoriche e dei servizi igienici; Il PM&C prevede controlli semestrali alle acque di scarico, meteoriche e dei servizi igienici secondo i valori soglia e le frequenze e I parametri indicati nel piano.
<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	Monitoraggio quadrimestrale a fronte del semestrale richiesto dalla BAT
<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	Attività non svolta in impianto
Fattori di emissione		NON APPLICABILE	Attività non svolta in impianto
Bilancio di massa		NON APPLICABILE	Attività non svolta in impianto
<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) Non si applica in quanto la presenza di molestie olfattive presso recettori sensibili non è comprovata ne probabile. Non sono svolte attività di trattamento rifiuti potenzialmente emissivi di odori all'esterno dell'impianto, ma bensì solo ed esclusivamente all'interno del capannone dotato di impianto con aspirazione e abbattimento emissioni con scrubber e carboni attivi.	NON APPLICABILE	Non vi è presenza di molestie olfattive presso recettori sensibili. Oltre a non esserci molestie olfattive, nei dintorni dell'impianto non vi sono recettori sensibili. Il piano di monitoraggio e controllo prevede il monitoraggio nelle fasi critiche con controllo delle emissioni di sostanze maleodoranti giornalmente, registrato su supporto cartaceo ( I cui risultati sono sempre stati di assenza anomalia). Il trattamento dei rifiuti è effettuato all'interno del capannone dotato di impianto di aspirazione e abbattimento con sistema di filtrazione con carboni attivi e scrubber, idonei alla completa depurazione delle emissioni. Non si registrano casi di evidenza di probabili molestie

			olfattive presso recettori sensibili.
<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	Tali dati sono registrati su supporto cartaceo: Consumo acqua, consumo energetico, consumo di materie prime, produzione di acque reflue.
<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)	NON APPLICABILE	Non vi è presenza di molestie olfattive presso recettori sensibili. Oltre a non esserci molestie olfattive, nei dintorni dell'impianto non vi sono recettori sensibili. Il piano di monitoraggio e controllo prevede il monitoraggio nelle fasi critiche con controllo delle emissioni di sostanze maleodoranti giornalmente, registrato su supporto cartaceo (I cui risultati sono sempre stati di assenza anomalia). Il trattamento dei rifiuti è effettuato all'interno del capannone dotato di impianto di aspirazione e abbattimento con sistema di filtrazione con carboni attivi e scrubber, idonei alla completa depurazione delle emissioni. Non si registrano casi di evidenza di probabili molestie olfattive presso recettori sensibili.
<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)	NON APPLICABILE	
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 risultano captate e convogliate	APPLICATA	
Selezione e impiego di apparecchiature ad alta integrità	Gli unici impianti presenti in azienda che potrebbero generare emissioni diffuse sono le linee di sterilizzazione che però risultano chiuse, con filtro assoluto in uscita.	APPLICATA	
Prevenzione della corrosione	Attuazione di un programma di manutenzione	APPLICATA	

Contenimento, raccolta e trattamento delle emissioni diffuse		APPLICATA	Il capannone, nell'area di ricezione e deposito è in depressione. L'aria aspirata è inviata al sistema di abbattimento e depurazione
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	Non si prevedono emissioni di composti organici
<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	Non vi è presenza nei dintorni dell'impianto di recettori sensibili.
<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 vi è consumo di acqua nel processo produttivo – tranne che nella fase di lavaggio contenitori e sistema scrubber di depurazione emissioni.	NON APPLICABILE	Il processo produttivo della ECOSISTEM non produce acque reflue, gli unici scarichi sono dovuti ai servizi igienici ed alle acque meteoriche. Sono presenti rifiuti liquidi che la ditta gestisce conformemente alla parte IV del D.Lgs 152/06
Ricircolo dell'acqua	L'acqua di lavaggio scrubber è con sistema a ricircolo, reintegrato all'occorrenza	APPLICATA	
Superficie impermeabile	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 e recapitano in vasche a tenuta periodicamente svuotate	APPLICATA	
Copertura delle zone di deposito e di trattamento dei rifiuti	I rifiuti risultano protetti nelle aree di deposito da coperture o dal capannone ( a seconda dell'area di deposito)	APPLICATA	
La segregazione dei flussi di acque	Le acque di dilavamento sono separate dai reflui dei servizi igienici e gestite in maniera separata	APPLICATA	
Adeguate infrastrutture di drenaggio	Sistema di captazione composto da griglie ispezionabili che convogliano nell'impianto di prima pioggia	NON APPLICABILE	
Disposizioni in merito alla progettazione e manutenzione per consentire il rilevamento e la riparazione delle perdite	Vi è utilizzo di contenitori interrati che impongono tali accorgimenti, secondo il piano di monitoraggio si effettuano verifiche alla tenuta	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	Sulle acque meteoriche di scarico è presente un impianto di trattamento "prima pioggia" con sistema di sedimentazione e disoleazione.
Neutralizzazione		NON APPLICABILE	
Separazione fisica - es. tramite vagli, setacci, separatori di sabbia, separatori di grassi – separazione olio/acqua o vasche di sedimentazione primaria		APPLICATA	
Adsorbimento		NON APPLICABILE	
Distillazione/rettificazione		NON APPLICABILE	
Precipitazione		NON APPLICABILE	
Ossidazione chimica		NON APPLICABILE	
Riduzione chimica		NON APPLICABILE	
Evaporazione		NON APPLICABILE	

Scambio di ioni		NON APPLICABILE	Il processo produttivo della Ecosistem non prevede il trattamento di acque reflue
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	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	L'azione implementata di verifica del consumo specifico di energia espresso in kWh/tonnellata di rifiuti trattati permette di controllare l'andamento dei consumi elettrici. Azioni implementate nel piano per mantenere l'efficienza energetica sono: 1) manutenzione predittiva agli impianti per mantenerli in stato di efficienza, oltre che manutenzione ordinaria e all'occorrenza straordinaria; 2) ottimizzazione dei processi aziendali al fine di minimizzare attività infruttifere.
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, sanificati).	APPLICATA	L'azienda sui rifiuti trattati effettua attività di sanificazione per riutilizzo degli imballaggi
<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	L'impianto di aspirazione e abbattimento presente in azienda è costituito da filtri assoluti, scrubber per lavaggio aria e sezione a carboni attivi.	NON APPLICABILE	I monitoraggi periodici confermano il rispetto dei limiti di emissione.
Filtro a tessuto		APPLICATA	
Lavaggio a umido (wet scrubbing)		APPLICATA	
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</b>			
<b>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: - Adsorbimento - Biofiltro - Ossidazione Termica - Lavaggio ad umido	Utilizzo di sistema di abbattimento delle emissioni composto da scrubber, ciclone e filtro a sacco.	APPLICATA	

Le BAT dalla n° 32 alla n° 39 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>			

er 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 H2S e NH3			
<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)	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 41</b>			
Per ridurre le emissioni di polveri, composti organici e NH3 nell'atmosfera,	Utilizzo di sistema di abbattimento delle emissioni composto da scrubber – Lavaggio a umido e stazione di carboni attivi	APPLICATA	

Le BAT dalla n° 42 alla n° 53 non sono applicabili in quanto nella ECOSISTEM SRL non si eseguono i trattamenti sui rifiuti indicati.

<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 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			

Per ridurre le emissioni di HCl, NH3 e composti organici nell'atmosfera,			

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

\* Applicata, non applicata, non applicabile.

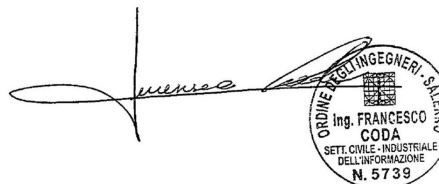
\*\* Motivazioni in caso di non applicata o non applicabile.

<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.

Firmato digitalmente da:  
**SABATO RUSSO**  
Data: 23/02/2024 11:49:58



Firmato digitalmente da:  
CODA FRANCESCO  
Firmato il 23/02/2024 10:08  
Seriale Certificato: 1788918  
Valido dal 29/09/2022 al  
29/09/2025  
InfoCamere\_Qualified  
Electronic Signature CA

**REGIONE CAMPANIA****SCHEDA «E»: SINTESI NON TECNICA<sup>1</sup>****1. Premessa**

In conformità con le linee guida indicate dalla Regione Campania – Settore Tutela dell’Ambiente - si fornisce una Sintesi non Tecnica del progetto relativo all’impianto di stoccaggio di rifiuti pericolosi e non, e di trattamento mediante sterilizzazione di rifiuti sanitari pericolosi a solo rischio infettivo che la società ECOSISTEM S.r.l. ha in esercizio e per il quale viene chiesto il riesame con valenza di rinnovo e modifica non sostanziale sito nella Zona Industriale di Nusco (AV)

La società opera con l’impianto dal 2016.

Le informazioni contenute in tale documento di sintesi saranno rese disponibili in forma integrale alla consultazione del pubblico interessato.

**2. Descrizione dell’impianto**

L’impianto di stoccaggio e trattamento di rifiuti della società ECOSISTEM S.r.l. è ubicato come detto nella zona industriale del Comune di Nusco (AV) cittadina della Provincia di Avellino posta a circa 645 s.l.m L’area ha un’estensione di 4681 mq, di cui circa 2056,00 mq coperti.

Nel raggio di 200 m dall’impianto non sono presenti centri sensibili (scuole, asili), impianti sportivi, opere di presa idrica destinate al consumo umano, aree protette, riserve naturali o parchi.

In tale opificio la ECOSISTEM S.r.l. svolge attività di stoccaggio dei rifiuti riportati nelle tabelle 1 e 2. Inoltre intende effettuare una modifica non sostanziale all’autorizzazione andando ad aggiungere una terza linea di sterilizzazione di rifiuti sanitari a solo rischio infettivo riportati nella successiva tabella n. 3-

**3. Descrizione delle attività svolte**

L’azienda è dotata di Autorizzazione Integrata Ambientale di cui D.D. n. 12 del 16/01/2015 e successivo D.D. N° 14 DEL 17/02/2016 nel quale sono previste le seguenti modalità e tempi di stoccaggio:

I rifiuti gestibili ed autorizzati in impianto a valle delle modifiche e degli adeguamenti imposti dalla BAT sono i seguenti:

- deposito preliminare (D15)/ messa in riserva-(R13), fino ad un massimo di 47 t, delle tipologie di rifiuti pericolosi indicati in Tabella;
- deposito preliminare-(D15)/messa in riserva-(R13), fino ad un massimo di 35t, delle tipologie di rifiuti non pericolosi indicati in Tabella;
- deposito preliminare-(D15)/messa in riserva-(R13), fino ad un massimo di 24t, di rifiuti pericolosi a base oleosa: olii, emulsioni oleose, indicati nella Tabella;

Ditta richiedente ECOSISTEM S.r.l.	Sito di Nusco (AV) – Area Industriale F3
------------------------------------	--

- messa in riserva-(R13), fino ad un massimo di 2t, di filtri oli esausti, indicati nella Tabella;
- messa in riserva-(R13), fino ad un massimo di 2t, di rifiuti non pericolosi a base oleosa indicati nella Tabella;
- deposito preliminare/messa in riserva- (R13, R12, D15, D14, D13) (di rifiuti pericolosi sanitari a solo rischio infettivo fino ad un massimo di 30 t indicati nella Tabella e relativo trattamento, mediante sterilizzazione, fino ad una potenzialità massima di 12 t/g che con l'aggiunta della terza linea di sterilizzazione passa a 20,4 tonn / giorno).

CER	TIPOLOGIA	ATTIVITA'
02 01 08*	rifiuti agrochimici contenenti sostanze pericolose	D15
03 01 04*	segatura, trucioli, residui di taglio, legno, pannelli di truciolare e piallacci contenenti	D15
04 02 14*	rifiuti provenienti da operazioni di finitura, contenenti solventi organici	D15
06 01 06*	altri acidi	D15
06 04 04*	rifiuti contenenti mercurio	D15
06 13 01*	prodotti fitosanitari, agenti conservativi del legno ed altri biocidi inorganici	D15
06 13 02*	carbone attivato esaurito (tranne 06 07 02)	D15
06 13 04*	rifiuti della lavorazione dell'amianto	D15
07 01 04*	altri solventi organici, soluzioni di lavaggio ed acque madri	D15
07 01 10*	altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti	D15
07 05 13*	rifiuti solidi contenenti sostanze pericolose	D15
08 01 11*	pitture e vernici di scarto, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose	D15
08 01 21*	residui di vernici o di sverniciatori	D15
08 03 17*	toner per stampa esauriti, contenenti sostanze pericolose	D15
09 01 01*	soluzioni di sviluppo e attivanti a base acquosa	D15
09 01 04*	soluzioni fissative	D15
09 01 05*	soluzioni di lavaggio e soluzioni di arresto-fissaggio	D15
12 01 16*	materiale abrasivo di scarto, contenente sostanze pericolose	D15
15 01 10*	imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze	D15-R13
15 01 11*	imballaggi metallici contenenti matrici solide porose pericolose (ad esempio amianto), compresi i contenitori a pressione vuoti	D15-R13
15 02 02*	assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti), stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose	D15
16 02 11*	apparecchiature fuori uso, contenenti clorofluorocarburi, HCFC, HFC	D15-R13
16 02 12*	apparecchiature fuori uso, contenenti amianto in fibre libere	D15-R13
16 02 13*	apparecchiature fuori uso, contenenti componenti pericolosi (2) diversi da quelli di cui alle voci 16 02 09 e 16 02 12	D15-R13



Ditta richiedente ECOSISTEM S.r.l.		Sito di Nusco (AV) – Area Industriale F3
16 02 15*	componenti pericolosi rimossi da apparecchiature fuori uso	D15-R13
16 05 04*	gas in contenitori a pressione (compresi gli halon), contenenti sostanze pericolose	D15
16 05 06*	sostanze chimiche di laboratorio contenenti o costituite da sostanze pericolose,	D15
16 05 08*	sostanze chimiche organiche di scarto contenenti o costituite da sostanze pericolose	D15
16 06 01*	batterie al piombo	D15-R13
16 06 02*	batterie al nichel-cadmio	D15-R13
16 06 03*	batterie contenenti mercurio	D15-R13
16 07 08*	rifiuti contenenti olio	D15-R13
16 07 09*	rifiuti contenenti altre sostanze pericolose	D15
17 01 06*	miscugli o scorie di cemento, mattoni, mattonelle e ceramiche, contenenti sostanze	D15
17 02 04*	vetro, plastica e legno contenenti sostanze pericolose o da essi contaminati	D15
17 03 01*	miscele bituminose contenenti catrame di carbone	D15
17 03 03*	catrame di carbone e prodotti contenenti catrame	D15
17 06 01*	materiali isolanti contenenti amianto	D15
17 06 03*	altri materiali isolanti contenenti o costituiti da sostanze pericolose	D15
17 06 05*	materiali da costruzione contenenti amianto <sup>(i)</sup>	D15
17 09 03*	altri rifiuti dell'attività di costruzione e demolizione (compresi rifiuti misti) contenenti sostanze pericolose	D15
18 01 06*	sostanze chimiche pericolose o contenenti sostanze pericolose	D15
18 01 08*	medicinali citotossici e citostatici	D15
18 01 10*	rifiuti di amalgama prodotti da interventi odontoiatrici	D15
18 02 05*	sostanze chimiche pericolose o contenenti sostanze pericolose	D15
18 02 07*	medicinali citotossici e citostatici	D15
19 08 06*	resine a scambio ionico saturate o esaurite	D15
20 01 13*	Solventi	D15
20 01 14*	Acidi	D15
20 01 15*	sostanze alcaline	D15
20 01 17*	prodotti fotochimici	D15
20 01 19*	Pesticidi	D15
20 01 21*	tubi fluorescenti ed altri rifiuti contenenti mercurio	D15-R13
20 01 23*	apparecchiature fuori uso contenenti clorofluorocarburi	D15-R13
20 01 27*	vernici, inchiostri, adesivi e resine contenenti sostanze pericolose	D15
20 01 29*	detergenti contenenti sostanze pericolose	D15
20 01 31*	medicinali citotossici e citostatici	D15
20 01 33*	batterie e accumulatori di cui alle voci 16 06 01, 16 06 02 e 16 06 03 nonché batterie e accumulatori non suddivisi contenenti talibatterie	D15-R13
20 01 35*	apparecchiature elettriche ed elettroniche fuori uso, diverse da quelle di cui alla voce	D15-R13

Ditta richiedente ECOSISTEM S.r.l.	Sito di Nusco (AV) – Area Industriale F3
20 01 21 e 20 01 23, contenenti componenti pericolosi	
20 01 37* legno, contenente sostanze pericolose	D15

**Elenco delle tipologie di rifiuti pericolosi per i quali si intende effettuare il deposito preliminare e/o la messa in riserva conto terzi.**

CER	TIPOLOGIA	ATTIVITA'
02 02 03	scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazione	D15-R13
02 02 04	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti	D15
02 03 04	scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazione	D15-R13
02 03 05	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti	D15
03 01 05	segatura, trucioli, residui di taglio, legno, pannelli di truciolare e piallacci diversi da	D15-R13
08 03 13	scarti di inchiostro, diversi da quelli di cui alla voce 08 03 12	D15-R13
08 03 15	fanghi di inchiostro, diversi da quelli di cui alla voce 08 03 14	D15
08 03 18	toner per stampa esauriti, diversi da quelli di cui alla voce 08 03 17	D15-R13
09 01 07	carta e pellicole per fotografia, contenenti argento o composti dell'argento	D15-R13
09 01 08	carta e pellicole per fotografia, non contenenti argento o composti dell'argento	D15-R13
15 02 03	assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi, diversi da quelli di cui alla voce 15 02 02	D15-R13
16 02 14	apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci da 16 02 09 a 16 02 13	D15-R13
16 02 16	componenti rimossi da apparecchiature fuori uso, diversi da quelli di cui alla voce 16 02 15	D15-R13
16 03 04	rifiuti inorganici, diversi da quelli di cui alla voce 16 03 03	D15-R13
16 05 05	gas in contenitori a pressione, diversi da quelli di cui alla voce 16 05 04	D15-R13
16 05 09	sostanze chimiche di scarto diverse da quelle di cui alle voci 16 05 06, 16 05 07 e 16 05 08	D15-R13
16 06 04	batterie alcaline (tranne 16 06 03)	D15-R13
18 01 01	oggetti da taglio (eccetto 18 01 03)	D15-R13
18 01 02	parti anatomiche ed organi incluse le sacche per il plasma e le riserve di sangue (tranne 18 01 03)	D15-R13
18 01 04	rifiuti che non devono essere raccolti e smaltiti applicando precauzioni particolari per evitare infezioni (es. bende, ingessature, lenzuola, indumenti monouso, assorbenti igienici)	D15-R13
18 01 07	sostanze chimiche diverse da quelle di cui alla voce 18 01 06	D15
18 01 09	medicinali diversi da quelli di cui alla voce 18 01 08	D15
18 02 01	oggetti da taglio (eccetto 18 02 02)	D15-R13

Ditta richiedente ECOSISTEM S.r.l.		Sito di Nusco (AV) – Area Industriale F3
18 02 03	rifiuti che non devono essere raccolti e smaltiti applicando precauzioni particolari per evitare infezioni	D15-R13
18 02 06	sostanze chimiche diverse da quelle di cui alla voce 18 02 05	D15
18 02 08	medicinali diversi da quelli di cui alla voce 18 02 07	D15
19 08 02	rifiuti dell'eliminazione della sabbia	D15
19 08 05	fanghi prodotti dal trattamento delle acque reflue urbane	D15
19 08 14	fanghi prodotti da altri trattamenti delle acque reflue industriali, diversi da quelli di cui	D15
19 09 04	carbone attivo esaurito	D15-R13
19 09 05	resine a scambio ionico saturate o esaurite	D15-R13
20 03 04	fanghi delle fosse settiche	D15
20 03 06	rifiuti della pulizia delle fognature	D15
<b>Elenco delle tipologie di rifiuti non pericolosi per i quali si intende effettuare il deposito preliminare e/o la messa in riserva conto terzi.</b>		

CER	TIPOLOGIA	ATTIVITA'
12 01 07*	oli minerali per macchinari, non contenenti alogeni (eccetto emulsioni e soluzioni)	R13-D15
12 01 08*	emulsioni e soluzioni per macchinari, contenenti alogeni	R13-D15
12 01 09*	emulsioni e soluzioni per macchinari, non contenenti alogeni	R13-D15
12.01.10*	oli sintetici per macchinari	R13-D15
13 01 11*	oli sintetici per circuiti idraulici	R13-D15
13 01 12*	oli per circuiti idraulici, facilmente biodegradabili	R13-D15
13 01 13*	altri oli per circuiti idraulici	R13-D15
13 02 05*	scarti di olio minerale per motori, ingranaggi e lubrificazione, non clorurati	R13-D15
13 02 06*	scarti di olio sintetico per motori, ingranaggi e lubrificazione	R13-D15
13 02 07*	olio per motori, ingranaggi e lubrificazione, facilmente biodegradabili	R13-D15
13 02 08*	altri oli per motori, ingranaggi e lubrificazione	R13-D15
13 03 10*	altri oli isolanti e termo conduttori	R13-D15
16 07 08*	rifiuti contenenti olio	R13-D15
20 01 26*	oli e grassi diversi da quelli di cui alla voce 20 01 25	R13-D15

**Elenco delle tipologie di rifiuti oleosi pericolosi per i quali si intende effettuare il deposito preliminare e/o la messa in riserva conto terzi.**

CER	TIPOLOGIA	ATTIVITA'
16 01 07*	Filtri dell'olio	R13-D15

**Elenco delle tipologie di filtri oli esausti pericolosi per i quali si intende effettuare la messa in riserva conto terzi.**

CER	TIPOLOGIA	ATTIVITA'
20 01 25	oli e grassi commestibili	R13

**Elenco delle tipologie di rifiuti oleosi non pericolosi per i quali si intende effettuare la messa in riserva conto terzi.**

Ditta richiedente ECOSISTEM S.r.l.		Sito di Nusco (AV) – Area Industriale F3
CER	TIPOLOGIA	ATTIVITA'
18 01 03*	Rifiuti che devono essere raccolti e smaltiti applicando precauzioni particolari per evitare infezioni	R12; R13; D15;D14;D13
18 02 02*	Rifiuti che devono essere raccolti e smaltiti applicando precauzioni particolari per evitare infezioni	R12; R13; D15;D14;D13
<b>Elenco delle tipologie di rifiuti sanitari pericolosi a solo rischio infettivo per i quali si intende effettuare lo stoccaggio e/o il trattamento</b>		

Tutte le attività avvengono su pavimentazione impermeabilizzata e dotata di raccolta acque percolatiche recapitante all'impianto di depurazione con scarico in fognatura. È altresì presente un impianto di aspirazione e depurazione dell'aria interna dove avviene lo stoccaggio e dove avviene la sterilizzazione dei rifiuti. Tutte le attività sono svolte nel pieno rispetto della normativa cogente, delle prescrizioni alla Valutazione di Impatto Ambientale e dell'Autorizzazione Integrata Ambientale di cui la ditta è in possesso.

Il processo può essere sinteticamente rappresentato dalla seguente sequenza di lavorazioni:

FASE M0 - ACCETTAZIONE

FASE M1 – STOCCAGGIO RIFIUTI

FASE M2 – TRATTAMENTO DEI RIFIUTI A SOLO RISCHIO INFETTIVO mediante riduzione volumetrica del rifiuto e successiva sterilizzazione con impiego di tecnologia a microonde

#### **4. Materie Prime impiegate**

Il trattamento di sterilizzazione dei rifiuti darà luogo al consumo delle seguenti materie prime: FASE M1 ed M2:

l'impiego di materie prime risulta trascurabile

Fase M3:

- acqua per il lavaggio e sanificazione ;
- tensioattivi/agenti disinfettanti nell'acqua di lavaggio;
- aria compressa nella fase di asciugatura.

#### **5. Principali Impatti ambientali**

La tecnologia di trattamento proposta per la sterilizzazione dei rifiuti sanitari pericolosi a rischio infettivo risulta conforme alle migliori tecniche attualmente disponibili sul mercato. Nel seguito sono riportate, per ogni aspetto ambientale significativo, le principali misure intraprese dalla società richiedente per mitigare il relativo impatto ambientale.

#### **DIFESA DEL SUOLO**

- ❖ Le aree di trattamento rifiuti sono munite di una pavimentazione realizzata con getto di calcestruzzo opportunamente lisciata; tale pavimentazione è dotata di un'opportuna pendenza atta a consentire il deflusso di eventuali spandimenti liquidi prodotti;
- ❖ I serbatoi di stoccaggio degli oli e dei filtri oli, sono disposti in bacini di contenimento pavimentati

Ditta richiedente ECOSISTEM S.r.l.	Sito di Nusco (AV) – Area Industriale F3
------------------------------------	--

in calcestruzzo con accentuata pendenza verso un sistema di canalette di drenaggio collegato alla rete fognante oleosa;

- ❖ E' stata prevista la presenza di sostanze adsorbenti, appositamente stoccate nella zona adibita ai servizi dell'impianto, da utilizzare in caso di perdite accidentali.

### SCARICHI IN CORPI IDRICI

Gli scarichi idrici sono rappresentati esclusivamente dalle acque meteoriche e dalle acque assimilate alle domestiche.

In particolare:

- ❖ le acque di gronda sono tenute separate dalle acque di dilavamento del piazzale;
- ❖ le acque di prima pioggia prima di essere immesse in pubblica fognatura sono sottoposte ad un processo di sedimentazione e di disoleazione;
- ❖ le acque assimilate alle domestiche prima di essere immesse in pubblica fognatura sono fatte confluire in una vasca Imhoff

### EMISSIONI IN ATMOSFERA

Sono previste le seguenti misure:

- ❖ L'aria estratta dal processo di triturazione e dalla camera di sterilizzazione viene inviata ad un sistema di filtrazione assoluto. Successivamente tale aria viene fatta convogliare insieme all'aria estratta dal comparto di trattamento;
- ❖ L'aria del settore di stoccaggio rifiuti sanitari pericolosi a rischio infettivo, e del settore di trattamento, viene estratta in maniera continua attraverso appositi estrattori. Tale flusso assieme all'aria estratta dal processo di trattamento, viene sottoposto ad un processo depurativo mediante scrubber ad umido e carboni attivi.

### EMISSIONI DI RUMORE

Sono previste le seguenti misure:

- ❖ Le lavorazioni saranno svolte al chiuso esclusivamente nel capannone aziendale;
- ❖ L'intero sito sarà delimitato da una barriera a verde;
- ❖ Le emissioni stimate durante il trattamento risultano compatibili con i limiti stabiliti dal Piano di zonizzazione acustico approvato dal Comune di Nusco (AV)

## 6. Interventi migliorativi

Le performance ambientali monitorate negli anni hanno sempre evidenziato la conformità normativa dell'impianto.

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

Ditta richiedente ECOSISTEM S.r.l.

Sito di Nusco (AV) – Area Industriale F3

**Eventuali commenti**

<sup>2</sup> - Allegare eventuali documenti ritenuti rilevanti dal proponente.

Firmato digitalmente da:  
**SABATO RUSSO**  
Data: 23/02/2024 11:50:35



Firmato digitalmente da:  
CODA FRANCESCO  
Firmato il 23/02/2024 10:09  
Seriale Certificato: 1788918  
Valido dal 29/09/2022 al  
29/09/2025  
InfoCamere Qualified  
Electronic Signature CA


**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.]
01	Idrossido di sodio	<input checked="" type="checkbox"/> mp <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	<input type="checkbox"/> serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> recipienti mobili	<input checked="" type="checkbox"/> Mp (fase M2 e depuratore chimico fisico) <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	Liquido	-	-	NaOH	2023	146	kg
02	Ipoclorito di sodio (2%)	<input checked="" type="checkbox"/> mp <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	<input type="checkbox"/> serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> recipienti mobili	<input checked="" type="checkbox"/> Mp (fase M2 e depuratore chimico fisico) <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	Liquido	-	-	NaClO	2023	310	kg
03	Tensioattivi	<input checked="" type="checkbox"/> mp <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	<input type="checkbox"/> serbatoi <input checked="" type="checkbox"/> recipienti mobili	<input checked="" type="checkbox"/> Mp (fase M3) <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	Liquido	-	-	-	2023	249	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.]
04	Sali di Ammonio Quaternario	<input checked="" type="checkbox"/> mp <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	serbatoi <input type="checkbox"/> X recipienti <input type="checkbox"/> mobili	X Mp (fase M3) <input type="checkbox"/> ma <input type="checkbox"/> ms	Liquido	-	-	-	2023	252	kg
05	Polielettrolita	<input type="checkbox"/> mp X ma ms	serbatoi X recipienti mobili	Mp) X Ma (depuratore chimico fisico)	Liquido	-	-	-	stima	1500	kg
06	Policloruro di alluminio	mp X ma ms	serbatoi X recipienti mobili	Mp X Ma (depuratore chimico fisico)	Liquido	-	-	-	stima	300	kg
07	Perossido di idrogeno	mp X ma ms	serbatoi X recipienti mobili	Mp X Ma (depuratore chimico fisico)	Liquido	-	-	-	Stima	50	kg
08	Idrossido di sodio - max PH	mp X ma ms	serbatoi X recipienti mobili	Mp X Ma (depuratore chimico fisico)	Liquido	-	-	-	stima	50	kg

<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);

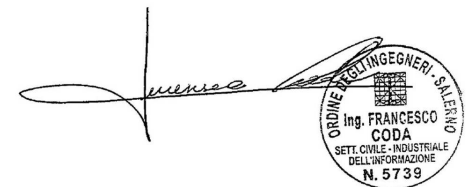
<sup>8</sup> - Indicare il riferimento relativo utilizzato nel diagramma di flusso di cui alla sezione C.2 (della scheda C);

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



Ditta richiedente ECOSISTEM S.r.l.					Sito di Nusco (AV) – Area Industriale F3						
09	Acido cloridrico, acido solforico o acido citrico – min PH	mp  X ma  ms	serbatoi  X recipienti  mobili	Mp X Ma (depuratore chimico fisico)	Liquido	-	-	-	stima	50	kg

Firmato digitalmente da:  
**SABATO RUSSO**  
 Data: 23/02/2024 11:51:32



Firmato digitalmente da:  
 CODA FRANCESCO  
 Firmato il 23/02/2024 10:09  
 Seriale Certificato: 1788918  
 Valido dal 29/09/2022 al  
 29/09/2025  
 InfoCamere Qualified  
 Electronic Signature CA

- 
- <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.

Ditta richiedente ECOSISTEM S.r.l.

Sito di Nusco (AV) – Area Industriale F3



**SCHEDA «G»: APPROVVIGIONAMENTO IDRICO<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> )
Acquedotto	3120		8,54	
Pozzo				
Corso d'acqua				
Acqua lacustre				
Sorgente				
Altro (riutilizzo, ecc.)				

Rif. Dati anno 2023

Firmato digitalmente da:  
**SABATO RUSSO**  
Data: 23/02/2024 11:52:01

Firmato digitalmente da:  
CODA FRANCESCO  
Firmato il 23/02/2024 10:10  
Seriale Certificato: 1788918  
Valido dal 29/09/2022 al  
29/09/2025  
InfoCamere Qualified  
Electronic Signature CA



<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.



## SCHEMA «H»: SCARICHI IDRICI

Totale punti di scarico finale N° 02

## 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	<input type="checkbox"/>	M	<input type="checkbox"/>	C	<input checked="" type="checkbox"/>	S	
03	Acque assimilate alle domestiche – servizi igienici	discontinuo	Pubblica Fognatura	-	1,49	545	<input type="checkbox"/>	M	<input type="checkbox"/>	C	<input checked="" type="checkbox"/>	S	
03	Acque derivanti dal depuratore chimico fisico	discontinuo	Pubblica Fognatura	-	7	2533		M		C	<input checked="" type="checkbox"/>	S	
<b>DATI COMPLESSIVI SCARICO FINALE .....</b>					7,49	3078							

<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)	Flusso di massa	Unità di misura
	3	Impianto di depurazione acque derivanti dalle aree di sosta dei rifiuti nonché dalle aree di lavorazione interne e di lavaggio contenitori	7	Mc/g

**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.

SI     NO

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 <sup>9</sup> .	Tipologia	Quantità	Unità di Misura
Il fabbisogno orario di acqua per ogni specifico processo produttivo.	Tipologia	Quantità	Unità di Misura

<sup>7</sup> - Codificare secondo quanto riportato nell'Allegato 1 al D.Lgs.59/05.

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

<sup>9</sup> - La capacità di produzione deve essere indicata con riferimento alla massima capacità oraria moltiplicata per il numero massimo di ore lavorative giornaliere e per il numero massimo di giorni lavorativi.

**Sezione H.2: Scarichi ACQUE METEORICHE**

N° Scarico finale	Provenienza (descrivere la superficie di provenienza)	Superficie relativa (m <sup>2</sup> )	Recettore	Inquinanti	Sistema di trattamento
01	PRIMA PIOGGIA Piazzale adibito alla movimentazione dei veicoli aziendali	2274	Pubblica Fognatura	Polveri, eventuali oli	Le acque di prima pioggia raccolte mediante apposita rete fognaria sono inviate alla linea acque meteoriche dell'impianto.
02	SECONDA PIOGGIA Piazzale adibito alla movimentazione dei veicoli aziendali	2274	Pubblica Fognatura		Le acque di seconda pioggia raccolte mediante apposita rete fognaria sono inviate a valle della linea di trattamento acque meteoriche dell'impianto.
<b>DATI SCARICO FINALE</b>					

(\*) Stimati

**Sezione H3: SISTEMI DI CONTROLLO**

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>10</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>11</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	Consorzio ASI
---------	---------------

<sup>10</sup> - La definizione delle sponde deve essere effettuata ponendosi con le spalle a monte rispetto al flusso del corpo idrico naturale.

<sup>11</sup> - Se il periodo è maggiore di 120 giorni/anno dovrà essere allegata una relazione tecnica contenente la valutazione della vulnerabilità dell'acquifero.

Ditta richiedente ECOSISTEM S.r.l.	Sito di Nusco (AV) – Area Industriale
------------------------------------	---------------------------------------

<b>Allegati alla presente scheda</b>	
Planimetria punti di approvvigionamento acqua e reti degli scarichi idrici <sup>12</sup> .	T

<b>Eventuali commenti</b>
I reflui prodotti dal trattamento prima risultavano raccolti in vasca e conferiti a rifiuto, con la presente modifica si intende aggiungere un impianto di depurazione al fine di depurare le acque per scaricarle in pubblica fogna nera.



## SCHEMA A BLOCCHI GESTIONE CICLO IDRICO

Unico approvvigionamento di acqua  
da Acquedotto – **IN 3.120 mc** \*  
\* Rif anno 2023

IMPIANTO

Reintegro al sistema chiuso di lavaggio  
scrubber su emissioni – **OUT 42 mc**

Utilizzo e successivo scarico per I servizi  
igienici utilizzati da dipendenti – **OUT**  
**545 mc dai servizi igienici**  
**2533 mc dal depuratore chimico fisico**

## RIEPILOGO

Ingresso: 3120 mc - acquedotto

Uscita: 3120 mc

- 42 per reintegro scrubber
- 545 mc servizi igienici
- 2533 mc per lavaggio contenitori

Dell'uscita:

- 545 mc in pubblica fogna - bagni
- 42 mc in evaporazione nello scrubber
- 2533 mc acque raccolte depurate e scaricate

5/5

<sup>12</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.

Firmato digitalmente da:  
SABATO RUSSO  
Data: 23/02/2024 11:55:24


Firmato digitalmente da:

CODA FRANCESCO

Firmato il 23/02/2024 10:10

Seriale Certificato: 1788918

Valido dal 29/09/2022 al  
29/09/2025

InfoCamere Qualified  
Electronic Signature CA


**SCHEDA «I»: RIFIUTI<sup>1</sup>**
**Sezione. I. 1 – Tipologia del rifiuto prodotto**

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
	t/anno	m <sup>3</sup> /anno						
rifiuti combustibili (CDR: combustibile derivato da rifiuti)	7446		M2	19 12 10	Rifiuto speciale non pericoloso	Solido	R1;R13; D1;D10;D15	-
Plastica e gomma	1000		M3	19 12 04	Rifiuto speciale non pericoloso	Solido	R1;R13; D1;D10;D15	-
soluzioni acquose di scarto, diverse da quelle di cui alla voce 16 10 01 *	50		M1+M2+M3	16.10.02	Rifiuto speciale non pericoloso	Liquido	R13 / D15	-
assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti), stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose	1		M2	15.02.02*	Rifiuto speciale pericoloso	Solido	R13 / D15	H9
Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze	1		M2	15.01.10*	Rifiuto speciale pericoloso	Solido	R13 / D15	
Fanghi prodotti da altri trattamenti di acque reflue industriali, diversi di quelli di cui alla voce 19.08.13	1		M1+M2+M3	19.08.14	Rifiuto speciale non pericoloso	Fangoso	R13 / D15	

\* si è ipotizzato una produzione di una minima quantità di rifiuto liquido in caso di necessità, in quanto si utilizzerà il depuratore per gestire i reflui liquidi generati.

---

<sup>1</sup> - Per le operazioni di cui alle attività elencate nella categoria 5 dell'Allegato I al D.Lgs. 59/05, 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.

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

<sup>3</sup> - I rifiuti pericolosi devono essere contraddistinti con l'asterisco.

<sup>4</sup> - Indicare la destinazione dei rifiuti con esplicito riferimento alle modalità previste dalla normativa vigente.

7

## Sezione I.2. – Deposito dei rifiuti

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 t/anno	Non pericolosi t/anno						
rifiuti combustibili (CDR: combustibile derivato da rifiuti)	-		A TERRA, BIG-BAG / CASSA SCARRABILE, SU BANCALI	Vedi TAV V	120 m <sup>3</sup>	In contenitori o casse tali da mantenerli protetti e separati da altro	Attività in "R" / Attività in "D"	19 12 10
Plastica e gomma			A TERRA, BIG-BAG / CASSA SCARRABILE, SU BANCALI		60 m <sup>3</sup>	In contenitori o casse tali da mantenerli protetti e separati da altro	Attività in "R" / Attività in "D"	19 12 04
soluzioni acquose di scarto, diverse da quelle di cui alla voce 16 10 01	-		VASCHE		5 m <sup>3</sup>	In recipienti o vasche tali da mantenerli protetti e separati da altro	Attività in "R" / Attività in "D"	16.10.02

Ditta richiedente ECOSISTEM S.r.l.				Sito di Nusco (AV) – Area Industriale F3				
assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti), stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose		-	BIG-BAG / CASSE, SU BANCALI		10 m <sup>3</sup>	In contenitori o cassette da mantenerli protetti e separati da altro	Attività in "R" / Attività in "D"	15.02.02*
Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze			BIG-BAG / CASSE, SU BANCALI		10 m <sup>3</sup>	In contenitori o cassette da mantenerli protetti e separati da altro	Attività in "R" / Attività in "D"	15.01.10*
Fanghi prodotti da altri trattamenti di acque reflue industriali, diversi di quelli di cui alla voce 19.08.13			VASCHE		10 m <sup>3</sup>	In contenitori o cassette da mantenerli protetti e separati da altro	Attività in "R" / Attività in "D"	19.08.14

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

## Sezione I.3 - Operazioni di smaltimento

Codice CER <sup>6</sup>	Descrizione rifiuto	Quantità		Localizzazione dello smaltimento <sup>7</sup>	Tipo di smaltimento <sup>8</sup>
		t/anno	m <sup>3</sup> /anno		
18.01.03*	rifiuti che devono essere raccolti e smaltiti applicando precauzioni particolari per evitare infezioni	7446		Raggruppamento n° 10	D9;D13;D14;D15
18.02.02*	rifiuti che devono essere raccolti e smaltiti applicando precauzioni particolari per evitare infezioni	7446		Raggruppamento n° 10	D9;D13;D14;D15

## Sezione I.4 - Operazioni di recupero

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.	
		t/anno	m <sup>3</sup> /anno			Si/No	Codice tipologia
18.01.03*	rifiuti che devono essere raccolti e smaltiti applicando precauzioni particolari per evitare infezioni	7446		Raggruppamento n° 10	R13;R12	No	
18.02.02*	rifiuti che devono essere raccolti e smaltiti applicando precauzioni particolari per evitare infezioni	7446		Raggruppamento n° 10	R13;R12	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.

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

Eventuali commenti

Firmato digitalmente da:  
 SABATO RUSSO  
 Data: 23/02/2024 11:55:56



Firmato digitalmente da:

CODA FRANCESCO

Firmato il 23/02/2024 10:10

Seriale Certificato: 1788918

Valido dal 29/09/2022 al 29/09/2025

InfoCamere Qualified Electronic Signature CA

<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 INT2 a INT6.

**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 dell'ex-D.P.R. 203/88<sup>1</sup>* ai sensi del D.P.C.M. 21 Luglio 1989 (ad esempio impianti destinati al riscaldamento dei locali);
- b) i punti di emissione relativi ad *attività non soggette alla procedura autorizzatoria di cui agli articoli 7, 12 e 13 dell'ex-D.P.R. 203/88* ai sensi dell'art. 3 del D.P.C.M. 21 Luglio 1989 (ad esempio le emissioni di laboratori o impianti pilota);
- c) i punti di emissione relativi ad *attività ad inquinamento atmosferico poco significativo*, ai sensi dell'Allegato I al D.P.R. 25 Luglio 1991;
- d) i punti di emissione relativi ad *attività a ridotto inquinamento atmosferico*, ai sensi dell'Allegato I al D.P.R. 25 Luglio 1991.
- e) 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 e)** 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.

<sup>1</sup> - Il riferimento all'ex-DPR 203/88 (e relativi decreti di attuazione) ha l'unico scopo di fornire una traccia per individuare le sorgenti emissive più significative.



## Sezione L.1: EMISSIONI

N° camino <sup>2</sup>	Posizione Amm.va <sup>3</sup>	Reparto/fase/blocco/linea di provenienza <sup>4</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	Limiti <sup>8</sup>		Ore di funz.to <sup>9</sup>	Dati emissivi <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	AUTORIZZATO	M1-M2-M3	Triturazione Sterilizzazione	E1	10.000		Polveri	136	1,02	24	5	0,0375
							COV	253	1,90	24	12,41	0,09
							NH3	1,83	0,74x10-3	24	0,14	1,05x10-3
							H2S	1,83	0,74x10-3	24	0,14	1,05x10-3
							Mercaptani	1,83	0,74x10-3	24	0,13	9,7x10-4
							IPA	96,67	0,73	24	7,11	0,05
							Limonene	14,67	0,11	24	1,08	8,1x10-3
							Piombo	0,045	3,4x10-4	24	0,011	8,2x10-5
							Mercurio	0,045	3,4x10-4	24	0,011	8,2x10-5
Cromo	0,045	3,4x10-4	24	0,011	8,2x10-5							

<sup>2</sup> - 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".

<sup>3</sup> - Indicare la posizione amministrativa dell'impianto/punto di emissione distinguendo tra: "E"-impianto esistente ex art.12 D.P.R. 203/88; "A"- impianto diversamente autorizzato (indicare gli estremi dell'atto).

<sup>4</sup> - Indicare il nome **ed** il riferimento relativo riportati nel diagramma di flusso di cui alla Sezione C.2 (della Scheda C).

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

<sup>5</sup> - Indicare il numero progressivo di cui alla Sezione L.2.

<sup>6</sup> - Indicare la portata autorizzata con provvedimento espresso o, nel caso di impianti esistenti ex art. 12, i valori stimati o eventualmente misurati.

<sup>7</sup> - Indicare la portata misurata nel più recente autocontrollo effettuato sull'impianto.

<sup>8</sup> - Indicare i valori limite stabiliti nell'ultimo provvedimento autorizzativo o, nel caso di impianti esistenti ex art. 12, i valori stimati o eventualmente misurati.

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

<sup>10</sup> - Indicare i valori **misurati** nel più recente autocontrollo effettuato sul punto di emissione. Per inquinanti quali COV (S.O.T.) ed NO<sub>x</sub> occorre indicare **anche** il metodo analitico con cui è stata effettuata l'analisi.

*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.*

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

<b>N° camino</b>	<b>SIGLA</b>	<b>Tipologia impianto di abbattimento</b>
<b>E<sub>1</sub></b>	<b>E<sub>1</sub></b>	

L'impianto in oggetto effettua contemporaneamente:

- il ricambio d'aria nel locale stoccaggio rifiuti sanitari
- l'aspirazione dei fumi che si producono in prossimità dello scarico della coclea connessa alla macchina trituratrice/sterilizzatrice di rifiuti sanitari;
- l'aspirazione dell'aria umida espulsa dalla macchina 'lavatrice' dei contenitori

l'impianto risulta già predisposto, così come descritto nell'allegato Y5, per il collegamento della terza macchina trituratrice/sterilizzatrice, che con la presente modifica si intende aggiungere.

Il ricambio d'aria avviene tramite dei collettori aspiranti dotati di griglie di aspirazione e correnti nella parte alta lungo 3 lati del locale stoccaggio rifiuti: l'aria di ricambio viene prelevata dall'esterno del locale attraverso i portoni a chiusura non ermetica per effetto della depressione generata.

L'aspirazione dei fumi che si producono in prossimità dello scarico della coclea connessa alla macchina trituratrice/sterilizzatrice di rifiuti sanitari avviene tramite una cappa aspirante dotata anche di tendine perimetrali per circoscrivere la zona di captazione dei fumi. Al di sopra della cappa è presente un filtro assoluto che provvede ad arrestare le eventuali polveri presenti nei fumi aspirati.

L'aspirazione dell'aria umida espulsa dalle 2 bocche presenti sulla macchina "lavatrice" dei contenitori avviene tramite delle tubazioni direttamente ad esse connesse e collegate al collettore principale di aspirazione.

Il flusso d'aria totale perviene ad un collettore principale collegato al tubo venturi dello scrubber a doppio stadio. Al suo interno avviene un primo abbattimento delle eventuali polveri presenti nel flusso d'aria per mezzo di un ugello, posto al di sopra della sezione di gola, che provvede ad iniettare acqua di lavaggio.

L'acqua di lavaggio mista alle polveri abbattute viene preliminarmente raccolta in un serbatoio, ove avviene una prima decantazione delle polveri che precipitano sul suo fondo, per poi

raccogliersi nuovamente all'interno di una vasca di decantazione, dalla quale un elettropompa preleva l'acqua, esente da polveri perché precipitate sul fondo, ed alimenta in ricircolo l'ugello di lavaggio del tubo venturi. Il livello all'interno della vasca di decantazione è controllato da un galleggiante meccanico, che all'occorrenza permette l'ingresso dell'acqua di reintegro.

Una volta prefiltrata delle polveri, il flusso d'aria inquinata è costretta ad attraversare lo scrubber orizzontale a doppio stadio. Nel primo stadio gli inquinanti presenti nel flusso d'aria vengono messi a contatto con un reagente costituito da una soluzione di ipoclorito di sodio che svolge l'azione disinfettante. Nel secondo stadio invece gli inquinanti presenti nel flusso d'aria vengono messi a contatto con un reagente costituito da una soluzione di idrossido di sodio che svolge l'attività di neutralizzazione delle sostanze acide.

Entrambi gli stadi dello scrubber sono provvisti di:

- vasca di contenimento soluzione reagente;
- vaschetta di servizio, collegata alla vasca di contenimento, alloggiante il livellostato interconnesso ad una elettrovalvola posta sulla tubazione di alimentazione acqua, e la sonda di controllo PH; nel momento in cui il livellostato segnala mancanza d'acqua all'interno della vasca, si apre l'elettrovalvola che permette il passaggio dell'acqua di reintegro fin quando il livellostato cessa l'intervento.
- sezione corpi di riempimento, che provvedono ad aumentare la superficie di contatto tra flusso d'aria inquinato e soluzione reagente;
- sezione separatore cli gocce;
- sezione distribuzione soluzione reagente costituita da rampe provviste di ugelli che provvedono alla sua distribuzione al di sopra della sezione alloggiante i corpi di riempimento;
- elettropompa di ricircolo soluzione reagente: essa provvede ad aspirare la soluzione dalla vaschetta di servizio e ad inviarla alle rampe di ugelli tramite delle tubazioni in PVC;
- sistema di controllo e gestione del PH della soluzione reagente presente all'interno della vasca dello stadio dello scrubber: esso è costituito da una pompa dosatrice, che preleva il reagente concentrato da un contenitore dedicato e lo inietta all'interno della tubazione di mandata soluzione reagente allo scrubber, e da una centralina, connessa alla pompa dosatrice ed alla relativa sonda PH di stadio posta nella vaschetta di servizio, che provvede a far attivare la pompa dosatrice nel momento in cui il PH di lavoro della soluzione reagente giunge al valore minimo preimpostato in modo da ripristinarne il valore.

il flusso d'aria uscente dallo scrubber è successivamente costretto ad attraversare un filtro a carboni attivi all'interno del quale avviene l'adsorbimento di eventuali parti odorigene di natura organica (S.O.V. e C.O.V.).

La necessaria depressione per movimentare il flusso d'aria inquinato è realizzata da un elettroventilatore posto a valle del filtro a carbone che provvede anche ad espellere in atmosfera l'aria depurata tramite un camino provvisto di prese per campionamento e rilievi e di terminale di espulsione.

Un quadro elettrico provvisto di PLC provvede alla gestione e controllo dei componenti dell'impianto.

L'impianto è dotato di una serranda tagliafuoco installata a monte del tubo venturi. Essa è comandata in automatico dal sistema antincendio dello stabilimento che provvede all'occorrenza:

- ad eccitare il magnete presente sul comando della serranda per permetterne la sua chiusura;
- a togliere tensione all'impianto agendo sull'emergenza del quadro di comando;

La serranda tagliafuoco è comunque fornito anche di termofusibile tarato a 72°C alla rottura del quale la serranda si chiude comunque, indipendentemente dalla ricezione o meno del segnale da parte del sistema antincendio.

La serranda è installata è dotata di elettromagnete normalmente diseccitato, ovvero essa è installata in modalità di NORMALMENTE APERTA, di conseguenza si chiude solo in caso di rottura del termo fusibile o per l'intervento del sistema antincendio che eccita l'elettromagnete.

Per la regolazione delle portate d'aria sono presenti delle valvole a farfalla a movimentazione manuale poste:

- sulla bocca aspirante dell'elettroventilatore; essa permette la variazione della portata totale dell'impianto, ma la sua posizione non va modificata senza autorizzazione dell'Airmec srl;

- sul collettore che effettua l'aspirazione dal locale stoccaggio rifiuti; essa permette la variazione della portata aspirata dal detto locale, aprendola di più aumenterà l'aspirazione dal locale di stoccaggio ma contemporaneamente diminuirà la portata aspirata dalla macchina trituratrice/sterilizzatrice e dalla macchina lavatrice;
- sulle bocche di espulsione dell'aria umida emessa dalla macchina lavatrice; il grado di apertura di tali serrande, se modificate, devono essere sempre regolate in modo che la serranda posta sulla bocca di espulsione lato uscita della macchina risulti più chiusa di quella posta sulla bocca in ingresso in modo che la sezione di ingresso della macchina risulti maggiormente in pressione rispetto alla sezione di uscita (indicazioni fornite dal costruttore della macchina lavatrice);
- sulla cappa di aspirazione fumi uscenti dalla coclea connessa al trituratore/sterilizzatore; la sua maggior apertura/chiusura farà aumentare/diminuire l'aspirazione sulla cappa, ma contemporaneamente rispettivamente diminuirà/aumenterà l'aspirazione sulla macchina lavatrice.

#### DATI TECNICI

Portata del ventilatore	10.000 mc/h
Velocità attraversamento scrubber	1,25 m/sec
Tempo di contatto	1,1 sec
Portata acqua 1°Stadio scrubber a 2 bar	28 mc/h
Portata acqua 2°Stadio scrubber a 2 bar	28 mc/h
Portata acqua tubo venturi a 2 bar	1 mc/h
Volume corpi di riempimento per singolo stadio	4 mc
Superficie corpi di riempimento per singolo stadio	456 mc
Portata max aria filtro assoluto	2.000 mc/h
Portata pompe dosatrici con contropressione 8 bar	8 l/h

Elettroventilatore

Portata min – max	6.000 – 14.000 mc/h
Prevalenza min – max	500 – 350 mm.c.a.
Portata di esercizio	10.000 mc/h
Potenza elettrica installata	22 kW
Velocità motore	2800 giri/min
Velocità ventilatore	2800 giri/min
Alimentazione	400/690 volt 50 Hz
Rumorosità	85 dB(A)
Diametro camino	500 mm
Efficienza abbattimento	> 90%
Dati caratteristici carboni attivi	
Portata presunta	10.000 mc/h
n.ro cestelli carboni attivi	12
Dimensione cestelli	Diametro esterno 330 mm Diametro interno 280 mm H = 1.000 mm
Spessore strato carboni attivi	25 mm
Peso totale carbone attivo	225 kg

Tempo di contatto con portata presunta

effluente gassoso di 10.000 mc/h 0,10 sec

velocità superficiale con portata presunta

effluente gassoso di 10.000 mc/h 14,5 m/min

Capacità di assorbimento dei carboni attivi 18% in peso = 40,5 kg di SOV circa

Efficienza di abbattimento (SOV – COV) >90%

Diametro camino 500 mm

I risultati dei monitoraggi che nel corso dei mesi sono stati effettuati hanno sempre restituito valori conformi a quanto stimato e nel rispetto dei parametri limiti massimi di immissione.

---

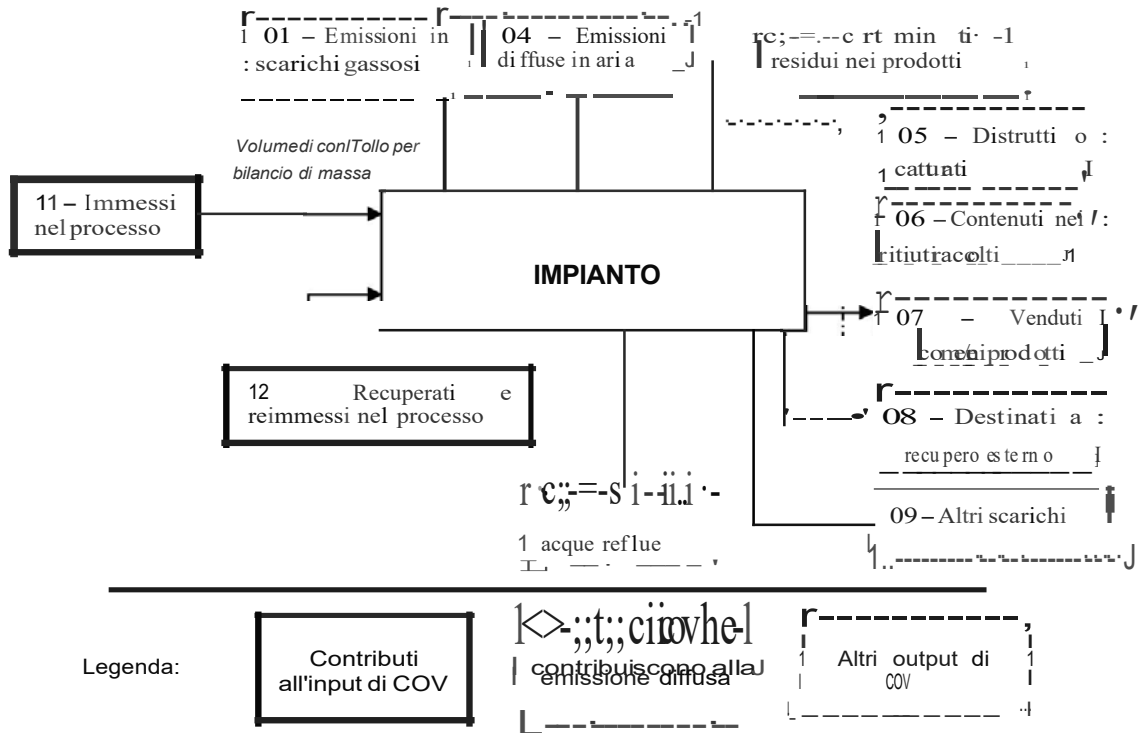
<sup>11</sup> - Da compilare per ogni impianto di abbattimento. Nel caso in cui siano presenti più impianti di abbattimento con identiche caratteristiche, la descrizione può essere riportata una sola volta indicando a quali numeri progressivi si riferisce.



ALLEGATI

Sezione L.3: 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 medio 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 emessi di solvente devono essere frutto di misurazioni affidabili, ripetibili ed oggettive tanto da essere agevolmente sottoposte al controllo delle Autorità preposte. Allegare un diagramma a 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/m e viceversa:

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

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

<sup>12</sup> - La presente Sezione dovrà essere compilata solo dalle Imprese rientranti nell'ambito di applicazione del D.M. 44/2004, per tutte le attività che superano la soglia di consumo indicata nell'Allegato I al medesimo decreto.

ALLEGATI

PERIODO DI OSSERVAZIONE <sup>13</sup>	Dal ___ al ___
<b>Attività</b> (Indicare nome e riferimento numerico di cui all'Allegato II al DM 44/2004)	
<b>Capacità nominale</b> [tonn. di solventi /giorno] (Art. 2, comma 1, lett. d) al DM 44/04)	
<b>Soglia di consumo</b> [tonn. di solventi /anno] (Art. 2, comma 1, lett. ii) al DM 44/04)	
<b>Soglia di produzione</b> [pezzi prodotti/anno] (Art. 2, comma 1, lett. ll) al DM 44/04)	

INPUT <sup>14</sup> 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 <i>Punto 3 b), Allegato IV al DM 44/04</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

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

EMISSIONE DIFFUSA - Formula di calcolo <sup>17</sup>	
Punto 5, lett. a) all' Allegato IV al DM 44/04	(tonn/anno)
<input type="checkbox"/> F=I1-O1-O5-O6-O7-O8	
<input type="checkbox"/> F=O2+O3+O4+O9	
Emissione diffusa [% input]	
Valore limite di emissione diffusa <sup>18</sup> [% input]	

EMISSIONE TOTALE - Formula di calcolo	
Punto 5, lett. b) all' Allegato IV, DM 44/04	(tonn/anno)
E=F+O1	

Allegati alla presente scheda	

**Eventuali commenti**

Si rinvia all'allegato Y5 per ogni ulteriore approfondimento circa le caratteristiche, le portate e i parametri di progetto dell'impianto di aspirazione e trattamento aria.

Firmato digitalmente da:  
**SABATO RUSSO**  
Data: 23/02/2024 11:56:23



Firmato digitalmente da:  
CODA FRANCESCO  
Firmato il 23/02/2024 10:11  
Seriale Certificato: 1788918  
Valido dal 29/09/2022 al 29/09/2025  
InfoCamere Qualified Electronic Signature CA

<sup>16</sup> - Indicare il valore riportato nella 4<sup>a</sup> colonna dell'Allegato II al DM 44/04.

<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 5<sup>a</sup> colonna dell'Allegato II al DM 44/04.

Ditta richiedente ECOSISTEM S.r.l.	Sito di Nusco (AV) – Area Industriale F3
------------------------------------	--

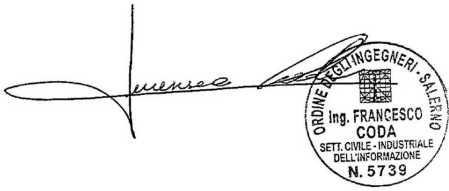


**SCHEDA «M»: INCIDENTI RILEVANTI<sup>1</sup>**

Presenza di attività soggette a notifica ai sensi del D.Lgs.334/99	<input checked="" type="checkbox"/> NO
	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> notifica <input type="checkbox"/> notifica e rapporto di sicurezza

Allegati alla presente scheda	

Firmato digitalmente da:  
**SABATO RUSSO**  
 Data: 23/02/2024 11:56:51



Firmato digitalmente da:  
 CODA FRANCESCO  
 Firmato il 23/02/2024 10:12  
 Seriale Certificato: 1788918  
 Valido dal 29/09/2022 al 29/09/2025  
 InfoCamere Qualified Electronic Signature CA

<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	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?	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"/>
N6	In caso di non rispetto dei limiti L'azienda ha già provveduto ad adeguarsi Se si	SI <input type="checkbox"/>	NO <input type="checkbox"/>
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 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.

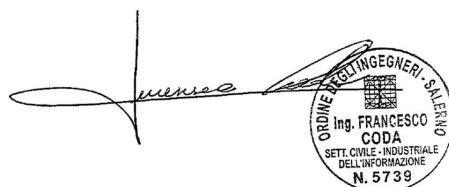
Ditta richiedente ECOSISTEM S.r.l.	Sito di Nusco (AV) – Area Industriale F3
------------------------------------	--

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	Barriera a verde posta lungo il confine aziendale, sorgenti sonore poste esclusivamente nel capannone aziendale, utilizzo di carrelli elettrici
N13	Classe <sup>2</sup> di appartenenza del complesso IPPC	Classe VI – aree esclusivamente industriali (DPCM 14/11/1997)
N14	Classe acustica dei siti confinanti (con riferimenti planimetrici <sup>3</sup> )	Classe VI – aree esclusivamente industriali (DPCM 14/11/1997)

Allegati alla presente scheda
Allegato Y2: Valutazione previsionale impatto acustico ambientale

Eventuali commenti

Firmato digitalmente da:  
**SABATO RUSSO**  
 Data: 23/02/2024 11:58:50



Firmato digitalmente da:  
 CODA FRANCESCO  
 Firmato il 23/02/2024 10:13  
 Seriale Certificato: 1788918  
 Valido dal 29/09/2022 al 29/09/2025  
 InfoCamere Qualified Electronic Signature CA

<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:

- 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

**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		
		Tipo	Quantità	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)
<b>TOTALE</b>									

Energia acquisita dall'esterno	Quantità (MWh)	Altre informazioni
<b>Energia elettrica</b>	519,116	7 fornitura energia elettrica da rete distribuzione Enel - consumo anno 2020
<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		2023		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 (kWh)	Prodotto principale della fase <sup>11</sup>	Consumo termico specifico (kWh/unità)	Consumo elettrico specifico (kWh/t)
M2	Triturazione	- <input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S	157.000 <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	30,6 <input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input checked="" type="checkbox"/> S
	Coclee carico/scarico camere di sterilizzazione	- <input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S	44.000 <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	8,6 <input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input checked="" type="checkbox"/> S
	Sterilizzazione	- <input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S	157.000 <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	30,6 <input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S
	Generatore aria compressa	- <input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S	8.000 <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	1,6 <input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input checked="" type="checkbox"/> S
	Trattamento Aria (compreso accessori)	- <input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S	100.000 <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	19,5 <input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input checked="" type="checkbox"/> S
S.N	Impianti accessori	<input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S	34.000 <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	6,6 <input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input checked="" type="checkbox"/> S
M3	Sanificazione contenitori	- <input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> S	134.000 <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	26,1 <input type="checkbox"/> M <input type="checkbox"/> C <input checked="" type="checkbox"/> S

<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.



Ditta richiedente ECOSISTEM S.r.l.

Sito di Nusco (AV) – Area Industriale F3

<b>TOTALI<sup>12</sup></b>		<b>634.000</b>			<b>123,5</b>
----------------------------	--	----------------	--	--	--------------

**Allegati alla presente scheda**

**ALTRE INFORMAZIONI**

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

La Ditta possiede un contratto di fornitura di energia elettrica trifase.

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

**Eventuali commenti**

I valori di consumo energia elettrica sono stimati in considerazione dell'inserimento della linea di depurazione delle acque con chimico fisico

Firmato digitalmente da:  
**SABATO RUSSO**  
Data: 23/02/2024 11:59:17



Firmato digitalmente da:  
CODA FRANCESCO  
Firmato il 23/02/2024 10:13  
Seriale Certificato: 1788918  
Valido dal 29/09/2022 al  
29/09/2025  
InfoCamere Qualified  
Electronic Signature CA

<sup>12</sup> - Devono essere evidenziati i consumi energetici totali del complesso IPPC e, ove possibile, i dettagli delle singole fasi o gruppi vista energetico.

<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.


**SCHEDA «INT2»: STOCCAGGIO RIFIUTI CONTO TERZI<sup>1</sup>**

Qualifica professionale e nominativo del responsabile tecnico dello stoccaggio rifiuti conto terzi

**Qualifica professionale di responsabile tecnico per aziende di gestione rifiuti**  
 Sig. Russo Sabato

Codice CER <sup>2</sup>	Tipologia merceologica	Descrizione del rifiuto	Provenienza	Processi tecnologici/attività di provenienza	Quantità di rifiuto depositato		Destinazione <sup>3</sup>	Tempo di permanenza massimo
					t	m <sup>3</sup>		
<b>RIFIUTI PERICOLOSI</b>								
02 01 08*	Rifiuti speciali pericolosi	rifiuti agrochimici contenenti sostanze pericolose	Micro-raccolta presso struttura pubbliche e/o private	M1	9° raggruppamento		D15	6 mesi
03 01 04*		segatura, trucioli, residui di taglio, legno, pannelli di truciolare e piallacci contenenti sostanze pericolose		M1	9° raggruppamento		D15	6 mesi
04 02 14*		rifiuti provenienti da operazioni di finitura, contenenti solventi organici		M1	7° raggruppamento		D15	6 mesi
06 01 06*		altri acidi		M1	7° raggruppamento		D15	6 mesi
06 04 04*		rifiuti contenenti mercurio		M1	7° raggruppamento		D15	6 mesi

<sup>1</sup> - Questa scheda deve essere compilata nei casi specificati nella nota “9” del modello di domanda.

<sup>2</sup> - Per i rifiuti pericolosi riportare l’asterisco che li contraddistingue.

<sup>3</sup> - Indicare la destinazione dei rifiuti con riferimento esplicito alle sigle degli Allegati B e C alla parte IV del D.Lgs. 152/06.

Ditta richiedente ECOSISTEM S.r.l.				Sito di Nusco (AV) – Area Industriale				
Codice CER <sup>2</sup>	Tipologia merceologica	Descrizione del rifiuto	Provenienza	Processi tecnologici/attività di provenienza	Quantità di rifiuto depositato		Destinazione <sup>3</sup>	Tempo di permanenza massimo
					t	m <sup>3</sup>		
06 13 01*		prodotti fitosanitari, agenti conservativi del legno ed altri biocidi inorganici		M1	7° raggruppamento		D15	6 mesi
06 13 02*	Rifiuti speciali pericolosi	carbone attivato esaurito (tranne 06 07 02)	Micro-raccolta presso struttura pubbliche e/o private	M1	9° raggruppamento		R13 - D15	6 mesi
06 13 04*		rifiuti della lavorazione dell'amianto		M1	9° raggruppamento		D15	6 mesi
07 01 04*		altri solventi organici alogenati, soluzioni di lavaggio ed acque madri		M1	7° raggruppamento		D15	6 mesi
07 01 10*		altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti		M1	5° raggruppamento		D15	6 mesi
07 05 13*		rifiuti solidi contenenti sostanze pericolose		M1	9° raggruppamento		D15	6 mesi
08 01 11*		pitture e vernici di scarto, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose		M1	7° raggruppamento		D15	6 mesi
08 01 21*		residui di vernici o di sverniciatori		M1	7° raggruppamento		D15	6 mesi
08 03 17*		toner per stampa esauriti, contenenti sostanze pericolose		M1	9° raggruppamento		D15	6 mesi
09 01 01*		soluzioni di sviluppo e attivanti a base acquosa		M1	7° raggruppamento		D15	6 mesi
09 01 04*		soluzioni fissative		M1	7° raggruppamento		D15	6 mesi

Ditta richiedente ECOSISTEM S.r.l.				Sito di Nusco (AV) – Area Industriale				
Codice CER <sup>2</sup>	Tipologia merceologica	Descrizione del rifiuto	Provenienza	Processi tecnologici/attività di provenienza	Quantità di rifiuto depositato		Destinazione <sup>3</sup>	Tempo di permanenza massimo
					t	m <sup>3</sup>		
09 01 05*		soluzioni di lavaggio e soluzioni di arresto-fissaggio		M1	7° raggruppamento		D15	6 mesi
12 01 16*	Rifiuti speciali pericolosi	materiale abrasivo di scarto, contenente sostanze pericolose	Micro-raccolta presso struttura pubbliche e/o private	M1	9° raggruppamento		D15	6 mesi
15 01 10*		imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze		M1	5° raggruppamento		R13 - D15	6 mesi
15 01 11*		imballaggi metallici contenenti matrici solide porose pericolose (ad esempio amianto), compresi i contenitori a pressione vuoti		M1	5° raggruppamento		D15	6 mesi
15 02 02*		assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtri dell'olionon specificati altrimenti), stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose		M1	5° raggruppamento		D15	6 mesi
16 01 07*		Filtri dell'olio		M1	13° raggruppamento		R13 - D15	6 mesi
16 02 11*		apparecchiature fuori uso, contenenti clorofluorocarburi, HCFC, HFC		M1	8° raggruppamento		R13 - D15	6 mesi
16 02 12*		apparecchiature fuori uso, contenenti amianto in fibre libere		M1	8° raggruppamento		R13 - D15	6 mesi

Ditta richiedente ECOSISTEM S.r.l.				Sito di Nusco (AV) – Area Industriale				
Codice CER <sup>2</sup>	Tipologia merceologica	Descrizione del rifiuto	Provenienza	Processi tecnologici/attività di provenienza	Quantità di rifiuto depositato		Destinazione <sup>3</sup>	Tempo di permanenza massimo
					t	m <sup>3</sup>		
16 02 13*		apparecchiature fuori uso, contenenti componenti pericolosi (2) diversi da quelli di cui alle voci 16 02 09 e 16 02 12	Micro-raccolta presso struttura pubbliche e/o private	M1	8° raggruppamento		R13 - D15	6 mesi
16 02 15*		componenti pericolosi rimossi da apparecchiature fuori uso		M1	8° raggruppamento		R13 - D15	6 mesi
16 05 04*		gas in contenitori a pressione (compresi gli halon), contenenti sostanze pericolose		M1	7° raggruppamento		D15	6 mesi
16 05 06*	Rifiuti speciali pericolosi	sostanze chimiche di laboratorio contenenti o costituite da sostanze pericolose, comprese le miscele di sostanze chimiche di		M1	7° raggruppamento		D15	6 mesi
16 05 08*		sostanze chimiche organiche di scarto contenenti o costituite da sostanze pericolose		M1	7° raggruppamento		D15	6 mesi
16 06 01*		batterie al piombo		M1	6° raggruppamento		R13 - D15	6 mesi
16 06 02*		batterie al nichel-cadmio		M1	6° raggruppamento		R13 - D15	6 mesi
16 06 03*		batterie contenenti mercurio		M1	6° raggruppamento		R13 - D15	6 mesi
16 07 09*		rifiuti contenenti altre sostanze pericolose		M1	9° raggruppamento		D15	6 mesi

Ditta richiedente ECOSISTEM S.r.l.				Sito di Nusco (AV) – Area Industriale				
Codice CER <sup>2</sup>	Tipologia merceologica	Descrizione del rifiuto	Provenienza	Processi tecnologici/attività di provenienza	Quantità di rifiuto depositato		Destinazione <sup>3</sup>	Tempo di permanenza massimo
					t	m <sup>3</sup>		
17 01 06*		miscugli o scorie di cemento, mattoni, mattonelle e ceramiche, contenenti sostanze	Micro-raccolta presso struttura pubbliche e/o private	M1	9° raggruppamento		D15	6 mesi
17 02 04*	Rifiuti speciali pericolosi	vetro, plastica e legno contenenti sostanze pericolose o da esse contaminati		M1	9° raggruppamento		D15	6 mesi
17 03 01*		miscele bituminose contenenti catrame di carbone		M1	9° raggruppamento		D15	6 mesi
17 03 03*		catrame di carbone e prodotti contenenti catrame		M1	9° raggruppamento		D15	6 mesi
17 06 01*		materiali isolanti contenenti amianto		M1	9° raggruppamento		D15	6 mesi
17 06 03*		altri materiali isolanti contenenti o costituiti da sostanze pericolose		M1	9° raggruppamento		D15	6 mesi
17 06 05*		materiali da costruzione contenenti amianto		M1	9° raggruppamento		D15	6 mesi
17 09 03*		altri rifiuti dell'attività di costruzione e demolizione (compresi rifiuti misti) contenenti sostanze pericolose		M1	9° raggruppamento		D15	6 mesi

Ditta richiedente ECOSISTEM S.r.l.				Sito di Nusco (AV) – Area Industriale				
Codice CER <sup>2</sup>	Tipologia merceologica	Descrizione del rifiuto	Provenienza	Processi tecnologici/attività di provenienza	Quantità di rifiuto depositato		Destinazione <sup>3</sup>	Tempo di permanenza massimo
					t	m <sup>3</sup>		
18 01 03*	Rifiuto speciale sanitario pericoloso a rischio infettivo	rifiuti che devono essere raccolti e smaltiti applicando precauzioni particolari per evitare infezioni	Micro-raccolta presso struttura pubbliche e/o private	M1	10° raggruppamento		R13 – D15	5 gg
18 01 06*	Rifiuto speciale sanitario pericoloso	sostanze chimiche pericolose o contenenti sostanze pericolose		M1	4° raggruppamento		D15	6 mesi
18 01 08*	Rifiuto speciale sanitario pericoloso	medicinali citotossici e citostatici		M1	4° raggruppamento		D15	6 mesi
18 01 10*	Rifiuto speciale sanitario pericoloso	rifiuti di amalgama prodotti da interventi odontoiatrici		M1	7° raggruppamento		D15	6 mesi
18 02 02*	Rifiuto speciale sanitario pericoloso a rischio infettivo	rifiuti che devono essere raccolti e smaltiti applicando precauzioni particolari per evitare infezioni		M1	10° raggruppamento		R13 – D15	5 gg
18 02 05*	Rifiuto speciale sanitario pericoloso	sostanze chimiche pericolose o contenenti sostanze pericolose		M1	4° raggruppamento		D15	6 mesi
18 02 07*	Rifiuto speciale sanitario pericoloso	medicinali citotossici e citostatici		M1	4° raggruppamento		D15	6 mesi

Ditta richiedente ECOSISTEM S.r.l.				Sito di Nusco (AV) – Area Industriale				
Codice CER <sup>2</sup>	Tipologia merceologica	Descrizione del rifiuto	Provenienza	Processi tecnologici/attività di provenienza	Quantità di rifiuto depositato		Destinazione <sup>3</sup>	Tempo di permanenza massimo
					t	m <sup>3</sup>		
19 08 06*	Rifiuto speciale pericoloso	resine a scambio ionico saturate o esaurite	Micro-raccolta presso struttura pubbliche e/o private	M1	7° raggruppamento		D15	6 mesi
20 01 13*	Rifiuti urbani pericoloso	solventi		M1	7° raggruppamento		D15	6 mesi
20 01 14*		Acidi		M1	7° raggruppamento		D15	6 mesi
20 01 15*		sostanze alcaline		M1	7° raggruppamento		D15	6 mesi
20 01 17*		prodotti fotochimici		M1	7° raggruppamento		D15	6 mesi
20 01 19*		pesticidi		M1	7° raggruppamento		D15	6 mesi
20 01 21*		tubi fluorescenti ed altri rifiuti contenenti mercurio		M1	8° raggruppamento		R13 - D15	6 mesi
20 01 23*		apparecchiature fuori uso contenenti clorofluorocarburi		M1	8° raggruppamento		R13 - D15	6 mesi
20 01 27*		vernici, inchiostri, adesivi e resine contenenti sostanze pericolose		M1	7° raggruppamento		D15	6 mesi
20 01 29*		detergenti contenenti sostanze pericolose		M1	7° raggruppamento		D15	6 mesi
20 01 31*		medicinali citotossici e citostatici		M1	7° raggruppamento		D15	6 mesi
20 01 33*		batterie e accumulatori di cui alle voci 16 06 01, 16 06 02 e 16 06 03 nonché batterie e accumulatori non suddivisi contenenti tali batterie		M1	6° raggruppamento		R13 - D15	6 mesi



Ditta richiedente ECOSISTEM S.r.l.				Sito di Nusco (AV) – Area Industriale				
Codice CER <sup>2</sup>	Tipologia merceologica	Descrizione del rifiuto	Provenienza	Processi tecnologici/attività di provenienza	Quantità di rifiuto depositato		Destinazione <sup>3</sup>	Tempo di permanenza massimo
					t	m <sup>3</sup>		
20 01 35*	Rifiuti urbani pericoloso	apparecchiature elettriche ed elettroniche fuori uso, diverse da quelle di cui alla voce 20 01 21 e 20 01 23, contenenti componenti pericolosi	Micro-raccolta presso struttura pubbliche e/o private	M1	8° raggruppamento		R13 - D15	6 mesi
20 01 37*		legno, contenente sostanze pericolose		M1	9° raggruppamento		R13 - D15	6 mesi
<b>RIFIUTI NON PERICOLOSI</b>								
02 02 03	Rifiuti speciale non pericoloso	scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazione	Micro-raccolta presso struttura pubbliche e/o private	M1	2° raggruppamento		R13 - D15	6 mesi
02 02 04		fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti		M1	1° raggruppamento		D15	6 mesi
02 03 04		scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazione		M1	2° raggruppamento		D15	6 mesi
02 03 05		fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti		M1	1° raggruppamento		D15	6 mesi
03 01 05		segatura, trucioli, residui di taglio, legno, pannelli di truciolare e piallacci diversi da quelli di cui alla voce		M1	2° raggruppamento		R13 - D15	6 mesi
08 03 13		scarti di inchiostro, diversi da quelli di cui alla voce 08 03 12		M1	2° raggruppamento		D15	6 mesi

Ditta richiedente ECOSISTEM S.r.l.				Sito di Nusco (AV) – Area Industriale				
Codice CER <sup>2</sup>	Tipologia merceologica	Descrizione del rifiuto	Provenienza	Processi tecnologici/attività di provenienza	Quantità di rifiuto depositato		Destinazione <sup>3</sup>	Tempo di permanenza massimo
					t	m <sup>3</sup>		
08 03 15		fanghi di inchiostro, diversi da quelli di cui alla voce 08 03 14		M1	1° raggruppamento		D15	6 mesi
08 03 18	Rifiuti speciale non pericoloso	toner per stampa esauriti, diversi da quelli di cui alla voce 08 03 17	Micro-raccolta presso struttura pubbliche e/o private	M1	2° raggruppamento		R13 - D15	6 mesi
09 01 07		carta e pellicole per fotografia, contenenti argento o composti dell'argento		M1	2° raggruppamento		R13 - D15	6 mesi
09 01 08		carta e pellicole per fotografia, non contenenti argento o composti dell'argento		M1	2° raggruppamento		R13 - D15	6 mesi
15 02 03		assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi, diversi da quelli di cui alla voce 15 02 02		M1	2° raggruppamento		R13 - D15	6 mesi
16 02 14		apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci da 16 02 09 a 16 02 13		M1	2° raggruppamento		R13 - D15	6 mesi
16 02 16		componenti rimossi da apparecchiature fuori uso, diversi da quelli di cui alla voce 16 02 15		M1	2° raggruppamento		R13 - D15	6 mesi
16 03 04		rifiuti inorganici, diversi da quelli di cui alla voce 16 03 03		M1	2° raggruppamento		D15	6 mesi

Ditta richiedente ECOSISTEM S.r.l.				Sito di Nusco (AV) – Area Industriale				
Codice CER <sup>2</sup>	Tipologia merceologica	Descrizione del rifiuto	Provenienza	Processi tecnologici/attività di provenienza	Quantità di rifiuto depositato		Destinazione <sup>3</sup>	Tempo di permanenza massimo
					t	m <sup>3</sup>		
16 05 05		gas in contenitori a pressione, diversi da quelli di cui alla voce 16 05 04		M1	2° raggruppamento		R13 - D15	6 mesi
16 05 09	Rifiuti speciale non pericolosi	sostanze chimiche di scarto diverse da quelle di cui alle voci 16 05 06, 16 05 07 e 16 05 08	Micro-raccolta presso struttura pubbliche e/o private	M1	2° raggruppamento		D15	6 mesi
16 06 04		batterie alcaline (tranne 16 06 03)		M1	2° raggruppamento		R13	6 mesi
18 01 01		oggetti da taglio (eccetto 18 01 03)		M1	3° raggruppamento		R13 - D15	6 mesi
18 01 02		parti anatomiche ed organi incluse le sacche per il plasma e le riserve di sangue (tranne 18 01 03)		M1	3° raggruppamento		R13 - D15	6 mesi
18 01 04		rifiuti che non devono essere raccolti e smaltiti applicando precauzioni particolari per evitare infezioni (es. bende, ingessature, lenzuola, indumenti monouso, assorbenti igienici)		M1	3° raggruppamento		R13 - D15	6 mesi
18 01 07		sostanze chimiche diverse da quelle di cui alla voce 18 01 06		M1	3° raggruppamento		D15	6 mesi
18 01 09		medicinali diversi da quelli di cui alla voce 18 01 08		M1	3° raggruppamento		R13 - D15	6 mesi
18 02 01		oggetti da taglio (eccetto 18 02 02)		M1	3° raggruppamento		R13 - D15	6 mesi

Codice CER <sup>2</sup>	Tipologia merceologica	Descrizione del rifiuto	Provenienza	Processi tecnologici/attività di provenienza	Quantità di rifiuto depositato		Destinazione <sup>3</sup>	Tempo di permanenza massimo
					t	m <sup>3</sup>		
18 02 03	Rifiuti urbani non pericolosi	rifiuti che non devono essere raccolti e smaltiti applicando precauzioni particolari per evitare infezioni	Micro-raccolta presso struttura pubbliche e/o private	M1	3° raggruppamento		R13 - D15	6 mesi
18 02 06		sostanze chimiche diverse da quelle di cui alla voce 18 02 05		M1	3° raggruppamento		D15	6 mesi
18 02 08		medicinali diversi da quelli di cui alla voce 18 02 07		M1	3° raggruppamento		R13 - D15	6 mesi
19 08 02		rifiuti dell'eliminazione della sabbia		M1	1° raggruppamento		R13 - D15	6 mesi
19 08 05		fanghi prodotti dal trattamento delle acque reflue urbane		M1	1° raggruppamento		D15	6 mesi
19 08 14		fanghi prodotti da altri trattamenti delle acque reflue industriali, diversi da quelli di cui alla voce 19 08 13		M1	1° raggruppamento		D15	6 mesi
19 09 04		carbone attivo esaurito		M1	2° raggruppamento		D15	6 mesi
19 09 05		resine a scambio ionico saturate o esaurite		M1	2° raggruppamento		D15	6 mesi
20 01 25		Oli e grassi commestibili		M1	12° raggruppamento		R13	6 mesi
20 03 04		fanghi delle fosse settiche		M1	1° raggruppamento		D15	6 mesi
20 03 06		rifiuti della pulizia delle fognature		M1	1° raggruppamento		D15	6 mesi

### 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

Nel laboratorio aziendale della società ECOSISTEM S.r.l. si intendono eseguire esclusivamente analisi tese ad accertare il buon esito del processo di sterilizzazione dei rifiuti sanitari pericolosi a solo rischio infettivo. A tale scopo saranno impiegati dei pacchi prova, monouso forniti dalla società 3M da disporre direttamente nella fase di sterilizzazione dell'impianto. Ogni singolo pacco sarà composto da un involucro esterno in carta chiuso con un'etichetta adesiva esterna removibile. L'etichetta riporterà tutte le informazioni (il prodotto, la destinazione d'uso, il fabbricante, il numero di lotto e la data di scadenza) necessarie a garantire la corretta archiviazione della prova.

All'interno di ogni pacco sarà presente una fiala di indicatore di processo. Saranno presenti inoltre strati sovrapposti di materiale poroso, al fine di simulare le condizioni esistenti all'interno di un carico critico di teleria in accordo con la norma UNI 10384:1994 – Parte 1°.

Nello stesso pacco sarà presente inoltre una fiala di indicatore biologico per vapore, debitamente protetta per evitare rotture accidentali della fiala nel corso della prova; tale fiala sarà dotata di un tappo in plastica, con fori laterali per permettere la penetrazione del vapore. Il tappo della fiala sarà dotato di chiusura di sicurezza a pressione, al fine di evitare eventuali contaminazioni successive al processo di sterilizzazione. La fiala, in plastica flessibile, racchiude una preparazione di spore anidre su supporto fibroso e un'ampolla di vetro contenente un brodo di coltura con indicatore di pH, al quale è aggiunto un composto che rende possibile la lettura per fluorescenza entro 3 ore di incubazione. Le spore di *Geo-Bacillus stearothermophilus* ATCC 7953 sono presenti in concentrazione superiore a 500.000 ( $5 \cdot 10^5$ ) per indicatore, con valore del tempo D superiore a 1,5 minuti.

La fiala a fine ciclo sarà disposta in un lettore/incubatore automatico, fornito dalla stessa società 3M, che crea le condizioni di temperatura ottimali per la crescita delle spore presenti nella fiala permettendone l'individuazione tramite lettura automatica per fluorescenza dopo un tempo massimo di incubazione di 3 ore. La lettura della fiala avviene automaticamente; nel caso in cui si rilevi una crescita delle spore (rifiuto non sterile) il lettore lo segnalerà tramite accensione del led rosso corrispondente e di un allarme sonoro.

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

Prima che il rifiuto giunga materialmente all'impianto il responsabile di gestione dovrà provvedere:

- ❖ ad acquisire un'analisi completa del rifiuto;
- ❖ a richiedere al Produttore informazioni inerenti al settore industriale e il ciclo produttivo che lo ha generato;
- ❖ a svolgere eventualmente un'ispezione visiva del rifiuto presso il Produttore;
- ❖ a svolgere eventualmente un'analisi di un campione preliminare "rappresentativo" del rifiuto da gestire avvalendosi di laboratori esterni certificati.

In questa fase (denominata generalmente fase di omologa del rifiuto), qualora si ritenga necessario sarà possibile prevedere anche dei carichi di prova, normalmente da uno a tre, necessari per una valutazione qualitativa del rifiuto; tale possibilità si ritiene indispensabile specialmente in assenza di campione preliminare.

Definita favorevolmente la fase di omologa del rifiuto si potrà pianificare la consegna dei rifiuti all'impianto da parte del Trasportatore. Da un punto di vista formale, la consegna del rifiuto avverrà contestualmente allo scarico del mezzo di trasporto ed alla firma con data della presa in carico, da parte del Destinatario, sul Formulario di identificazione che accompagna il trasporto dei rifiuti

L'accettazione sarà di solito preceduta da una verifica qualitativa effettuata sul carico ricevuto; questa potrà essere di due tipi:

- ❖ **accettazione rapida:** avrà lo scopo di capire la conformità del carico con quanto conosciuto del rifiuto (dai carichi precedenti o dall'omologa iniziale attraverso un controllo visivo del rifiuto; tale operazione avverrà in una apposita area di accettazione, realizzata al coperto e munita di pavimentazione con getto di calcestruzzo con sovrastante strato di quarzo sferoidale opportunamente lisciata (si veda tavola grafica T). La stessa area potrà essere impiegata per lo stoccaggio di emergenza degli automezzi che presentano perdite. Appare evidente che tale procedura non potrà essere applicata per i rifiuti sanitari pericolosi a rischio infettivo; per questa tipologia sarà preferibile adottare un'analisi approfondita.
- ❖ **Analisi approfondita:** in questi casi il rifiuto viene scaricato e stoccato separatamente; il carico pertanto sarà accettato con riserva nell'attesa dell'esito.

Come anticipato tale verifiche dovranno essere raggruppate in apposite procedure di accettazione e dovranno riguardare anche la verifica della presenza e della corretta

Ditta richiedente ECOSISTEM S.r.l.	Sito di Nusco (AV) – Area Industriale
compilazione dei documenti e dei formulari di accompagnamento, oltre che della corrispondenza tra documentazione di accompagnamento e i contenitori o rifiuti conferiti mediante controllo visivo	
Indicazione di controlli analitici sistematici condotti presso laboratori esterni Per le altre analisi la società ECOSISTEM S.r.l. si rivolgerà a laboratori esterni accreditati.	
Precauzioni adottate nella manipolazione dei rifiuti ed in generale misure previste per contenere i rischi per la salute dell'uomo e per l'ambiente Al fine di evitare che rifiuti incompatibili possano venire in contatto gli uni con gli altri, durante la fase di stoccaggio, i rifiuti saranno raggruppati considerando le relative caratteristiche di pericolosità. In tal senso sono stati individuati 13 raggruppamenti di cui 3 di rifiuti non pericolosi	

Note: Lo stoccaggio dei rifiuti oleosi ( raggruppamenti 11 e 12) è indicato nella scheda INT6. Capacità giornaliera max. dei singoli raggruppamenti.

- 1° raggruppamento → 20 t
- 2° raggruppamento → 5 t
- 3° raggruppamento → 10 t
- 4° raggruppamento → 9 t
- 5° raggruppamento → 5 t
- 6° raggruppamento → 7 t
- 7° raggruppamento → 10 t
- 8° raggruppamento → 4 t
- 9° raggruppamento → 12 t
- 10° raggruppamento → 30 t
- 11° raggruppamento → 24 t
- 12° raggruppamento → 2 t
- 13° raggruppamento → 2 t

Particolare cura dovrà essere posta nei confronti dei rifiuti contenenti amianto ed in particolare per i CER:

06.13.04\* rifiuti della lavorazione dell'amianto

Firmato digitalmente da:  
**SABATO RUSSO**  
 Data: 23/02/2024 11:59:49



Firmato digitalmente da:  
 CODA FRANCESCO  
 Firmato il 23/02/2024 10:13  
 Seriale Certificato: 1788918  
 Valido dal 29/09/2022 al  
 29/09/2025  
 InfoCamere Qualified  
 Electronic Signature CA


**SCHEDA «INT 6»: RACCOLTA E STOCCAGGIO OLI USATI<sup>1,2</sup>**

Qualifica professionale e nominativo del responsabile tecnico dell'impianto di raccolta:

Qualifica professionale di responsabile tecnico per aziende di gestione rifiuti Sig.<sup>ra</sup>  
Russo Sabato – responsabile tecnico
**QUANTITÀ OLI RICEVUTI**

Codice CER <sup>3</sup>	Tipologia oli usati	Descrizione	Provenienza	Contenuto sostanze pericolose <sup>4</sup>	Caratteristiche sistemi di stoccaggio <sup>5</sup>	Capacità max deposito		Tempo di permanenza
						t	m <sup>3</sup>	
12 01 07*	oli minerali per macchinari, non contenenti alogeni (eccetto emulsioni e soluzioni)	Rifiuti prodotti dalla lavorazione e dal trattamento di fisico meccanico superficiale di metalli e plastica	micro raccolta da strutture pubbliche e private	H4-H5-H6-H7-H13-H14-H3A-H3B	Serbatoi		27	6 mesi
12 01 08*	emulsioni e soluzioni per macchinari, contenenti alogeni			H4-H5-H6-H7-H13-H14-H3A-H3B	Serbatoi		27	6 mesi
12 01 09*	emulsioni e soluzioni per macchinari, non contenenti alogeni			H4-H5-H6-H13-H14-H3A-H3B	Serbatoi		27	6 mesi

<sup>1</sup> - Questa scheda deve essere compilata nei casi specificati nella nota "9" del modello di domanda.

<sup>2</sup> - Normativa di riferimento: D.Lgs. 95/92 e DM 392/96.

<sup>3</sup> - Per i rifiuti pericolosi, inserire l'asterisco per distinguerli.

<sup>4</sup> - Sostanze previste nel D.Lgs. 152/06 per la classificazione rifiuti pericolosi.

<sup>5</sup> - Specificare se si tratta di serbatoi o recipienti mobili.

Ditta richiedente ECOSISTEM S.r.l.	Sito di Nusco (AV) –Area Industriale F3						
------------------------------------	---	--	--	--	--	--	--

12.01.10*	oli sintetici per macchinari	Rifiuti prodotti dalla lavorazione e dal trattamento di fisico meccanico superficiale di metalli e plastica	micro raccolta da strutture pubbliche e private	H4-H5-H13-H14-H3A-H3B	Serbatoi		27	6 mesi
13 01 11*	oli sintetici per circuiti idraulici	Oli sintetici esauriti	“	H4-H5-H6-H7-H8-H13-H14-H3B	Serbatoi		27	6 mesi
13 01 12*	oli per circuiti idraulici, facilmente biodegradabili	Oli sintetici esauriti	“	H4-H5-H6-H7-H13-H14-H3B	Serbatoi		27	6 mesi
13 01 13*	altri oli per circuiti idraulici	Oli sintetici esauriti	“	H4-H5-H6-H7-H8-H13-H14-H3B	Serbatoi		27	6 mesi
13 02 05*	scarti di olio minerale per motori, ingranaggi e lubrificazione, non clorurati	Oli sintetici esauriti	“	H4-H5-H6-H7-H8-H13-H14-H3A-H3B	Serbatoi		27	6 mesi
13 02 06*	scarti di olio sintetico per motori, ingranaggi e lubrificazione	Oli sintetici esauriti	“	H4-H5-H6-H7-H8-H13-H14-H3A-H3B	Serbatoi		27	6 mesi
13 02 07*	olio per motori, ingranaggi e lubrificazione, facilmente biodegradabili	Oli sintetici esauriti	“	H4-H5-H6-H7-H8-H13-H14-H3A-H3B	Serbatoi		27	6 mesi
13 02 08*	altri oli per motori, ingranaggi e lubrificazione	Oli sintetici esauriti	“	H4-H5-H6-H7-H8-H13-H14-H3A-H3B	Serbatoi		27	6 mesi
13 03 10*	Altri oli isolanti e termo conduttori	Oli sintetici esauriti	“	H4-H5-H6-H7-H13-H14-H3B	Serbatoi		27	6 mesi
16 07 08*	rifiuti contenente olio	Oli derivanti dalla pulizia di serbatoi per trasporto e stoccaggio e di fusti	“	H1-H2-H4-H5-H7-H13-H14-H3A-H3B	Serbatoi		27	6 mesi



Ditta richiedente ECOSISTEM S.r.l.			Sito di Nusco (AV) –Area Industriale F3					
20 01 25	oli e grassi commestibili	Oli commestibili	“		Serbatoi		27	6 mesi
20 01 26*	oli e grassi diversi da quelli di cui alla voce 20 01 25	Altri oli	“	H1-H2-H4-H5-H7-H13-H14-H3A-H3B	Serbatoi		27	6 mesi

**EVENTUALI MISCELAZIONI E ASSIEMAMENTI**

<b>Codice CER<sup>6</sup> oli in entrata</b>	<b>Sigla del serbatoio di miscelazione</b>	<b>Codice CER oli in uscita</b>	<b>Caratteristiche qualitative degli oli miscelati</b>	<b>Tipologia di impianto di destinazione finale<sup>7</sup></b>

**STOCCAGGIO OLI USATI**

Numero serbatoi: 3	<p>Descrizione serbatoi<sup>8</sup></p> <p>Sono presenti n. 3 serbatoi fuori terra, in acciaio delle capacità geometrica (Cg) di circa 9 m<sup>3</sup>/cad. oltre ad un serbatoio analogo per lo stoccaggio del prodotto contaminato. I serbatoi adiacenti sono posti fra loro ad una distanza minima di 0,90 m (distanza min = 0,80 m per Cg &lt;= 30 m<sup>3</sup>) pari a quella considerata tra i serbatoi e il muro di bacino</p> <p>Ogni singolo serbatoio risulta equipaggiato di:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• campionamento del prodotto contenuto e della misurazione del relativo livello alle varie altezze (boccaporto di misurazione e campionatura, indicatore di livello esterno);</li> <li>• sfiato libero munito di filtro a carbone attivo o sistema equivalente per il trattamento delle emissioni di sezione adeguata alle portate di movimentazione previste.</li> </ul>
<p>Descrizione del bacino/bacini di contenimento<sup>9</sup></p> <p>I serbatoi sono installati in uno specifico bacino delimitato da un muro di contenimento in cls. di altezza minima tale da realizzare una capacità di contenimento pari a 10 m<sup>3</sup> (maggiore di 1/3 della capacità geometrica (Cgt) totale dei serbatoi contenuti) è altresì presente una vasca interrata per la raccolta dei liquidi raccolti nel bacino. Il bacino è reso impermeabile, opportunamente trattato con prodotti resistenti agli oli minerali e caratterizzato da un'accentuata pendenza verso delle griglie di raccolta collegate alla rete fognaria oleosa recapitante in vasca a tenuta.</p>	

<sup>6</sup> - Indicare i Codici CER degli oli che si miscelano nel serbatoio, inserendo un asterisco per distinguere quelli classificati “pericolosi”.

<sup>7</sup> - Fare riferimento alle attività elencate negli allegati B e C alla parte IV del D. Lgs. 152/06.

<sup>8</sup> - La descrizione deve comprendere: materiale di realizzo del basamento, accessori di campionamento del prodotto alle diverse altezze, indicatore di livello, scale, parapetti, passerelle, passo d'uomo, sfiato, dispositivo antitraboccamento, scarico di fondo, valvola di intercettazione sulla tubazione di movimentazione del prodotto e vernice anticorrosione sulla superficie esterna del serbatoio.

<sup>9</sup> - La descrizione deve comprendere: capacità del bacino al netto del volume di ingombro dei serbatoi, materiale di costruzione, pozzetti di raccolta, valvola di intercettazione all'esterno del bacino, trattamento superficiale di indurimento o ciclo di verniciatura, materiale antisolvente dei giunti.

Ditta richiedente ECOSISTEM S.r.l.	Sito di Nusco (AV) –Area Industriale F3
Potenzialità totale del deposito (m <sup>3</sup> ) 27 m <sup>3</sup>	Capacità geometrica dei serbatoi (m <sup>3</sup> ) 9 m <sup>3</sup> /cad
<p>Descrizione impianto di movimentazione del prodotto all'interno del deposito:<sup>10</sup> L'impianto di movimentazione degli oli, all'interno del deposito, è di tipo fisso e realizzato con tubazioni in acciaio con giunti saldati e raccorderia flangiata anch'essa in acciaio. Tali tubazioni interrato, distinte da quelle impiegate per la movimentazione del prodotto contaminato, saranno contenute in un cunicolo ispezionabile. Tutte le valvole di intercettazione saranno a corpo in acciaio e l'attraversamento dei muri di contenimento dei bacini sarà realizzato con l'ausilio di appositi sistemi a tenuta. Le pompe di movimentazione del prodotto saranno fisse ed installate su apposito basamento opportunamente trattato con prodotti resistenti agli oli minerali, in corrispondenza di esse è stato previsto un cordolo in c.s. di altezza minima di 10 cm per il contenimento di eventuali perdite accidentali.</p>	
<b>AREE DI TRAVASO</b>	
<p>Descrizione aree di carico e scarico<sup>11</sup> Per quanto concerne le aree di carico e di scarico anch'esse si presenteranno pavimentate, in calcestruzzo, opportunamente trattate con prodotti resistenti agli oli minerali e caratterizzate da un'accentuata pendenza verso delle griglie di raccolta collegate alla rete fognaria oleosa.</p>	
<p>Descrizione locali travaso<sup>12</sup> L' area da adibire al travaso sarà posta sotto tettoia, al riparo dall'azione degli agenti atmosferici. Tale area a ridosso dei serbatoi è munita di una pavimentazione in cls opportunamente trattata con prodotti resistenti agli oli minerali.</p>	
<p>Descrizione area stoccaggio contenitori vuoti adibiti al trasporto oli usati<sup>13</sup> I contenitori vuoti saranno posti sotto tettoia, al riparo dall'azione degli agenti atmosferici. Tale area, posta a ridosso dei serbatoi è munita di una pavimentazione in cls opportunamente trattata con prodotti resistenti agli oli minerali</p>	

<b>STOCCAGGIO FILTRI OLIO USATI</b>
Descrizione modalità di raccolta filtri olio usati

<sup>10</sup> - La descrizione deve comprendere: tipologia impianto (fisso o mobile), materiale delle tubazioni (indicare se la tubazione è fuori terra o interrata), materiale delle valvole di intercettazione, sistemi di attraversamento dei muri di contenimento, tubazioni per la movimentazione del prodotto contaminato, caratteristiche delle pompe di movimentazione, cordolo di contenimento perdite della piazzola pompe, pavimentazione piazzola pompe.

<sup>11</sup> - La descrizione deve comprendere: materiale della pavimentazione, pozzetti di raccolta collegati alla rete fognaria, modalità di presidio operazioni di carico e scarico e procedure adottate dall'operatore per l'arresto immediato del flusso.

<sup>12</sup> - La descrizione deve comprendere: materiale pavimentazione, trattamenti di indurimento o verniciatura superficiale della pavimentazione, sistema di drenaggio colaticci, postazioni di travaso e loro attrezzature, sistema di riscaldamento, impianto di ventilazione forzata (nel caso di fabbricati interamente tamponati) e aree attrezzate per le operazioni di miscelazione lubrificanti, separazione acqua-olio e recupero olio da filtri usati.

<sup>13</sup> - La descrizione deve comprendere: tettoia area di stoccaggio, materiale pavimentazione, cordolo di delimitazione area, pozzetti di drenaggio collegati alla rete fognante oleose.

Ditta richiedente ECOSISTEM S.r.l.

Sito di Nusco (AV) –Area Industriale F3

I filtri usati preverranno dall'attività di micro raccolta presso strutture pubbliche e private. I rifiuti si presenteranno in appositi imballaggi dedicati

Descrizione modalità di stoccaggio filtri olio usati

E' previsto uno stoccaggio di filtri per un quantitativo di 2 tonnellate/d. A tale scopo i filtri saranno disposti in un apposito bacino di contenimento realizzato in acciaio e pretrattato con prodotti resistenti agli oli minerali.

Descrizione area di stoccaggio filtri olio usati

I filtri dell'olio saranno posti sotto tettoia, al riparo dall'azione degli agenti atmosferici. Tale area, posta a ridosso dei serbatoi sarà munita di una pavimentazione in calcestruzzo opportunamente trattata con prodotti resistenti agli oli minerali e rese idraulicamente autonoma per mezzo di una griglia di raccolta collegata alla rete fognaria oleosa.

Ditta richiedente ECOSISTEM S.r.l.

Sito di Nusco (AV) –Area Industriale F3

### RETE FOGNANTE

Inserire riferimento relativo alla planimetria della Scheda Acque<sup>14</sup>

Si veda planimetria tav V

### CAMPIONAMENTO E ANALISI OLI USATI

Descrizione modalità di campionamento olio usato

Per i campionamenti la società intende impiegare personale di laboratori esterni qualificati

Descrizione modalità di conservazione campioni olio usato

Per la conservazione dei campioni la società intende impiegare personale di laboratori esterni qualificati

Descrizione modalità di analisi campioni olio usato

Le analisi saranno condotte, nel rispetto delle norme di settore, da personale di laboratori esterni qualificati

### Allegati alla presente scheda

Rappresentazione generale in pianta e sezioni quotate dell' area di deposito con percorso automezzi e aree di manovra

Rappresentazione in pianta rete fognante con circuiti della rete oleosa e delle rete bianca

Pianta e sezioni quotate in scala idonea dei serbatoi

### Eventuali commenti

Firmato digitalmente da:

**SABATO RUSSO**

Data: 23/02/2024 12:00:20

<sup>14</sup> - Adibita alla raccolta delle acque provenienti dall' area a rischio (bacini serbatoi, aree di travaso, lavaggio automezzi, piazzol



Firmato digitalmente da:  
**perfo)**  
CODA FRANCESCO

Firmato il 23/02/2024 10:14

Seriale Certificato: 1788918

Valido dal 29/09/2022 al

29/09/2025

InfoCamera Qualified

Electronic Signature CA



STUDIO TECNICO DI INGEGNERIA

AMBIENTE - INGEGNERIA - SICUREZZA

Ing. Francesco Coda

Via Fungarilli Zona Industriale 84131 Salerno  
cell. 383 170695 - info@omniing.it - www.omniing.it - P.iva 04726490659

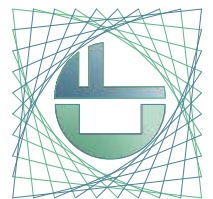


COMUNE DI NUSCO  
PROVINCIA DI AVELLINO

AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE  
D.D. n. 149 del 29/11/2022

MODIFICA NON SOSTANZIALE

Committente: ECOSISTEM S.R.L.  
P.IVA: 02268680648



ELABORATO:  
CARTA TOPOGRAFICA

ALLEGATO:  
P

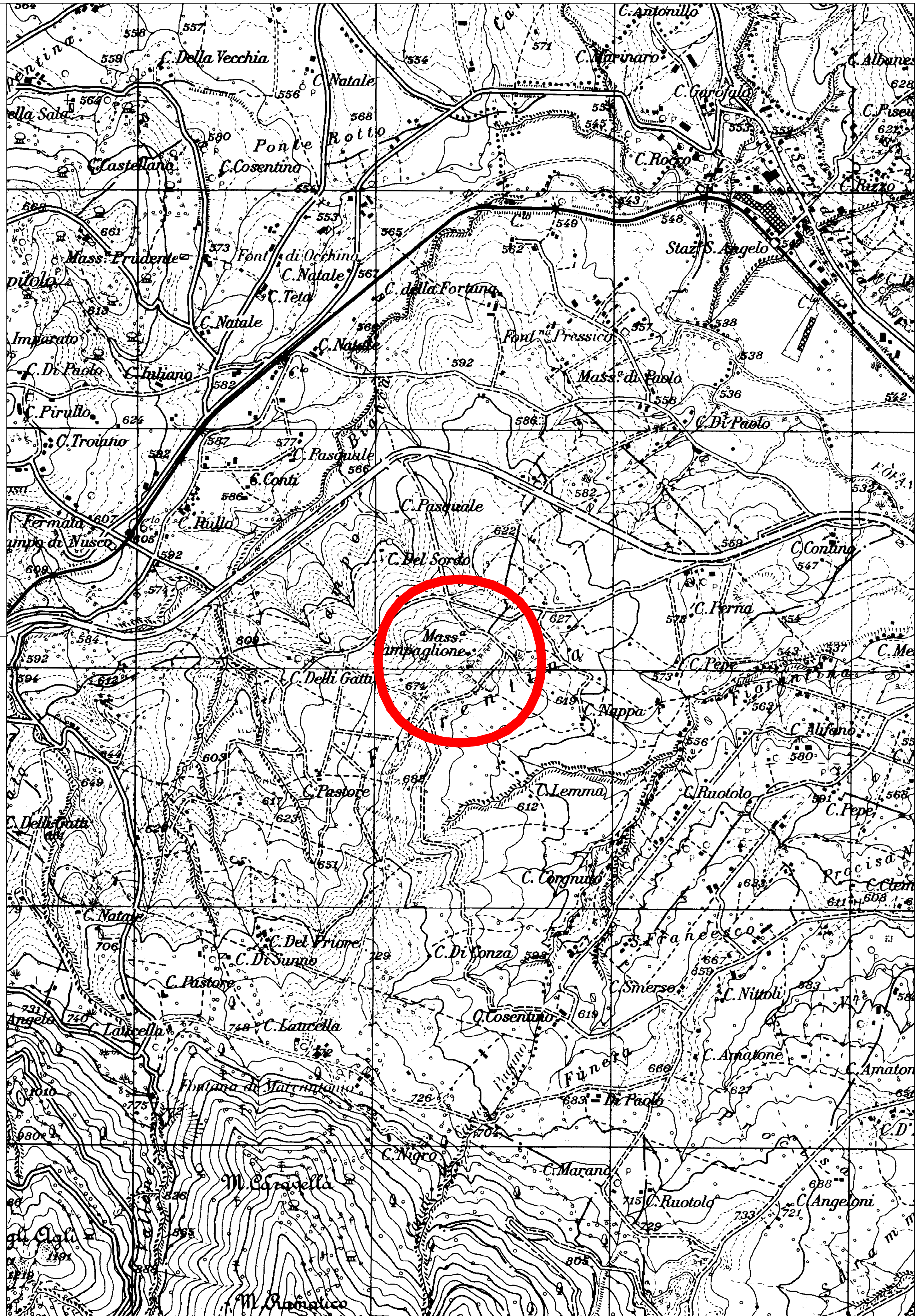
SCALA:  
1:10000

IL COMMITTENTE:  
Per dichiarazioni rese, ricevuta e autorizzazione al  
trattamento dati personali L. 196/03

IL TECNICO:  
Ing. Francesco Coda

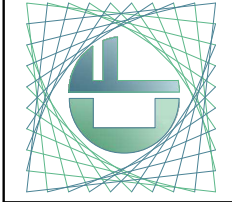
VISTO:

Data	Rev.	Descrizione
FEBBRAIO 2024	0	Emissione





STUDIO TECNICO DI INGEGNERIA  
 AMBIENTE - INGEGNERIA - SICUREZZA  
**Ing. Francesco Coda**  
Via Fungarilli Zona Industriale 84131 Salerno  
 cell. 383 170695 - info@omniing.it - P.IVA 04785490659



**COMUNE DI NUSCO**  
 PROVINCIA DI AVELLINO

**AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE**  
 D.D. n. 149 del 29/11/2022

MODIFICA NON SOSTANZIALE

Committente: ECOSISTEM S.R.L.  
 P.IVA: 02268680648

ELABORATO:  
 MAPPA CATASTALE

ALLEGATO:  
 Q

SCALA:  
 1:2000

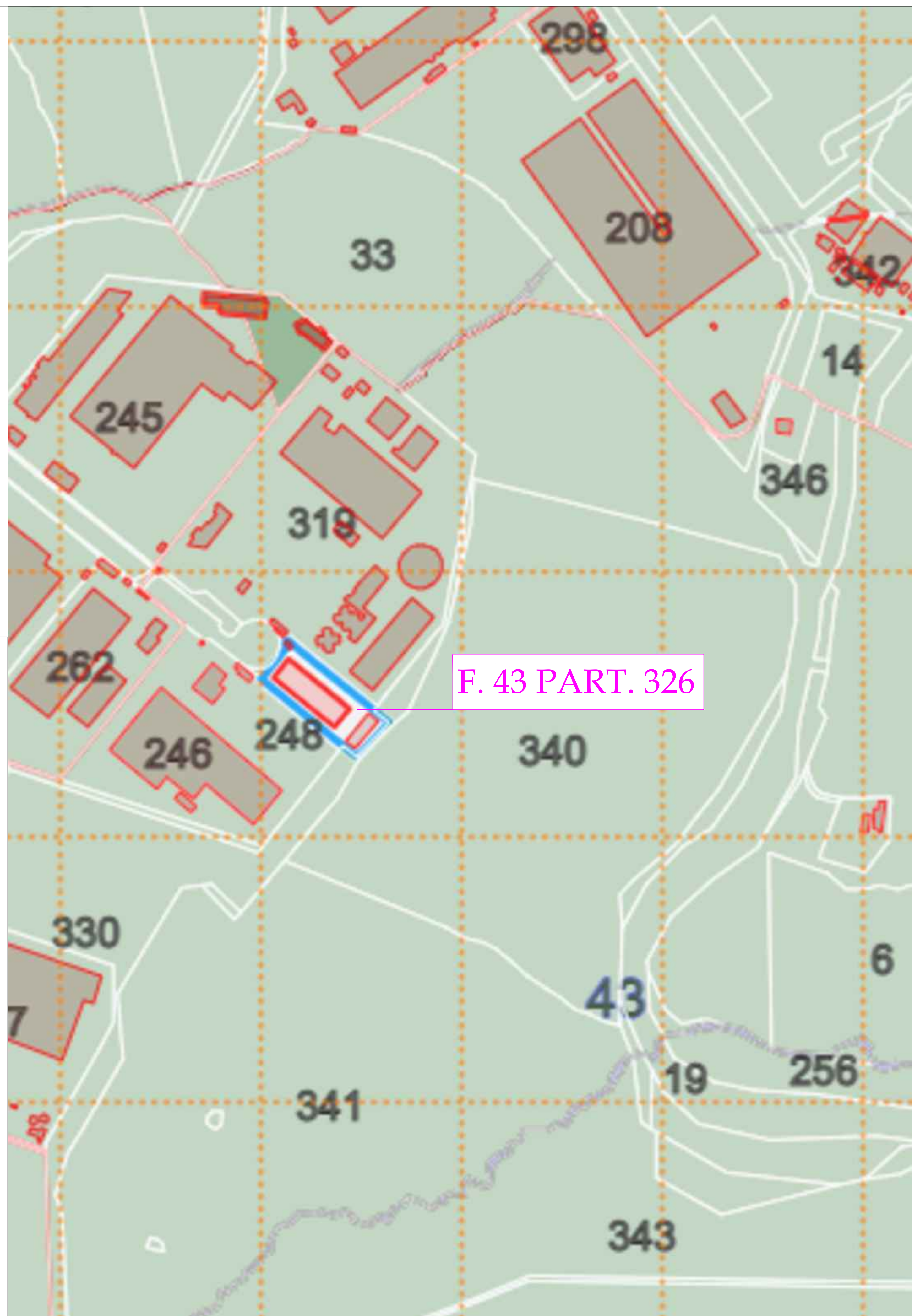
IL COMMITTENTE:  
*Per dichiarazioni rese, ricevuta e autorizzazione al trattamento dati personali L. 196/03*  
 Firmato digitalmente da:  
**SABATO RUSSO**  
 Data: 23/02/2024 12:03:32

IL TECNICO:  
**Ing. Francesco Coda**

Firmato digitalmente da:  
 CODA FRANCESCO  
 Firmato il 23/02/2024 10:15  
 Seriale Certificato: 1788916  
 Valido dal 29/09/2022 al 29/09/2025  
 InfoCamera Qualified Electronic Signature CA

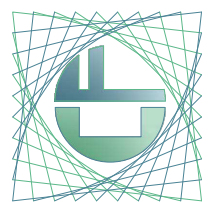
VISTO:

Data	Rev.	Descrizione
FEBBRAIO 2024	0	Emissione





STUDIO TECNICO DI INGEGNERIA  
AMBIENTE - INGEGNERIA - SICUREZZA  
Ing. Francesco Coda  
Via Fungarilli Zona Industriale 84131 Salerno  
cell. 383 170695 - info@omniing.it - P.IVA 04785490659



COMUNE DI NUSCO  
PROVINCIA DI AVELLINO

AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE  
D.D. n. 149 del 29/11/2022

MODIFICA NON SOSTANZIALE

Committente: ECOSISTEM S.R.L.  
P.IVA: 02268680648

ELABORATO:  
STRALCIO DI PIANO REGOLATORE GENERALE

ALLEGATO:  
R

SCALA:  
1:2000

IL COMMITTENTE:  
*Per dichiarazioni rese, ricevute e autorizzazione al  
trattamento dati personali L. 196/03*

Firmato digitalmente da:  
SABATO RUSSO  
Data: 23/02/2024 12:04:01

IL TECNICO:  
Ing. Francesco Coda

Firmato digitalmente da:  
CODA FRANCESCO  
Firmato il 23/02/2024 10:15  
Seriale Certificato: 1788918  
Valido dal 29/09/2022 al  
29/09/2025  
InfoCamera Qualified  
Electronic Signature CA  
N. 5735











VISTO:

Data	Rev.	Descrizione
FEBBRAIO 2024	0	Emissione





**LEGENDA**

-  LIMITE 5 M DAL CONFINE DEL LOTTO
-  PROIEZIONE IN PIANTA DELLE TETTOIE
-  QUOTE
-  ALTEZZA / PROFONDITA'
-  INGRESSO CARRABILE
-  PERCORSO INGRESSO CARRABILE
-  USCITA CARRABILE
-  PERCORSO USCITA CARRABILE

STUDIO TECNICO DI INGEGNERIA  
AMBIENTE - INGEGNERIA - SICUREZZA  
**Ing. Francesco Coda**  
Via Fratelli Eroi Industriali 84111 Salerno  
tel. 081 7700001 - info@ingcodacoda.it - www.ingcodacoda.it P. IVA 02268680648



**COMUNE DI NUSCO**  
PROVINCIA DI AVELLINO

**AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE**  
D.D. n. 149 del 29/11/2022

**MODIFICA NON SOSTANZIALE**

Committente: ECOSISTEM S.R.L.  
P.IVA: 02268680648

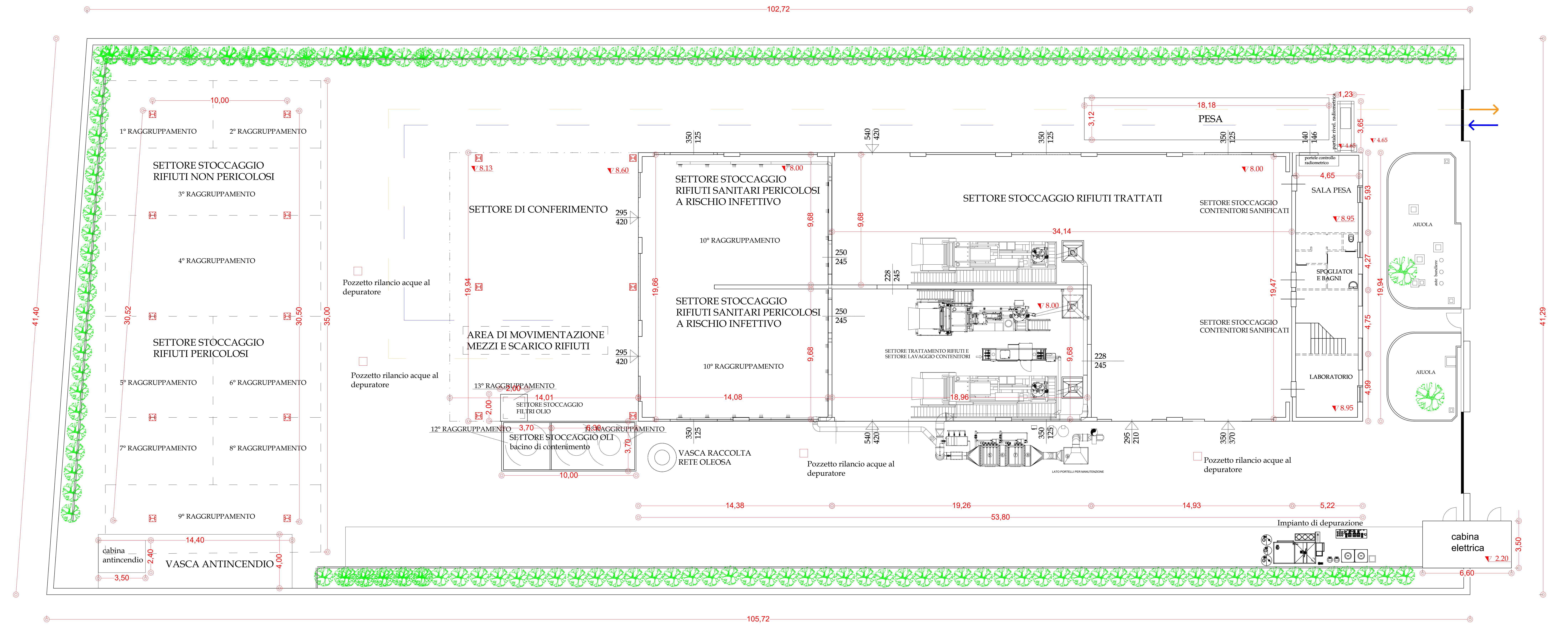
ELABORATO: **PLANIMETRIA DEL COMPLESSO** ALLEGATO: **S**  
SCALA: **1:100**

IL COMMITTENTE: *Per dichiarazioni rese, ricevute e autorizzazioni al trattamento dati personali L. 196/03*  
Firmato digitalmente da: **SABATO RUSSO**  
Data: 23/02/2024 11:40:07

IL TECNICO: **Ing. Francesco Coda**  
Firmato digitalmente da: **CODA FRANCESCO**  
Numero: 23/02/2024 10:53  
Serie Certificato: 138919  
Valido dal 28/08/2022 al 29/08/2025  
InfoCertum Qualified, InfoCertum S.p.A.

VISTO:

Data	Rev.	Descrizione
FEBBRAIO 2024	0	Emissione



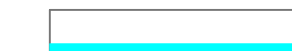












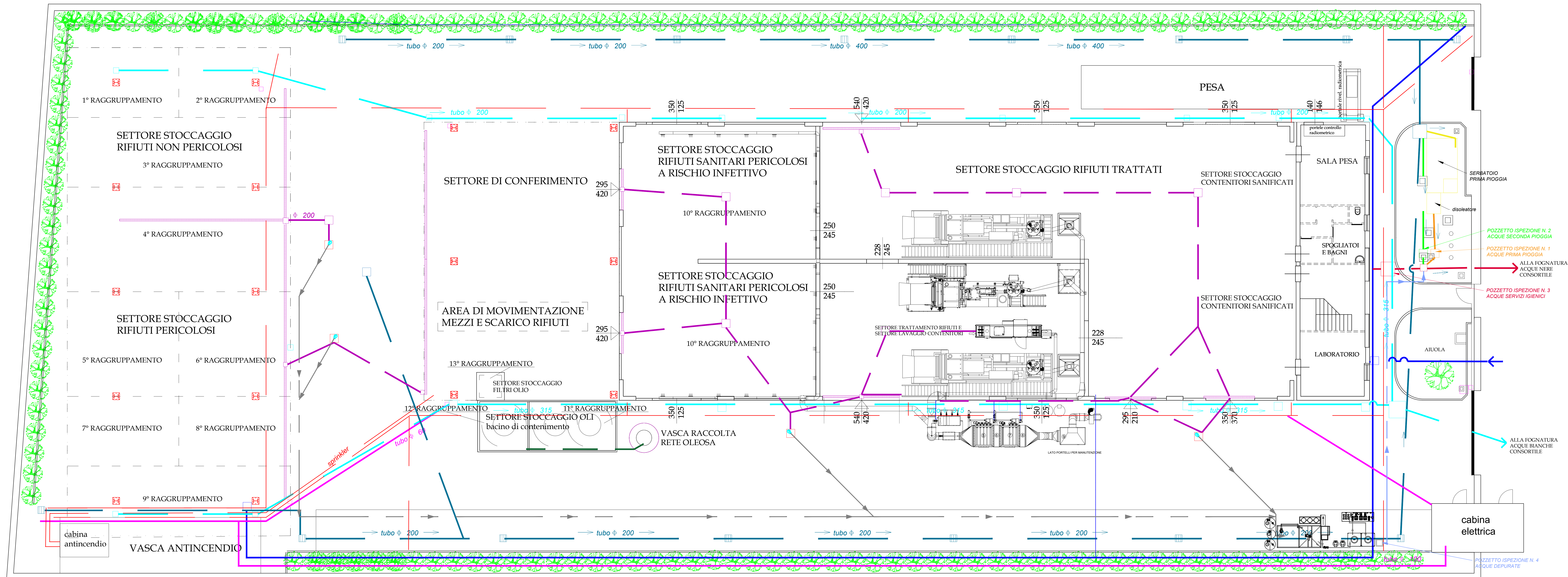
VISTO:

Data	Rev.	Descrizione
FEBBRAIO 2024	0	Emissione

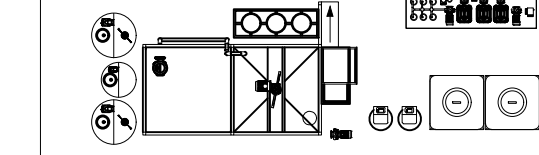

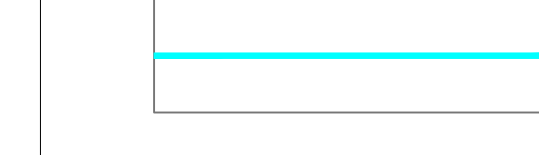



**LEGENDA**

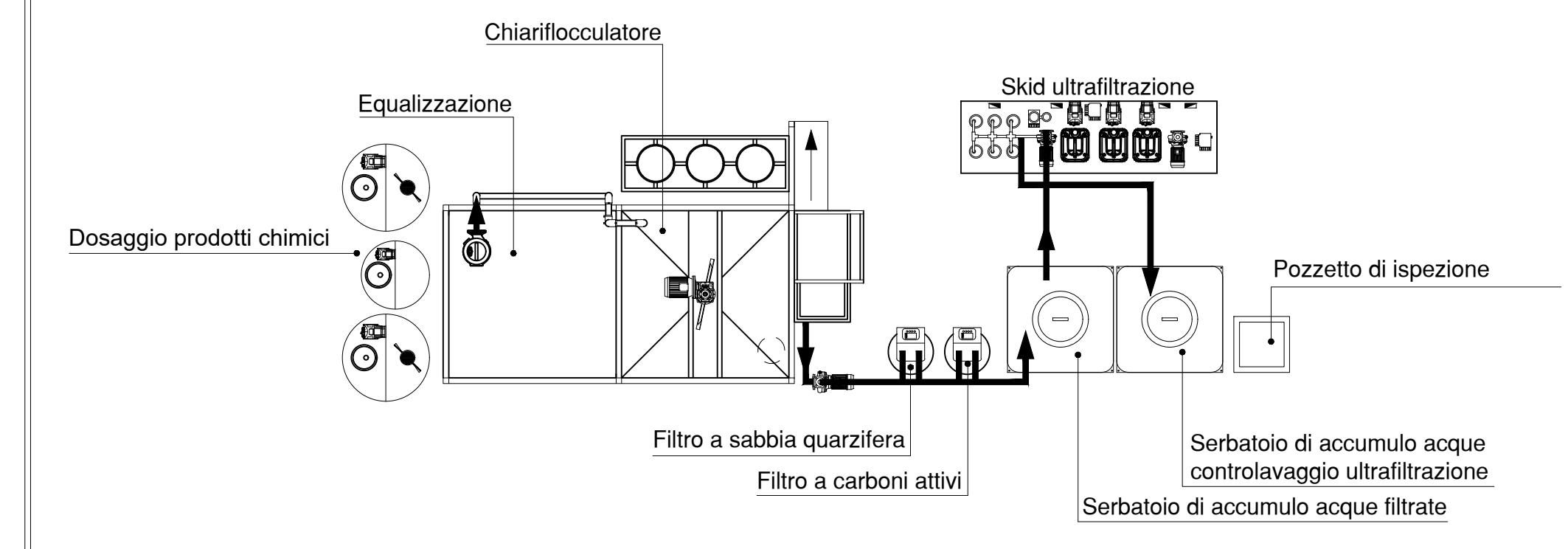
-  LINEA ELETTRICA
-  LINEA ACQUE ASS. ALLE DOMESTICHE
-  LINEA ACQUE PLUVIALI
-  LINEA ACQUE DI PIAZZALE
-  LINEA APPROVVIGIONAMENTO IDRICO Ø32 PN 25
-  LINEA ACQUE DI PROCESSO
-  ACQUE DI SECONDA PIOGGIA
-  LINEA ANTINCENDIO PN 16 Ø 90
-  ACQUE DI PRIMA PIOGGIA
-  ACQUE DI PRIMA PIOGGIA TRATTATE
-  RETE OLEOSA
-  POZZETTO D'ISPEZIONE
-  DEPOSITO TEMPORANEO RIFIUTI LIQUIDI



**LEGENDA**

-  IMPIANTO DI DEPURAZIONE
-  POMPA DI SOLLEVAMENTO
-  LINEA DI RILANCIO DELLE ACQUE REFLUE ALL'IMPIANTO DI DEPURAZIONE
-  LINEA DI SCARICO ACQUE REFLUE DEPURATE

**PARTICOLARE IMPIANTO DI DEPURAZIONE RIFIUTI LIQUIDI**  
scala 1:50



STUDIO TECNICO DI INGEGNERIA



**COMUNE DI NUSCO**  
PROVINCIA DI AVELLINO

AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE  
D.D. n. 149 del 29/11/2022

MODIFICA NON SOSTANZIALE

Ing. Francesco Coda

Comittente: ECOSISTEM S.R.L.  
P.IVA: 02268680648

ELABORATO: PLANIMETRIA PUNTI DI APPROVVIGIONAMENTO ACQUA E RETI DEGLI SCARICHI IDRICI

ALLEGATO: T

SCALA: 1:100

IL COMMITTENTE: *Per dichiarazione resa, ricevuta e autorizzazione al trattamento degli impianti L. 196/03*

Firmato digitalmente da:  
**SABATO RUSSO**  
Data: 23/02/2024 11:40:56

IL TECNICO: **Ing. Francesco Coda**

Firma digitale del CODA FRANCESCO  
Firma: 1330202041604  
Servizio Certificato: 1788918  
PUBBLICAZIONE 20/09/2022 al 20/09/2022  
Società Qualificata  
Società Qualificata CA

VISTO:	Data	Rev.	Emissione	Descrizione
	FEBBRAIO 2024	0		



**STUDIO TECNICO DI INGEGNERIA**  
 AMBIENTE - INGEGNERIA - SICUREZZA  
**Ing. Francesco Coda**  
 Via Enguerrand Zone Industriale Mt Di S. Angelo  
 03013 TUSCANO - VITERBO (VT) - TEL. 0761/500001 - FAX 0761/500002

**COMUNE DI NUSCO**  
 PROVINCIA DI AVELLINO

**AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE**  
 D.D. n. 149 del 29/11/2022

**MODIFICA NON SOSTANZIALE**

Committente: ECOSISTEM S.R.L.  
 P.IVA: 02268680648

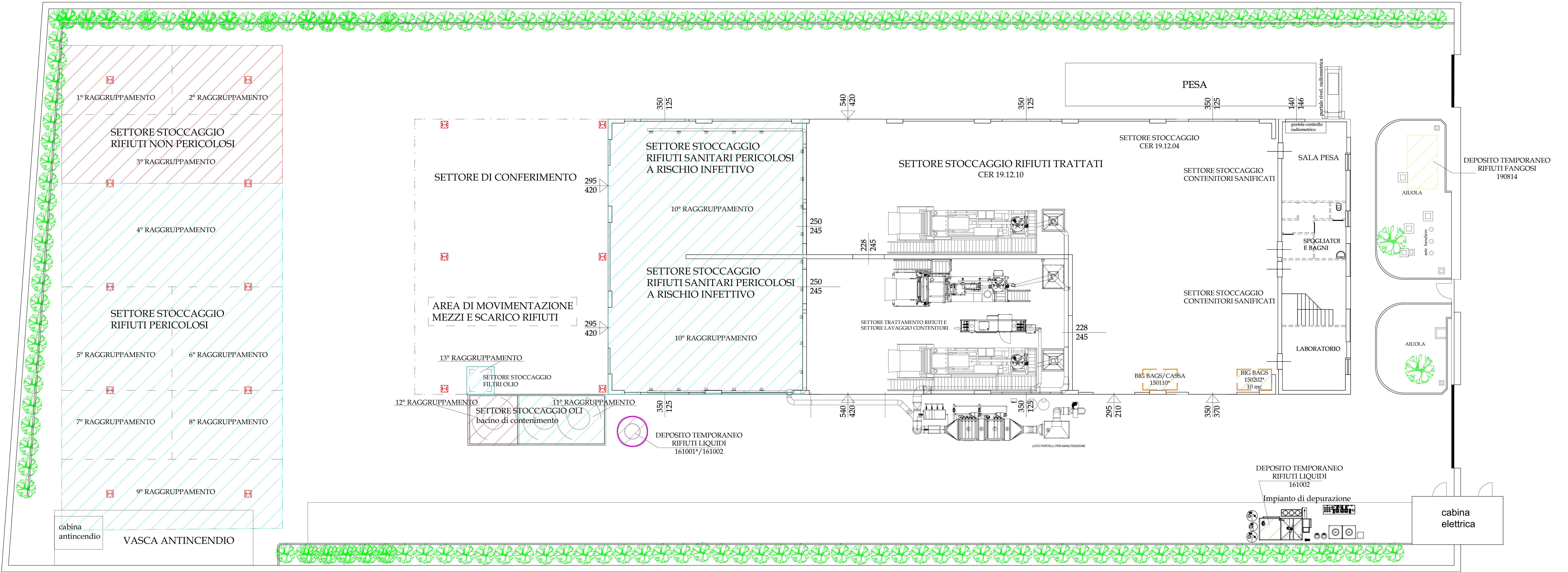
ELABORATO: PLANIMETRIA AREE GESTIONI RIFIUTI - POSIZIONE SERBATOI O RECIPENTI MOBILI DI STOCCAGGIO MATERIE PRIME  
 ALLEGATO: V  
 SCALA: 1:100

IL COMMITTENTE: Per dichiarazioni rese, ricevute e autorizzazioni al  
**Firmato digitalmente da:**  
 SABATO RUSSO  
 Data: 23/02/2024 11:41:37

IL TECNICO: **Ing. Francesco Coda**  
 Firmato digitalmente da:  
 CODA FRANCESCO  
 Firmato: 23/02/2024 10:05  
 Seriali Certificato: 1788918  
 2024.02.23 10:05:2022 #  
 463735  
 Certificazione Qualità  
 Electronic Signature CA

VISTO:

Data	Rev.	Descrizione
FEBBRAIO 2024	0	Emissione



- SETTORE STOCCAGGIO RIFIUTI NON PERICOLOSI
- SETTORE STOCCAGGIO RIFIUTI PERICOLOSI



**STUDIO TECNICO DI INGEGNERIA**  
 AMBIENTE - INGEGNERIA - SICUREZZA  
**Ing. Francesco Coda**  
 Via Engleberti Zona Industriale Mt Di S. Angelo  
 01013 TUSCANO - VITERBO - ITALIA  
 tel. 0761 770000 - info@stucoda.it - www.stucoda.it - P. IVA 02268680648

**COMUNE DI NUSCO**  
 PROVINCIA DI AVELLINO

**AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE**  
 D.D. n. 149 del 29/11/2022

**MODIFICA NON SOSTANZIALE**

Comittente: ECOSISTEM S.R.L.  
 P.IVA: 02268680648

ELABORATO: **PLANIMETRIA PUNTI DI EMISSIONE IN ATMOSFERA**

ALLEGATO: **W**

SCALA: **1:100**

IL COMMITTENTE:  
 Per dichiarazioni rese, ricerca e autorizzazione al trattamento dati personali L. 196/03

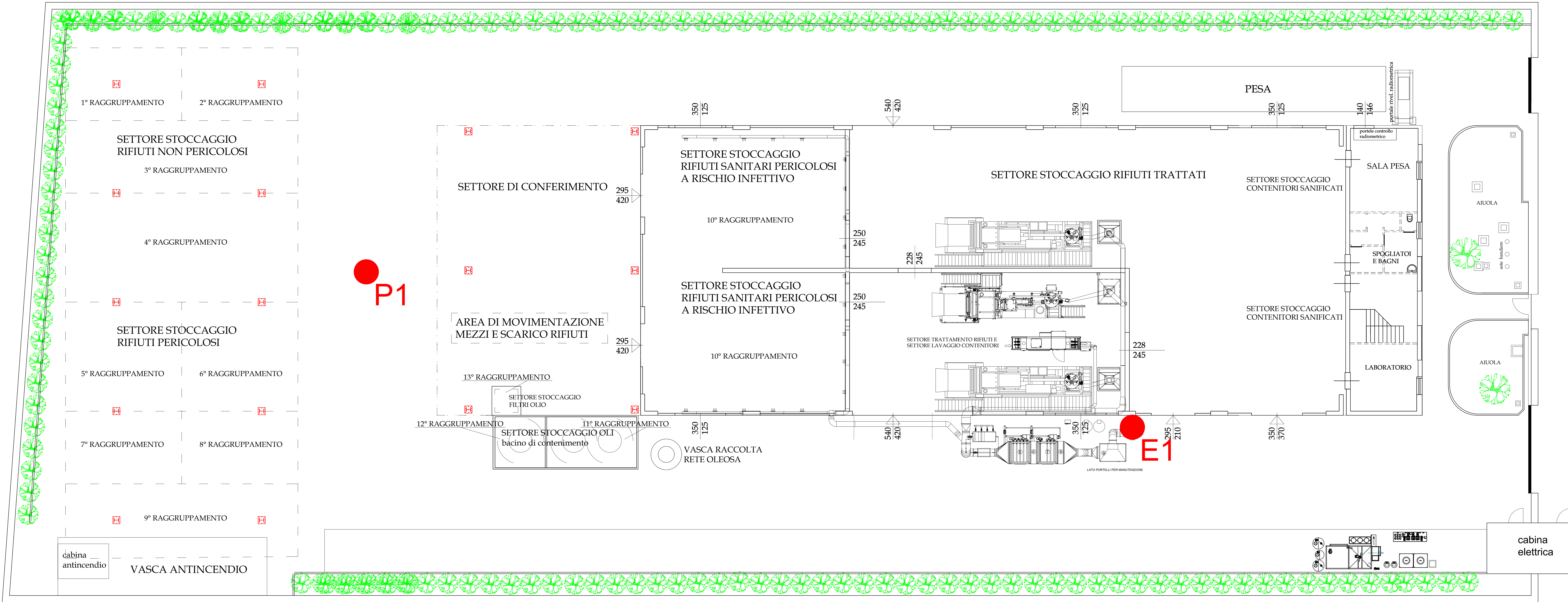
Firmato digitalmente da:  
**SABATO RUSSO**  
 Data: 23/02/2024 11:45:01

IL TECNICO:  
**Ing. Francesco Coda**

Firmato digitalmente da:  
 CODA FRANCESCO  
 Firmato il 23/02/2024 10:06  
 Serial: Certificato: 1788918  
 20240223 10:06:02  
 Elettione Qualifier  
 Elettione Qualifier CA

VISTO:

Data	Rev.	Descrizione
FEBBRAIO 2024	0	Emissione





**STUDIO TECNICO DI INGEGNERIA**  
 AMBIENTE - INGEGNERIA - SICUREZZA  
**Ing. Francesco Coda**  
 Via Engadiner Zonen Industrie Mall Di Salsano  
 04013 TUSCANO - VITERBO (VT) - ITALIA  
 tel. 0773 770000 - info@stucoda.it - www.stucoda.it - P. IVA 02268680648

**COMUNE DI NUSCO**  
 PROVINCIA DI AVELLINO

**AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE**  
 D.D. n. 149 del 29/11/2022

**MODIFICA NON SOSTANZIALE**

Committente: ECOSISTEM S.R.L.  
 P.IVA: 02268680648

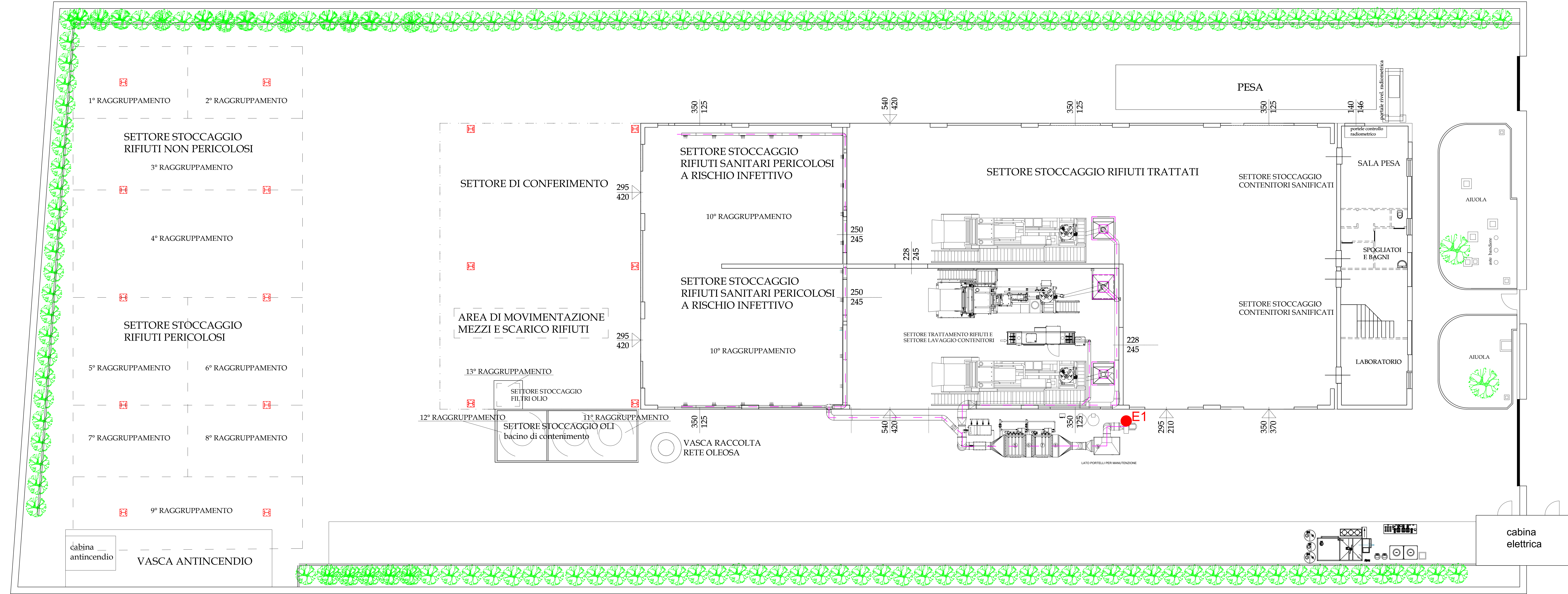
ELABORATO: SCHEMA GRAFICO CAPTAZIONI  
 ALLEGATO: X  
 SCALA: 1:100

IL COMMITTENTE: Per dichiarazioni rese, ricevute e autorizzazioni al trattamento dati personali L. 196/03  
 Firmato digitalmente da: **SABATO RUSSO**  
 Data: 23/02/2024 11:46:03

IL TECNICO: **Ing. Francesco Coda**  
 Firmato digitalmente da: CODA FRANCESCO  
 Firmato il 23/02/2024 16:06  
 Serie/Certificato: 1788918  
 28/02/2024 21:00:02 al  
 Indirizzo Qualifier: Electronic Signature CA


















VISTO:

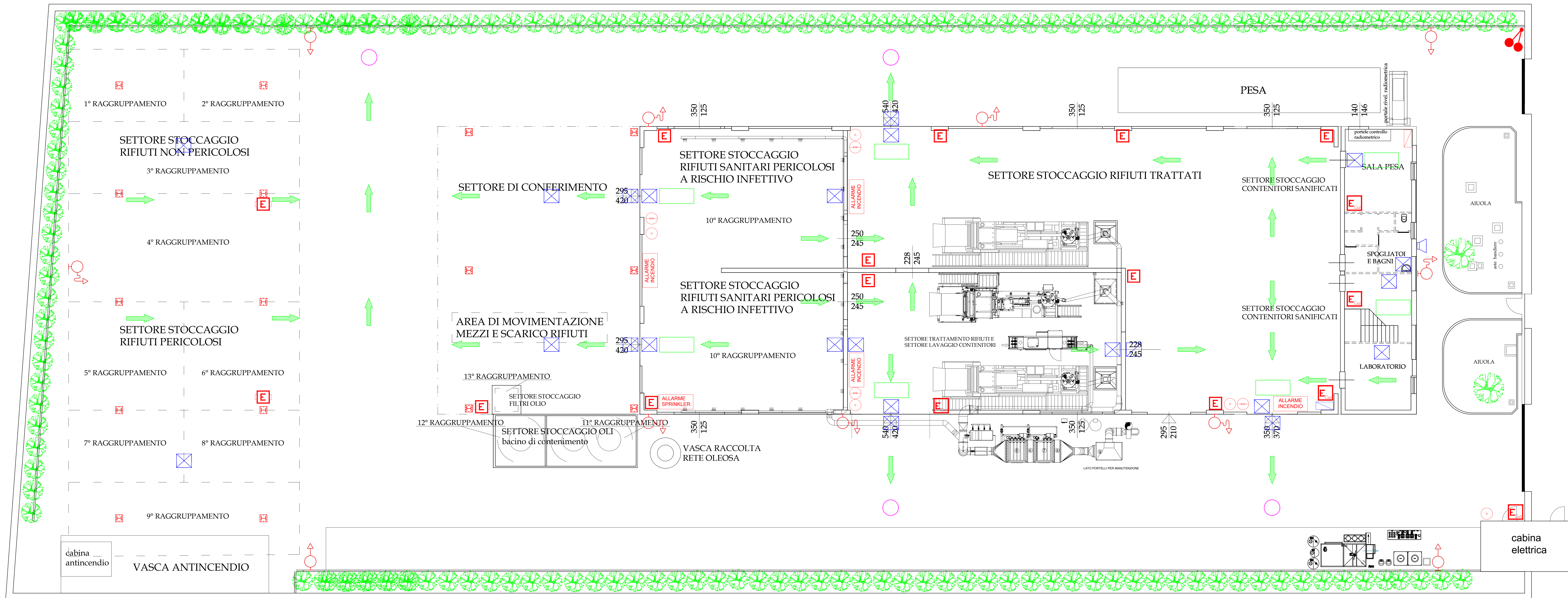
Data	Rev.	Descrizione
FEBBRAIO 2024	0	Emissione



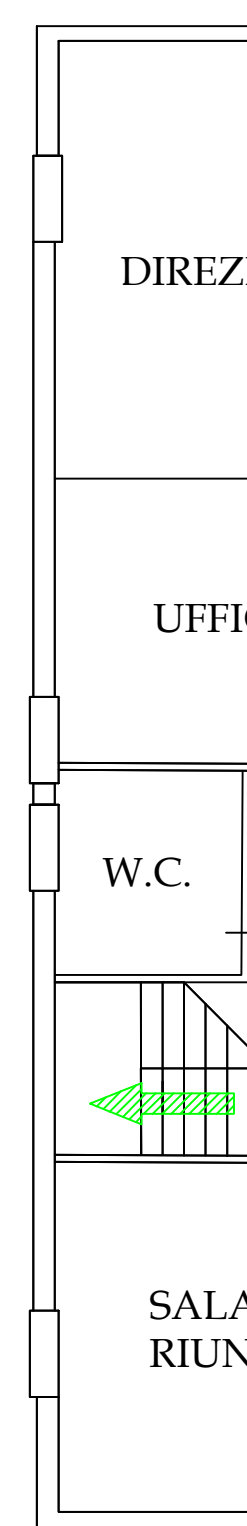


# LEGENDA

-  Idrante UNI 45
-  Idrante UNI 70
-  Attacco VVF
-  Estintore a polvere da 6kg
-  Estintore a CO2 da 5kg
-  Estintore a polvere carrellato da 30kg
-  Pulsante allarme antincendio
-  Interruttore elettrico generale da azionare in caso di incendio
-  Allarme antincendio
-  Allarme sprinkler
-  Uscita di emergenza
-  Percorso di emergenza
-  Lampada di emergenza
-  Allarme antincendio
-  Punto di raccolta
-  Quadro generale
-  Centralina di rilevazione incendi



# PIANO



STUDIO TECNICO DI INGEGNERIA  
AMBIENTE - INGEGNERIA - SICUREZZA  
**Ing. Francesco Coda**  
Via Engländer Zona Industriale Mt Di S. Sabino  
0401 350170000 - info@ingcodasrl.it - www.ingcodasrl.it - P. IVA 02268680648



**COMUNE DI NUSCO**  
PROVINCIA DI AVELLINO

**AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE**  
D.D. n. 149 del 29/11/2022

**MODIFICA NON SOSTANZIALE**

---

Comittente: ECOSISTEM S.R.L.  
P.IVA: 02268680648

ELABORATO: PLANIMETRIA PRESIDI ANTINCENDIO

ALLEGATO: Y1

---

IL COMMITTENTE:  
*Per dichiarazioni rese, ricercata e autorizzazione al trattamento dati personali L. 196/03*

Firmato digitalmente da:  
**SABATO RUSSO**  
Data: 23/02/2024 11:46:46

IL TECNICO:  
**Ing. Francesco Coda**

Firmato digitalmente da:  
CODA FRANCESCO  
Firma: 23/02/2024 10:07  
Serial: Certificato: 1788918  
Valido dal 29/09/2022 al 29/09/2025  
eSicCenter Qualifier, eSicCenter, Sigamani S.p.A.

---

VISTO:	Data	Rev.	Descrizione
	FEBBRAIO 2024	0	Emissione