



All. D1

 Regione Campania  
 UOD Autorizzazioni Ambientali n. 5 di  
 Avellino \_\_\_\_\_


**COMUNICAZIONE DI MODIFICHE NON SOSTANZIALI ALL'IMPIANTO  
 AUTORIZZATO A.I.A. <sup>2</sup> CON D.D. N. 149 DEL 29/11/2022  
 (art. 29-nonies, comma 1, D.Lgs. 152/06)**

Il sottoscritto	SABATO RUSSO	nato il	21/06/1964
a	NAPOLI	(prov.)	NA
residente a	LIONI	(prov.)	AV
Via	RONCA	n°	30
legale rappresentante/gestore della Ditta	ECOSISTEM SRL		
	NUSCO	AV	con impianto IPPC ubicato nel Comune di
		(prov.)	Codice ISTAT attività
Pec	_____		
	AREA INDUSTRIALE F3		
via/località	_____		

## COMUNICA

ai sensi del D.Lgs. n.152/06 e s.m.i. e dell'Allegato 1 alla D.G.R. 925 del 06/12/2016, le sotto elencate modifiche non sostanziali soggette a sola comunicazione progettate all'impianto autorizzato con D.D. 149 del 29/11/2022 per l'attività IPPC 5.1 e 5.5 (Allegato VIII, D.Lgs.152/06).

- modifiche che costituiscono mera attuazione di prescrizioni contenute nell' AIA ;
- variazioni di materie prime utilizzate nell'ambito delle categorie già dichiarate nell'atto autorizzativo;
- variazione dei consumi specifici energetici ed idrici;
- modifica o la sostituzione di apparecchiature che non comporti aumento di potenzialità o modifica delle attività autorizzate.

<sup>1</sup> - Quello competente per territorio ( UOD 14 Avellino, UOD 15 Benevento,UOD 16 Caserta, UOD 17 Napoli ,UOD 18 Salerno);  
<sup>2</sup> - oltre l'originale in bolle - per l'esigenze della Conferenza dei servizi – deve essere presentata un ulteriore copia in formato cartaceo e sei copie su supporto digitale ( CD Rom

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

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

Il sottoscritto dichiara, altresì :

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

Allega la seguente documentazione:

- relazione tecnica con descrizione dettagliata delle modifiche progettate;
- schede aggiornate;
- planimetrie aggiornate dell'impianto;
- relazione ambientale al fine di verificare l'assenza di "effetti significativi e negativi per l'ambiente"

La documentazione allegata è stata prodotta in due copie cartacee e una su supporto magnetico (CD rom).

Data 21/02/2024

---

Firma del Gestore<sup>3</sup>  
**ECOSYSTEM S.r.l**  
Area Industriale, F1  
83051 - NUSCO (AV)

---

P.Iva e C.F.: 022 6868 0648

Firmato digitalmente da:  
SABATO RUSSO  
Data: 23/02/2024 12:01:17

---

<sup>3</sup> - Ai sensi dell'art. 38 del D.P.R. n. 445/2000, la firma in calce alla presente domanda non è soggetta ad autenticazione se apposta alla presenza di un dipendente dell'Amministrazione che riceve la domanda, ovvero nel caso in cui alla stessa viene allegata copia fotostatica di un documento di identità del sottoscrittore.

Cognome	RUSO
Nome	SABATO
nato il	21-06-1964
(atto n. .... 317 / 1 S. A. 1964)	
a	NAPOLI (NA)
Cittadinanza	Italiana
Residenza	LIONI (AV)
Via	VIA RONCA 30
Stato civile	
Professione	
CONNOTATI E CONTRASSEGNI SALIENTI	
Statura	178
Capelli	Castani
Occhi	Castani
Segni particolari	NESSUNO

Firma del titolare	<i>Sabato Russo</i>
LIONI	02-08-2017
IL SINDACO	
Impronta del dito indice sinistro	<i>Alfano</i>
ALFANO ALFA	

Scadenza	21-06-2028
AY 0490240	

REPUBBLICA ITALIANA	
	
COMUNE DI LIONI	
CARTA D'IDENTITA'	
N° AY 0490240	
DI	
RUSO SABATO	

Direzione Generale Ciclo Integrato delle Acque e dei Rifiuti,  
Valutazioni e Autorizzazioni Ambientali  
UOD 50 17 05  
Centro Direzionale - Collina Liguorini  
Avellino  
Pec. [Uod.501705@pec.regione.campania.it](mailto:Uod.501705@pec.regione.campania.it)

**Oggetto: Trasmissione documentazione integrativa e sostitutiva di cui alla Richiesta di Modifica Non Sostanziale dell'AIA D.D. n. 149 del 29/11/2022 dell'impianto sito in Zona Industriale F3 del Comune di Nusco (AV) - ditta ECOSISTEM SRL**

Il sottoscritto Sabato Russo nato a Napoli il 21/06/1964 e residente in Lioni (AV) alla Via Ronca n. 30, in qualità di Legale Rappresentante della "ECOSISTEM S.R.L." con sede legale in Nusco (AV) in Area Industriale F1, P.IVA 02268680648, in ottemperanza alla richiesta di cui all'oggetto,

TRASMETTE

Ad integrazione e totale sostituzione di quanto già presentato, la seguente documentazione:

- Comunicazione modifica non sostanziale AIA;
- Asseverazione versamento;
- Nota di Esito Commissione\_240301\_150146;
- Versamento - richiesta compensazione;
- Allegato\_02 SCHEDA A;
- Allegato\_03 SCHEDA B;
- Allegato\_04 SCHEDA C;
- Allegato\_05 SCHEDA D;
- Allegato\_06 SCHEDA E;
- Allegato\_07 SCHEDA F;
- Allegato\_08 SCHEDA G;
- Allegato\_09 SCHEDA H;
- Allegato\_10 SCHEDA I;

- Allegato\_11 SCHEDA L;
- Allegato\_12 SCHEDA M;
- Allegato\_13 SCHEDA N;
- Allegato\_14 SCHEDA O;
- Allegato\_16 SCHEDA INT2;
- Allegato\_20 SCHEDA INT6;
- Piano di monitoraggio;
- Relazione tecnica AIA;
- Allegato P - Carta topografica;
- Allegato Q - Mappa catastale;
- Allegato R - Stralcio di piano regolatore generale;
- Allegato S - Planimetria del complesso;
- Allegato T - Planimetria approvvigionamento acqua e rete scarichi idrici;
- Allegato V - Planimetria aree gestione rifiuti;
- Allegato W - Planimetria punti di emissione in atmosfera;
- Allegato X - Schema grafico captazioni;
- Allegato Y1 - Planimetria presidi antincendio;

Distinti Saluti

Nusco (AV), 05/03/2024

Il dichiarante

Firmato digitalmente da:  
SABATO RUSSO  
Data: 05/03/2024 10:29:18



Cognome	RUSSO
Nome	SABATO
nato il	21-06-1964
(atto n. .... 317 / 1 S. A. 1964)	
a	NAPOLI (NA)
Cittadinanza	Italiana
Residenza	LIONI (AV)
Via	VIA RONCA 30
Stato civile	
Professione	
CONNOTATI E CONTRASSEGNI SALIENTI	
Statura	178
Capelli	Castani
Occhi	Castani
Segni particolari	NESSUNO

Firma del titolare	<i>Sabato Russo</i>
LIONI	02-08-2017
IL SINDACO	
Impronta del dito indice sinistro	<i>ALFANO ALFA</i>
<i>Alfano Alfa</i>	

Scadenza	21-06-2028
	
AY 0490240	

REPUBBLICA ITALIANA	
	
COMUNE DI LIONI	
CARTA D'IDENTITA'	
N° AY 0490240	
DI	
RUSSO SABATO	



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:

RELAZIONE TECNICA AIA

ALLEGATO:

SCALA:

IL COMMITTENTE:

*Per dichiarazioni rese, ricevuta e autorizzazione al*

~~Firmato digitalmente da:~~

SABATO RUSSO

Data: 23/02/2024 12:04:54

IL TECNICO:

Ing. Francesco Coda

Firmato digitalmente da:

CODA FRANCESCO

Firmato il 23/02/2024 10:16

Seriale Certificato: 1788918

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

InfoCamera Qualified  
Electronic Signature CA

VISTO:

Data	Rev.	Descrizione
FEBBRAIO 2024	0	Emissione



## 1) Identificazioni dell'impianto IPPC

La presente relazione integrativa ha lo scopo di fornire le principali informazioni tecniche ed ambientali relative all'impianto di trattamento di rifiuti pericolosi e non della società ECOSISTEM S.r.l. situata nel Comune di Nusco (AV) Area Industriale F3 per modifica non sostanziale relativa all'aggiunta di un impianto di depurazione chimico fisico sulla rete di raccolta acque percolatiche derivanti dall'area stoccaggio rifiuti pericolosi, dall'area interna al capannone, dallo scrubber e dalla rete di lavaggio contenitori.

### 1.1 Informazioni generali

La società ECOSISTEM S.r.l. con sede a Nusco (AV), opera nel settore della gestione dei rifiuti. La società gestisce i rifiuti pericolosi e non ed è autorizzata con A.I.A. D.D. n. 12 del 16/01/2015, successivo D.D. n. 14 DEL 17/02/2016 ed ultimo D.D. n. 149 del 29/11/2022.

Le attività svolte ricadono al p.to 5.1 e 5.5 - Allegato VIII alla Parte II del Dlgs (152/06):

- 5.1. Lo smaltimento o il recupero di rifiuti pericolosi, con capacità di oltre 10 Mg al giorno, che comporti il ricorso ad una o più delle seguenti attività:

- b) trattamento fisico-chimico;
- c) dosaggio o miscelatura prima di una delle altre attività di cui ai punti 5.1 e 5.2;
- d) ricondizionamento prima di una delle altre attività di cui ai punti 5.1 e 5.2;

- 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.

In questo capitolo, per completezza si riportano le informazioni sull'impianto anche se non variano rispetto a quelle già trasmesse. In conformità con le linee guida indicate dalla Regione Campania - Settore Tutela dell'Ambiente- si forniscono le informazioni necessarie per identificare univocamente l'impianto IPPC."

L'Unità Produttiva della società ECOSISTEM S.r.l è ubicata sul territorio comunale di Nusco (AV) in Zona Industriale - Lotto F3. L'area ricade nella Tavoletta topografica - Foglio n. 186 IV SE "Lioni"





“Avellino” della Carta d’Italia dell’IGM (scala 1:25.000) ed è ubicata ad una quota di circa 645 mt s.l.m. I dati di riferimento dell’Organizzazione sono riassunti nella seguente Tabella:

Organizzazione	ECOSYSTEMS.r.l.
Sede legale Nusco (AV) - Tel 0827607024	Area Industriale Zona F1
Sede operativa Tel	Nusco (AV) - Area Industriale Zona F3 0827607024
Attività pericolosi	Stoccaggio di rifiuti pericolosi e non e trattamento di rifiuti pericolosi
Istat (1991)	90.00.1
Responsabile U.P.	Sabato Russo

Nell’ impianto della società ECOSYSTEM S.r.l. si realizza un’attività di stoccaggio di rifiuti pericolosi e non e di trattamento di rifiuti sanitari pericolosi. Secondo la classificazione standard europea delle fonti di emissione e delle attività economiche, all’attività sono attribuiti il Codice NOSE-P 109-03 ed il Codice NACE38.22.

L’attuale organizzazione della ECOSYSTEM S.r.l. adotta un Sistema di Gestione Ambientale conforme allo standard della norma UNI EN ISO 14001:2015 (come da certificato numero 8845-E - rilasciato in prima emissione il 21/05/2009).

Inoltre, la ECOSYSTEM SRL è in possesso di ulteriori certificati:

Certificato del Sistema di Gestione per la Qualità conforme alla norma UNI EN ISO 9001:2015 (come da certificato numero 8845-A - rilasciato in prima emissione il 09/09/2008 con scadenza 08/09/2023).

Certificato del Sistema di Gestione per la Salute e la Sicurezza sul Lavoro BSOHSAS18001:2007 (come da certificato numero 8845-I - rilasciato in prima emissione il 10/04/2010).

Il numero totale degli addetti che risulta impiegato per una corretta gestione dell’impianto è di 14(quattordici) unità.

Nello specifico sono previsti i seguenti profili professionali:

n. 1 Responsabile tecnico: Diploma di scuola media superiore o Corso di Formazione Professionale riconosciuto dalla Regione Campania con almeno quattro anni di esperienza maturata presso aziende operanti nel settore del trattamento dei rifiuti, oppure Laurea in Chimica o in Ingegneria o in Biologia o in Scienze Biologiche o Ambientali con esperienza almeno biennale maturata presso aziende operanti nel settore del trattamento dei rifiuti.



n. 1 Responsabile di laboratorio: Laurea in chimica o equipollenti con almeno unanno di esperienza maturato presso laboratori operanti nel settore monitoraggio ambientale o perito chimico con almeno due anni di esperienza maturati presso laboratori operanti nel settore monitoraggio ambientale.

n. 1 Responsabile ufficio pesa: Diploma di scuola mediasuperiore

n. 1 Addetto alle movimentazioni/manutenzione impianti: esperienza almeno biennale in officinemeccaniche.

n. 10 Operai: suddivisi su tre turni.

## 1.2 Inquadramento urbanistico territoriale

L'impianto di stoccaggio e trattamento di rifiuti della società ECOSYSTEM S.r.l. è ubicato come detto nella zona industriale del Comune di Nusco (AV). L'area ha un'estensione di circa 4.600 m<sup>2</sup>, di cui circa 2.050,00 m<sup>2</sup>coperti.



**Corografia (scala 1:100.000)**

Nel raggio di 200 m dal perimetro dell'area dell'impianto esistono esclusivamente opifici industriali. Inoltre, nelle zone limitrofe non risultano beni storici, artistici, archeologici e paleontologici; inoltre non esistono vincoli di natura architettonica. Non si rileva inoltre prossimità del sito la presenza di centri sensibili (scuole, asili), di impianti sportivi, di opere di presa idrica destinate al consumo umano, di aree protette, di riserve naturali oparchi.



**Ortofoto dell'area oggetto distudio**

L'impianto della società ECOSISTEM S.r.l. è ubicato nella Zona Industriale del Comune di Nusco cittadina della Provincia di Avellino posta a circa 914s.l.m.

Il comune di Nusco (AV) presenta un'estensione di circa 56,46 Km<sup>2</sup> e confina con i comuni quali: Bagnoli Irpino, Cassano Irpino, Castelfranci, Lioni, Montella, Montemarano, Sant'Angelo dei Lombardi.

Con riferimento al Piano Regolatore generale del Comune di Nusco (AV) l'area oggetto di studio ricade fuori dal perimetro urbano esistente e precisamente in **zona Industriale D1**.

L'Irpinia, naturale cerniera tra il Tirreno e l'Adriatico, ha presentato fin dai tempi più remoti, una viabilità volta a collegare le due regioni costiere. In particolare, i collegamenti con il capoluogo irpino e con le regioni confinanti sono assicurati da tre importanti assi stradali: l'autostrada A16 Napoli-Bari, l'Ofantina Bis e la statale che, attraverso il valico appenninico di Sella di Conza si collega all'autostrada Salerno-Reggio Calabria.

Il Comune di Nusco (AV) ha deliberato la zonizzazione acustica del territorio comunale. In tal senso l'area in oggetto ricade con riferimento alle zone acusticamente omogenee individuate dal D.P.C.M. del 14 novembre 1997 nella *Classe VI - aree esclusivamente industriali*:



Si ricorda che rientrano in questa classe le aree esclusivamente interessate da attività industriali e prive di insediamenti abitativi. Per la succitata classe si hanno i seguenti valori di riferimento:

Classi di destinazione d'uso del territorio		Tempo di riferimento	
		Diurno (06.00-22.00)	Notturno (22.00-06.00)
I	Aree particolarmente protette	45	35
II	Aree prevalentemente residenziali	50	40
III	Aree di tipo misto	55	45
IV	Aree di intensa attività umana	60	50
V	Aree prevalentemente industriali	65	55
VI	<b>Aree esclusivamente industriali</b>	<b>65</b>	<b>65</b>

**Tabella 1.2 - Valori Limitati di Emissione**

Alla lettera e) del comma 1 dell'art. 2 della Legge 447/95, si definiscono i valori limite di emissione come il valore massimo di rumore che può essere emesso da una sorgente sonora, misurato in prossimità della sorgente stessa.

Classi di destinazione d'uso del territorio		Tempo di riferimento	
		Diurno (06.00-22.00)	Notturno (22.00-06.00)
I	Aree particolarmente protette	50	40
II	Aree prevalentemente	55	45
III	Aree di tipo misto	60	50
IV	Aree di intensa attività umana	65	55
V	Aree prevalentemente industriali	70	60
VI	<b>Aree esclusivamente industriali</b>	<b>70</b>	<b>70</b>

**Tabella 1.3 - Valori Limite Assoluti di Immissione**

Alla lettera f) del citato comma si definiscono i valori limite di immissione come il valore massimo di rumore che può essere immesso da una o più sorgenti sonore nell'ambiente abitativo o nell'ambiente esterno, misurato in prossimità dei ricettori.

Fra questi la successiva lettera a) del comma 3 dell'art. 2 della stessa legge, identifica i valori limite assoluti di immissione con quelli determinati con riferimento al livello equivalente di rumore ambientale.

	Tempo di riferimento
--	----------------------



Classi di destinazione d'uso del territorio		Diurno (06.00-22.00)	Notturmo (22.00-06.00)
I	Aree particolarmente protette	47	37
II	Aree prevalentemente residenziali	52	42
III	Aree di tipo misto	57	47
IV	Aree di intensa attività umana	62	52
V	Aree prevalentemente industriali	67	57
VI	Aree esclusivamente industriali	70	70

**Tabella 1.4 - Valori di Qualità**

Lo studio di Valutazione previsionale di impatto acustico ambientale, evidenzia che: *“risulta che lo svolgimento delle attività nelle condizioni attuali ipotizzate sarà compatibile con i limiti di riferimento imposti dal D.P.C.M. 14/11/ e non si rileva la necessità di effettuare particolari interventi di mitigazione del rumore”.*

## **2) Cicli Produttivi**

### **2.1 Attività produttiva e cicli tecnologici**

Nel sito la società ECOSISTEM S.r.l. svolge le seguenti attività:

1. Stoccaggio di rifiuti pericolosi e non (Deposito Preliminare o Messa in riserva) operazioni individuate ai punti D15 ed R13 rispettivamente dell'allegato B e C del D. Lgs. 152/2006 e s.m.i. - Parte IV;
2. Trattamento di sterilizzazione di rifiuti sanitari pericolosi, a solo rischio infettivo - operazioni R12 e R13 dell'allegato C del D. Lgs. 152/2006 e s.m.i. - Parte IV ed operazioni D15; D14; D13 e D9 dell'allegato B del citato decreto.

Tali attività ricadono al punto 5.1 e 5.5 Allegato VIII Parte II del D. Lgs 152/2006 e s.m.i.:

*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;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 9 tonnellate al giorno.”*





- 5.1. Lo smaltimento o il recupero di rifiuti pericolosi, con capacità di oltre 10 Mg al giorno, che comporti il ricorso ad una o più delle seguenti attività:

- b) trattamento fisico-chimico;
- c) dosaggio o miscelatura prima di una delle altre attività di cui ai punti 5.1 e 5.2;
- d) ricondizionamento prima di una delle altre attività di cui ai punti 5.1 e 5.2;

L'azienda è dotata di Autorizzazione Integrata Ambientale a seguito di Riesame D.D. n. 149 del 29/11/2022 nel quale sono previste le seguenti modalità e tempi di stoccaggio:

I rifiuti che si intendono gestire in impianto, a valle delle modifiche 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 1;
- deposito preliminare-(D15)/messa in riserva-(R13), fino ad un massimo di 35t, delle tipologie di rifiuti non pericolosi indicati in Tabella 2;
- 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 3;
- messa in riserva-(R13), fino ad un massimo di 2t, di filtri oli esausti, indicati nella Tabella 4;
- messa in riserva-(R13), fino ad un massimo di 2t, di rifiuti non pericolosi a base oleosa indicati nella Tabella 5;
- 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 6 e relativo trattamento, mediante sterilizzazione, fino ad una potenzialità massima di 20,4 t/g.

1° Ragguppamento

CER	TIPOLOGIA	ATTIVITA'	QUANTITA'
02 02 04	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti	D15	20 Tonnellate
02 03 05	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti	D15	
08 03 15	fanghi di inchiostro, diversi da quelli di cui alla voce 08 03 14	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	D15	



20 03 04	fanghi delle fosse settiche	D15	
20 03 06	rifiuti della pulizia delle fognature	D15	

### 2° Raggruppamento

CER	TIPOLOGIA	ATTIVITA'	QUANTITA'
02 02 03	scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazione	D15-R13	5 tonnellate
02 03 04	scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazione	D15-R13	
03 01 05	segatura, trucioli, residui di taglio, legno, pannelli di truciolare e piallacci diversi	D15-R13	
08 03 13	scarti di inchiostro, diversi da quelli di cui alla voce 08 03 12	D15-R13	
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	
19 09 04	carbone attivo esaurito	D15-R13	
19 09 05	resine a scambio ionico saturate o esaurite	D15-R13	

### 3° Raggruppamento

CER	TIPOLOGIA	ATTIVITA'	QUANTITA'
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	10 tonnellate
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-R13	
18 02 01	oggetti da taglio (eccetto 18 02 02)	D15-R13	
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-R13	

Nelle altre campate della stessa tettoia, per una superficie di circa 345,00 m<sup>2</sup>, sono disposti i rifiuti classificati come pericolosi; anche per queste tipologie sono previsti opportuni raggruppamenti di seguito indicati:

#### 4° Raggruppamento

CER	TIPOLOGIA	ATTIVITA'	QUANTITA'
18 01 06*	sostanze chimiche pericolose o contenenti sostanze pericolose	D15	9 tonnellate
18 01 08*	medicinali citotossici e citostatici	D15	
18 02 05*	sostanze chimiche pericolose o contenenti sostanze pericolose	D15	
18 02 07*	medicinali citotossici e citostatici	D15	

#### 5° Raggruppamento

CER	TIPOLOGIA	ATTIVITA'	QUANTITA'
07 01 10*	altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti	D15	5 tonnellate
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	

#### 6° Raggruppamento



CER	TIPOLOGIA	ATTIVITA'	QUANTITA'
16 06 01*	batterie al piombo	D15-R13	7 tonnellate
16 06 02*	batterie al nichel-cadmio	D15-R13	
16 06 03*	batterie contenenti mercurio	D15-R13	
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	D15-R13	

### 7° Raggruppamento

CER	TIPOLOGIA	ATTIVITA'	QUANTITA'
04 02 14*	rifiuti provenienti da operazioni di finitura, contenenti solventi organici	D15	10 tonnellate
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	
07 01 04*	altri solventi organici, soluzioni di lavaggio ed acque madri	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	
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	
16 05 04*	gas in contenitori a pressione (compresi gli halon), contenenti sostanze	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	D15	
18 01 10*	rifiuti di amalgama prodotti da interventi odontoiatrici	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 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	

### 8° Raggruppamento



CER	TIPOLOGIA	ATTIVITA'	QUANTITA'
16 02 11*	apparecchiature fuori uso, contenenti clorofluorocarburi, HCFC, HFC	D15-R13	4 tonnellate
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	
16 02 15*	componenti pericolosi rimossi da apparecchiature fuori uso	D15-R13	
20 01 21*	tubi fluorescenti ed altri rifiuti contenenti mercurio	D15-R13	
20 01 23*	apparecchiature fuori uso contenenti clorofluorocarburi	D15-R13	
20 01 35*	apparecchiature elettriche ed elettroniche fuori uso, diverse da quelle di cui alla voce 20 01 21 e 20 01 23, contenenti componenti pericolosi	D15-R13	

### 9° Raggruppamento

CER	TIPOLOGIA	ATTIVITA'	QUANTITA'
02 01 08*	rifiuti agrochimici contenenti sostanze pericolose	D15	12 tonnellate
03 01 04*	segatura, trucioli, residui di taglio, legno, pannelli di truciolare e piallacci contenenti sostanze pericolose	D15	
06 13 02*	carbone attivato esaurito (tranne 06 07 02)	D15	
06 13 04*	rifiuti della lavorazione dell'amianto	D15	
07 05 13*	rifiuti solidi contenenti sostanze pericolose	D15	
08 03 17*	toner per stampa esauriti, contenenti sostanze pericolose	D15	
12 01 16*	materiale abrasivo di scarto, contenente sostanze pericolose	D15	
16 07 09*	rifiuti contenenti altre sostanze pericolose	D15	
17 01 06*	miscugli o scorie di cemento, mattoni, mattonelle e ceramiche, contenenti	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>(1)</sup>	D15	
17 09 03*	altri rifiuti dell'attività di costruzione e demolizione (compresi rifiuti misti) contenenti sostanze pericolose	D15	
20 01 37*	legno, contenente sostanze pericolose	D15	





Particolare cura è posta per i rifiuti derivanti da apparecchiature elettriche ed elettroniche (RAEE); infatti alla luce della normativa di settore (D. Lgs. 151/2005 e s.m.i.) il raggruppamento identificato con il n° 8 è disposto anche nel rispetto delle seguenti sottocategorie:

- R1 Freddo e Clima: Grandi apparecchi di refrigerazione. Frigoriferi. Congelatori. Altri grandi elettrodomestici per la refrigerazione, la conservazione e il deposito di alimenti. Apparecchi per il condizionamento. Apparecchi elettrici di riscaldamento. Ventilatori elettrici. Condizionatori.
- R2 Altri grandi bianchi: Lavatrici. Asciugatrici. Lavastoviglie., Apparecchi per la cottura. Stufe elettriche. Piastre riscaldanti elettriche. Forni a microonde. Altri grandi elettrodomestici per la cottura e trasformazione di alimenti. Apparecchi elettrici di riscaldamento. Radiatori elettrici. Altri grandi elettrodomestici per il riscaldamento di ambienti, letti e divani. Ventilatori elettrici. Altre apparecchiature per la ventilazione ed estrazione d'aria.
- R3 TV e Monitor
- R4 IT e Apparecchiature di consumo, apparecchi di illuminazione (privati delle sorgenti luminose), PED e altro. Informatica individuale: PC e Computer portatili (unità centrale, mouse, schermo e tastiera inclusi), notebook, agende elettroniche, stampanti, copiatrici, macchine da scrivere elettriche ed elettroniche, calcolatrici tascabili e da tavolo. Fax, telex, telefoni. Aspirapolvere e scope meccaniche. Macchine per cucire. Ferri da stiro. Tostapane. Friggitrici. Coltelli elettrici. Bilance. Frullatori, macinacaffè elettrici. Apparecchi per capelli. Sveglie, orologi Apparecchi radio. Videocamere. Videoregistratori. Registratori hi-fi. Amplificatori audio. Strumenti musicali. Utensili elettrici ed elettronici. Giocattoli e apparecchiature per il tempo libero e lo sport. Dispositivi medici (eccetto prodotti impiantati o infettati). Strumenti di monitoraggio e controllo. Distributori automatici. Tutte le apparecchiature non rientranti negli altri raggruppamenti. Apparecchi di illuminazione (privati delle sorgenti luminose).
- R5 Sorgenti luminose: Tubi fluorescenti, Sorgenti luminose fluorescenti compatte.

Sorgenti luminose a scarica a vapori di sodio e ad alogenuri metallici



Le attività di stoccaggio dei rifiuti sanitari pericolosi a rischio infettivo, si svolgono all'interno del capannone aziendale (Figura 1) in due distinte aree rispettivamente di superficie di circa 145,00 m<sup>2</sup> e di 113,00 m<sup>2</sup>. Tali aree sono collegate con il settore di trattamento rifiuti in modo da creare un unico comparto in cui sono presenti esclusivamente i rifiuti potenzialmente infetti. Per tale comparto è predisposto un impianto di trattamento dell'aria con unità scrubber.

Si precisa che tali aree risultano attrezzate da apposite griglie di raccolta, che provvedono ad immettere eventuali spandenti in una vasca a tenuta della capacità di circa 20 m<sup>3</sup> posta sul fronte Nord dell'impianto.

#### 10° Raggruppamento

CER	TIPOLOGIA	ATTIVITA'	QUANTITA'
18 01 03*	Rifiuti che devono essere raccolti e smaltiti applicando precauzioni particolari per evitare infezioni	R12; R13; D15;D14;D13	30 tonnellate
18 02 02*	Rifiuti che devono essere raccolti e smaltiti applicando precauzioni particolari per evitare infezioni	R12; R13; D15;D14;D13	

#### 11° Raggruppamento

CER	TIPOLOGIA	ATTIVITA'	QUANTITA'
12 01 07*	oli minerali per macchinari, non contenenti alogeni (eccetto emulsioni e soluzioni)	R13-D15	24 Tonnellate
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	
<i>tipologie di rifiuti pericolosi oleosi quantitativi per i quali si intende effettuare lo stoccaggio conto terzi</i>			



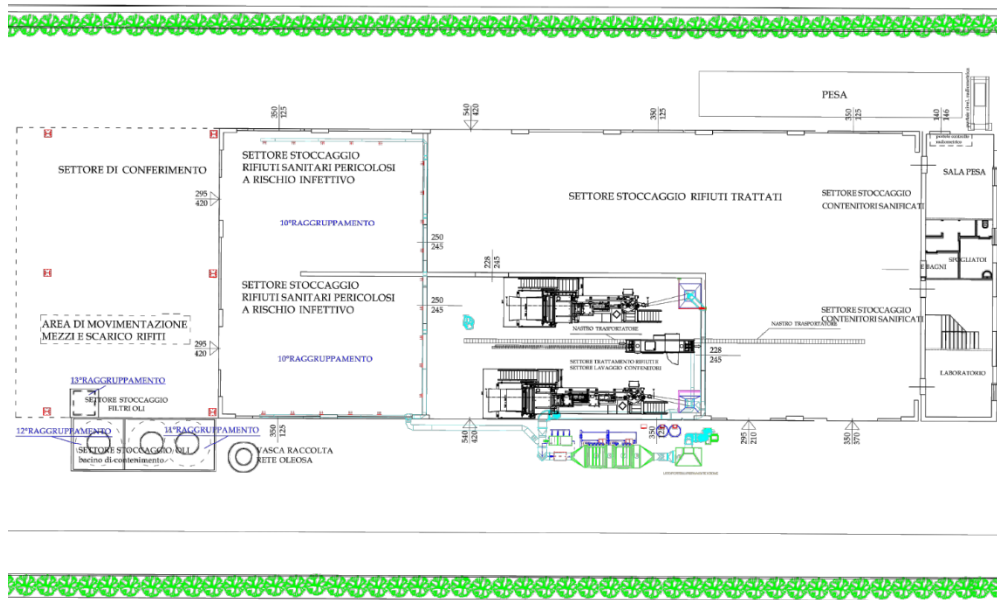
## 12° Raggruppamento

CER	TIPOLOGIA	ATTIVITA'	QUANTITA'
20 01 25	oli e grassi commestibili	R13	2 Tonnellate
<i>tipologie di rifiuti oleosi non pericolosi per i quali si intende effettuare la messa in riserva conto terzi.</i>			

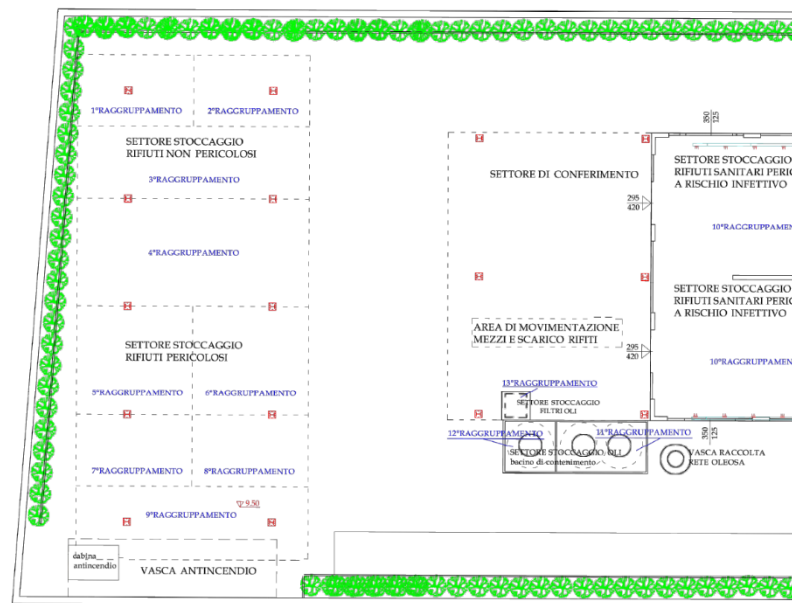
## 13° Raggruppamento

CER	TIPOLOGIA	ATTIVITA'	QUANTITA'
16 01 07*	Filtri dell'olio	R13-D15	2 Tonnellate

Tutte le attività avvengono su pavimentazione impermeabilizzata e dotata di raccolta acque percolatiche recapitante in vasca a tenuta periodicamente svuotata. 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.



*Stato attuale - Area del capannone ( per ogni ulteriore dettaglio si rinvia alle tavole grafiche allegate)*



*Stato attuale - Area esterna al capannone ( per ogni ulteriore dettaglio si rinvia alle tavole grafiche allegate)*

La modifica sottoposta a valutazione preliminare ed esclusa dal via, che qui si intende portare avanti come modifica non sostanziale al processo lavorativo attiene al seguente aspetto:

aggiunta di un impianto di depurazione chimico fisico che andrà ad operare sulle acque dapprima accumulate in vasca, precisamente le acque derivanti da:

- area stoccaggio rifiuti pericolosi sotto tettoia;
- area interna al capannone di lavorazione;
- acque derivanti dallo scrubber;
- acque derivanti dal lavaggio contenitori.

tale modifica tende a diminuire la generazione di rifiuti internamente all'impianto mediante il trattamento depurativo con successivo allontanamento in pubblica fognatura acque nere.

La presente modifica non sostanziale da apportare all'impianto è tesa alla possibilità di montare un depuratore per il trattamento dei reflui liquidi derivanti dalle linee di raccolta esistenti in impianto che confluiscono in 4 vasche periodicamente svuotate per mezzo di autobotte:

- Vasca n.1 in cui confluiscono le acque percolatice derivanti dalle aree interne al capannone e dallo scarico del gruppo filtrante scrubber per le emissioni in atmosfera;



- Vasca n. 2 in cui confluiscono le acque percolatiche derivanti dall'area di stoccaggio dei rifiuti sanitari, dalle aree interne di lavorazione e sterilizzazione nonché dalla macchina di lavaggio bidoni;
- Vasca n. 3 in cui confluiscono le acque percolatiche raccolte sia sotto la tettoia per lo stoccaggio dei rifiuti che dalla zona di conferimento rifiuti sanitari che è parte del capannone;
- Vasca n. 4 in cui confluiscono le eventuali acque percolatiche da sotto la tettoia dedicata allo stoccaggio dei rifiuti;

L'idea progettuale è quella di realizzare una linea di rilancio ( per mezzo di pompa in pressione) delle acque raccolte, direttamente a depurazione e successivamente scaricare in pubblica fogna le acque depurate. In questa maniera si eviterebbero gli espurghi periodici delle vasche con conseguente conferimento in altri impianti di trattamento per la gestione del rifiuto liquido prodotto. Diversamente, le acque raccolte potrebbero essere direttamente inviate a depurazione, stesso in impianto, eliminando due grossi problemi:

- Esistenza delle vasche di accumulo interrate per lo stoccaggio dei reflui raccolti;
- Trasferimento dei reflui, gestiti quindi come rifiuto, presso altri impianti per il loro trattamento.

La soluzione progettuale, quindi, oltre la realizzazione di una rete di raccolta prevede l'installazione di un impianto di trattamento del tipo chimico - fisico con ultrafiltrazione.

#### Descrizione della rete di convogliamento al depuratore

La soluzione progettuale prevede la realizzazione di uno scavo nell'attuale pavimentazione ( indicata in planimetria di progetto allegata alla presente documentazione) di una larghezza di 10 cm per una profondità media di 50 cm, per la posa delle tubazioni di rilancio da 4 pozzettoni. In ogni pozzettone sarà posizionata una pompa con galleggiante ad attivazione automatica mediante la quale sarà rilanciato al serbatoio di accumulo iniziale del depuratore il liquido da sottoporre a trattamento.

La rete di rilancio sarà realizzata con tubazione in PVC che collegano direttamente, e separatamente, ogni vasca al depuratore. Una centralina gestirà l'attivazione d il funzionamento delle pompe di rilancio. Per ogni vasca è prevista la presenza di due pompe, una in funzione ed una in stand-by.





Dopo il passaggio delle tubazioni, la pavimentazione sarà ristabilita e resa nuovamente impermeabile mediante l'utilizzo di malte all'uopo deputate, la finitura superficiale sarà sempre del tipo in c.a. impermeabilizzato.

#### Descrizione dell'impianto di depurazione

Le acque reflue provenienti dalla raccolta, a mezzo di tubazioni in PVC, vengono inviate in un comparto di accumulo e sollevamento per il rilancio al trattamento depurativo costituito da un impianto di depurazione del tipo chimico-fisico con portata  $Q=2$  mc/h con affinamento mediante ultrafiltrazione.

L'impianto chimico-fisico, di progetto, sarà costituito dai seguenti comparti:

- ✓ Controllo e regolazione del pH;
- ✓ miscelazione prodotti chimici in reattore di flocculazione;
- ✓ chiariflocculazione;
- ✓ disidratazione fanghi su sacchi drenanti;
- ✓ accumulo e sollevamento;
- ✓ filtrazione su sabbia quarzifera e carboni attivi;
- ✓ accumulo e sollevamento;
- ✓ ultrafiltrazione.

Il refluo rilanciato dalla pompa sommersa, ubicata nella vasca di equalizzazione, viene mescolato in modo molto intenso con uno o più reagenti chimici (miscelazione rapida). Le particelle colloidali (organiche ed inorganiche), in sospensione stabile per effetto dell'azione di repulsione reciproca determinata dalle cariche elettriche di stesso segno che possiedono, vengono destabilizzate dai reagenti chimici aggiunti, con conseguente coagulazione, che si verifica con elevatissima velocità all'atto stesso del contatto con i reagenti chimici (fase di coagulazione con miscelazione rapida); si manifesta un avvicinamento reciproco delle particelle colloidali ed, una volta annullata o ridotta la carica elettrica causa di mutua repulsione, si ha la predominanza delle forze di attrazione reciproca molecolare fra le singole particelle (forze di Van derWaals).

Le particelle destabilizzate sottoforma di microflocchi sono assoggettate ad una successiva fase di flocculazione: la miscela viene agitata dolcemente (miscelazione lenta), onde favorire l'opportunità di collisione delle particelle e l'aggregazione e crescita dei microflocchi, che si legano reciprocamente per fenomeni di adsorbimento e, nel contempo, provvedono ad inglobare meccanicamente quelle particelle colloidali rimaste ancora in sospensione.



Viene aumentato conseguentemente il volume e il peso specifico dei fiocchi, che risultano così ben visibili ad occhio nudo. Risultato della coagulazione-flocculazione è, pertanto, la trasformazione di sostanze colloidali, non sedimentabili, in sostanze sedimentabili, cioè in fiocchi che, in successiva fase di sedimentazione, sono agevolmente raccolti sul fondo della vasca sotto forma di fango.

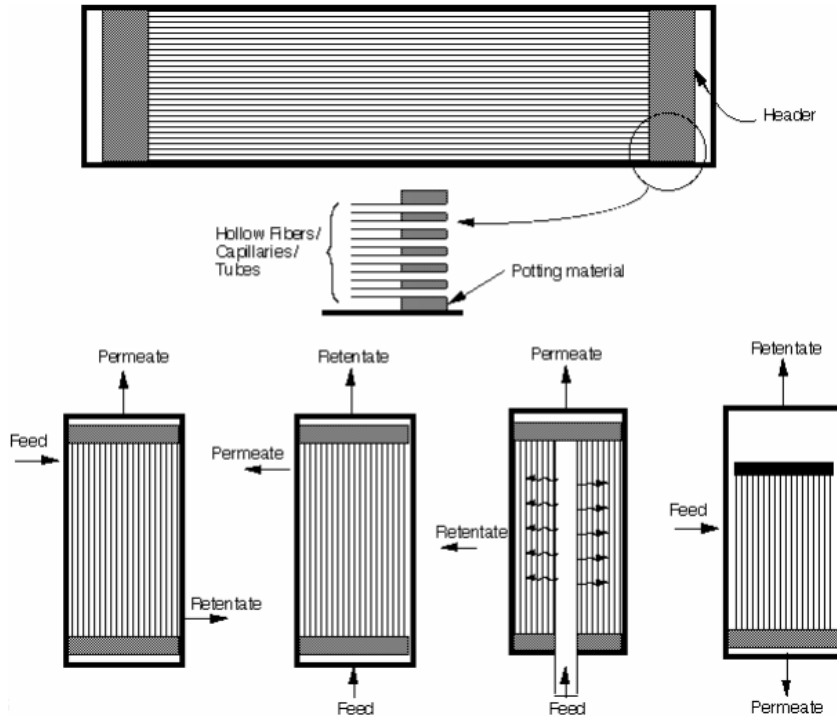
I fanghi di supero prodotti vengono disidratati mediante filtri a sacco e inviati allo smaltimento finale a mezzo ditta autorizzata.

L'acqua chiarificata dal trattamento chimico-fisico viene raccolta all'interno di una vasca e rilanciata automaticamente, a mezzo pompa, su un primo filtro con letto di sabbia quarzifera e, successivamente, su un filtro con letto di carboni attivi, i quali consentono la rimozione delle sostanze inquinanti eventualmente non eliminate nelle precedenti sezioni.

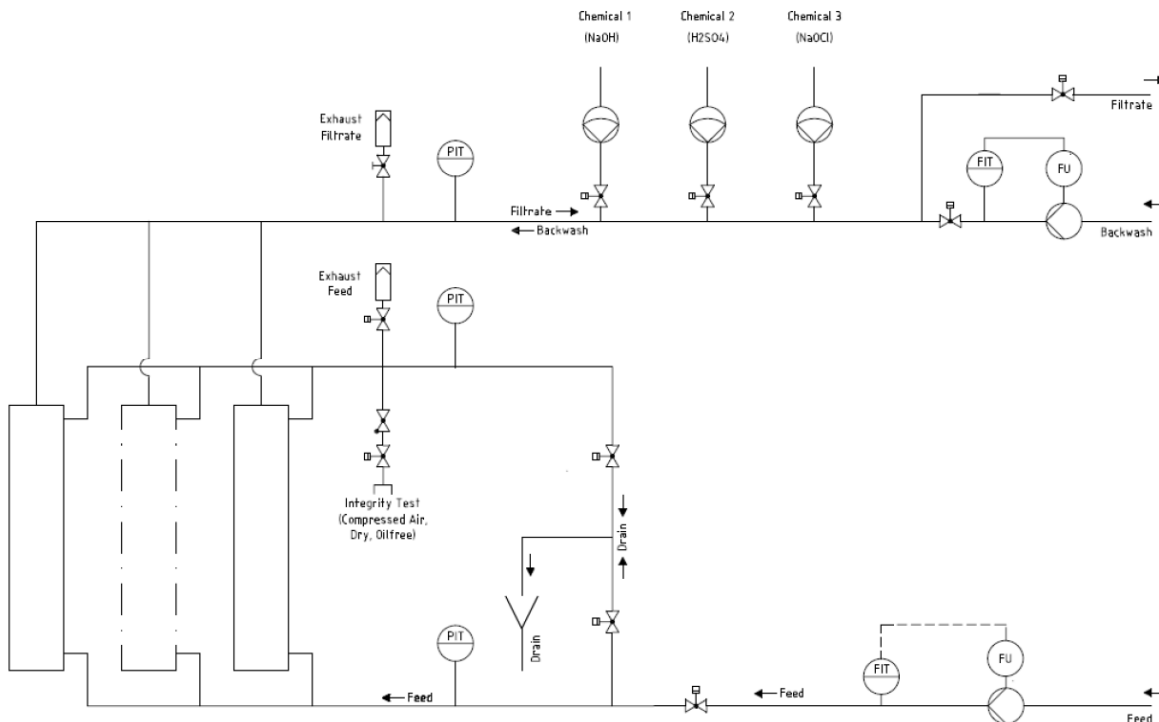
L'effluente, successivamente, viene accumulato in un serbatoio in polietilene per essere rilanciato al comparto di ultrafiltrazione; il passaggio su membrane cave serve ad eliminare gli inquinanti in forma colloidale, virus, batteri, funghi e proteine eventualmente ancora presenti nell'effluente dal trattamento chimico-fisico.

Utilizzando l'ultrafiltrazione non si ha un concentrato; gli inquinanti sono trattenuti sulla membrana che deve essere sottoposta regolarmente a cicli di lavaggio (un controlavaggio di 50 secondi di durata ogni 40 minuti di filtrazione ed una volta al giorno il lavaggio chimico). L'acqua di scarto provenienti dal lavaggio delle membrane è reimmessa in testa al trattamento depurativo o stoccata in idonea vasca e smaltita a mezzo ditta autorizzata.

Nella fattispecie saranno utilizzate membrane a fibre cave (50  $\mu$ m - 1 mm), costituite da materiale polimerico estruso, capaci di sopportare le pressioni di esercizio e riunite in fasci.



### Diagramma di flusso Ultrafiltrazione



L'acqua depurata, infine, viene convogliata al collettore fognario rispettando i parametri previsti dalla Tab.III All.V Parte III D.Lg.vo n°152/2006 – scarico in pubblica fogna.



Il dosaggio dei prodotti chimici avviene automaticamente mediante pompe dosatrici in materiale compatibile con i prodotti pompati. Ciascun serbatoio di stoccaggio è provvisto di una sonda di livello che interrompe il funzionamento della pompa onde evitarne il funzionamento a secco. La tubazione di aspirazione della pompa di dosaggio è inserita direttamente all'interno del serbatoio di stoccaggio del prodotto chimico.

Il sedimentatore tronco-piramidale, la vasca di accumulo e rilancio alla filtrazione, il comparto di disidratazione fanghi dell'impianto chimico-fisico e il telaio del comparto di ultrafiltrazione saranno realizzati in acciaio inox AISI304.

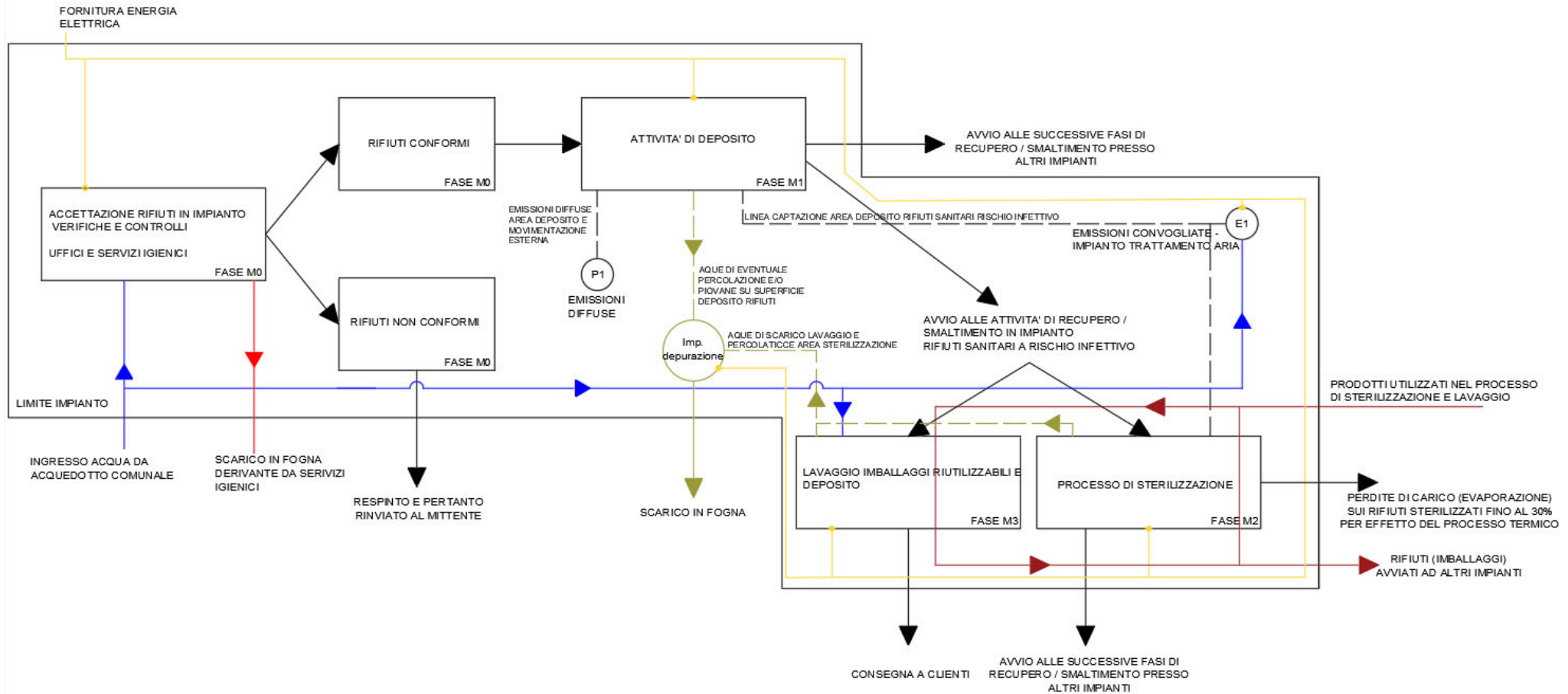
Le apparecchiature dell'impianto di depurazione saranno protette dalle intemperie da una copertura realizzata con lamiere grecate.

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.

## CICLO PRODUTTIVO

---

Nella figura che segue si riporta lo schema a blocchi del processo produttivo. Tale schema a blocchi individua la sequenza delle operazioni che sono eseguite sui rifiuti in ingresso all'impianto. Ognuna delle fasi sarà descritta in dettaglio nel seguito.



Schema a blocchi del processoprodotivo





## 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 si sono 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 è sottoposto, ove possibile, ad un ulteriore controllo teso a verificare visivamente il rifiuto e la relativa documentazione d'accompagnamento; in tal senso la procedura di accettazione, prevede 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 destinata un'area all'ingresso del capannone, protetta da tettoia, di superficie pari a 80m<sup>2</sup>.

Per tale fase di lavorazione possono ritenersi trascurabili i consumi di acqua, di energia (macchinari di sanificazione e sterilizzazione), inoltre può essere ritenuto trascurabile l'impatto sull'ambiente in termini di emissioni in atmosfera, scarichi nei corpi idrici e produzione dirifiuti.

## Fase M1 - Stoccaggio rifiuti

Al fine di garantire elevate condizioni di tutela ambientale, i rifiuti conto terzi in ingresso disposti a stoccaggio<sup>1</sup>vengono sistemati al coperto in apposite aree dedicate; in particolare:

---

<sup>1</sup>Per stoccaggio intendiamo:

- ❖ Il deposito preliminare D15 (deposito preliminare prima di una delle operazioni di cui ai punti da D1 a D14), inteso come lo stoccaggio dei rifiuti di diversa tipologia e provenienza, per il successivo invio alle altre fasi di smaltimento.
- ❖ La messa in riserva di rifiuti R13 inteso come lo stoccaggio dei rifiuti di diversa tipologia e provenienza, finalizzata al successivo invio alle altre fasi di recupero.



- I rifiuti destinati a trattamenti da eseguire fuori sito sono 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 (vedi tabella) destinati al trattamento di sterilizzazione, sono disposti in un'area dedicata all'interno del capannone aziendale.
- I rifiuti oleosi (oli, ed emulsioni oleose e filtri olio individuati nelle tabelle) sono 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 sono servite da una rete fognaria separata che consente di accogliere, mediante pozzettone a tenuta, ogni possibile sversamento di liquidi, che sarà pompata al depuratore chimico fisico da realizzare;
  - le aree adibite a stoccaggio e trattamento di rifiuti a rischio infettivo sono servite da una rete fognaria separata che convoglia in vasca a tenuta periodicamente svuotata da ditta autorizzata;
  - i serbatoi di stoccaggio degli oli e dei filtri oli, sono disposti in bacini di contenimento; tali bacini sono pavimentati in calcestruzzo con accentuata pendenza verso un sistema di canalette di drenaggio collegata alla rete fognante oleosa;
  - 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 sono contrassegnate da idonea segnaletica da cui risulti:

- l'indicazione che l'area è adibita a stoccaggio rifiuti;
- il simbolo di rifiuto (R nera in campogiallo);
- 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 conchiarezza:

- 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 riportare 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 deve recare 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 recante 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".

### **Fase M2 - Trattamento dei rifiuti a solo rischio infettivo**

La società ECOSISTEM S.r.l., in accordo con il D.P.R. 254/2003<sup>2</sup> sottopone i rifiuti sanitari pericolosi a rischio infettivo (vedi tabella 2.6) ad un processo di sterilizzazione; l'art. 7 (D.P.R. 254/2003) infatti stabilisce che *"i rifiuti sanitari pericolosi a rischio infettivo, se non presentano altri fattori di rischio, possono essere sterilizzati al fine di semplificare le modalità di smaltimento degli stessi"*.

Appare a questo punto opportuno riprendere la definizione di rifiuti sanitari pericolosi a rischio infettivo che in base alla lettera d) del D.P.R.254/2003 "sono individuati dalle voci 18.01.03\* e 18.02.02\* nell'allegato A della citata direttiva in data 9 aprile 2002:

*tutti i rifiuti che provengono da ambienti di isolamento infettivo nei quali sussiste un rischio di trasmissione biologica aerea, nonché da ambienti ove soggiornano pazienti in isolamento infettivo affetti da patologie causate da agenti biologici di gruppo 4, di cui all'allegato XI del decreto legislativo 19 settembre 1994, n. 6267, e successive modificazioni*



*i rifiuti elencati a titolo esemplificativo nell'allegato I del presente regolamento che presentano almeno una delle seguenti caratteristiche:*

*2a) provengano da ambienti di isolamento infettivo e siano venuti a contatto con qualsiasi liquido biologico secreto od escreto dei pazienti isolati*

*2b) siano contaminata:*

*2b1) sangue o altri liquidi biologici che contengono sangue in quantità tale da renderlo visibile*

*2b2) feci o urine, nel caso in cui sia ravvisata clinicamente dal medico che ha in cura il paziente una patologia trasmissibile attraverso tali secreti*

*2b3) liquido seminale, secrezioni vaginali, liquido cerebro-spinale, liquido sinoviale, liquido pleurico, liquido peritoneale, liquido pericardico o liquido amniotico*

*i rifiuti provenienti da attività veterinaria, che:*

*3a) siano contaminati da agenti patogeni per l'uomo o per gli animali*

*3b) siano venuti a contatto con qualsiasi liquido biologico secreto od escreto per il quale sia ravvisato, dal medico veterinario competente, un rischio di patologia trasmissibile attraverso tali liquidi".*

<sup>2</sup> D.P.R. 15 luglio 2003 n. 254 "Regolamento recante disciplina della gestione dei rifiuti sanitari a norma dell'articolo 24 della Legge 31.07.2002 n.179"

Nella tabella successiva sono invece riportate le tipologie di rifiuti sanitari pericolosi a rischio infettivo indicate, a titolo esemplificativo, nell'allegato I del D.P.R.254/2003.

CLASSIFICAZIONE RIFIUTI SANITARI PERICOLOSI A RISCHIO INFETTIVO	
1	Assorbenti igienici, pannolini pediatrici e pannolini
2	Bastoncini cotonati per colposcopia e pap-test
3	Bastoncini oculari non sterili
4	Bastoncini oftalmici di TNT
5	Cannule ed drenaggi
6	Cateteri (vescicali, venosi, arteriosi per drenaggi pleurici, ecc), raccordi, sonde
7	Circuiti per circolazione extracorporea
8	Cuvette monouso per prelievo biotico endometriale
9	Deflussori
10	Fleboclisi contaminate



11	Filtri di dialisi. Filtri esausti provenienti da cappe (in assenza di rischio chimico)	Rifiuti a rischio infettivo dicui all'art. 2, comma 1, lettera d) DPR254/03 C.E.R. 180103* o 18 0202*	
12	Guantimonouso		
13	Materiale monouso: vials, pipette, provette, indumenti protettivi mascherine, occhiali, telini, lenzuola, calzari, <del>ovidrone, copricapce, guanti</del>		
14	Materiale per medicazione (garze, tamponi, bende, cerotti, <del>linghette, macchetubolari</del> )		
15	Sacche(pertrasfusioni.urinastomia.nutrizioneparenterale)		
16	Set diinfusion		
17	Sonde rettali egastriche		
18	Sondini(nasograficiperbroncoaspirazione.perossigenoterapia		
19	Spazzole. cateteri per prelievocitologico		
20	Speculum auricolaremonouso		
21	Speculumvaginale		
22	Suturatriceautomatichemonouso		
23	Gessi obendaggi		
24	Denti e piccole parti anatomiche nonriconoscibili		
25	Lettiere per animali daesperimento		
26	Contenitorivuoti		
27	Contenitori vuoti di vaccini ad antigenevivo		
28	Rifiuti di gabinettidentistici		
29	Rifiuti diristorazione		
30	Spazzatura		
31	Piastre, terreni di colture ed altri presidi utilizzati in microbiologia e contaminati da agentipatogeni		Rifiuti provenienti dallo svolgimento di attivita' di ricerca e di diagnostica batteriologicaC.E.R.180103* o180202*
32	Aghi,siringhe,lame,vetri,lancettepungidito,venflon,testi ne,rasoie bisturimonouso\		Rifiuti taglienti C.E.R. 180103*

**Classificazione rifiuti sanitari pericolosi a rischio infettivo**





Qualora non sterilizzati, tali rifiuti devono essere smaltiti in impianti, di incenerimento per rifiuti speciali (operazione D10- Allegato B Parte Quarta D. Lgs. 152/2006 es.m.i.)

Se, oltre al rischio infettivo, sono presenti anche altre caratteristiche di pericolo, tali rifiuti devono essere smaltiti in altri impianti di trattamento di rifiuti pericolosi.

In relazione alle modalità di sterilizzazione, il D.P.R. 254/2003 stabilisce che questa deve essere effettuata secondo la norma UNI 10384/94, parte prima, ovvero *“mediante procedimento che comprenda anche la triturazione e l'essiccamento ai fini della non riconoscibilità e maggiore efficacia del trattamento, nonché della diminuzione di volume e di peso dei rifiuti stessi”* (art. 2, comma 1, lettera m del D.P.R.254/2003).

L'impianto di sterilizzazione di rifiuti sanitari a rischio infettivo installato presso la ECOSISTEM S.r.l. è composto attualmente da n. 3 macchine sterilizzatrici della AMBEcosteryl, di cui una modello 125 e due modello 250.

La potenzialità complessiva di trattamento (sterilizzazione) rifiuti è di circa 850 kg/h con una potenzialità giornaliera di 20,4 Mg ed annuale di 7.446 tonn.

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.



## 1) Carico automatico del rifiuto

I macchinari calibrano in automatico il processo di sterilizzazione a microonde in funzione della matrice che lavorano.

Il rifiuto a rischio infettivo è, nel rispetto del citato DPR 254/2003, contenuto in tre tipi di contenitori:

- Scatole a perdere, generalmente di cartone od alveolare plastico da 40 o da 60 litri;
- Contenitori primari in plastica rigida riutilizzabili con imballo secondario in busta di plastica;
- Contenitori primari in cartone rigido recuperabile con imballo secondario in busta di plastica.



Esempio di contenitore esterno monouso per rifiuti infettivi solidi.



Contenitore esterno monouso per rifiuti infettivi.



Esempio di contenitore primario(sacco giallo) inserito nel secondario esterno.

Di seguito si descrive la sequenza di operazioni effettuate sul rifiuto.

I primi saranno disposti manualmente dall'operatore all'interno di cassoni carrabili, sollevati automaticamente dal sistema di sollevamento della macchina Ecosteryle sversati nella tramoggia di carico del trituratore della macchina sterilizzatrice mediante apertura e ribaltamento automatico del contenitore. Per i secondi è prevista l'apertura



manuale del contenitore e sversamento del contenuto all'interno di cassoni carrabili; un dispositivo idraulico di svuotamento consente il ribaltamento del contenitore e quindi lo sversamento del contenuto nella tramoggia di carico del trituratore.

Il contenitore richiuso è inviato al processo di lavaggio e sanificazione teso al recupero e successivo riutilizzo del contenitore ( con riconsegna a cliente finale mentre quelli danneggiati, rotti e/o non idonei per stato fisico al riutilizzo, sono selezionati e gestiti come rifiuto eer 191204). La tramoggia di carico presenta una chiusura superiore ed è posta in leggera depressione; in tal modo si riduce il rischio di disperdere nell'ambiente di eventuali aerosol potenzialmente a rischio infettivo.

Il caricamento dei rifiuti è 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 del sollevatore è automatica ed avviene su chiamata del modulo di triturazione in base al livello di riempimento della tramoggia di ingresso tenuta in leggera depressione.

## 2) Triturazione del rifiuto

La triturazione del rifiuto è effettuata impiegando un trituratore a lame, frantoio modello a cesoia rotante fornito dalla società AMB s.a. con griglia di passaggio da diametro 35 mm. Il trituratore consente di ottenere una pezzatura omogenea del materiale garantita anche dal vaglio a griglia (diametro 35 mm) montato nella parte sottostante. Il trituratore è dotato di una tramoggia superiore di alimentazione che riceve il rifiuto e di una inferiore nella quale si accumula il rifiuto tritato. 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. 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 tritato, ed accumulato nella tramoggia inferiore è



inviato, per mezzo di coclee di trasferimento in acciaio AISI 304, alle camere di sterilizzazione.

#### CARATTERISTICHE TECNICHE FILTRO ASSOLUTO

Dimensioni	600x600x300
Portata ariamominale	2000m <sup>3</sup> /h
Perdita di caricoiniziale	250Pa
Perdita di caricofinale	600Pa
Efficienza	99,95%
Temperatura maxesercizio	100°C
U.R. max diesercizio	90%

#### Principali caratteristiche tecniche del trituratore filtro assoluto

##### 3) Sterilizzazione del rifiuto

La sezione 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. Inoltre vi è una cavità di trattamento costituita da un elemento in inox stampato diviso in sei tramezzi di larghezza identica. Ogni tramezzo è una cavità microonde alimentata da un magnetron da 2 kW di potenza nominale. La sterilizzazione viene effettuata, nel rispetto della norma UNI 10384/94 parte prima, impiegando onde elettromagnetico di tipo microonde: 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. L'aria estratta potenzialmente infetta viene inviata al sistema di filtrazione assoluto disposto sull'aspirazione dello scarico, a valle del nastro trasportatore, e canalizzata nella condotta di aspirazione ed inviata allo scrubber prima dell'immissione in atmosfera.

Il processo prevede 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.

In questa fase, per effetto termico del processo di sterilizzazione, i rifiuti da sterilizzare, che risultano contenenti anche liquidi o comunque impregnati da liquidi, subiscono un calo che può raggiungere il 30% in peso. Infatti il rifiuto in uscita potrà pesare fino al 30% in meno di quello in ingresso a causa della perdita di peso dovuta all'evaporazione dei liquidi contenuti nel rifiuto in ingresso.

#### 4) scarico automatico del rifiuto trattato.

I rifiuti a fine trattamento, identificati con il CER 19.12.10 "rifiuti combustibili (CDR: combustibile derivato da rifiuti)" sono scaricati seguendo due operazioni: l'uscita dalla tramoggia per mezzo di una vite a spirale ed il trasporto, attualmente con cassa che si svuota manualmente in cassa scarrabile.

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.

### **Fase M3 - Lavaggio e sanificazione imballaggi riutilizzabili**



Gli imballaggi esterni impiegati per il trasporto dei rifiuti sanitari, qualora riutilizzabili ( contenitori in plastica e non monouso), sono sottoposti a processi di lavaggio e sanificazione. In tal senso l'impianto che la società ECOSISTEM S.r.l. utilizza è composto da un tunnel lineare realizzato in acciaio inox delle dimensioni di 4790 x 1409 x H. 1977 mm capace di provvedere al lavaggio e alla sanificazione max. di circa 250 contenitori/ora con una disposizione contemporanea sino a 16 contenitori.

L'imballaggio viene disposto manualmente sul nastro trasportatore di alimentazione provvisto di appositi agganci per trattenere i contenitori durante il ciclo di lavaggio alla pressione di 20 - 30 bar secondo zone da trattare. Il sistema, impiega acqua riscaldata e addolcita e viene messo in funzione secondo questo schema:

- Aprire la valvola di afflusso dell'acqua;
- Verificare che l'impianto di dosaggio del prodotto sanificante (Sali di ammonio quaternari e tensioattivi) contenga la corretta quantità di prodotto
- Inserire il magneto termico e connettere la spina;
- Chiudere gli scarichi dell'acqua
- Quando le spie lampeggeranno con candenza di 1 sec agire sul pulsante on/off
- Attendere il raggiungimento della temperatura di lavoro (55° vasca, 80° boiler)
- Scegliere la velocità desiderata
- Premere il pulsante start
- Immettere da un lato i contenitori da sanificare e ritirarli in uscita.
- L'intero ciclo è automatizzato e controllabile per mezzo di unPLC.

L'apparecchiatura è munita di uno stadio di filtrazione mediante filtri multipli che consentono di riutilizzare per diversi cicli l'acqua impiegata; in particolare per mezzo di





sensori differenziali, disposti a monte ed a valle del filtro, si genera automaticamente un segnale di allarme quando la filtrazione risulta insufficiente.

L'acqua di lavaggio e di sanificazione depurata viene inviata in due vasche di ricircolo in acciaio inox della capacità di 1000 l/cad.. Tali vasche sono munite di pompe, filtri e sensori di livello che generano segnali di allarme in caso di mancanza di liquido.

Periodicamente si provvede allo scarico di parte dell'acqua di lavaggio che sarà avviato al depuratore chimico fisico che con la presente modifica si intende aggiungere.

Dopo la sanificazione i contenitori sono verificati per valutarne la riutilizzabilità fisica e meccanica, infatti sono sottoposti a verifica per stato di usura, danneggiamenti e/o rotture. Nel caso in cui il contenitore non è più riutilizzabile per carenza fisica, verrà gestito come rifiuto EER 191204 e pertanto inviato ad impianti autorizzati alle successive fasi di recupero/trattamento.

## 2.2 Consumi di prodotti

---

Il trattamento di sterilizzazione dei rifiuti da luogo al consumo delle seguenti materieprime:

FaseM2: il consumo di materie prime è trascurabile.

FaseM3:

- acqua per il lavaggio e sanificazione per contenitori;
- energia elettrica per funzionamento del sistema a microonde;
- tensioattivi/agenti disinfettanti nell'acqua di lavaggio e sanificazione.

Fase impianto di depurazione

- prodotti chimici per il funzionamento del depuratore



- prodotti chimici per il lavaggio e la pulizia periodica del depuratore;

Il consumo dei prodotti, riportato nelle schede allegate, viene riportato sulla base dei dati di monitoraggio dell'impianto di sterilizzazione e di quello di sanificazione dei contenitori dell'ultimo triennio e con la prospettiva dell'aumento dovuto alla modifica.

### 2.3 Approvvigionamento idrico

---

La società ECOSISTEM S.r.l. impiega per l'approvvigionamento idrico l'acqua potabile derivante l'acquedotto pubblico, non essendoci possibilità di impiegare sorgenti diverse (ad es. pozzi.). Alla luce del processo produttivo descritto l'approvvigionamento idrico è previsto per le seguenti attività:

- Lavaggio e sanificazione degli imballaggi riutilizzabili (FaseM3);
- Attività assimilate
- Lavaggio pavimentazioni
- Uso igienico assimilato.

Gli apporti previsti ai punti 1, 2, 3 e 4 sono riportati di seguito.

#### Attività assimilate: in tali voci si considerano:

l'attività a servizio dell'impianto antincendio: considerando la necessità di svolgere una verifica annuale dell'impianto antincendio durante il quale si prevede lo svuotamento della riserva idrica dell'impianto si stima un consumo idrico di circa 20 m<sup>3</sup>;

le attività di pulizia piazzale esterno e di irrigazione aree a verde: in tale voce viene considerato anche il lavaggio del piazzale che si effettua, soprattutto nei periodi estivi,



**SERVIZI E PRESTAZIONI DI INGEGNERIA**  
AMBIENTE, INFRASTRUTTURE E SICUREZZA NEI LUOGHI DI LAVORO

**ING. FRANCESCO CODA**

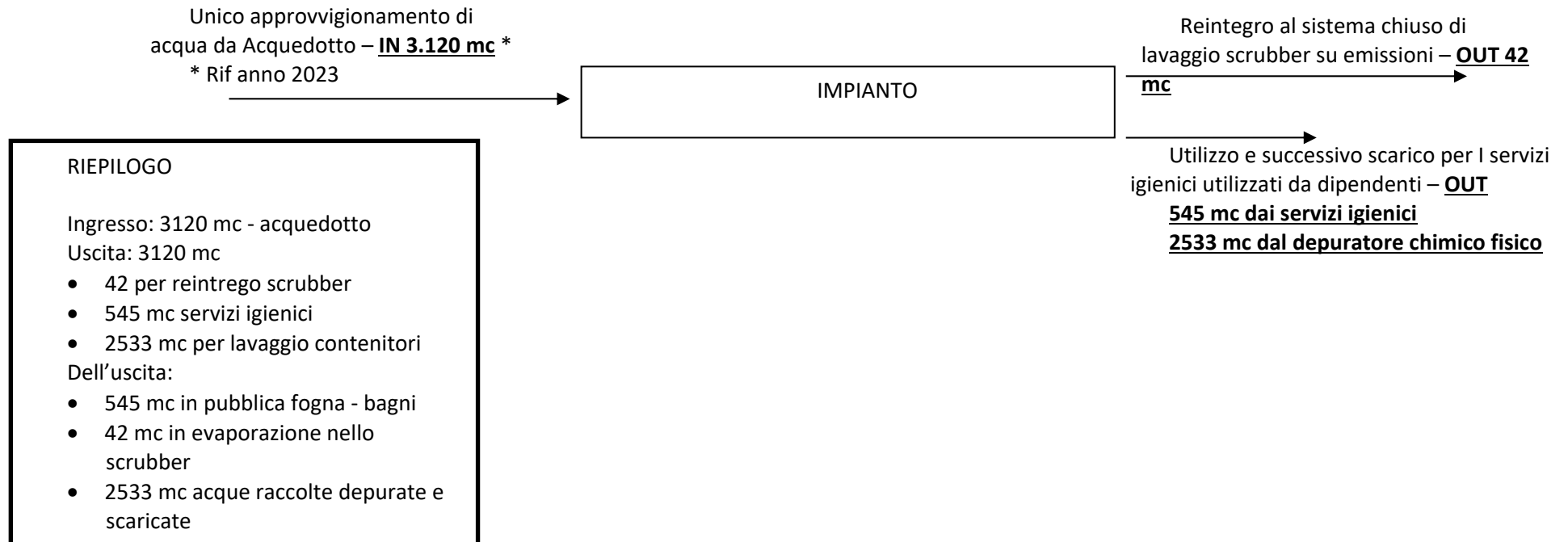
Via Fangarielli Zona Industriale Salerno- Cel. 333 1706995 e\_mail: [info@omniaing.it](mailto:info@omniaing.it)

---

al fine di eliminare eventuali polveri generate dal transito dei veicoli. Si stima per tale attività un consumo di circa 95m<sup>3</sup>/anno.



SCHEMA A BLOCCHI GESTIONE CICLO IDRICO





## 2.4 Emissioni in atmosfera

---

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

Di seguito si fornisce una descrizione delle emissioni in atmosfera che si originano da questo punto di emissione.

E1): emissione in atmosfera derivante dei seguenti contributi:

Portata proveniente da emissioni di tipo convogliate all'interno delle aree di stoccaggio e sterilizzazione. I filtri assoluti per l'abbattimento delle polveri sono localizzati sugli unici 2 punti distinti, ovvero a valle del processo di triturazione e sterilizzazione ed immediatamente al di sopra delle cappe atte alla loro captazione, evitando altresì in tal modo, anche le eventuali polveri inquinanti con annesse sostanze "nocive", qualora eventualmente presenti, potessero stratificarsi su tutte le superfici interne di gran parte delle tubazioni dell'impianto di aspirazione e permanervi a lungo tempo. Detti filtri assoluti sono stati installati negli unici punti trattati nell'impianto di aspirazione, ove sono presenti polveri di natura pericolosa. Totale punti di aspirazione sono le tre linee di sterilizzazione e la zona di stoccaggio rifiuti.

Inoltre, è presente un abbattitore ad umido quale lo scrubber a doppio stadio con reagenti di lavaggio e del tipo a corpi di riempimento, dispositivo preposto anche all'abbattimento di polveri con alte efficienze.

### 2.4.1 Sistemi di abbattimento

---



## EMISSIONI IN ATMOSFERA

Nell'impianto della società ECOSISTEM S.r.l. è previsto un unico camino di emissione aria individuato con la sigla E1. In particolare:

E1):

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.

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 e stazione a carboni attivi. 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 di 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.



## SCARICHI IDRICI

Sulla base delle attività descritte nella Relazione Tecnica Generale è possibile affermare che nell'insediamento gli scarichi derivano prevalentemente dalle:

- ❖ **Acque reflue provenienti dai servizi del fabbricato;**
- ❖ **Acque meteoriche;**
- ❖ **Acque derivanti dal depuratore chimico fisico;**

In tal senso l' impianto fognario è così organizzato:

**Acque reflue assimilate alle domestiche:** la linea di raccolta delle acque dei servizi igienici defluisce direttamente in pozzetto ( pozzetto di ispezione n.ro 3) e successivamente nella condotta gestita dal Consorzio ASI di Avellino che gestisce il collettore fognario.

**Acque reflue depurate:** la linea di raccolta delle acque potenzialmente contaminate (area stoccaggio rifiuti, area interna al capannone, acque derivanti dallo scrubber e acque di lavaggio contenitori) dopo la fase depurativa con trattamento chimico fisico con affinamento mediante ultrafiltrazione, defluisce direttamente in pozzetto ( pozzetto di ispezione n.ro 4) e successivamente nella condotta gestita dal Consorzio ASI di Avellino che gestisce il collettore fognario nere.

**Acque meteoriche:** provenienti dalle coperture sono raccolte in una linea autonoma. Le acque meteoriche provenienti dal piazzale, e quindi potenzialmente contaminate, sono raccolte in una distinta linea che tramite tubi in pvc pesante e pozzetti di raccordo ed ispezionabili, confluiscono nell'impianto di depurazione aziendale e quindi convogliate, successivamente, in pubblica fognatura.

### 2.5 Scarichi nei corpi idrici

---

Nell'insediamento in oggetto gli scarichi idrici sono rappresentati:

- dalle acque assimilate alle domestiche derivanti dai servizi igienici: verrà confluire in fognatura consortile;





- dalle acque meteoriche di gronda: derivanti da una superficie coperta vengono convogliate in fognatura consortile rete acque bianche;
- dalle acque meteoriche contaminate ( suddivise in prima pioggia e seconda pioggia, entrambe convogliate in pubblica fognatura): tali acque provenienti dal dilavamento della superficie scoperta ( ma non utilizzata per stoccaggio rifiuti) pari a circa 2270,00 m2 vengono convogliate per gravità in un pozzetto ripartitore (separatore delle acque di prima pioggia) e quindi inviate in una vasca di accumulo/sedimentazione e disoleazione;
- dalle acque potenzialmente contaminate che previa depurazione nell'impianto chimico - fisico recapiteranno in pubblica fognatura acque nere.

In tal senso è previsto per ogni singola linea un pozzetto fiscale di ispezione in linea con la normativa regionale di settore.

A tal proposito si ricorda che la pubblica fognatura è gestita dal ConsorzioASI.

## 2.6 Rifiuti

---

In accordo con l'art. 183 comma 1 del D. Lgs. 152/06 e ss.mm.ii. il deposito temporaneo è effettuato per categorie omogenee di rifiuti e nel rispetto delle relative norme tecniche, nonché, per i rifiuti pericolosi, nel rispetto delle norme che disciplinano il deposito delle sostanze pericolose in essi contenute. In particolare, i rifiuti prodotti:

- Non contengono policloro di benzodiossine, policloro di benzofurani, policloro di benzofenoli in quantità superiore a 2,5 parti per milione (ppm), né policloro bifenile e policloro trifenili in quantità superiore a 25 parti per milione(ppm);
- sono raccolti ed avviati alle operazioni di recupero o di smaltimento con cadenza almeno trimestrale se superano i 30 mc o entro 1 anno se non sono superati i 30 mc di cui 10 pericolosi.



Nella tabella che segue si riportano le principali informazioni relative alle tipologie di rifiuti prodotti nel sito:

Descrizione del rifiuto	Quantità		Impianti / di provenienza <sup>2</sup>	Codice CER <sup>3</sup>	Classificazione	Stato fisico	Destinazione <sup>4</sup>
	t/anno	m <sup>3</sup> /anno					
rifiuti combustibili (CDR:	7446		M2	19 12 10	Rifiuto speciale non	Solido	R1;R13; D1;D10;D15
Plastica e gomma	1000		M3	19 12 04	Rifiuto speciale non	Solido	R1;R13; D1;D10;D15
soluzioni acquose di scarto, diverse da quelle di cui alla voce 16 10 01	400		Acque percolatice bacino deposito oli e acque presenti nel depuratore chimico fisico in caso di malfunzionamento dello stesso	16.10.02	Rifiuto speciale non pericoloso	Liquido	R13 / D15
soluzioni acquose di scarto, contenenti sostanze pericolose	250		Acque percolatice bacino	16.10.01*	Rifiuto speciale pericoloso	Liquido	R13 / D15
assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti), stracci e indumenti protettivi, contaminati	1		M2	15.02.02*	Rifiuto speciale pericoloso	Solido	R13 / D15

#### **Elenco delle tipologie di rifiuti prodotte**

Al fine di garantire elevati standard ambientali:

- le aree adibite a deposito temporaneo risultano adeguatamente protette, mediante bacini di contenimento che consentano di accogliere ogni possibile spandimento di materiale;



- in corrispondenza di tale area è prevista la presenza di sostanze adsorbenti, appositamente stoccate nella zona adibita ai servizi dell'impianto, da utilizzare in caso di perdite accidentali.

## 2.7 Emissioni sonore

La Ecosistem Srl è un impianto a ciclo continuo; i turni di lavoro sono diurni e notturni.

È inserita, secondo il Piano di ZONIZZAZIONE ACUSTICA COMUNALE, in area classificata come ZONA VI: AREE INDUSTRIALI. Le zone circostanti sono caratterizzate dalla presenza di altri opifici industriali.

Per la valutazione della compatibilità delle emissioni sonore, si veda Relazione Fonometrica i cui risultati confermano la conformità acustica dell'impianto.

## 2.8 Energia

I consumi stimati, annui e specifici, sia termici che elettrici in considerazione delle apparecchiature utilizzate e delle condizioni di funzionamento sono i seguenti per i singoli step dove si svolgono le operazioni già descritte in precedenza:

Fase/attività significative o gruppi di esse <sup>10</sup>	Descrizione	Energia elettrica consumata (kWh)	Consumo elettrico specifico (kWh/t)
M2	Triturazione	157	30,6
		M C X S	M C X S
	Coclee carico/scarico camere di sterilizzazione	44	8,6
		M C X S	M C X S
	Sterilizzazione	157	30,6
		M C X S	M C S
	Generatore aria compressa	8	1,6
		M C X S	M C X S
	Trattamento Aria	100	19,5



	(compreso accessori)	M	C	X	S	M	C	X	S
S.N	Impianti accessori	34				6,6			
		M	C	X	S	M	C	X	S
M3	Sanificazione contenitori	134				26,1			
		M	C	X	S	M	C	X	S

Anno di riferimento 2023 con valutazione di aggiunta impianto accessorio - depuratore chimico fisico

Le stime totali sono le seguenti :

**energia elettrica consumata 634,000 MWh**

L'energia elettrica è fornita dall'ente gestore, con le tensioni 220V-380V.

### 3. Valutazione Integrata Ambientale

Per la valutazione integrata delle prestazioni ambientali i riferimenti da adottare sono stati tratti da quanto definito dalla Decisione Commissione EU 2018/1147/Ue del 10 agosto 2018.

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		APPLICATA	



Predisporre e attuare procedure di accettazione 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 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 fulso 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 in vasca a tenuta periodicamente svuotata da ditta autorizzata.
<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 non depurate	APPLICATA	È opportuno precisare che: Per i flussi delle acque reflue non vi sono scarichi che derivano in maniera diretta dall'impianto, tutto ciò che deriva dall'impianto è preventivamente trattato e depurato. Le verifiche effettuate sono quelle previste nel Piano di Monitoraggio;
<b>BAT 7</b>			



<p>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.</p>	<p>Si effettuano i controlli richiesti secondo le indicazioni del PMC (Piano di Monitoraggio e Controllo)</p>	<p>NON APPLICABILE</p>	<p>È opportuno precisare che: Per i flussi delle acque reflue non vi sono scarichi che derivano direttamente dall'impianto di trattamento rifiuti, tutto ciò che viene scaricato è preventivamente sottoposto a depurazione. Il PM&amp;C prevede controlli semestrali alle acque di scarico, secondo i valori soglia e le frequenze e i parametri indicati nel piano.</p>
<b>BAT 8</b>			
<p>La BAT consiste nel monitorare le emissioni convogliate in atmosfera almeno alla frequenza indicata di seguito e in conformità con le norme EN. Se non sono disponibili norme EN, la BAT consiste nell'applicare le norme ISO, le norme nazionali o altre norme internazionali che assicurino di ottenere dati di qualità scientifica equivalente.</p>	<p>Si effettuano i controlli richiesti secondo le indicazioni del PMC (Piano di Monitoraggio e Controllo)</p>	<p>APPLICATA</p>	<p>Monitoraggio quadrimestrale a fronte del semestrale richiesto dalla BAT</p>
<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>			
<p>Misurazione</p>		<p>NON APPLICABILE</p>	<p>Attività non svolta in impianto</p>
<p>Fattori di emissione</p>		<p>NON APPLICABILE</p>	<p>Attività non svolta in impianto</p>
<p>Bilancio di massa</p>		<p>NON APPLICABILE</p>	<p>Attività non svolta in impianto</p>
<b>BAT 10</b>			
<p>La BAT consiste nel monitorare periodicamente le emissioni di odori.</p>	<p>Si effettuano i controlli richiesti secondo le indicazioni del PMC (Piano di Monitoraggio e Controllo)          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</p>	<p>NON APPLICABILE</p>	<p>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</p>





	esclusivamente all'interno del capannone dotato di impianto con aspirazione e abbattimento emissioni con scrubber e carboni attivi.		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	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		APPLICATA	
Ossidazione chimica		NON APPLICABILE	
Riduzione chimica		NON APPLICABILE	
Evaporazione		NON APPLICABILE	



Scambio di ioni		NON APPLICABILE	Il processo produttivo della Ecosistem prevede il trattamento di acque reflue mediante il depuratore chimico – fisico con ultrafiltrazione
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		APPLICATA	
Filtrazione (ad esempio filtrazione a sabbia, microfiltrazione, ultrafiltrazione)		APPLICATA	
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	Le tecniche comprendono: - un registro/diario di tutti gli incidenti, gli inconvenienti, le modifiche alle procedure e i risultati delle ispezioni - le procedure per individuare, rispondere e trarre insegnamento da inconvenienti e incidenti.	APPLICATA	
<b>BAT 22.</b>			
Ai fini dell'utilizzo efficiente dei materiali, la BAT consiste nel sostituire i materiali con rifiuti.		NON APPLICABILE	
<b>BAT 23. Al fine di utilizzare l'energia in modo efficiente, la BAT consiste nell'applicare entrambe le tecniche indicate di seguito</b>			
Piano di efficienza energetica	Nel piano di efficienza energetica implementato in azienda si definisce e si calcola il consumo specifico di energia dell'attività, stabilendo indicatori chiave di prestazione su base annua (ad esempio, consumo specifico di energia espresso in kWh/tonnellata di rifiuti trattati) e pianificando obiettivi periodici di miglioramento e relative azioni	APPLICATA	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: <ul style="list-style-type: none"><li>- Adsorbimento</li><li>- Biofiltro</li><li>- Ossidazione Termica</li><li>- Lavaggio ad umido</li></ul>	Utilizzo di sistema di abbattimento delle emissioni composto da scrubber, ciclone e filtro a sacco.	APPLICATA	

Le BAT dalla n° 32 alla n° 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>			
per ridurre le emissioni di odori e migliorare la prestazione ambientale complessiva, la BAT consiste nel			





selezionare i rifiuti in ingresso			
<b>BAT 34</b>			
Per ridurre le emissioni convogliate nell'atmosfera di polveri, composti organici e composti odorigeni, incluso 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 gas• sosi			
<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 NH <sub>3</sub> 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>			
er ridurre le emissioni nell'atmosfera di polveri e composti organici rilasciati nelle fasi di deposito, movimentazione e lavaggio,			
<b>BAT 51</b>			
er 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			
<b>BAT 53</b>			
Per ridurre le emissioni di HCl, NH3 e composti organici nell'atmosfera,			

#### 4. Sintesi non Tecnica

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 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. Le stesse informazioni sono riportate nell'allegata scheda E – "Sintesi non Tecnica" .

#### 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. intende svolgere attività di stoccaggio dei rifiuti riportati nelle tabelle 1 e 2. Inoltre intende svolgere le attività di sterilizzazione di rifiuti sanitari a solo rischio infettivo riportati nella successiva tabella n. 3-

#### Descrizione delle attività svolte

L'azienda è dotata di Autorizzazione Integrata Ambientale di cui D.D. n. 149 del 22/11/2022 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;
- messa in riserva-(R13), fino ad un massimo di 2t, di filtri oli esausti, 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	ATTIVI TA'
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	D15



	sostanze pericolose	
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
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 esse 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 20 01 21 e 20 01 23, contenenti componenti pericolosi	D15-R13
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' A'
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-R13
18 02 01	oggetti da taglio (eccetto 18 02 02)	D15-R13
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-R13
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





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

CER	TIPOLOGIA	ATTIVI TA'
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 la deposito preliminare e/o la messa in riserva conto terzi.**

CER	TIPOLOGIA	ATTIVI TA'
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	ATTIVI TA'
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.**

CER	TIPOLOGIA	ATTIVITA'
18 01 03*	Rifiuti che devono essere raccolti e smaltiti applicando precauzioni	R12; R13;



	particolari per evitare infezioni	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 in vasca a tenuta periodicamente svuotata. 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 vapore acqueo sino a raggiungere una temperatura di circa 106°C

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.

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 saranno munite di una pavimentazione realizzata con getto di calcestruzzo con sovrastante strato di quarzo sferoidale opportunamente lisciata; tale pavimentazione sarà 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, saranno disposti in bacini di contenimento pavimentati in calcestruzzo con accentuata pendenza verso un sistema di canalette di drenaggio collegato alla rete fognante oleosa;
- ❖ Le vasche a tenuta, risulteranno impermeabilizzate con telo e munite di doppia parete in modo da creare un'intercapedine tra le pareti stesse, che consentirà di verificare la loro tenuta e l'assenza di trafile;
- ❖ 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 dalle acque meteoriche e reflue depurate 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 sono fatte confluire in pubblica fognatura;
- Le acque reflue sono depurate e successivamente scaricate in pubblica fognatura.



## **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.
- ❖ Per la movimentazione interna dei rifiuti saranno utilizzati esclusivamente veicoli a motori elettrici.

## **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;
- ❖ Per la movimentazione interna dei rifiuti saranno utilizzati esclusivamente veicoli a motori elettrici.
- ❖ Le emissioni stimate durante il trattamento risultano compatibili con i limiti stabiliti dal Piano di zonizzazione acustico approvato dal Comune di Nusco (AV)

### Interventi migliorativi

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



Alla Soc. ECOSISTEM s.r.l.  
Area Industriale F1  
Nusco (AV)  
c.a. Ing. Francesco Coda  
francesco.coda@ordingsa.it

**Oggetto:** CUP 9759 – Istanza di valutazione preliminare ai sensi dell’art 6 comma 9bis D.Lgs.152/2006 relativa al “*progetto modifica non sostanziale all’impianto di stoccaggio di rifiuti pericolosi e non pericolosi sanitari a rischio infettivo – Comune di Nusco (AV)*”- Proposto dalla Soc. ECOSISTEM s.r.l. – Esito Commissione.

Si comunica che nella seduta del 28/09/2023 la Commissione V.I.A. - V.A.S. - V.I. ha esaminato l’istanza ai sensi art. 6 comma 9 D. Lgs. 152/2006, acquisita al prot. reg. n. 0409121 del 22/08/2023, relativa al “*progetto modifica non sostanziale all’impianto di stoccaggio di rifiuti pericolosi e non pericolosi sanitari a rischio infettivo – Comune di Nusco (AV)*” – presentata da codesta Società.

La Commissione si è espressa come di seguito riportato:

“Relaziona sull’intervento l’ing. Antonio Ronconi, il quale evidenzia quanto segue:

In merito all’istanza presentata si rappresenta che l’art. 6, comma 9 del Dlgs 152/2006 prevede che per le modifiche, le estensioni o gli adeguamenti tecnici finalizzati a migliorare il rendimento e le prestazioni ambientali dei progetti elencati negli allegati II, II-bis, III e IV alla parte seconda del Decreto Legislativo 152/2006, il proponente, in ragione della presunta assenza di potenziali impatti ambientali significativi e negativi, ha la facoltà di richiedere all’autorità competente, trasmettendo adeguati elementi informativi tramite apposite liste di controllo, una valutazione preliminare al fine di individuare l’eventuale procedura da avviare.

La soc. ECOSISTEM S.r.l. gestisce un impianto che svolge attività di stoccaggio di rifiuti pericolosi e non (Deposito Preliminare o Messa in riserva) operazioni individuate ai punti D15 ed R13 rispettivamente dell’allegato B e C del D. Lgs. 152/2006 e s.m.i. – Parte IV; e trattamento di sterilizzazione di rifiuti sanitari pericolosi, a solo rischio infettivo - operazioni R12 e R13 dell’allegato C del D. Lgs. 152/2006 e s.m.i. – Parte IV ed operazioni D15; D14; D13 e D9 dell’allegato B del citato decreto. L’impianto risulta in ultimo autorizzato con D.D. N. 149 DEL 29/11/2022.

La modifica che la società intende apportare all’impianto esistente riguarda esclusivamente le modalità di gestione delle acque reflue di tipo industriale prodotte durante le operazioni di stoccaggio e trattamento dei rifiuti. Allo stato attuale le acque reflue vengono stoccate in n.4 vasche a tenuta e successivamente prelevate con autobotti e trasportate fuori sito come rifiuti liquidi. È prevista l’installazione di un nuovo impianto di depurazione da collocarsi nell’area di sedime dell’opificio, senza occupazione di nuove superfici. L’impianto di depurazione prevede un trattamento chimico/fisico con ultrafiltrazione tale da garantire, come dichiarato dal proponente, l’ottenimento di un refluo in uscita con caratteristiche conformi ai parametri di cui alla Tab.III All.V Parte III D.Lg.vo n°152/2006 per lo scarico in pubblica fognatura. Appaiono evidenti i benefici ambientali della modifica proposta in quanto con l’introduzione del nuovo sistema di depurazione si conseguirà l’eliminazione della fase di stoccaggio dei reflui nelle vasche, nonché l’eliminazione dei trasporti presso impianti terzi dei medesimi reflui.

*Giunta Regionale della Campania*  
*Ufficio Speciale Valutazioni Ambientali*

Sulla base delle dichiarazioni del proponente di cui alla *Lista di controllo per la valutazione preliminare* oggetto di istruttoria tecnica di competenza dello Staff Valutazioni Ambientali, **considerato** che, gli interventi proposti:

- ✓ non modificano il quantitativo autorizzato di rifiuti in ingresso;
- ✓ non modificano le geometrie e le volumetrie degli edifici;
- ✓ non modificano i volumi di aria trattata emessi in atmosfera;
- ✓ non modificano i volumi di scarico rilasciati in corpo idrico superficiale;
- ✓ non danno luogo ad alcun incremento dei valori delle grandezze oggetto di soglia;
- ✓ hanno ricadute positive considerato che si intende trattare i reflui all'interno dell'area d'impianto per il successivo scarico in pubblica fognatura secondo quanto previsto dalla Tab.III All.V Parte III D.Lg.vo n°152/2006 eliminando lo stoccaggio e il trasporto degli stessi, mediante autobotte, presso impianti autorizzati al trattamento degli stessi.

Avendo valutato che le modifiche che si intendono introdurre all'impianto in esercizio, così come autorizzato, siano effettivamente finalizzate a migliorare il rendimento e le prestazioni ambientali dell'opificio, e che le stesse non possano determinare potenziali impatti ambientali significativi e negativi, si propone alla Commissione V.I.A. V.A.S. di non sottoporre a successive procedure di valutazione ambientale il progetto denominato "*Modifica non sostanziale all'impianto di stoccaggio di rifiuti pericolosi e non pericolosi sanitari a rischio infettivo*", proponente Soc. Ecosistem S.r.l, CUP 9759.

A margine si rappresenta che lo schema idraulico riportato alla tav. 2 prevede che le acque depurate siano immesse nel pozzetto di confluenza delle acque meteoriche di prima e seconda pioggia. In fase di autorizzazione dovrà essere accertata a cura degli Enti competenti la conformità alla normativa vigente dello schema idraulico proposto dalla Società.

**La Commissione, sulla scorta dell'istruttoria condotta dall'ing. Antonio Ronconi e in particolare dei contenuti valutativi che qui si intendono riportati integralmente nonchè della proposta di parere formulata dallo stesso, decide di non assoggettare il progetto ad alcuna valutazione ambientale."**

L'Istruttore Amministrativo  
Geom. Fioravante Napolitano



Il Dirigente  
Avv. Simona Brancaccio  
Documento firmato da:  
SIMONA BRANCACCIO  
11.10.2023 10:57:03 UTC

## Asseverazione importo versamento

Il sottoscritto Russo Sabato, nato a Napoli il 21/06/1964, in qualità di Legale Rappresentante della Ecosistem Srl con sede legale in Zona Industriale F1 - Nusco (AV) C.F./P.IVA 02268680648, nonché Gestore per l'impianto IPPC ubicato in Zona Industriale F3 - Nusco (AV), assevera il calcolo della tariffa per l'istruttoria connessa al rilascio dell'Autorizzazione per Modifica Non Sostanziale dell'AIA D.D. n. 149 del 29/11/2022 del suddetto impianto, secondo quanto riportato nell'allegato del D.M. 58/2017

Che la tariffa da corrispondere è pari a € 4.050,00, così come riportato nel **punto 2) "Modifiche non sostanziali con aggiornamento del provvedimento autorizzativo"** di cui alla nota protocollo n. 2021.0507910 del 14/10/2021 della UOD 5017 Autorizzazioni Ambientali e Rifiuti avente ad oggetto "Richiesta di chiarimenti e integrazioni relativamente alla DGR n. 43 del 09/02/2021" - "Prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento (IPPC) - art. 10 comma 3 del Decreto Ministeriale dell'Ambiente e della Tutela del territorio e del mare n. 58 del 06/03/2017. Tariffe da applicare in relazione alle istruttorie e ai controlli previsti dal titolo III bis del D.Lgs. 152/06", che riporta quanto segue:

L'all. III del DM 58/17 determina la tariffa per le istruttorie in caso di modifiche non sostanziali ed in particolare prevede che "la tariffa dell'istruttoria di cui all'art. 1, comma 1, lettera d) è pari ad € 4.050,00 per ogni attività di cui all'art. 2, comma 1, lettera a) oppure b), oggetto di modifica non sostanziale e che non comporta necessariamente l'aggiornamento del provvedimento autorizzativo".

Pertanto, in base alla modifica non sostanziale comunicata l'AC potrà decidere se applicare la tariffa di € 4050,00 (ridotta del 50%) o applicare la formula relativa alla Tariffa Tr (ridotta del 50%).

Il Gestore

Firmato digitalmente da:  
SABATO RUSSO  
Data: 05/03/2024 10:28:47



Cognome	RUSSO
Nome	SABATO
nato il	21-06-1964
(atto n. .... 317 / 1 S. A. 1964)	
a	NAPOLI (NA)
Cittadinanza	Italiana
Residenza	LIONI (AV)
Via	VIA RONCA 30
Stato civile	
Professione	
CONNOTATI E CONTRASSEGNI SALIENTI	
Statura	178
Capelli	Castani
Occhi	Castani
Segni particolari	NESSUNO

Firma del titolare	<i>Sabato Russo</i>
LIONI	02-08-2017
IL SINDACO	
Impronta del dito indice sinistro	<i>ALFANO ALFA</i>
	<i>Alfano Alfa</i>

Scadenza	21-06-2028
AY 0490240	

REPUBBLICA ITALIANA	
COMUNE DI LIONI	
CARTA D'IDENTITA'	
N° AY 0490240	
DI	
RUSSO SABATO	



**All'attenzione dell'Ufficio**  
Direzione Generale Ciclo Integrato delle Acque e dei Rifiuti  
U.O.D. 50 17 05 Autorizzazioni Ambientali e Rifiuti Avellino  
tel. 0825/765111 Central.- FAX 0825/765469  
PEC: [uod.501705@pec.regione.campania.it](mailto:uod.501705@pec.regione.campania.it)

**Oggetto: Versamento diritti modifica non sostanziale AIA**

Il sottoscritto Sabato Russo nato a Napoli il 21/06/1964 e residente in Lioni (AV) alla Via Ronca n. 30, in qualità di Legale Rappresentante della "ECOSISTEM S.R.L." con sede legale in Nusco (AV) in Area Industriale lotto F3, P.IVA 02268680648,

Con la presente

Premesso che lo scrivente ha effettuato un versamento pari ad euro 19.000,00 in data 08.04.2022 a favore della UOD 501705 che è risultato non dovuto in quanto eccedente il valore da versare, rif distinta di bonifico 08.04.2022 comunicata a mezzo pec alla UOD con pec del 12.07.2022

Atteso che la presente richiesta di modifica non sostanziale richiede un versamento pari ad euro 4.050,00 da versarsi a favore della UOD 501705

Chiede di poter compensare le maggiori somme versate con quanto necessario alla presente istanza.

Certo in un benevolo accoglimento della presente

L'occasione è gradita per inviare

Distinti saluti

Nusco (AV), 21/02/2024

Firma  
  
Firmato digitalmente da:  
SABATO RUSSO  
Data: 05/03/2024 10:29:47