



**DOCUMENTO DESCRITTIVO E PROPOSTA DI DOCUMENTO PRESCRITTIVO CON
APPLICAZIONI BAT
Codici IPPC 5.5 - 5.1 - 5.3**

Identificazione del Complesso IPPC	
Ragione sociale	DOLERFER S.r.l.
Annodi fondazione	1996
Gestore Impianto IPPC	Esposito Ciro
Sede Legale	Via Kennedy n. 22, Frattaminore (CE)
Sede operativa	Via A. Volta n. 63, Sant'Arpino (CE)
UOD di attività	CE
Codice ISTAT attività	467710
Codice attività IPPC	5.5 - 5.1 - 5.3
Codice NOSE - Pattività IPPC	109.07
Codice NACE attività IPPC	90
Codificazione Industria Insalubre	I
Dati occupazionali	8-10
Giorni/settimana	5-6
Giorni/anno	300

B.1 QUADRO AMMINISTRATIVO-TERRITORIALE

Inquadramento del complesso ed el sito Dolerfer S.r.l.

B.1.1 Inquadramento del complesso produttivo

L'impianto IPPC della Dolerfer S.r.l. è un impianto per l'attività di stoccaggio e trattamento rifiuti pericolosi e non..

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

Cat. All. VIII Parte Seconda D.Lgs n. 152/06 e s.m.i.	Tipologia di attività svolta
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;	Cernita, separazione, ricondizionamento, adeguamento volumetrico di rifiuti pericolosi (trattamento fisico) Miscelazione di oli minerali esausti.
5.3 a) Lo smaltimento dei rifiuti non pericolosi, con capacità superiore a 50 Mg al giorno, che comporta il ricorso ad una o più delle seguenti attività ed escluse le attività di trattamento delle acque reflue urbane, disciplinate al paragrafo 1.1 dell' Allegato 5 alla Parte Terza: 2) trattamento fisico-chimico;	Cernita, separazione, ricondizionamento, adeguamento volumetrico di rifiuti non pericolosi (trattamento fisico)
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.	Stoccaggio di rifiuti pericolosi.

Tabella 1-Attività IPPC

L'attività produttive saranno svolte in:

- un sito a destinazione Industriale;
- in 1 capannone pavimentato e impermeabilizzato;
- all'esterno su superficie pavimentata e impermeabilizzata;
- sotto tettoia

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

Superficie totale [m ²]	Superficie coperta e pavimentata [m ²]	Superficie scoperta e pavimentata [m ²]	Superficie scoperta non pavimentata [m ²]
6.400	1.677	4.658	65

Tabella 2 -Superficie coperte e scoperte dello stabilimento

E' presente una certificazione ISO14001.

B.1.2 Inquadramento geografico-territoriale del sito

Lo stabilimento è ubicato nel Comune di Sant'Arpino (CE) alla Via A. Volta n. 63. L'area è destinata dal PRG del Comune a destinazione industriale e non sono presenti vincoli paesaggistici ed idrogeologici. La viabilità è caratterizzata dalla presenza di alcune direttrici principali come l'asse mediano e non lontano l'autostrada A1.

B.1.3 Stato autorizzativo e autorizzazioni sostituite

Allo stato sussistono sul sito in esame n. 2 provvedimenti autorizzativi:

1. il primo è relativo all'attività di stoccaggio e recupero di rifiuti non pericolosi, autorizzata in procedura semplificata, ex artt. 214-216 D.Lgs 152/2006 e s.m.i., con iscrizione n. 39/2008 della Provincia di Caserta;
2. il secondo provvedimento autorizzativo è relativo all'attività di stoccaggio di rifiuti pericolosi e non pericolosi, autorizzata in procedura ordinaria ex art. 208 D.Lgs 152/2006 e s.m.i., con Decreto Dirigenziale n. 207 del 30/05/2012, derivante dall'accorpamento dei decreti n. 4/2008, 3/2008 e 17/2011.

Ciascun provvedimento è relativo ad una specifica attività e risulta separato dagli altri; la Regione Campania, in sede di richiesta di presa d'atto di una variazione sociale da "Dolerfer S.a.s." a "Dolerfer S.r.l." e di una variante non sostanziale, ha unificato i decreti autorizzativi in regime ordinario nell'unico provvedimento n. 207 del 30/05/2012, rettificato dal D.D. 361 del 10/08/2012.

Il terzo provvedimento è relativo all'attività di autodemolizione, ritenuta attività tecnicamente connessa e, pertanto, ricompresa all'interno del provvedimento AIA:

3. Autodemolizione: D.D. n. 943 del 15/12/2009 e D.D. n. 32 del 12/02/2013; attestato di prosecuzione attività in attesa di rilascio di provvedimento AIA prot. 2016.0271927 del 20/04/2016.

L'azienda è inoltre dotata di autorizzazione allo scarico dall'ATO2 Napoli – Volturno.

B.2 QUADRO PRODUTTIVO- IMPIANTISTICO

B.2.1 Produzioni

L'attività della ditta Dolerfer S.r.l. è lo stoccaggio e trattamento di rifiuti pericolosi e non pericolosi; l'attività è per lo più costituita dallo stoccaggio dei rifiuti nell'attesa di essere conferiti ad impianti terzi autorizzati. Sono altresì autorizzate attività di cernita, selezione ed adeguamento volumetrico dei rifiuti in ingresso.

Vi è infine l'attività di autodemolizione, finalizzata alla bonifica e trattamento dei veicoli fuori uso.

B.2.2 Materie prime/ausiliarie

Non essendo previsti particolari cicli produttivi, le materie prime sono costituite dai rifiuti e dai veicoli fuori uso in ingresso.

Sono presenti inoltre materie ausiliarie per il trattamento delle acque reflue in apposito impianto chimico-fisico (reagenti) e gasolio adoperato per l'approvvigionamento dei mezzi di movimentazione e di alcuni macchinari lavorativi. Sono inoltre presenti apposite sostanze e kit assorbenti per eventuali sversamenti accidentali.

B.2.3 Risorse idriche ed energetiche

Fabbisogno idrico

Il fabbisogno idrico della ditta ammonta a circa 346 m³ annui per un consumo medio giornaliero pari a circa 1,15 m³/g.

Si tratta di acqua proveniente da acquedotto a cui l'impianto è allacciato.

Consumi energetici

L'energia elettrica è utilizzata per illuminazione, funzionamento degli impianti/apparecchiature, servizi

Fase/attività	Descrizione	Energia elettrica consumata/stimata (MWh/a)*	Consumo elettrico specifico (kWh/t)
Attività produttiva	Stoccaggio e trattamento rifiuti	69,582	8,53 kWh/t
	Illuminazione/uffici/ servizi		/
TOTALI		69,582	
* Energia elettrica acquisita dall'esterno; assenza di gruppi elettrogeni e di caldaie per la produzione di energia termica			

Tabella 3 – Consumi di energia elettrica

Rifiuti

Elenco rifiuti oggetto di autorizzazione:

Tabella riepilogativa con quantitativi giornalieri e tipologie di operazioni:

Tipologia	CER	Attività	Operazioni	t/a	mc/a	t/g	mc/g
Oli ed emulsioni	12 01 06*	R13-D15-R12-D13	Stoccaggio e miscelazione	6.000	6.300	150	158
	12 01 07*	R13-D15-R12-D13					
	12 01 10*	R13-D15-R12-D13					
	12 01 19*	R13-D15-R12-D13					
	13 01 01*	R13-D15-R12-D13					
	13 01 09*	R13-D15-R12-D13					
	13 01 10*	R13-D15-R12-D13					
	13 01 11*	R13-D15-R12-D13					
	13 01 12*	R13-D15-R12-D13					
	13 01 13*	R13-D15-R12-D13					
	13 02 04*	R13-D15-R12-D13					
	13 02 05*	R13-D15-R12-D13					
	13 02 06*	R13-D15-R12-D13					
	13 02 07*	R13-D15-R12-D13					
	13 02 08*	R13-D15-R12-D13					
	13 03 01*	R13-D15-R12-D13					
	13 03 06*	R13-D15-R12-D13					
	13 03 07*	R13-D15-R12-D13					
	13 03 08*	R13-D15-R12-D13					
	13 03 09*	R13-D15-R12-D13					
	13 03 10*	R13-D15-R12-D13					
	13 04 01*	R13-D15-R12-D13					
	13 04 02*	R13-D15-R12-D13					
	13 04 03*	R13-D15-R12-D13					
	13 05 06*	R13-D15-R12-D13					
	13 07 01*	R13-D15-R12-D13					
	13 07 02*	R13-D15-R12-D13					
	13 07 03*	R13-D15-R12-D13					
	13 08 01*	R13-D15-R12-D13					
	19 02 07*	R13-D15-R12-D13					
	20 01 26*	R13-D15-R12-D13					
	12 01 08*	R13-D15-R12-D13	Stoccaggio e miscelazione				
	12 01 09*	R13-D15-R12-D13					
	12 03 01*	R13-D15-R12-D13					
	13 01 04*	R13-D15-R12-D13					
	13 01 05*	R13-D15-R12-D13					
13 05 07*	R13-D15-R12-D13						
13 08 02*	R13-D15-R12-D13						
16 07 08*	R13-D15-R12-D13						

Tipologia	CER	Attività	Operazioni	t/a	mc/a	t/g	mc/g
Ferro, acciaio e ghisa	10 02 10	R4-R12-R13-D13-D14-D15	Selezione, taglio, pressatura, cesoiatura	44.000	30.000	300	200
	12 01 01	R4-R12-R13-D13-D14-D15					
	12 01 02	R4-R12-R13-D13-D14-D15					
	15 01 04	R4-R12-R13-D13-D14-D15					
	16 01 06	R4-R12-R13-D13-D14-D15					
	16 01 16	R4-R12-R13-D13-D14-D15					
	16 01 17	R4-R12-R13-D13-D14-D15					

	17 04 05	R4-R12-R13-D13-D14-D15					
	19 01 02	R4-R12-R13-D13-D14-D15					
	19 10 01	R4-R12-R13-D13-D14-D15					
	19 12 02	R4-R12-R13-D13-D14-D15					
	20 01 40	R4-R12-R13-D13-D14-D15					
Metalli non ferrosi	02 01 10	R4-R12-R13-D13-D14-D15	Selezione, taglio, pressatura, cesoiatura	15.000	10.000	300	200
	11 05 01	R4-R12-R13-D13-D14-D15					
	12 01 03	R4-R12-R13-D13-D14-D15					
	12 01 04	R4-R12-R13-D13-D14-D15					
	16 01 18	R4-R12-R13-D13-D14-D15					
	17 04 01	R4-R12-R13-D13-D14-D15					
	17 04 02	R4-R12-R13-D13-D14-D15					
	17 04 03	R4-R12-R13-D13-D14-D15					
	17 04 04	R4-R12-R13-D13-D14-D15					
	17 04 06	R4-R12-R13-D13-D14-D15					
	17 04 07	R4-R12-R13-D13-D14-D15					
	19 10 02	R4-R12-R13-D13-D14-D15					
	19 12 03	R4-R12-R13-D13-D14-D15					

Tipologia	CER	Attività	Operazioni	t/a	mc/a	t/g	mc/g
RAEE non pericolosi	16 02 14	R3-R4-R12-R13-D13-D14-D15	Cernita, disassemblaggio, triturazione carcasse	500	500	60	60
	16 02 16	R3-R4-R12-R13-D13-D14-D15					
	20 01 36	R3-R4-R12-R13-D13-D14-D15					

Tipologia	CER	Attività	Operazioni	t/a	mc/a	t/g	mc/g
RAEE pericolosi	16 02 09*	R13-R12-D13-D15	Stoccaggio, cernita manuale (esclusivamente relativa ad allontanamento eventuali sostanze estranee), pallettizzazione	300	300	60	60
	16 02 10*	R13-R12-D13-D15					
	16 02 11*	R13-R12-D13-D15					
	16 02 13*	R13-R12-D13-D15					
	16 02 15*	R13-R12-D13-D15					
	20 01 21*	R13-R12-D13-D15					
	20 01 23*	R13-R12-D13-D15					
	20 01 35*	R13-R12-D13-D15					

Tipologia	CER	Attività	Operazioni	t/a	mc/a	t/g	mc/g
Cavi non pericolosi	16 01 22	R4-R12-R13-D13-D14-D15	Selezione manuale, pelacavi (separazione anima in metallo)	300	250	60	48
	16 02 16						
	17 04 11						

Tipologia	CER	Attività	Operazioni	t/a	mc/a	t/g	mc/g
Cavi pericolosi	17 04 10*	R12-R13-D13-D15	Stoccaggio, cernita manuale (esclusivamente relativa ad allontanamento eventuali sostanze estranee)	30	25	10	8

Tipologia	CER	Attività	Operazioni	t/a	mc/a	t/g	mc/g
Plastica e Gomma	02 01 04	R12-R13-D13-D14-D15	Stoccaggio, eventuale cernita e triturazione e/o pressatura	600	750	60	75
	07 02 13	R12-R13-D13-D14-D15					
	12 01 05	R12-R13-D13-D14-D15					
	16 01 19	R12-R13-D13-D14-D15					
	17 02 03	R12-R13-D13-D14-D15					
	19 12 04	R12-R13-D13-D14-D15					
	15 01 02	R12-R13-D13-D14-D15					
	15 01 05	R12-R13-D13-D14-D15					

	15 01 06	R12-R13-D13-D14-D15					
	20 01 39	R12-R13-D13-D14-D15					
Pneumatici	160103	R12-R13-D13-D14-D15		10.000	13.000	150	200
Legno	03 01 05	R12-R13-D13-D14-D15	Stoccaggio, eventuale cernita e triturazione	160	228	30	37,5
	15 01 03	R12-R13-D13-D14-D15					
	17 02 01	R12-R13-D13-D14-D15					
	19 12 07	R12-R13-D13-D14-D15					
	20 01 38	R12-R13-D13-D14-D15					
Tessili	04 01 08	R12-R13-D13-D14-D15	Stoccaggio, eventuale cernita e triturazione e/o pressatura	190	420	30	60
	04 01 09	R12-R13-D13-D14-D15					
	15 01 09	R12-R13-D13-D14-D15					
	19 12 08	R12-R13-D13-D14-D15					
	20 01 10	R12-R13-D13-D14-D15					
	04 02 21	R12-R13-D13-D14-D15					
	04 02 22	R12-R13-D13-D14-D15					
20 01 11	R12-R13-D13-D14-D15						
Imballaggi pericolosi	15 01 10*	R12-R13-D13-D14-D15	Stoccaggio, eventuale cernita e triturazione e/o pressatura	200	220	40	44
Altri rif. Solidi pericolosi	15 02 02*	R12-R13-D13-D14-D15	Stoccaggio, eventuale cernita e triturazione e/o pressatura	200	220	40	44
	15 02 03	R12-R13-D13-D14-D15					
	17 02 04*	R12-R13-D13-D14-D15	Stoccaggio, eventuale cernita	150	187	40	50

Tipologia	CER	Attività	Operazioni	t/a	mc/a	t/g	mc/g
Carta e Cartone	15 01 01	R12-R13-D13-D14-D15	Stoccaggio, cernita e pressatura	700	875	50	62,5
	19 12 01	R12-R13-D13-D14-D15					
	20 01 01	R12-R13-D13-D14-D15					

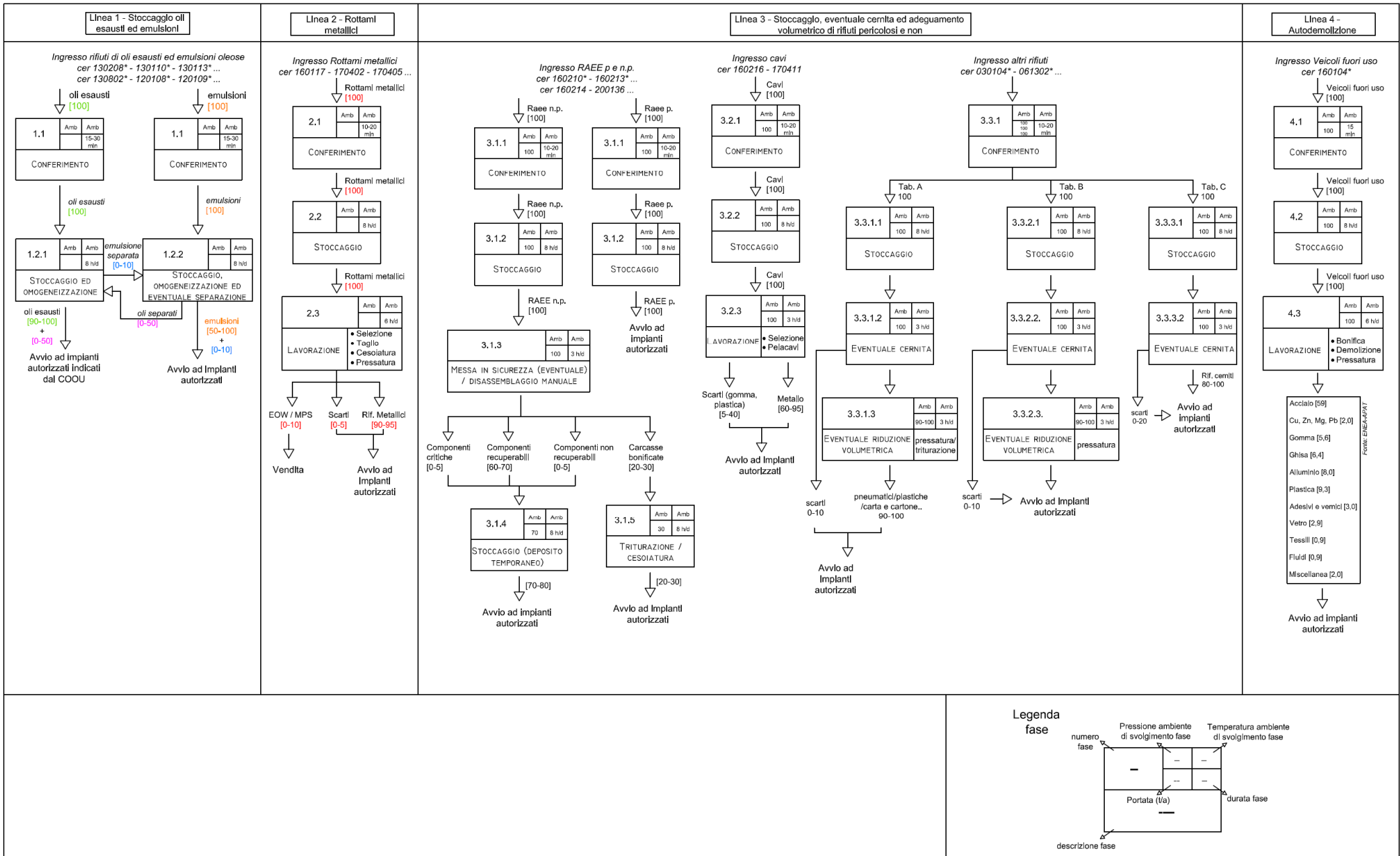
Tipologia	CER	Attività	Operazioni	t/a	mc/a	t/g	mc/g
Vetro	15 01 07	R12-R13-D13-D14-D15	Stoccaggio, eventuale cernita manuale	280	230	60	50
	16 01 20	R12-R13-D13-D14-D15					
	17 02 02	R12-R13-D13-D14-D15					
	19 12 05	R12-R13-D13-D14-D15					
	20 01 02	R12-R13-D13-D14-D15					
Carboni attivi e resine	06 13 02*	R12-R13-D13-D14-D15	Stoccaggio, eventuale cernita manuale (esclusivamente relativa ad allontanamento eventuali sostanze estranee)	30	37	5	6
	19 01 10*	R12-R13-D13-D14-D15		30	37	5	6
	19 09 04	R12-R13-D13-D14-D15					
	19 09 05	R12-R13-D13-D14-D15					
Catalizzatori esauriti	16 08 01	R12-R13-D13-D14-D15	Stoccaggio, eventuale cernita manuale (esclusivamente relativa ad allontanamento eventuali sostanze estranee)	200	166	24	20
	16 08 07*						
Rifiuti fuori specifica o Contenenti prodotti Chimici	16 03 03*	D13-D14-D15	Stoccaggio, separazione eventuali sostanze estranee, pallettizzazione.	120	120	20	20
	16 03 04	D13-D14-D15					
	16 03 05*	R12-R13-D13-D14-D15					
	16 03 06	R12-R13-D13-D14-D15					
	16 05 04*	D13-D14-D15					
	16 05 05	R12-R13-D13-D14-D15					
	16 05 06*	D13-D14-D15					
Catrami e miscele bituminose	16 07 09*	D13-D14-D15	50	55	15	16,5	
	17 03 01*	R12-R13-D13-D14-D15					
Pile e batterie	16 06 04	R12-R13-D13-D14-D15	Stoccaggio, eventuale cernita manuale (esclusivamente relativa ad allontanamento eventuali sostanze estranee), riconfezionamento,	10.000	5.000	200	100
	16 06 05	R12-R13-D13-D14-D15					
	20 01 34	R12-R13-D13-D14-D15					
	16 06 01*	R12-R13-D13-D14-D15					

	16 06 02*	R12-R13-D13-D14-D15	pallettizzazione.				
	16 06 03*	R12-R13-D13-D14-D15					
	16 06 06*	R12-R13-D13-D14-D15					
	20 01 33*	R12-R13-D13-D14-D15					
Colle, adesivi, vernici Pitture e toner	08 01 11*	R12-R13-D13-D14-D15	Stoccaggio,pallettizzazione	90	100	25	27,8
	08 01 21*	R12-R13-D13-D14-D15					
	08 03 12*	R12-R13-D13-D14-D15					
	08 03 17*	R12-R13-D13-D14-D15					
	08 04 09*	R12-R13-D13-D14-D15					
	08 01 12	R12-R13-D13-D14-D15		90	100	25	27,8
	08 03 13	D13-D14-D15					
	08 03 18	R12-R13-D13-D14-D15					
08 04 10	D13-D14-D15						
Solventi alogenati	14 06 01*	D13-D14-D15	Stoccaggio, pallettizzazione	20	20	10	10
	14 06 02*	D13-D14-D15					
Solventi non alogenati	14 06 03*	R12-R13-D13-D14-D15	Stoccaggio, pallettizzazione	20	20	10	10
Fanghi e morchie Contenenti solventi	14 06 05*	D13-D14-D15	Stoccaggio, pallettizzazione	30	32	10	11
Rifiuti da processi chimici Contenenti metalli	06 04 05*	R12-R13-D13-D14-D15	Stoccaggio, pallettizzazione	150	125	60	50
Fanghi e morchie oleose Grassi e cere	05 01 03*	R12-R13-D13-D15	Stoccaggio, pallettizzazione	50	52	25	26
	12 01 12*	R12-R13-D13-D15					
	13 05 02*	R12-R13-D13-D15					
	13 08 01*	R12-R13-D13-D15					
Altri rifiuti di provenienza Da manutenzione e Demolizione autoveicoli (p)	16 01 07*	R12-R13-D13-D14-D15	Stoccaggio, eventuale cernita manuale (esclusivamente relativa ad allontanamento eventuali sostanze estranee)	900	1.100	60	75
	16 01 08*	D13-D14-D15					
	16 01 09*	D13-D14-D15					
	16 01 10*	D13-D14-D15					
	16 01 21*	R12-R13-D13-D14-D15					
	16 08 02*	R12-R13-D13-D14-D15					
Altri rifiuti di provenienza Da manutenzione e Demolizione autoveicoli (np)	16 01 12	R12-R13-D13-D14-D15	Stoccaggio, cernita manuale, recupero parte metallica	900	1.100	100	125
	16 08 03	R12-R13-D13-D14-D15					
	16 01 22	R12-R4-R13-D13-D14-D15					
Imballaggi pericolosi	15 01 11*	R12-R13-D13-D14-D15	Stoccaggio, eventuale cernita e triturazione e/o pressatura (eccetto rifiuti contenenti amianto per i quali non si effettueranno attività di pressatura o triturazione)	200	166	50	41,5
Ingombranti	20 03 07	R12-R13-D13-D14-D15	Stoccaggio, eventuale cernita e triturazione	100	110	50	55
Rif. Cont. Oli	16 07 08*	R12-R13-D13-D14-D15	Stoccaggio, pallettizzazione	50	62,5	25	31
Rifiuti liquidi soluzioni Acquose, Rif. Solidi	07 06 12	R12-R13-D13-D14-D15	Stoccaggio, pallettizzazione	200	200	30	30
	08 01 19*	R12-R13-D13-D14-D15					
	08 01 20	D13-D14-D15					
	08 02 01	D13-D14-D15					
	09 01 01*	D13-D14-D15					
	09 01 02*	D13-D14-D15					
	09 01 03*	D13-D14-D15					
	09 01 04*	D13-D14-D15					
	09 01 05*	D13-D14-D15					
	11 01 11*	R12-R13-D13-D14-D15					
	11 01 12	R12-R13-D13-D14-D15					
	12 03 01*	R12-R13-D13-D15					
	12 03 02*	D13-D14-D15					

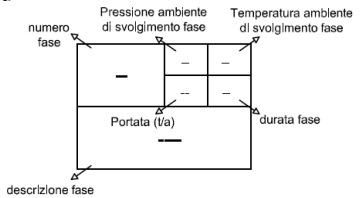
	16 10 01*	D13-D14-D15					
	16 10 02	R12-R13-D13-D14-D15					
	16 10 03*	R12-R13-D13-D14-D15					
	16 10 04	D13-D14-D15					
	19 08 13*	R12-R13-D13-D14-D15					
	19 08 14	R12-R13-D13-D14-D15					
Inerti e rifiuti da Costruzione (np)	17 03 02	R12-R13-D13-D14-D15	Stoccaggio, pallettizzazione	100	70	50	35
	17 01 03	R12-R13-D13-D14-D15					
	17 09 04	R12-R13-D13-D14-D15					
	17 01 01	R12-R13-D13-D14-D15					
	17 01 02	R12-R13-D13-D14-D15					
	17 01 07	R12-R13-D13-D14-D15					
	17 05 04	R12-R13-D13-D14-D15					
	17 08 02	R12-R13-D13-D14-D15					
	17 06 04	R12-R13-D13-D14-D15					
Inerti e rifiuti da Costruzione (p)	17 01 06*	R12-R13-D13-D14-D15	Stoccaggio, pallettizzazione	50	35	30	20
	17 05 03*	D13-D14-D15					
	17 08 01*	D13-D14-D15					
	17 09 03*	D13-D14-D15					
Scorie	10 04 01*	R12-R13-D13-D14-D15	Stoccaggio, pallettizzazione	180	132	30	22
Fanghi	07 02 11*	D13-D14-D15	Stoccaggio, pallettizzazione	30	30	15	15
	08 01 13*	D13-D14-D15					
	12 01 14*	D13-D14-D15					
	12 01 18*	R12-R13-D13-D14-D15					
	14 06 04*	D13-D14-D15	Stoccaggio, pallettizzazione	30	30	15	15
	07 02 12	D13-D14-D15					
	08 01 14	D13-D14-D15					
	10 02 15	R12-R13-D13-D14-D15					
	12 01 15	D13-D14-D15					
Oli vegetali	20 01 25	R12-R13-D13-D15	Stoccaggio, pallettizzazione	300	330	30	33
Altri rifiuti liquidi	06 01 01*	D13-D14-D15	Stoccaggio, pallettizzazione	60	60	15	15
	06 01 06*	D13-D14-D15					
	11 01 13*	R12-R13-D13-D14-D15					
	16 01 14*	R12-R13-D13-D14-D15		30	30	10	10
	11 01 14	R12-R13-D13-D14-D15					
	16 01 15	R12-R13-D13-D14-D15					
Rifiuti derivanti dal Trattamento di altri Rifiuti	19 12 11*	R12-R13-D13-D14-D15	Stoccaggio, pallettizzazione	300	330	60	66
	19 12 09	R12-R13-D13-D14-D15		300	330	60	66
	19 12 12	R12-R13-D13-D14-D15					
Rifiuti della metallurgia e Lavorazione e trattamento Di metalli	10 04 02*	R12-R13-D13-D14-D15	Stoccaggio, pallettizzazione	100	80	50	40
	11 05 02	R12-R13-D13-D14-D15					
	12 01 13	R12-R13-D13-D14-D15					
	12 01 16*	R12-R13-D13-D14-D15					
	12 01 17	R12-R13-D13-D14-D15					
	12 01 20*	R12-R13-D13-D14-D15					
	12 01 21	R12-R13-D13-D14-D15					
Altri rif. Solidi pericolosi	03 01 04*	R12-R13-D13-D14-D15	Stoccaggio, pallettizzazione	400	500	50	62,5
	17 06 03*	R12-R13-D13-D14-D15					
	19 12 06*	D13-D14-D15					
	20 01 37*	R12-R13-D13-D14-D15					
Prov. Urbana	20 03 03	R12-R13-D13-D14-D15	Stoccaggio, pallettizzazione	100	90	30	33

B.2.4-Ciclo dilavorazione

Figura 1 - Schema di flusso complessivo dell'attività



Legenda fase

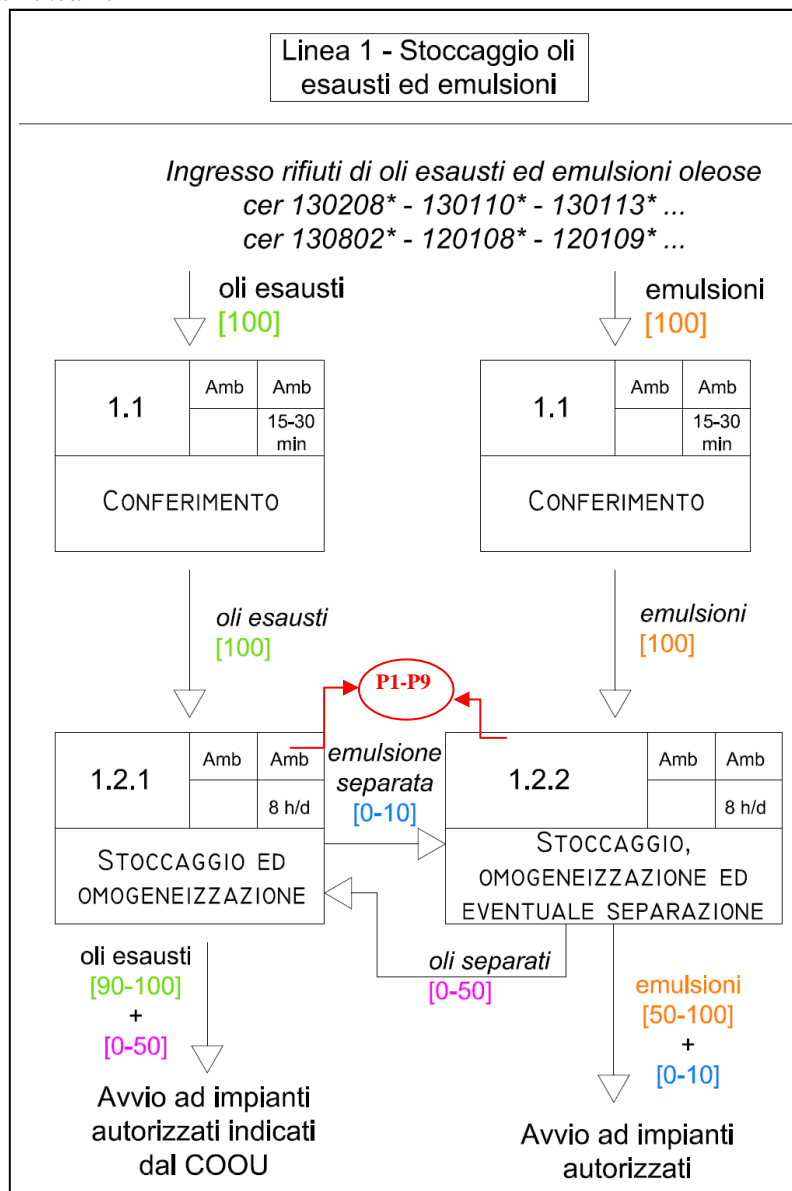


Si passa di seguito alla descrizione delle fasi lavorative che saranno svolte nell'impianto:

1. Linea 1 - Stoccaggio e miscelazione di oli esausti

La linea di stoccaggio e trattamento oli ed emulsioni viene realizzata in bacino dedicato in cui sono allocati i serbatoi di stoccaggio: tale bacino subirà alcune modifiche al fine di incrementare il numero dei serbatoi di stoccaggio, come sarà mostrato in seguito.

Schema di flusso della Linea 1:



Descrizione delle fasi:

1. Ricevimento ed accettazione rifiuti (fase 1.1)

I rifiuti in ingresso transiteranno attraverso l'ampio cancello di accesso e giungeranno all'area di conferimento dove si procederà alle operazioni di verifica

- del rispetto della normativa vigente
- del rispetto delle specifiche del COOU
- della tipologia di appartenenza del rifiuto e del settore di destinazione (tramite verifica dei documenti di trasporto e verifica visiva)

Gli oli esausti sono oggetto di attività di micro e macro-raccolta; il rispetto della normativa vigente durante la fase di conferimento è relativo al controllo dei fir e della documentazione di trasporto. Viene inoltre effettuato il controllo del peso tramite l'operazione di pesatura.

Un fattore determinante è relativo alla conoscenza delle caratteristiche di pericolo: in relazione ai codici HP attribuiti dal produttore viene a determinarsi la necessità o meno di dover ricorrere ad attività di miscelazione ai sensi dell'art. 187 del D.Lgs 152/2006 come modificato dall'art. 15 comma 1 del D.Lgs 205/2010 e ai sensi della legge n. 116/2014, art. 8-quinquies.

Fondamentale, in fase di conferimento, è inoltre conoscere il tenore di pcb, al fine di effettuare una suddivisione tra oli contaminati (tenore pcb > 50 ppm) ed oli avviabili al recupero (in fase di scarico, difatti, i serbatoi saranno differenti nell'uno o nell'altro caso).

Tali caratteristiche sono attestate da apposite analisi chimiche effettuate ad opera del produttore e fornite all'azienda. E' presente un serbatoio S0 adibito al conferimento degli oli in ingresso, da cui poi essi sono avviati al parco serbatoi descritto in seguito.

Preme precisare che gli oli esausti sono oggetto di verifica analitica anche da parte dell'azienda, mediante laboratorio esterno convenzionato, preventivamente al conferimento agli impianti di rigenerazione indicati dal COOU: i parametri investigati sono costituiti da:

- Concentrazione di pcb
- tenore di acqua

I valori sugli oli in uscita devono essere conformi a quanto indicato dal COOU, ovvero inferiori ai seguenti valori:

- Concentrazione [PCB] < 25 ppm
- tenore di acqua < 15%

Infine, gli oli sono oggetto di ulteriore verifica effettuata dall'impianto di destinazione finale, il quale provvede ad effettuare un campionamento e un'ulteriore analisi di tali parametri. Tale aspetto sarà approfondito nei successivi paragrafi.

Macchinari/attrezzature presenti:

- mezzi di movimentazione
- pesa a bilico

L'azienda dispone di n. 2 pesa a bilico, di seguito indicate:

Fabbricante:	Tassinari Bilance S.r.l.
Modello:	TE1000A
Matricola:	1110470

Fabbricante:	Società Cooperativa Bilanciai
Modello:	D800
Matricola:	166135

Si allegano dichiarazioni di conformità.

Dati caratteristici della fase:

- durata: 8 h/g
- tempi necessari per raggiungere il regime di funzionamento e per l'interruzione di esercizio dell'impianto: 15 min.
- periodicità di funzionamento: 5/6 gg/sett.

Condizioni di esercizio

- P: Ambiente
- T: ambiente
- Modalità: discontinua

Sistemi di regolazione e controllo:

- software gestionale (Win Smart Evo)

2. Scarico, stoccaggio e miscelazione oli esausti (fasi 1.2.1 – 1.2.2)

Gli oli esausti provengono da micro e macro raccolta, e conto terzi e sono gestiti dalla ditta nell'ambito del circuito del Consorzio Obbligatorio C.O.O.U.; terminate le procedure di accettazione, gli oli vengono avviati all'apposita area adibita al carico/scarico: tale area è collegata ad una rete dedicata di raccolta degli sversamenti accidentali, recapitante in apposito disoleatore.

I rifiuti sono in tal modo avviati allo stoccaggio nei serbatoi.

In tale sede vengono pertanto precisate le attività di miscelazione di cui sono oggetto gli oli esausti, al fine di consentire l'omogeneizzazione delle partite con differenti codici HP [a seguito della modifica dell'art. 187 del D.Lgs 152/2006 ad opera dell'art. 15 comma 1 del D.Lgs 205/2010, il comma 2 del testo prevede che alla separazione degli oli usati in funzione del trattamento applicabile agli stessi (avvio al recupero o allo smaltimento), vada a sovrapporsi un ulteriore criterio fondato sulle caratteristiche di pericolosità (codici HP) di ciascuna partita].

Tale problematica è stata tuttavia superata dalla legge n. 116/2014, art. 8-quinquies, con cui il legislatore ha risolto i limiti posti all'attività di miscelazione con il decreto legislativo che del 2010 introduceva il divieto di miscelare tra loro rifiuti pericolosi con caratteristiche di pericolo differenti:

8-quinquies.

Il comma 2 dell'articolo 216-bis del decreto legislativo 3 aprile 2006, n. 152, è sostituito dal seguente:

“2. In deroga a quanto previsto dall'articolo 187, comma 1, fatti salvi i requisiti di cui al medesimo articolo 187, comma 2, lettere a), b) e c), il deposito temporaneo e le fasi successive della gestione degli oli usati sono realizzati, anche miscelando gli stessi, in modo da tenere costantemente separati, per quanto tecnicamente possibile, gli oli usati da destinare, secondo l'ordine di priorità di cui all'articolo 179, comma 1, a processi di trattamento diversi fra loro. E' fatto comunque divieto di miscelare gli oli usati con altri tipi di rifiuti o di sostanze”».

Pertanto, la miscelazione sarà effettuabile anche tra oli recanti differenti caratteristiche di pericolosità, ai fini della selezione e separazione degli oli in funzione del trattamento loro applicabile che, risponde al requisito di “Migliore opzione ambientale”, con l'obiettivo di privilegiare le operazioni di rigenerazione, secondo le gerarchie stabilite dall'art. 179 comma 1, nonché finalizzata alla possibilità di applicazione delle Migliori Tecnologie Disponibili di cui al DM 29.01.2007 e s.m.i.

Tale modifica è stata anche recepita dalla recente DGR 386/2016 che, rispetto alla precedente DGR 81/2015, non prevede più adempimenti specifici per la miscelazione degli oli esausti.

L'olio esausto raccolto e conferito alla ditta proviene, come detto, da micro e macro raccolta: durante il percorso, ciascuna singola piccola partita (proveniente da un produttore) viene caricata nell'automezzo deputato alla raccolta; ciò avviene tuttavia senza pregiudicare il risultato finale del suo trattamento. Lungo l'itinerario, pertanto, si ha una già una miscelazione dovuta al trasporto della singola partita con altre similari: il processo di miscelazione, pertanto, parte già dal circuito della raccolta.

Queste partite, all'arrivo nel deposito del Raccoglitore, verranno poi travasate in serbatoi più grandi. Il criterio di aggregazione seguito è quello dettato dal DM 392/96:

→ *olio riutilizzabile;*

→ *olio contaminato*, da indirizzare direttamente o tramite il Consorzio ad impianti autorizzati al trattamento o a termodistruzione

→ *miscele oleose.*

Il processo, pertanto, non è ipotizzabile in assenza di miscelazione delle singole partite e, di norma, irrilevante ai fini del trattamento finale delle stesse in funzione delle caratteristiche (riutilizzo o eliminazione).

b) attrezzature, impianti e modalità operative

c) i tipi di miscelazione da effettuarsi, i CER interessati (rifiuti di partenza)

e) la descrizione dettagliata dell'organizzazione dei processi per ogni singolo carico di olio avviati alla miscelazione, in modo tale da consentire l'identificazione della provenienza, della classificazione e della destinazione;

g) il CER della miscela ottenuta;

Allo stato, il bacino presenta n. 3 compartimenti per l'alloggiamento di n. 6 serbatoi (S1-S6); lo stato di variante prevede di inserire ulteriori 2 serbatoi per un totale di n. 8 serbatoi, individuati in planimetria con le sigle S1-S8, inseriti in n. 2 comparti, al fine di separare il serbatoio dedicato agli oli contaminati.

Il bacino, pertanto, sarà suddiviso in n. 2 comparti che individuano i seguenti settori:

✓ Settore 11/a – Stoccaggio oli ed emulsioni (serbatoi S0-S1-S2-S3-S4-S6-S7-S8)

✓ Settore 11/b – Stoccaggio oli contaminati (Serbatoio S5)

N.B. In planimetria è presente anche un serbatoio S9, in bacino separato, non adibito allo stoccaggio di oli ed emulsioni ma dedicato al settore di stoccaggio delle batterie esauste, al fine di stoccare gli elettroliti delle batterie.

Il computo totale delle capacità di stoccaggio sarà il seguente:

Serbatoio	Capacità [mc]
S0 (conferimento)	3,80
S1	24,92
S2	24,92
S3	24,92
S4	24,92
S5	14,42
S6	30
S7	30
S8	30
Totale	207,90

Detti serbatoi saranno fissi, realizzati in acciaio, fuori terra, posti su apposito basamento realizzato in c.a., equipaggiati con accessori che permettono:

- il campionamento del prodotto contenuto e la misurazione del relativo livello;
- il drenaggio dell'acqua eventualmente presente (scarico di fondo con valvola);
- la movimentazione del prodotto contenuto
- la respirazione del serbatoio nelle fasi di movimentazione: sfiato libero munito di filtro a carbone attivo per il trattamento delle emissioni fuggitive.

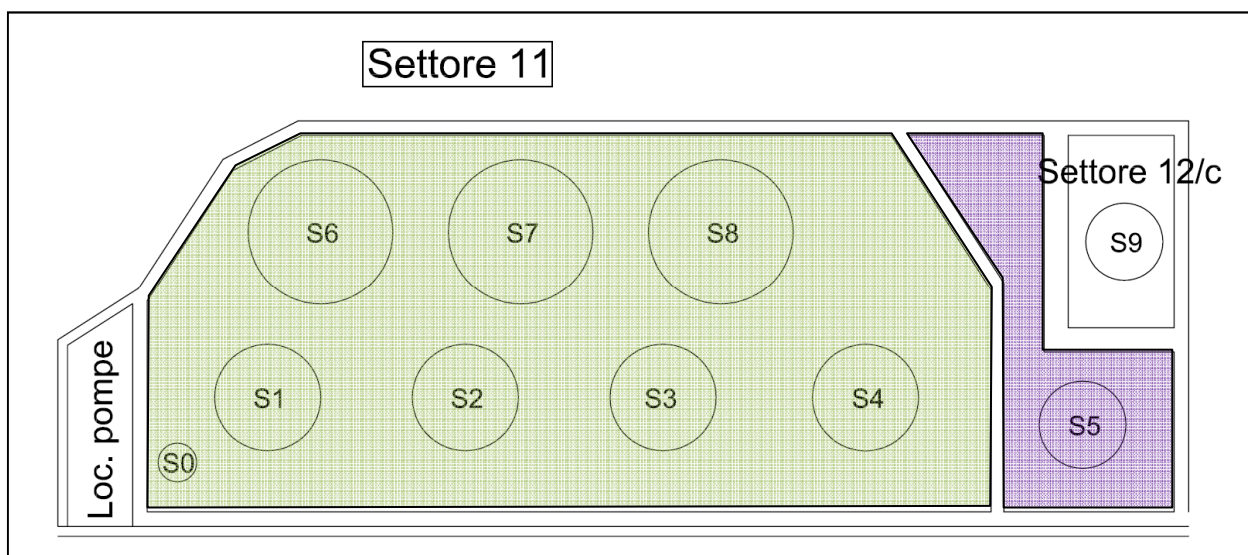


Figura 2- Configurazione di progetto bacino serbatoi

La potenzialità reale del deposito risulterà non superiore al prodotto $0.9 \times P_g$ ove P_g è la potenzialità geometrica. Il bacino di contenimento risulterà di capacità tale da rispettare i criteri della DGR 386/2016 e del DM 392/96: nel caso di più serbatoi in unico bacino, la capacità di contenimento dello stesso deve essere pari a 1/3 della capacità geometrica totale dei serbatoi contenuti, ma almeno pari a quella del serbatoio più grande:

Settore	capacità serbatoi [mc]	Volume minimo (DM 392/96) [mc]	volume bacino di contenimento* [mc]
Sett. 11/a	193,48	64,49	95,93
Sett. 11/b	14,42	14,42	15,91

* al netto dell'ingombro dei serbatoi

Al fine di contenere eventuali zampilli accidentali, così come già previsto nell'attuale autorizzazione, sarà predisposto un rivestimento, posto dal lato dove è possibile la proiezione eventuale al di fuori del bacino, di una lamiera metallica discosta dal serbatoio di circa 6 cm, ma solidale ad esso, partente dall'altezza di 1 m (altezza del muro del bacino) fino alla sommità del serbatoio. In tal modo ci si garantirà dalla possibilità di proiezione di olio al di fuori del bacino.

La movimentazione degli oli sarà effettuata tramite tubazioni a vista, poste fuori terra su appositi supporti; la pavimentazione del bacino sarà realizzata in calcestruzzo armato ed impermeabilizzata con resine epossidiche; l'impermeabilizzazione del bacino sarà estesa anche alle pareti interne del muretto di contenimento.

Circa le modalità operative, i tipi di miscelazione da effettuarsi, i CER interessati (rifiuti di partenza), si relaziona quanto segue:

Come indicato in precedenza, le miscelazioni sono volte alla separazione degli oli usati in funzione del trattamento applicabile agli stessi: in particolare, i codici elencati nella tabella seguente saranno oggetto di ricodifica effettuata raggruppando i vari codici CER ricevuti ed annotando sul registro di carico e scarico le operazioni di scarico dei singoli codici e carico del codice derivante dalla miscelazione dei diversi codici CER (Cod. cer 130208* - utilizzato per il conferimento al COOU). La tracciabilità delle singole partite che giungono all'impianto resta comunque determinata sulla base della documentazione di trasporto che accompagna il singolo rifiuto durante il suo trasporto e della registrazione sul software gestionale e sul registro di carico e scarico; l'identificazione della provenienza e la relativa classificazione viene effettuata tramite analisi chimica dal produttore del rifiuto.

I codici CER che saranno soggetti a tale procedura sono i seguenti:

CER	Descrizione	Attività	CER in uscita
12 01 06*	Oli minerali per macchinari contenenti alogeni (eccetto emulsioni e soluzioni)	R13-D15-R12-D13	130208*
12 01 07*	oli minerali per macchinari, non contenenti alogeni (eccetto emulsioni e soluzioni)	R13-D15-R12-D13	
12 01 10*	oli sintetici per macchinari	R13-D15-R12-D13	
12 01 19*	oli per macchinari, facilmente biodegradabili	R13-D15-R12-D13	
13 01 01*	oli per circuiti idraulici contenenti PCB (1)	R13-D15-R12-D13	
13 01 09*	oli minerali per circuiti idraulici, clorurati	R13-D15-R12-D13	
13 01 10*	oli minerali per circuiti idraulici, non clorurati	R13-D15-R12-D13	
13 01 11*	oli sintetici per circuiti idraulici	R13-D15-R12-D13	
13 01 12*	oli per circuiti idraulici, facilmente biodegradabili	R13-D15-R12-D13	
13 01 13*	altri oli per circuiti idraulici	R13-D15-R12-D13	
13 02 04*	scarti di olio minerale per motori, ingranaggi e lubrificazione, clorurati	R13-D15-R12-D13	
13 02 05*	scarti di olio minerale per motori, ingranaggi e lubrificazione, non clorurati	R13-D15-R12-D13	
13 02 06*	scarti di olio sintetico per motori, ingranaggi e lubrificazione	R13-D15-R12-D13	
13 02 07*	olio per motori, ingranaggi e lubrificazione, facilmente biodegradabile	R13-D15-R12-D13	
13 02 08*	altri oli per motori, ingranaggi e lubrificazione	R13-D15-R12-D13	
13 03 01*	oli isolanti e termoconduttori, contenenti PCB	R13-D15-R12-D13	
13 03 06*	oli minerali isolanti e termoconduttori clorurati, diversi da quelli di cui alla voce 13 03 01	R13-D15-R12-D13	
13 03 07*	oli minerali isolanti e termoconduttori non clorurati	R13-D15-R12-D13	
13 03 08*	oli sintetici isolanti e termoconduttori	R13-D15-R12-D13	
13 03 09*	oli isolanti e termoconduttori, facilmente biodegradabili	R13-D15-R12-D13	
13 03 10*	altri oli isolanti e termoconduttori	R13-D15-R12-D13	
13 04 01*	oli di sentina della navigazione interna	R13-D15-R12-D13	
13 04 02*	oli di sentina delle fognature dei moli	R13-D15-R12-D13	
13 04 03*	altri oli di sentina della navigazione	R13-D15-R12-D13	
13 05 06*	oli prodotti dalla separazione olio/acqua	R13-D15-R12-D13	
13 07 01*	olio combustibile e carburante diesel	R13-D15-R12-D13	
13 07 02*	petrolio	R13-D15-R12-D13	
13 07 03*	altri carburanti (comprese le miscele)	R13-D15-R12-D13	
13 08 01*	fanghi ed emulsioni prodotti dai processi di dissalazione	R13-D15-R12-D13	
19 02 07*	oli e concentrati prodotti da processi di separazione	R13-D15-R12-D13	
20 01 26*	oli e grassi diversi da quelli di cui alla voce 20 01 25	R13-D15-R12-D13	

Anche per le emulsioni oleose si prospetta un ragionamento analogo a quello degli oli esausti: per esse sarà adottato il codice CER 130802*, derivante dalla miscelazione, anche con differenti caratteristiche di pericolosità, dei seguenti codici CER:

CER	Descrizione	Attività	CER in uscita
-----	-------------	----------	---------------

12 01 08*	emulsioni e soluzioni per macchinari, contenenti alogeni	R13-D15-R12-D13	130802*
12 01 09*	emulsioni e soluzioni per macchinari, non contenenti alogeni	R13-D15-R12-D13	
12 03 01*	soluzioni acquose di lavaggio	R13-D15-R12-D13	
13 01 04*	emulsioni clorurate	R13-D15-R12-D13	
13 01 05*	emulsioni non clorurate	R13-D15-R12-D13	
13 05 07*	acque oleose prodotte dalla separazione olio/acqua	R13-D15-R12-D13	
13 08 02*	altre emulsioni	R13-D15-R12-D13	
16 07 08*	Rifiuti contenenti oli	R13-D15-R12-D13	

In merito alle emulsioni oleose, è bene sottolineare che il processo di naturale separazione per differenti pesi specifici degli oli dall'acqua (decantazione naturale) consente di recuperare oli esausti che vengono a loro volta avviati ai serbatoi di stoccaggio degli oli con codice CER 130208*, secondo quanto detto al punto precedente; le emulsioni residue da tale separazione (CER 130802*) e le emulsioni con tenore di oli inferiore al 15% verranno avviate allo smaltimento. Le modalità di determinazione del tenore di acqua sono costituite da un'analisi effettuata da laboratorio esterno incaricato. Circa le modalità di campionamento ed analisi, analoghe a quelle per gli oli esausti, si rimanda a quanto indicato alla pagina successiva.

Ove non compatibili, i suddetti codici saranno stoccati separatamente in idonei fusti e/o cisterne dotati di bacino di contenimento a norma della DGR 386/2016 e posti sotto la tettoia esistente (Settore 3).

Le attività D13-D15 saranno relative alle partite di oli contaminati, ovvero contraddistinti da tenore di PCB superiore a 50 ppm, le quali non potranno essere miscelate agli oli con tenore inferiore ma saranno avviate al serbatoio S5 dedicato agli oli contaminati, installato nel settore 11/b, nell'attesa di essere avviati ad impianti di smaltimento autorizzati.

Per gli oli minerali con tenore di PCB inferiore al limite, le attività di gestione sono R13 – Stoccaggio ed R12– Miscelazione codici diversi e riconduzione a specifica (percentuale di acqua inferiore al 15%).

La conoscenza del tenore di PCB di ciascun rifiuto conferito viene dall'analisi chimica effettuata dal produttore; pertanto, già all'atto del ritiro presso il produttore, si ha conoscenza se l'olio è contaminato. In tal caso, pertanto, esso sarà avviato al serbatoio dedicato, dotato di bacino di contenimento separato, e non sarà oggetto di miscelazione con oli non contaminati.

Dal punto di vista operativo, l'automezzo, terminate le procedure di accettazione, descritte al paragrafo precedente, giungerà nell'apposita area di scarico in cui avverrà l'operazione di conferimento. Tale area presenta una griglia di raccolta di eventuali sversamenti accidentali recapitante in impianto disoleatore.

Le operazioni di carico / scarico avverranno sempre in pressione, mediante pompaggio del liquido al serbatoio di destinazione; a tal proposito è presente un locale pompe, localizzato in planimetria (Allegato V) ed un serbatoio (S0) dedicato al conferimento. Da qui l'olio sarà avviato al relativo serbatoio di stoccaggio. Gli oli contaminati verranno scaricati direttamente al serbatoio dedicato, in quanto, così come da esigenze normative, avranno tubazioni separate.

L'olio in stoccaggio, sarà poi oggetto di campionamento ed analisi da parte di laboratorio incaricato, al fine di verificare l'idoneità dello stesso nei confronti dei parametri stabiliti dal Consorzio degli oli esausti ([CON] PCB e tenore di acqua) e al fine dell'avvio degli stessi agli impianti di rigenerazione.

Le caratteristiche chimico-fisiche di interesse sono le seguenti:

- PCB (ppm)
- Acqua (% in peso)
- Cloro totale (ppm)

Ciascuna partita, classificata dal produttore, può essere caratterizzata da una o più caratteristiche di pericolosità tra quelle di seguito elencate; la miscela che giunge all'impianto è pertanto caratterizzata da una variabilità in funzione delle singole partite e, a sua volta, è oggetto di miscelazione con gli oli già in deposito.

L'effettiva caratteristica di pericolosità della miscela finale, nonché le due caratteristiche chimico-fisiche di interesse (tenore di PCB e acqua - % in peso), stabilite dalla norma e dal COOU, saranno determinate da classificazione analitica svolta sul prodotto preventivamente all'avvio al trattamento finale, come detto in precedenza.

Il campionamento viene effettuato da tecnico di laboratorio incaricato, dopo aver attivato la pompa al fine di omogeneizzare l'olio in stoccaggio ed ottenere un campione rappresentativo.

I parametri investigati sono costituiti da PCB, Acqua e Cloro. Il campione viene conservato per 7 giorni e, comunque, fino agli esiti delle analisi effettuate al destino.

Gli oli esausti condotti presso gli impianti di destinazione finale sono infatti oggetto di ulteriore campionamento ed analisi, effettuati presso l'impianto di destinazione sui carichi in conferimento.

I campionamenti possono essere effettuati su autobotte o in linea, allo scopo di garantire la rappresentatività dei campioni prelevati.

I campioni vengono immessi in recipienti metallici nuovi, con chiusura ermetica e muniti di sigillo di garanzia, andranno conservati a temperatura ambiente fino al momento dell'analisi.

Il numero di campioni è pari a 5:

- ✓ n. 1 campione per il Soggetto Certificatore

- ✓ n. 1 campione per il Conferente
- ✓ n. 1 campione per il potenziale acquirente
- ✓ n. 1 campione per eventuale contraddittorio
- ✓ n. 1 campione per il COOU

Viene redatto un verbale di campionamento in cui, oltre alle indicazioni relative ai campioni prelevati, ai soggetti interessati, vengono riportati anche i riferimenti del fir di trasporto degli oli.

Tale servizio di campionamento ed analisi viene anche sancito dal contratto che ciascun concessionario ha con il COOU, con lo scopo di effettuare una classificazione dell'olio conferito in funzione della destinazione finale.

d) Caratteristiche chimico-fisiche e di pericolosità degli oli oggetto di miscelazione.

In merito alle caratteristiche chimico-fisiche e di pericolosità, ai fini della miscelazione, è importante notare che tutti gli oli lubrificanti hanno, in media al 90%, la stessa composizione, un mix di basi lubrificanti di diverse viscosità, simile per un olio motore, un olio idraulico o un olio trasformatore.

Tuttavia, tali caratteristiche non sono univocamente predeterminate in quanto derivanti dalla miscela che giunge all'impianto al termine del ciclo di raccolta.

Non può non balzare agli occhi la moltitudine di CER tra i quali il produttore dovrà effettuare la scelta. Già nella fase della raccolta presso i produttori, pertanto, i Concessionari del COOU effettuano una pre-miscelazione delle singole partite indipendentemente dal CER assegnato dal produttore del rifiuto. E questo anche perché già il produttore mette insieme gli svariati cambi d'olio provenienti da veicoli diversi e da circuiti di lubrificazione differenti. A ciò va aggiunto il fatto che la raccolta viene effettuata principalmente con autobotti aspiranti.

Ciò verrà effettuato nel rispetto di quanto previsto dalla normativa specifica sugli oli usati ex 95/92 e 392/96; non verranno cioè miscelate partite di oli usati provenienti da lavorazioni industriali, per le quali, in base all'uso pregresso, sussista la presunzione di tossicità.

Gli oli minerali esausti generalmente possono contenere le seguenti caratteristiche di pericolosità:

→ HP4-HP5-HP7-HP14

h) il tipo di recupero/smaltimento finale cui sarà destinata la miscela

Gli oli esausti subiscono generalmente il seguente destino:

→ *olio riutilizzabile rigenerabile* a sua volta commercialmente segregabile in:

- olio chiaro (principalmente industriale/idraulico);
- olio scuro (oli motori sintetici, semisintetici e minerali, oli ingranaggi e di lubrificazione in generale);
- olio da trasformatore (da base sintetica e base minerale);

→ *olio riutilizzabile non rigenerabile*, olio che può essere destinato alla combustione presso impianti autorizzati;

→ *olio contaminato*, da indirizzare o direttamente o tramite il Consorzio ad impianti autorizzati al trattamento o a termodistruzione.

Il circuito di raccolta e rigenerazione degli oli esausti italiano ad opera del COOU rappresenta un settore di eccellenza a livello europeo, che ha raggiunto livelli altissimi di capillarizzazione sul territorio nazionale e di recupero degli oli esausti. Circa l'indicazione più precisa del processo di rigenerazione, si rimanda alla allegata relazione fornita dal COOU (da cui sono state tratte le informazioni indicate), che descrive il processo all'avanguardia adoperato dalla Soc. Viscolube di Lodi. L'obiettivo dell'attività di miscelazione è quello del perseguimento delle finalità del comma 1 dell'art. 216/bis del D.Lgs 152/2006 e s.m.i. (separazione in funzione della destinazione dell'olio) e, pertanto, essa risponde al requisito di "Migliore opzione ambientale", ai fini dell'obiettivo di privilegiare le operazioni di rigenerazione, secondo le gerarchie stabilite dall'art. 179 comma 1, nonché finalizzata alla possibilità di applicazione delle Migliori Tecnologie Disponibili di cui al DM 29.01.2007 e s.m.i. che privilegiano le operazioni di recupero a quelle di smaltimento.

Detta attività, pertanto, sarà finalizzata all'ottenimento di miscele di oli da conferire al COOU.

Al fine di non compromettere lo svolgimento delle operazioni in sicurezza, la miscelazione avverrà esclusivamente tra oli (indicati nelle tabelle precedenti) aventi medesimo stato fisico e caratteristiche chimiche di compatibilità, comprovate dall'esperienza. In merito alle condizioni da rispettare in fase operativa, dovranno essere rispettate le seguenti prescrizioni:

- non è ammissibile, attraverso la miscelazione tra oli o l'accorpamento di oli con lo stesso CER o la miscelazione con altri materiali, la diluizione degli inquinanti per rendere gli oli compatibili a una destinazione di recupero. L'accorpamento e miscelazione di oli destinati a recupero possono essere fatti solo se gli stessi posseggono già singolarmente le caratteristiche di idoneità per questo riutilizzo.
- le miscele di oli in uscita dall'impianto saranno conferite a soggetti autorizzati per il recupero/smaltimento finale.
- l'operazione di miscelazione finalizzata al recupero degli oli sarà individuata come operazione R12/D13.

Macchinari/attrezzature presenti:

- serbatoi di stoccaggio (per il dettaglio vedi sopra)

- pompe di travaso

Dati caratteristici della fase:

- durata: 3 h/g
- tempi necessari per raggiungere il regime di funzionamento e per l'interruzione di esercizio dell'impianto: 15 min.
- periodicità di funzionamento: 5/6 gg/sett.

Condizioni di esercizio

- P: Ambiente
- T: ambiente
- Modalità: discontinua

Potenziali inquinanti generabili:

- emissioni fugitive dai serbatoi- P0-P9
Nebbie oleose
 Angolo di flusso: 90°
 Temperatura: 20°C
 Portata: 40 Nmc/h
 MTD adottate: filtro a carboni attivi
 Convogliamento e trattamento con filtri a carboni attivi
 Valori stimati di concentrazione: < 0,1 mg/Nmc
 Valore limite (D.Lgs 152/2006 e s.m.i.): 20 mg/Nmc
- Sversamenti accidentali: raccolti tramite rete dedicata e convogliati in disoleatore.

Sistemi di regolazione e controllo:

- pompa di movimentazione
- manopole manuali di movimentazione
- sfiato serbatoi (regolazione pressione) presidiato da filtri a carboni attivi.
 Angolo di flusso: 90°
 Portata: 40 Nmc/h
 MTD adottate: filtro a carboni attivi
 Peso carboni: 30 kg
 Sostituzione carboni: 12 mesi

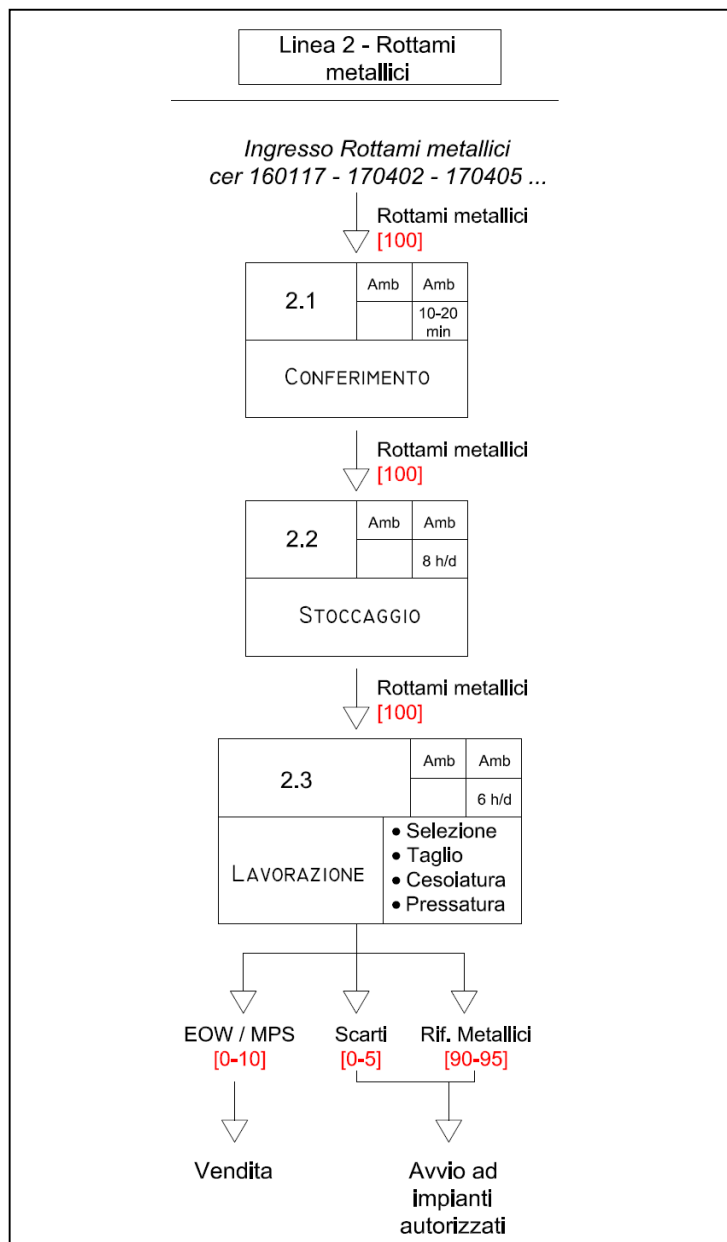
Dati quantitativi linea 1:

Tipologia	CER	Settore di stoccaggio	Quantitativi max.			
			(t/a)	(mc/a)	(t/g)	(mc/g)
OLI ED EMULSIONI	12 01 06*	3-11	6.000	6.300	150	158
	12 01 07* 12 01 08* 12 01 09*	3-11				
	12 01 10* 12 01 19* 13 01 04*	3-11				
	13 01 05* 13 01 09* 13 01 10*	3-11				
	13 01 11* 13 01 12* 13 01 13*	3-11				
	13 02 04* 13 02 05* 13 02 06*	3-11				
	13 02 07* 13 02 08* 13 03 06*	3-11				
	13 03 07* 13 03 08* 13 03 09*	3-11				
	13 03 10* 13 04 01* 13 04 02*	3-11				
	13 04 03* 13 05 06* 13 05 07*	3-11				
	13 07 01* 13 07 02* 13 07 03*	3-11				
	13 08 02*	3-11				
	16 01 13*	3				
	16 07 08* 20 01 26*	3-11				
	19 02 07*	11				

2. Linea 2 - stoccaggio e trattamento rottami metallici

L'azienda effettua l'attività di stoccaggio e recupero di metalli ferrosi e non ferrosi. Ove possibile, sono applicate le procedure di cui al Regolamento UE 333/2011, pertanto, i materiali in ingresso, sottoposti alle procedure di accettazione (controlli di conformità alla normativa, controllo radiometrico) sono suddivisi in specifici settori a seconda che siano applicabili o meno le procedure di cui al citato regolamento UE per l'End of Waste (EOW).

Schema di flusso Linea 2:



N.B. lo schema di flusso riporta una quantificazione delle EOW in funzione di uno schema tipo e in relazione ai dati storici forniti dall'azienda; tuttavia è bene sottolineare che la quantità di EOW prodotta può in teoria essere estesa alla totalità dei rifiuti in ingresso (al netto degli eventuali scarti prodotti) qualora essi presentino le caratteristiche del regolamento UE 333/2011, che saranno indicati nel seguito della relazione).

1. Ricevimento ed accettazione (fase 2.1)

La prima fase è quella di *conferimento dei rifiuti*. I rifiuti giungono all'impianto tramite automezzi autorizzati e transitano sulla pesa. All'atto della determinazione del peso, viene effettuato anche un controllo radiometrico, tramite portale fisso di controllo radioattività.

In tale sede si procede anche al controllo della documentazione di trasporto (fir) e alla verifica visiva del materiale.

Il rifiuto che giunge all'impianto è in realtà controllato da operatore addetto già preventivamente al conferimento, direttamente sul luogo di produzione del rifiuto, ciò al fine di determinare, oltre alla tipologia del rifiuto, anche il ciclo di produzione dello stesso.

In fase di conferimento, pertanto, viene effettuata un'ulteriore verifica e viene controllata la corrispondenza tra rifiuto trasportato e codice cer indicato.

Qualora tale verifica avesse esito negativo, il carico verrà respinto, annotando tale operazione sul formulario; in caso di accettazione del carico, il rifiuto viene invece avviato all'area di conferimento.

Elenco codici CER in ingresso alla fase:

Tip.	CER	Descrizione	t/a
Ferro, acciaio e ghisa	10 02 10	scaglie di laminazione	44.000
	12 01 01	limatura e trucioli di materiali ferrosi	
	12 01 02	polveri e particolato di materiali ferrosi	
	15 01 04	imballaggi metallici	
	16 01 06	veicoli fuori uso, non contenenti liquidi né altre componenti pericolose	
	16 01 16	serbatoio per gas liquidi	
	16 01 17	metalli ferrosi	
	17 04 05	ferro e acciaio	
	19 01 02	materiali ferrosi estratti da ceneri pesanti	
	19 10 01	rifiuti di ferro e acciaio	
	19 12 02	metalli ferrosi	
	20 01 40	metallo	
Metalli non ferrosi	02 01 10	rifiuti metallici	15.000
	11 05 01	zinco solido	
	12 01 03	limatura e trucioli di materiali non ferrosi	
	12 01 04	polveri e particolato di materiali non ferrosi	
	16 01 18	metalli non ferrosi	
	17 04 01	rame, bronzo, ottone	
	17 04 02	alluminio	
	17 04 03	piombo	
	17 04 04	zinco	
	17 04 06	stagno	
	17 04 07	metalli misti	
	19 10 02	rifiuti di metalli non ferrosi	
19 12 03	metalli non ferrosi		

Secondo quanto indicato dal regolamento UE 333/2011, il personale addetto, all'atto del conferimento, effettua una *verifica visiva* del materiale, al fine di verificare la presenza di eventuale materiale estraneo, che sarà oggetto di cernita, per ogni singola partita (ogni conferimento); i rottami sono quindi suddivisi per categorie, in funzione della successiva utilizzazione degli stessi.

Dall'area di conferimento, il rifiuto verrà avviato all'area di stoccaggio (R13) ovvero immesso direttamente al ciclo lavorativo (R4-R12).

2. Stoccaggio (Fase 2.2)

La seconda fase è quella di *stoccaggio* dei rifiuti in ingresso. Successivamente all'operazione di verifica visiva (come da regolamento UE 333/2011) e conferimento del materiale, i rifiuti vengono immediatamente suddivisi tra quelli oggetto di procedura EOW e quelli invece non soggetti a tale procedura. Tali rifiuti sono pertanto suddivisi in aree differenti a seconda del destino:

Settore 1: stoccaggio e lavorazione di metalli ferrosi (ferro, acciaio e ghisa)

❖ Settore 1/b: stoccaggio rifiuti da lavorare non soggetti a procedura EOW

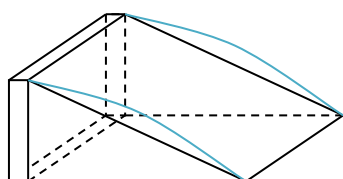
mq. 280,00

- ❖ Settore 1/c: stoccaggio rifiuti da lavorare soggetti a procedura EOW mq. 22,75

Settore 13/14: stoccaggio e lavorazione di metalli non ferrosi

- ❖ Settore 13/c: stoccaggio rifiuti da lavorare soggetti a procedura EOW mq. 25,00
- ❖ Settore 13/e: stoccaggio rifiuti da lavorare non soggetti a procedura EOW mq. 142,00
- ❖ Settore 14: stoccaggio rifiuti non pericolosi mq. 42,00

La modalità di stoccaggio sarà in cumuli di forma approssimabile ad un semi-parallelepipedo, considerando che i cumuli saranno appoggiati su pareti verticali; pertanto è possibile determinare le volumetrie stoccabili, in relazione alla D.G.R.386/2016:



Schematizzazione geometrica del cumulo

Settore	Area [m ²]	Altezza maxcumulo [m]	Volumemax [mc]	Quantitàmax [t]
1/b	280	3	420	630
1/c	22,75	3	54	80
13/c	25	3	37,5	55
13/e	142	3	213	315
14	42	3	63	90

I cumuli non potranno superare l'altezza di tre metri, nel rispetto dei criteri di cui alla DGR 386/2016.

I rifiuti stoccati in cumuli sono posizionati su pavimentazione industriale; inoltre è previsto un ripristino della stessa con calcestruzzo impermeabilizzato (si allega scheda tecnica – Linea Aeternum)¹.

L'area di stoccaggio e lavorazione è dotata di pavimentazione con pendenza tale da convogliare le acque meteoriche di dilavamento in apposite griglie collegate ad una rete fognaria afferente ad un impianto di depurazione interno.

Macchinari/attrezzature presenti:

- macchinari di movimentazione interna

Dati caratteristici della fase:

- durata: 8 h/g
- tempi necessari per raggiungere il regime di funzionamento e per l'interruzione di esercizio dell'impianto: 15 min.
- periodicità di funzionamento: 5/6 gg/sett.

Condizioni di esercizio

- P: Ambiente
- T: ambiente
- Modalità: discontinua

3. Lavorazione (fase 2.3)

¹La scelta di adottare un calcestruzzo rinforzato ed impermeabilizzato deriva dal fatto che lo strato di vernice superficiale, nell'area di stoccaggio e trattamento dei rottami metallici, avrebbe breve durata e sarebbe, pertanto, necessario procedere a continue attività di manutenzione e ripristino.

Come anticipato, l'azienda effettua l'attività di stoccaggio e recupero di metalli ferrosi e non ferrosi. Ove possibile, sono applicate le procedure di cui al Regolamento UE 333/2011, ai fini dell'ottenimento di Materie prime / End of Waste (EOW).

In particolare, le modalità di gestione sono effettuate in relazione a quanto previsto da tale direttiva:

Rottami di ferro e acciaio

Il ritiro dei rottami avviene attraverso la descrizione data dal Codice CER; in seguito al trattamento invece i rottami sono suddivisi in base alle norme mercuriali.

Una prima cernita è svolta dal personale che si reca presso il cliente per eseguire la fase del trasporto del rifiuto presso l'azienda. La cernita vera e propria è eseguita da personale esperto all'interno delle aree adibite allo scopo, all'interno del sito produttivo, e consta della selezione dei rifiuti trasportati e di un controllo visivo sulla qualità dei rottami per ogni partita conferita dal cliente. In seguito a tale cernita, il personale operativo identifica l'operazione da svolgere su singole partite di rifiuti. Oltre a indicare l'operazione eseguita, il personale registra i Kg riferiti ai codici CER presenti nella partita, i Kg dei codici CER dopo il trattamento di recupero, e i Kg delle EOW ottenuti.

Ai fini dell'ottenimento di EOW, la quantità totale di materiali estranei deve essere ~ 2 % in peso. Per materiali estranei si intendono:

- 1) metalli non ferrosi (tranne gli elementi di lega presenti in qualsiasi substrato metallico ferroso) e materiali non metallici quali terra, polvere, isolanti e vetro;
- 2) materiali non metallici combustibili, quali gomma, plastica, tessuto, legno e altre sostanze chimiche o organiche;
- 3) elementi di maggiori dimensioni (della grandezza di un mattone) non conduttori di elettricità, quali pneumatici, tubi ripieni di cemento, legno o calcestruzzo;
- 4) residui delle operazioni di fusione, riscaldamento, preparazione della superficie (anche scricatura), molatura, segatura, saldatura e ossitaglio cui è sottoposto l'acciaio, quali scorie, scaglie di laminazione, polveri raccolte nei filtri dell'aria, polveri da molatura, fanghi.

Il personale operativo addetto alla cernita è responsabile del controllo visivo (come previsto dal Regolamento UE 333/2011) da eseguire su ogni partita. Ogni 6 mesi si analizzano alcuni campioni rappresentativi dei materiali estranei, pesandoli dopo avere separato, magneticamente o manualmente (secondo i casi), le particelle di ferro e acciaio dagli oggetti.

I rottami non devono contenere ossido di ferro in eccesso, sotto alcuna forma, tranne le consuete quantità dovute allo stoccaggio all'aperto, in condizioni atmosferiche normali, di rottami preparati.

Rottami di alluminio

Il ritiro dei rottami avviene attraverso la descrizione data dal Codice CER.

Una prima cernita è svolta dal personale che si reca presso il cliente per eseguire la fase del trasporto del rifiuto presso l'azienda. La cernita vera e propria è eseguita da personale esperto all'interno delle aree adibite allo scopo, all'interno del sito produttivo, e consta della selezione dei rifiuti trasportati e di un controllo visivo sulla qualità dei rottami per ogni partita conferita dal cliente. In seguito a tale cernita, il personale operativo identifica l'operazione da svolgere per lo specifico formulario registrato. Oltre a indicare l'operazione eseguita, il personale registra i Kg riferiti ai codici CER presenti nella partita, i Kg dei codici CER dopo il trattamento di recupero, e i Kg di EOW ottenuti.

Ai fini dell'ottenimento di EOW, la quantità totale di materiali estranei deve essere < 5 % in peso. Si considerano materiali estranei:

- 1) metalli diversi dall'alluminio e dalle leghe di alluminio;
- 2) materiali non metallici quali terra, polvere, isolanti e vetro;
- 3) materiali non metallici combustibili, quali gomma, plastica, tessuto, legno e altre sostanze chimiche o organiche;
- 4) elementi di maggiori dimensioni (della grandezza di un mattone) non conduttori di elettricità, quali pneumatici, tubi ripieni di cemento, legno o calcestruzzo;
- 5) residui delle operazioni di fusione dell'alluminio e leghe di alluminio, riscaldamento, preparazione della superficie (anche scricatura), molatura, segatura, saldatura e ossitaglio, quali scorie, impurità, loppe, polveri raccolte nei filtri dell'aria, polveri da molatura, fanghi.

Almeno ogni 6 mesi si analizzano alcuni campioni rappresentativi di ogni categoria di rottami per determinare la quantità totale di materiali estranei.

I campioni rappresentativi si ottengono in base alle procedure di campionamento di cui alla norma EN 13920.

Processi e tecniche di trattamento

L'azienda esegue una prima fase di cernita dei rottami di ferro, acciaio e alluminio nella zona di lavorazione dell'impianto.

I trattamenti meccanici che la Dolerfer esegue per preparare i rottami metallici ferrosi e non alloro utilizzo finale direttamente nelle acciaierie e nelle fonderie sono i seguenti:

- ✓ selezione

- ✓ taglio
- ✓ cesoiatura
- ✓ pressatura

L'azienda non tratta rifiuti pericolosi ai fini di EOW.

I rottami metallici, pertanto, a seconda della tipologia e delle caratteristiche fisiche da ottenere in uscita, saranno prelevati tramite autogru ed avviati alle unità di riduzione volumetrica indicate; non saranno effettuate attività di triturazione e/o frantumazione di rottami metallici.

I materiali in uscita verranno prelevati ed avviati alle rispettive aree di stoccaggio, nell'attesa di essere destinati agli impianti di destino finale.

Gli scarti saranno invece stoccati nell'area di deposito temporaneo, organizzata in cassoni scarrabili da 30 mc, nell'attesa di essere conferiti ad impianti di trattamento autorizzati.

Macchinari/attrezzature presenti:

- Cesoi
- Pressa-cesoi
- Pressa compattatrice

Cesoi EC – 350

- Produttore: EcotecnicaSrl
- Modello: EC-350
- N. fabbrica: 123-35-06
- Anno di costruzione: 2006
- Lunghezza lama: 350 mm
- Forza di taglio: 170.000 N
- Pressione di esercizio: 220 bar
- Motore elettrico: 10 Hp 400V 3F 50Hz

Pressa Cesoi Taurus TR60.DT

- Produttore: C & G Costruzioni meccaniche Srl
- Modello: TR60.DT
- N. matricola: MB 3455
- Anno di costruzione: 2002
- Forza di taglio: 600 t
- Forza di compressione: 100 t
- Larghezza di taglio: 1000-1200 mm
- Altezza di taglio: 600 mm
- Motore diesel: motore insonorizzato di potenza 185 hp

Pressa compattatrice

- Produttore: Ing. Bonfiglioli SpA
- Modello: 200
- N. matricola: 9208
- Produttività: 10-12 t/h
- Completa di : Gru di sollevamento e polipo Minelli Tipo MPOS 250/6
completo di rotatore

Dati caratteristici della fase:

- durata: 6-8 h/g
- tempi necessari per raggiungere il regime di funzionamento e per l'interruzione di esercizio dell'impianto: 30 min.
- periodicità di funzionamento: 5/6 gg/sett.

Condizioni di esercizio

- P: Ambiente
- T: ambiente
- Modalità: discontinua

Potenziali inquinanti generabili:

- emissioni scarsamente rilevanti per attività di lavorazione meccanica dei metalli (taglio, compattazione).

Sistemi di regolazione e controllo:

-

Dati quantitativi linea 2:

Tip.	CER	Descrizione	Attività	t/a	mc/a	t/g	mc/g
Ferro, acciaio e ghisa	10 02 10	scaglie di laminazione	R4-R12-R13-D13-D14-D15	44.000	30.000	300	200
	12 01 01	limatura e trucioli di materiali ferrosi	R4-R12-R13-D13-D14-D15				
	12 01 02	polveri e particolato di materiali ferrosi	R4-R12-R13-D13-D14-D15				
	15 01 04	imballaggi metallici	R4-R12-R13-D13-D14-D15				
	16 01 06	veicoli fuori uso, non contenenti liquidi né altre componenti pericolose	R4-R12-R13-D13-D14-D15				
	16 01 16	serbatoio per gas liquidi	R4-R12-R13-D13-D14-D15				
	16 01 17	metalli ferrosi	R4-R12-R13-D13-D14-D15				
	17 04 05	ferro e acciaio	R4-R12-R13-D13-D14-D15				
	19 01 02	materiali ferrosi estratti da ceneri pesanti	R4-R12-R13-D13-D14-D15				
	19 10 01	rifiuti di ferro e acciaio	R4-R12-R13-D13-D14-D15				
	19 12 02	metalli ferrosi	R4-R12-R13-D13-D14-D15				
	20 01 40	metallo	R4-R12-R13-D13-D14-D15				
Metalli non ferrosi	02 01 10	rifiuti metallici	R4-R12-R13-D13-D14-D15	15.000	10.000	300	200
	11 05 01	zinco solido	R4-R12-R13-D13-D14-D15				
	12 01 03	limatura e trucioli di materiali non ferrosi	R4-R12-R13-D13-D14-D15				
	12 01 04	polveri e particolato di materiali non ferrosi	R4-R12-R13-D13-D14-D15				
	16 01 18	metalli non ferrosi	R4-R12-R13-D13-D14-D15				
	17 04 01	rame, bronzo, ottone	R4-R12-R13-D13-D14-D15				
	17 04 02	alluminio	R4-R12-R13-D13-D14-D15				
	17 04 03	piombo	R4-R12-R13-D13-D14-D15				
	17 04 04	zinco	R4-R12-R13-D13-D14-D15				
	17 04 06	stagno	R4-R12-R13-D13-D14-D15				
	17 04 07	metalli misti	R4-R12-R13-D13-D14-D15				
	19 10 02	rifiuti di metalli non ferrosi	R4-R12-R13-D13-D14-D15				
	19 12 03	metalli non ferrosi	R4-R12-R13-D13-D14-D15				

- Totale quantitativo gestibile annuo: 59.000 t/a
- Totale quantitativo lavorabile giornaliero: 300 t/g

Rifiuti producibili dalla Linea 2:

CER	Descrizione	
19 12 02	metalli ferrosi	39.600
19 12 03	metalli non ferrosi	13.500
19 12 04	plastica e gomma	3.000

191207	legno diverso da quello di cui alla voce 191206	
19 12 12	altri rifiuti (compresi materiali misti) prodotti dal trattamento meccanico dei rifiuti, diversi da quelli di cui alla voce 19 12 11	

EOW/MPS:

EOW/MPS	Materia prima conforme al regolamento UE 333/2011	2.900
---------	---	-------

Resta inteso che quella rappresentata è una situazione tipo, il quantitativo di EOW può aumentare bilanciandosi con quello dei metalli ferrosi e non, fermo restando il totale sottoponibile a lavorazione.

3. Linea 3: stoccaggio e trattamento rifiuti pericolosi e non

1. Linea 3.1 Stoccaggio e trattamento RAEE

In merito ai RAEE l'attività prevede l'allestimento di un apposito settore (settore 7 in planimetria generale) dedicato al disassemblaggio manuale di RAEE non pericolosi.

Codici CER in ingresso alla linea 3.1

Raee pericolosi:

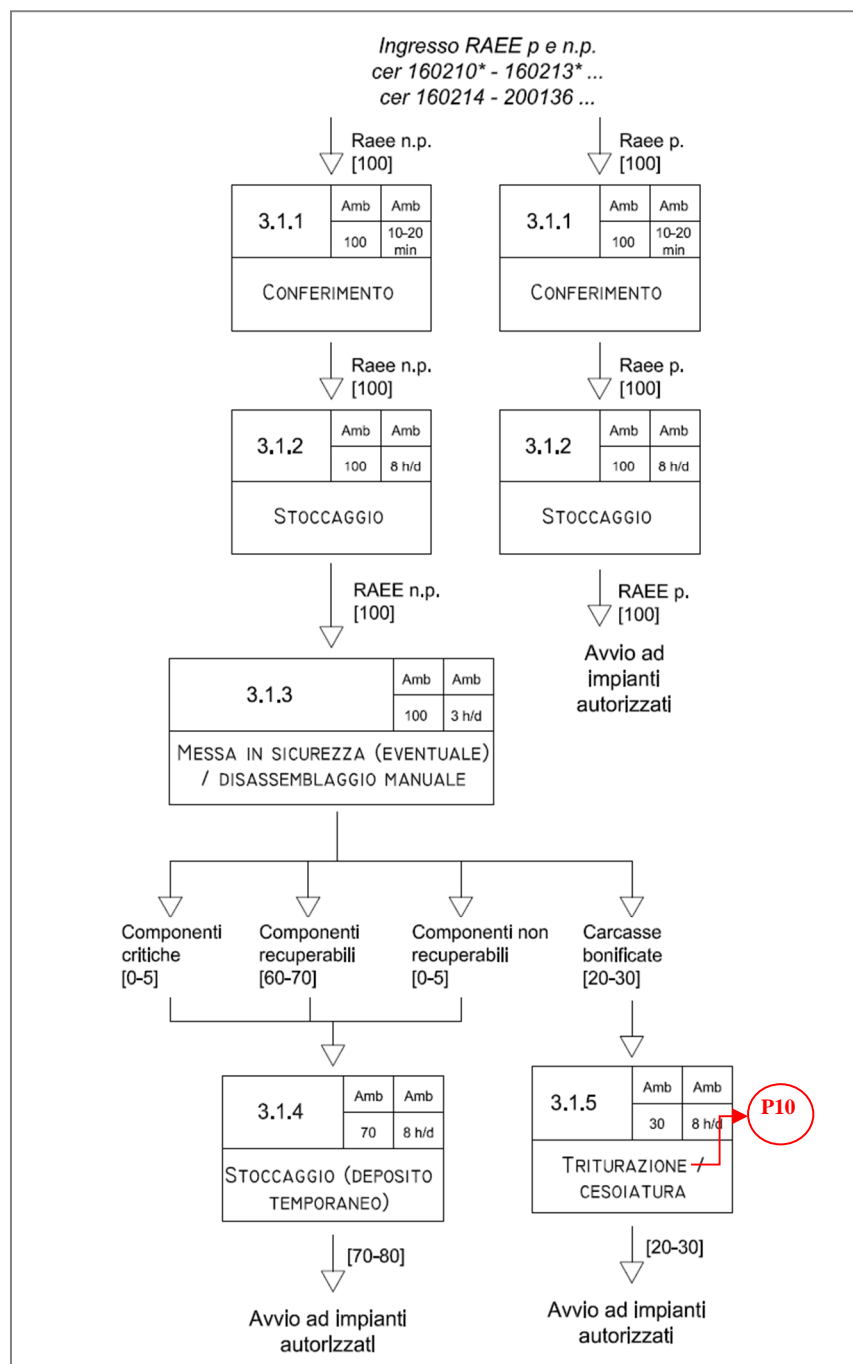
16 02 11*	apparecchiature fuori uso, contenenti clorofluorocarburi, HCFC, HFC	R13-R12-D13-D15
16 02 13*	apparecchiature fuori uso, contenenti componenti pericolosi diversi da quelli di cui alle voci 16 02 09 e 16 02 12	R13-R12-D13-D15
16 02 15*	componenti pericolosi rimossi da apparecchiature fuori uso	R13-R12-D13-D15
20 01 21*	tubi fluorescenti ed altri rifiuti contenenti mercurio	R13-R12-D13-D15
20 01 23*	apparecchiature fuori uso contenenti clorofluorocarburi	R13-R12-D13-D15
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	R13-R12-D13-D15

Raee non pericolosi:

16 02 14	apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci da 16 02 09 a 16 02 13	R3-R4-R12-R13-D13-D14-D15
16 02 16	componenti rimossi da apparecchiature fuori uso, diversi da quelli di cui alla voce 16 02 15	R3-R4-R12-R13-D13-D14-D15
20 01 36	apparecchiature elettriche ed elettroniche fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci 20 01 21, 20 01 23 e 20 01 35	R3-R4-R12-R13-D13-D14-D15

Per i CER 160211*-16 02 13*-16 02 15*-20 01 21*-20 01 23*-20 01 35*, le attività di gestione saranno di solo stoccaggio. La cernita (R12-D13) è estesa a tutti i codici andando ad indicare la possibilità di selezionare manualmente i rifiuti al fine di allontanare sostanze estranee o anche semplicemente di separare il rifiuto dal contenitore in cui giunge. Per i codici CER non pericolosi, invece, potrà essere effettuata attività di selezione e disassemblaggio manuale delle componenti.

Schema di flusso della linea 3.1



In riferimento alla DGR 386/2016 e al D.Lgs 49/2014, è possibile trarre le seguenti conclusioni :

7.2.1 Requisiti tecnici degli impianti di trattamento

Requisiti	Eventuali note
a) L'impianto di trattamento della Soc. Dolerfernon sarà caratterizzato da impatti ambientali superiori a quelli di un qualsiasi impianto industriale e non comporterà, quindi, particolari precauzioni dovute alla natura di materiali trattati;	A tal proposito si sottolinea che le attività di trattamento saranno relative esclusivamente ai rae non pericolosi.
b) L'impianto di trattamento è delimitato da recinzione lungo il perimetro. La barriera esterna lungo l'asse viario è realizzata con siepi atte a minimizzare l'impatto visivo dell'impianto. Sarà garantita la manutenzione nel tempo di detta barriera di protezione ambientale.	
<i>L'impianto sarà opportunamente attrezzato per:</i>	
a.1) trattare lo specifico flusso di apparecchiature dismesse;	il flusso di rae previsto in

	autorizzazione è dimensionata in relazione all'area disponibile e alle dotazioni impiegate.
a.2) identificare e gestire le componenti pericolose che devono essere rimosse preventivamente alla fase di trattamento;	Non saranno trattati raee pericolosi.
a.3) deve essere garantita la presenza di personale qualificato ed adeguatamente addestrato per gestire gli specifici rifiuti, evitando rilasci nell'ambiente, ed in grado di adottare tempestivamente procedure di emergenza in caso di incidenti, sulla base della vigente normativa in tema di sicurezza sul lavoro;	Prevista formazione periodica del personale.
a.4) A chiusura dell'impianto deve essere previsto un piano di ripristino al fine di garantire la fruibilità del sito in coerenza con la destinazione urbanistica dell'area.	Presente piano di ripristino ambientale.

7.2.2 Organizzazione e dotazioni dell'impianto di trattamento

Nell'impianto saranno distinte le aree di stoccaggio dei rifiuti in ingresso da quelle utilizzate per lo stoccaggio dei rifiuti in uscita e dei materiali da avviare a recupero.	
L'impianto è stato organizzato nei seguenti specifici settori corrispondenti, per quanto applicabile, alle rispettive fasi di trattamento: a) Settore di conferimento e stoccaggio dei RAEE dismessi; b) Settore di messa in sicurezza e smontaggio dei pezzi riutilizzabili; c) Settore triturazione delle carcasse; d) Settore di stoccaggio delle componenti ambientalmente critiche; e) Settore di stoccaggio dei componenti e dei materiali recuperabili; f) Settore di stoccaggio dei rifiuti non recuperabili risultanti dalle operazioni di trattamento da destinarsi allo smaltimento	Cfr. Allegato V
<i>L'impianto per lo stoccaggio ed il trattamento è dotato di:</i>	
a) bilance per misurare il peso dei rifiuti trattati;	n. 2 pese.
b) adeguato sistema di canalizzazione a difesa delle acque meteoriche esterne;	presenza di rete fognaria di raccolta delle acque meteoriche con recapito in impianto di trattamento, preventivo allo scarico in fogna.
c) adeguato sistema di raccolta ed allontanamento delle acque meteoriche con separatore delle acque di prima pioggia, da avviare all'impianto di trattamento;	
d) adeguato sistema di raccolta dei reflui; in caso di stoccaggio di rifiuti che contengono sostanze oleose, deve essere garantita la presenza di decantatori e di detersivi sgrassanti;	Previsto cordolo di contenimento, pozzetto grigliato a tenuta per accumulo di eventuali sversamenti accidentali; presenza di sostanze assorbenti.
e) superfici resistenti all'attacco chimico dei rifiuti;	previsto cemento industriale con verniciatura superficiale epossidica.
f) copertura resistente alle intemperie per le aree di conferimento, di messa in sicurezza, di stoccaggio delle componenti ambientalmente critiche e dei pezzi smontati e dei materiali destinati al recupero;	Settori localizzati sotto tettoia esistente.
g) container idonei allo stoccaggio di pile, condensatori contenenti PCB/PCT e altri rifiuti pericolosi come rifiuti radioattivi;	non saranno stoccati rifiuti radioattivi; per i rifiuti pericolosi saranno adoperati

	contenitori a tenuta, idonei in relazione alle sostanze contenute.
I settori di conferimento e di stoccaggio dei RAEE dismessi, di messa in sicurezza e di stoccaggio delle componenti ambientalmente critiche devono essere provvisti di superfici impermeabili con una pendenza tale da convogliare gli eventuali liquidi in apposite canalette e in pozzetti di raccolta.	Previsto pozzetto grigliato a tenuta per accumulo di eventuali sversamenti accidentali.
L'area di conferimento presenta dimensioni tali da consentire un agevole movimentazione dei mezzi e delle attrezzature in ingresso ed uscita, in relazione ai flussi previsti.	
Gli impianti di trattamento di apparecchiature contenenti sostanze lesive dell'ozono stratosferico devono rispettare i requisiti previsti dalle disposizioni di attuazione dell'articolo 5 della legge 28 dicembre 1993 n. 549, recante misure a tutela dell'ozono stratosferico.	Non saranno effettuate attività di trattamento di apparecchiature contenenti sostanze lesive per l'ozono.

7.2.3 Modalità di gestione dei rae negli impianti di trattamento

Le seguenti prescrizioni dovranno essere rispettate in fase di esercizio:

Conferimento (Fase 3.1.1)

La prima fase è quella di conferimento ed accettazione dei rifiuti; le modalità di gestione sono state progettate in relazione alla DGR 386/2016 e al D.Lgs 49/2014:

La raccolta dei RAEE da sottoporre ad operazioni di trattamento sarà effettuata adottando criteri che garantiscono la protezione delle apparecchiature dismesse durante il trasporto e durante le operazioni di carico e scarico; a tal proposito lo scarico non avverrà rivoltando i rifiuti sulla pavimentazione, ma movimentandoli all'interno dei contenitori su cui viaggiano. In tal modo sarà evitato che le apparecchiature subiscano danni in fase di conferimento, evitando il rilascio di sostanze pericolose.

Le sorgenti luminose di cui al punto 5 dell'allegato II del D.Lgs. 49/2014, durante le fasi di raccolta, stoccaggio e movimentazione, saranno mantenute integre per evitare la dispersione di polveri e vapori contenuti nelle apparecchiature stesse.

Saranno, a tal proposito:

- Scelte idonee apparecchiature di sollevamento;
- Rimosse eventuali sostanze residue rilasciabili durante la movimentazione delle apparecchiature;
- Assicurata la chiusura degli sportelli e fissate le parti mobili;
- Mantenuta l'integrità della tenuta nei confronti dei liquidi o dei gas contenuti nei circuiti;
- Evitate operazioni di riduzione volumetrica prima della messa in sicurezza;
- Utilizzate modalità conservative di caricamento dei cassoni di trasporto;

Gestione dei rifiuti in ingresso

- I materiali da sottoporre a trattamento saranno separati per singola tipologia al fine di identificare la specifica metodologia di trattamento;
- Il rivelatore di radioattività in ingresso all'impianto consentirà di individuare materiali radioattivi eventualmente presenti tra i rifiuti.

Dal punto di vista operativo, l'automezzo giungerà sulla pesa, ove si provvederà alla verifica visiva e documentale del rifiuto e dell'automezzo. Sarà verificata l'autorizzazione del trasportatore, nonché la documentazione di trasporto (fir, eventuale certificato di analisi) ed il peso a destino. Tramite il portale di rilevazione radioattività sarà inoltre effettuata la verifica radiometrica del carico. E' presente anche un rilevatore portatile, impiegato per l'eventuale necessità di approfondimento della verifica, nel caso il rilevatore fisso segnali qualche anomalia.

Terminate le procedure di accettazione, il rifiuto sarà avviato all'area di conferimento RAEE (rif. Settore 7/a – Allegato V). Il conferimento sarà effettuato secondo le modalità indicate all'inizio del paragrafo, rispondenti ai criteri progettuali di cui alla DGR 386/2016 e al D.Lgs 49/2014.

Dall'area di conferimento, i rifiuti saranno avviati all'area di stoccaggio (Settore 3), nell'attesa di essere sottoposti alle eventuali attività lavorative (RAEE non pericolosi) ovvero essere avviati presso specifici impianti autorizzati (RAEE pericolosi).

Macchinari/attrezzature presenti:

- mezzi di movimentazione
- pesa a bilico
- rilevatore radioattività

L'azienda dispone di n. 2 pesa a bilico, di seguito indicate:

Fabbricante:	Tassinari Bilance S.r.l.
Modello:	TE1000A
Matricola:	1110470

Fabbricante:	Società Cooperativa Bilanciai
Modello:	D800
Matricola:	166135

Si allegano dichiarazioni di conformità.

Dati caratteristici della fase:

- durata: 8 h/g
- tempi necessari per raggiungere il regime di funzionamento e per l'interruzione di esercizio dell'impianto: 15 min.
- periodicità di funzionamento: 5/6 gg/sett.

Condizioni di esercizio

- P: Ambiente
- T: ambiente
- Modalità: discontinua

Sistemi di regolazione e controllo:

- software gestionale
- portale di rilevazione radiometrica
- rilevatore portatile di radioattività

Software gestionale

Win Smart Evo

Portale di rilevazione radioattività dotato di software

produttore: TNE SpA

mod. TneGammaEntry

ultima manutenzione: 08/10/2014

Strumento mobile di rilevazione radioattività

produttore: TNE

mod: RADIAGEM – SG 2R – Tel

ultima manutenzione: 08/10/2014

Stoccaggio (Fase 3.1.2)

Lo stoccaggio dei RAEE pericolosi e non sarà effettuato esclusivamente in contenitori, evitando l'accatastamento in cumuli degli stessi. Le apparecchiature saranno suddivise per categorie omogenee, al fine di identificare lo specifico trattamento a cui essere destinate: i raee non pericolosi potranno essere oggetto di disassemblaggio manuale all'interno dello stabilimento della Dolerfer, mentre per i raee pericolosi è previsto esclusivamente lo stoccaggio nell'attesa del conferimento presso impianti terzi autorizzati. Le attività D13-R12 su tali rifiuti, in tal caso, saranno relative all'eventuale cernita di sostanze estranee e alla separazione per categorie evidenziata in precedenza.

In merito ai criteri per lo stoccaggio di cui alla DGR 386/2016 e al D.Lgs 49/2014, si relaziona quanto segue:

7.2.5 . Criteri per lo stoccaggio dei rifiuti

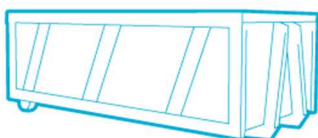
Criterio adottato	Eventuali note
Lo stoccaggio dei pezzi smontati e dei rifiuti sarà realizzato in modo da non modificarne le caratteristiche compromettendo il successivo recupero;	a tal proposito, lo stoccaggio avverrà esclusivamente in contenitori idonei in relazione alla tipologia di rifiuto stoccato, al coperto sotto tettoia esistente
Lo stoccaggio dei rifiuti pericolosi avverrà in contenitori mobili provvisti di: <ul style="list-style-type: none">▪ Idonee chiusure per impedire la fuoriuscita del rifiuto stoccato▪ Dispositivi atti ad effettuare in condizioni di sicurezza le operazioni di riempimento e di svuotamento;▪ Mezzi di presa per rendere sicure ed agevoli le operazioni di movimentazione;▪ Sui recipienti fissi e mobili deve essere apposta idonea etichettatura con l'indicazione del rifiuto stoccato. Lo stoccaggio degli oli usati deve essere realizzato in conformità con quanto previsto dal D.Lgs. 27 gennaio 1992 n. 95 e s.m.i., e dal decreto del Ministro dell'Industria, del commercio e dell'artigianato 16 maggio 1996, n. 392. Lo stoccaggio di pile e condensatori contenenti PCB e di altri rifiuti contenenti sostanze pericolose o radioattive deve avvenire in container adeguati nel rispetto delle norme che disciplinano il deposito delle sostanze pericolose in essi contenute.	Per lo stoccaggio dei rifiuti pericolosi si adotteranno contenitori a tenuta in polietilene ad alta densità, resistente all'attacco chimico di eventuali sostanze rilasciate, di capacità 0,5-2 mc; per i rifiuti di dimensioni maggiori si adotteranno contenitori metallici da 20-30 mc dotati di guarnizione per la perfetta tenuta. I contenitori saranno posti su pavimentazione industriale impermeabilizzata dotata di sistema di raccolta di eventuali sversamenti in pozzetto a tenuta; la movimentazione sarà effettuata in sicurezza tramite idonei macchinari (muletto, traspallet) condotti da personale adeguatamente formato; in relazione alla tipologia di raee da sottoporre a trattamento, non è prevista movimentazione di rifiuti liquidi; ciascun recipiente sarà identificato tramite etichettatura riportante l'identificazione del rifiuto stoccato.
La movimentazione e lo stoccaggio delle apparecchiature e dei rifiuti da esse derivanti deve avvenire in modo che sia evitata ogni contaminazione del suolo e dei corpi ricettori superficiali e profondi.	Aree in cemento industriale per le quali è prevista l'impermeabilizzazione con resine/vernici epossidiche.
Devono essere adottate tutte le cautele per impedire la formazione degli odori e la dispersione di aerosol e di polveri.	In relazione alla tipologia di raee da sottoporre al trattamento, esclusivamente apparecchiature non pericolose, le attività previste consistono nel solo disassemblaggio manuale; per le sole carcasse bonificate, sarà prevista attività di triturazione, che sarà presidiata da apposito impianto di abbattimento con filtro a maniche. Qualora le carcasse fossero in metallo, esse potranno essere

	avviate alla cesoiatura o pressatura. Per le tipologie pericolose sarà invece effettuata solo attività di stoccaggio in idonei contenitori (vedi dettaglio contenitori).
Il settore di stoccaggio delle apparecchiature dismesse sarà organizzato in aree distinte per ciascuna tipologia di trattamento a cui le apparecchiature sono destinate. Nel caso di apparecchiature contenenti sostanze pericolose, tali aree saranno contrassegnate da tabelle, ben visibili per dimensioni e collocazione, indicanti le norme per il comportamento, per la manipolazione dei rifiuti e per il contenimento dei rischi per la salute dell'uomo e per l'ambiente.	
Nell'area di stoccaggio delle apparecchiature dismesse sarà evitato di accatastare le apparecchiature senza opportune misure di sicurezza per gli operatori e per l'integrità delle stesse apparecchiature.	Non saranno accatastate apparecchiature; lo stoccaggio avverrà esclusivamente in contenitori, come indicato in precedenza.

Macchinari/attrezzature presenti:

- Contenitori di stoccaggio

Cassoni scarrabili



Cassone scarrabile da 30 mc
Dimensioni: mm 6000 x 2500 x 2200
Produttore: Eco Service SpA

Contenitori mobili



materiale: polietilene ad alta densità, polipropilene
capacità 0,04-1,2 mc

Contenitori mobili metallici per aree non pericolosi



materiale: ferro
dimensioni: mm 1200 x 920 x 1018
capacità 0,5 - 1,2 mc
sovrapponibile
dotato di sedi per inserimento forche muletto o transpallet.

Contenitore per stoccaggio lampade esauste



Corpo vasca a pianta rettangolare, pareti e fondo piani. Lamiera d'acciaio al carbonio prima qualità scelta. Portellone superiore incernierato, maniglia centrale di presa e asta antichiusura accidentale. Chiusura tramite leva di acciaio con scatto a pressione. Nr.4 piedi di appoggio a terra. Sedi per inserimento forche muletto o transpallet. Sacco interno tipo Big Bag omologato ONU per trasporto lampade esauste

Dati caratteristici della fase:

- durata: 8 h/g
- tempi necessari per raggiungere il regime di funzionamento e per l'interruzione di esercizio dell'impianto: 15 min.
- periodicità di funzionamento: 5/6 gg/sett.

Condizioni di esercizio

- P: Ambiente
- T: ambiente
- Modalità: discontinua

Sistemi di regolazione e controllo:

-

Messa in sicurezza e disassemblaggio manuale (Fase 3.1.3)

La messa in sicurezza consiste nel complesso delle operazioni necessarie a rendere l'apparecchiatura ambientalmente sicura e pronta per le operazioni successive.

Nel caso specifico saranno sottoposte a trattamento esclusivamente raee non pericolosi, pertanto, la messa in sicurezza sarà relativa alla rimozione di quelle componenti presenti all'interno delle apparecchiature quali:

- cavi elettrici
- circuiti stampati
- toner
- eventuali pile e condensatori

I materiali separati saranno stoccati in contenitori separati al fine di essere avviati presso impianti di recupero autorizzati.

A seguito della messa in sicurezza si procederà al disassemblaggio delle apparecchiature, effettuando una separazione tra:

- materiali destinabili a recupero (ad es. schede, componenti metallici, componenti plastici)
- materiali non recuperabili (ad es. schede e componenti danneggiati)
- carcasse bonificate

Le sole carcasse bonificate potranno essere avviate alla riduzione volumetrica.

In merito ai criteri di cui alla DGR 386/2016 e al D.Lgs 49/2014, si relaziona quanto segue:

7.2.6 Messa in sicurezza dei RAEE

L'attività consiste nel complesso delle operazioni necessarie a rendere l'apparecchiatura ambientalmente sicura e pronta per le operazioni successive. La messa in sicurezza deve comprendere, preventivamente, la rimozione di tutti i fluidi e delle seguenti sostanze, preparati e componenti:	Non saranno effettuate attività di trattamento di rifiuti pericolosi; pertanto, la messa in sicurezza iniziale delle apparecchiature oggetto di disassemblaggio
--	---

<ul style="list-style-type: none"> · Condensatori contenenti difenili policlorurati (PCB) da trattare ai sensi del D.Lgs. n. 209/1999; · Componenti contenenti mercurio, come gli interruttori o i retro illuminatori; · Pile; · Circuiti stampati dei telefoni mobili in generale e di altri dispositivi se la superficie del circuito stampato è superiore a 10 cmq; · Cartucce di toner, liquido e in polvere, e di toner di colore; · Plastica contenente ritardanti di fiamma bromurati; · Rifiuti di amianto e componenti che contengono amianto; · Tubi catodici; · Clorofluorocarburi (CFC) , idroclorofluorocarburi (HCFC), idrofluorocarburi (HFC) idrocarburi (HC); · Sorgenti luminose a scarica; · Schermi a cristalli liquidi, se del caso con il rivestimento, di superficie superiore a 100cm² e tutti quelli retroilluminati mediante sorgenti luminose a scarica; · Cavi elettrici esterni; · Componenti contenenti fibre ceramiche refrattarie descritte nella direttiva 97/69/CE della Commissione, del 5 dicembre 1997, recante adeguamento al progetto tecnico della all'etichettatura delle sostanze pericolose; · Componenti contenenti sostanze radioattive, fatta eccezione per i componenti che sono al di sotto delle soglie di esenzione previste dall'art. 3 e dall'allegato I della direttiva 96/92/Euratom del Consiglio, del 13 maggio 1996, che stabilisce le norme fondamentali di sicurezza relative alla protezione sanitaria della popolazione e dei lavoratori contro i pericoli derivanti dalle radiazioni ionizzanti; · Condensatori elettrolitici contenenti sostanze potenzialmente pericolose (altezza > 25mm, diametro > 25 mm o proporzionalmente simili in volume) 	<p>manuale sarà relativa alla rimozione di quelle componenti presenti all'interno delle apparecchiature quali:</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ cavi elettrici ▪ circuiti stampati ▪ toner ▪ eventuali pile e condensatori
--	--

Macchinari/attrezzature presenti:

- attrezzature manuali per disassemblaggio; tavolo da lavoro.
- Contenitori di stoccaggio componenti (vedi sopra per descrizione tipologia)

Il numero di contenitori massimo stoccabile per le aree individuate è:

- componenti ambientalmente critiche: n. 3 contenitori da 1 mc
- componenti recuperabili: n. 4 contenitori da 1 mc
- componenti non recuperabili: n. 3 contenitori da 1 mc

Detti contenitori potranno variare per numero in relazione alle dimensioni adoperate che comunque rientreranno nel range 0,5-1,2 mc; essi inoltre potranno essere impilati fino ad un massimo di n. 3 contenitori.

Dati caratteristici della fase:

- durata: 6-8 h/g
- tempi necessari per raggiungere il regime di funzionamento e per l'interruzione di esercizio dell'impianto: 15 min.
- periodicità di funzionamento: 5/6 gg/sett.

Condizioni di esercizio

- P: Ambiente
- T: ambiente
- Modalità: discontinua

Sistemi di regolazione e controllo:

-

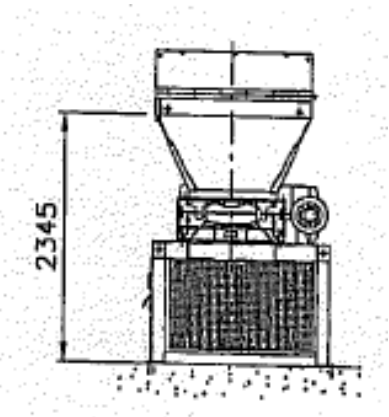
Triturazione carcasse (Fase 3.1.5)

Soltanto per le tipologie per cui è previsto (Rae e non pericolosi) e solo in seguito alle operazioni di messa in sicurezza e di smontaggio dei componenti recuperabili, verrà effettuata l'attività di triturazione delle carcasse con la dotazione impiantistica già presente.

La riduzione volumetrica sarà effettuata tramite trituratore esistente, che sarà equipaggiato con impianto di abbattimento delle potenziali polveri che si generano durante il processo lavorativo. Solo qualora fossero presenti carcasse in metallo, potrà adoperarsi la cesoia descritta per la fase 2.3.

Macchinari/attrezzature presenti:

- trituratore "Satrind"



Produttore: Satrind S.r.l.

Tipo: K10/50

n. serie: 258601

Anno di costruzione 2001

Camera di triturazione: mm 850 x 1008

Alberi controrotanti: 2

Supporto in profilati di acciaio

Tramoggia di carico in lamiera saldata

Motore elettrico HP/kW: 50/37

Dati caratteristici della fase:

- durata: 3 h/g
- tempi necessari per raggiungere il regime di funzionamento e per l'interruzione di esercizio dell'impianto: 15 min.
- periodicità di funzionamento: 5/6 gg/sett.

Condizioni di esercizio

- P: Ambiente
- T: ambiente
- Modalità: discontinua

Potenziali inquinanti generabili dalla fase

- Polveri totali*

*L'azienda ha commissionato la valutazione delle emissioni, effettuata tramite un rilievo analitico e la progettazione di un sistema di abbattimento (cfr. relazione tecnica Ermete S.r.l.), nonostante i valori rilevati fossero già inferiori ai limiti di legge.

Sistemi di regolazione e controllo:

- Filtro a maniche²
 - ✓ Sistema di captazione polveri in materiale ignifugoleggero
 - ✓ elettroventilatore da 300 mc/h
 - ✓ tubazione da 200 mm
 - ✓ abbattimento stimato: 99%
 - ✓ tipologia di abbattimento: filtro a maniche
 - ✓ altezza camino: > 1 m oltre pensilina esistente
 - ✓ orientamento: verticale

Valore limite (D.Lgs 152/2006 e s.m.i.) 150 mg/Nmc	Valore limite proposto 10 mg/Nmc
--	--

Dati quantitativi linea 3.1

RAEE non pericolosi:

CER	Descrizione	t/a	mc/a	t/g	mc/g
16 02 14	apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci da 16 02 09 a 16 02 13	500	500	60	60
16 02 16	componenti rimossi da apparecchiature fuori uso, diversi da quelli di cui alla voce 16 02 15				
20 01 36	apparecchiature elettriche ed elettroniche fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci 20 01 21, 20 01 23 e 20 01 35				

Quantitativi in uscita dopo lavorazione:

- Componenti critiche (0-5%): 0-25 t/a
- Componenti recuperabili (60-70%): 300-350 t/a
- Componenti non recuperabili (0-5%): 0-25 t/a
- Carcasse (20-30%): 100-150 t/a

² dati da progetto emissioni - Laboratorio Ermete

RAEE pericolosi:

CER	Descrizione	t/a	mc/a	t/g	mc/g
16 02 09*	trasformatori e condensatori contenenti PCB	300	300	60	60
16 02 10*	apparecchiature fuori uso contenenti PCB o da essi contaminate, diverse da quelle di cui alla voce 16 02 09				
16 02 11*	apparecchiature fuori uso, contenenti clorofluorocarburi, HCFC, HFC				
16 02 13*	apparecchiature fuori uso, contenenti componenti pericolosi (Possono rientrare fra i componenti pericolosi di apparecchiature elettriche ed elettroniche gli accumulatori e le batterie di cui alle voci 16 06 contrassegnati come pericolosi i commutatori a mercurio, i vetri di tubi a raggi catodici ed altri vetri radioattivi ecc.) diversi da quelli di cui alle voci 16 02 09 e 16 02 12				
16 02 15*	componenti pericolosi rimossi da apparecchiature fuori uso				
20 01 21*	tubi fluorescenti ed altri rifiuti contenenti mercurio				
20 01 23*	apparecchiature fuori uso contenenti clorofluorocarburi				
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				

In uscita stessi cer e quantitativi in quanto previste solo attività di stoccaggio; prevedibile una quantità di scarti pari al max al 5% derivante da eventuale cernita di sostanze estranee.

2. Linea 3.2 – Stoccaggio e trattamento cavi

Il trattamento dei cavi sarà finalizzato alla separazione della parte metallica dall'involucro in plastica o gomma.

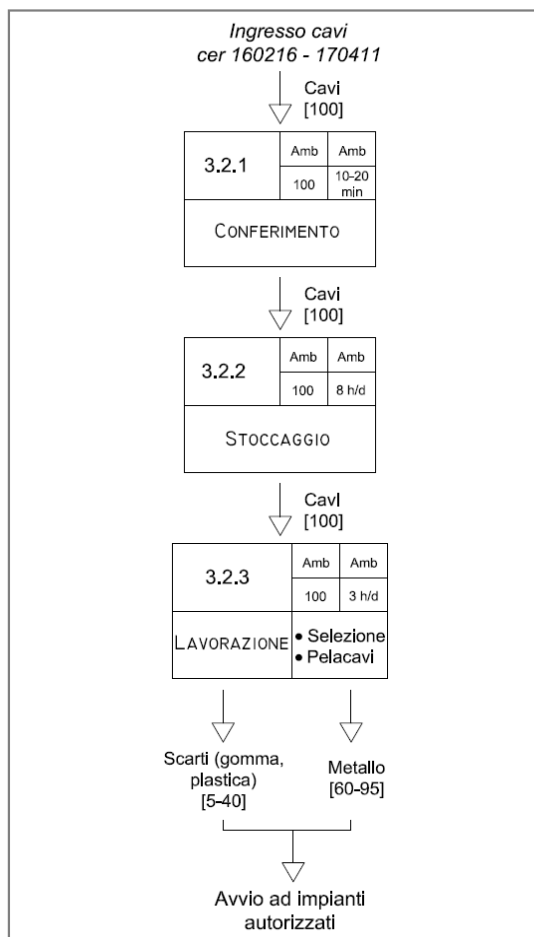
Elenco dei codici CER in ingresso alla Linea 3.2:

16 01 22	componenti non specificati altrimenti
16 02 16	componenti rimossi da apparecchiature fuori uso, diversi da quelli di cui alla voce 16 02 15
17 04 10*	cavi, impregnati di olio, di catrame di carbone o di altre sostanze pericolose
17 04 11	cavi, diversi da quelli di cui alla voce 17 04 10

I codici che saranno oggetto di trattamento, saranno costituiti esclusivamente da cavi non pericolosi, mentre quelli pericolosi saranno soggetti al solo stoccaggio, nell'attesa di essere avviati presso impianti autorizzati.

L'eventuale cernita manuale è relativa all'allontanamento di sostanze estranee o anche alla separazione dell'eventuale contenitore dal rifiuto contenuto (attività R12-D13).

Schema di flusso Linea 3.2:



Il flusso di massa iniziale di cavi (100%) sarà suddiviso in metallo e scarti, a seconda della "resa", variabile in funzione della tipologia di cavo e, pertanto, oscillante nell'intervallo 60-95% del peso iniziale.

I materiali separati saranno qualificati come MPS di metalli e gomma, qualora rispondenti alle relative norme tecniche, viceversa saranno qualificati come rifiuti ed avviati ad impianti autorizzati.

Gli eventuali scarti selezionati non recuperabili saranno invece avviabili presso impianti di smaltimento autorizzati.

Conferimento (Fase 3.2.1)

La prima fase è quella di *conferimento dei rifiuti*. I rifiuti giungono all'impianto tramite automezzi autorizzati e transitano sulla pesa.

In tale sede si procede anche al controllo documentale della documentazione di trasporto (fir) e alla verifica visiva del materiale.

Il rifiuto che giunge all'impianto è in realtà controllato da operatore addetto già preventivamente al conferimento, direttamente sul luogo di produzione del rifiuto, ciò al fine di determinare, oltre alla tipologia del rifiuto, anche il ciclo di produzione dello stesso.

In fase di conferimento, pertanto, viene effettuata un'ulteriore verifica e viene controllata la corrispondenza tra rifiuto trasportato e codice cer indicato.

Qualora tale verifica avesse esito negativo, il carico verrà respinto, annotando tale operazione sul formulario; in caso di accettazione del carico, il rifiuto viene invece avviato all'area di conferimento.

Elenco codici CER in ingresso alla fase:

16 01 22	componenti non specificati altrimenti
16 02 16	componenti rimossi da apparecchiature fuori uso, diversi da quelli di cui alla voce 16 02 15
17 04 10*	cavi, impregnati di olio, di catrame di carbone o di altre sostanze pericolose
17 04 11	cavi, diversi da quelli di cui alla voce 17 04 10

Terminate le procedure di accettazione, il rifiuto viene avviato all'area di conferimento (settore 13/a) dove si procede allo scarico.

I rifiuti pericolosi (CER 170410*) giungeranno all'impianto all'interno di contenitori a tenuta o big bags, e per essi non sarà effettuato scarico su pavimentazione ma all'interno dei medesimi contenitori, a norma ADR, con cui sono stati trasportati.

Per i cavi non pericolosi potrà, invece, adoperarsi lo scarico su pavimentazione. I cavi, saranno avviati alla relativa area di stoccaggio (settore 13/e -14), nell'attesa di essere inviati alla lavorazione. In tale sede potrà effettuarsi una prima cernita manuale, volta all'eliminazione di eventuali sostanze estranee presenti.

Il settore di conferimento è posto all'interno di capannone chiuso, dotato pertanto di copertura, presenta pavimentazione in cemento industriale, per la quale si provvederà all'ulteriore impermeabilizzazione a mezzo vernici epossidiche e all'installazione di un pozzetto grigliato a tenuta, per la raccolta di eventuali sversamenti accidentali.

L'impermeabilizzazione sarà estesa anche all'interno del pozzetto.

Macchinari/attrezzature presenti:

- mezzi di movimentazione
- pesa a bilico

L'azienda dispone di n. 2 pesa a bilico, di seguito indicate:

Fabbricante:	Tassinari Bilance S.r.l.
Modello:	TE1000A
Matricola:	1110470

Fabbricante:	Società Cooperativa Bilanciai
Modello:	D800
Matricola:	166135

Si allegano dichiarazioni di conformità.

Dati caratteristici della fase:

- durata della fase: 10-20 min.

- tempi necessari per raggiungere il regime di funzionamento e per l'interruzione di esercizio dell'impianto: 15 min.
- periodicità di funzionamento: 5/6 gg/sett.

Condizioni di esercizio

- P: Ambiente
- T: ambiente
- Modalità: discontinua

Sistemi di regolazione e controllo:

- software gestionale

Software gestionale

Win Smart Evo

Stoccaggio (fase 3.2.2)

La seconda fase è quella di *stoccaggio* dei rifiuti in ingresso. Successivamente all'operazione di verifica visiva, documentale, pesatura e conferimento del materiale, i rifiuti vengono immediatamente avviati ai relativi settori di stoccaggio:

La modalità di stoccaggio dei cavi non pericolosi sarà in contenitori e/o cumuli di forma simil-piramidale, con $h < 3$ m ed area di base di circa 20 mq, all'interno dei settori 13/e e 14, pertanto è possibile determinare le volumetrie stoccabili, in relazione alla D.G.R. 386/2016:

Settore	Areamax dedicata [m ²]	Altezza maxcumulo [m]	Volumemax [mc]	Quantitàmax [t]
13/e	20	3	30	36
14	20	3	30	36

I rifiuti stoccati in cumuli sono posizionati su pavimentazione industriale; inoltre è previsto un programma di impermeabilizzazione delle aree di stoccaggio con vernice epossidica.

La delimitazione laterale del cumulo sarà effettuata con elementi mobili prefabbricati tipo new-jersey in cls.

Macchinari/attrezzature presenti:

- macchinari di movimentazione interna

Dati caratteristici della fase:

- durata: 8 h/g
- tempi necessari per raggiungere il regime di funzionamento e per l'interruzione di esercizio dell'impianto: 15 min.
- periodicità di funzionamento: 5/6 gg/sett.

Condizioni di esercizio

- P: Ambiente
- T: ambiente
- Modalità: discontinua

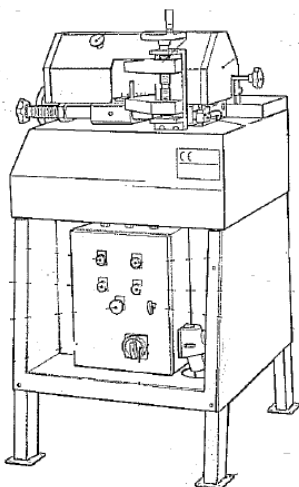
Lavorazione (Fase 3.2.3)

L'azienda eseguirà una prima fase di cernita manuale, finalizzata alla separazione di eventuali sostanze estranee. Successivamente, si procederà alla fase di separazione dell'anima in metallo dall'involucro, solitamente in gomma o plastica.

Tale fase verrà effettuata con macchinario dedicato (pelacavi) che avrà, per l'appunto, il compito di separare la parte metallica, ai fini di un successive recupero.

Macchinari/attrezzature presenti:

- Pelacavi



Produttore: **Grimo Snc**

Modello: maxi 100

Matricola: 0900/460

Anno di costruzione: 2000

Ingombro max in altezza: 124 cm

Ingombro max in larghezza: cm 70 x 70

Tensione di funzionamento: 220 V

Potenza complessiva: 3 HP

Assorbimento: 2,2 kW

Spessori di cavi elettrici: min. Φ 6mm – max. Φ 100 mm

Dati caratteristici della fase:

- durata: 3 h/g
- tempi necessari per raggiungere il regime di funzionamento e per l'interruzione di esercizio dell'impianto: 15 min.
- periodicità di funzionamento: 5/6 gg/sett.

Condizioni di esercizio

- P: Ambiente
- T: ambiente
- Modalità: discontinua

I metalli separati saranno avviati alla commercializzazione come MPS ovvero presso impianti di recupero autorizzati. Gli scarti, viceversa, saranno avviati presso impianti di recupero/smaltimento autorizzati.

Caratterizzazione quantitativa della linea 3.2

Rifiuti in ingresso:

Cavi non pericolosi:

CER	Descrizione	t/a	mc/a	t/g	mc/g
16 01 22	componenti non specificati altrimenti	300	250	60	48
16 02 16	componenti rimossi da apparecchiature fuori uso, diversi da quelli di cui alla voce 16 02 15				
17 04 11	cavi, diversi da quelli di cui alla voce 17 04 10				

Cavi pericolosi:

CER	Descrizione	t/a	mc/a	t/g	mc/g
17 04 10*	cavi, impregnati di olio, di catrame di carbone o di altre sostanze pericolose	30	25	10	8

Bilancio di massa:

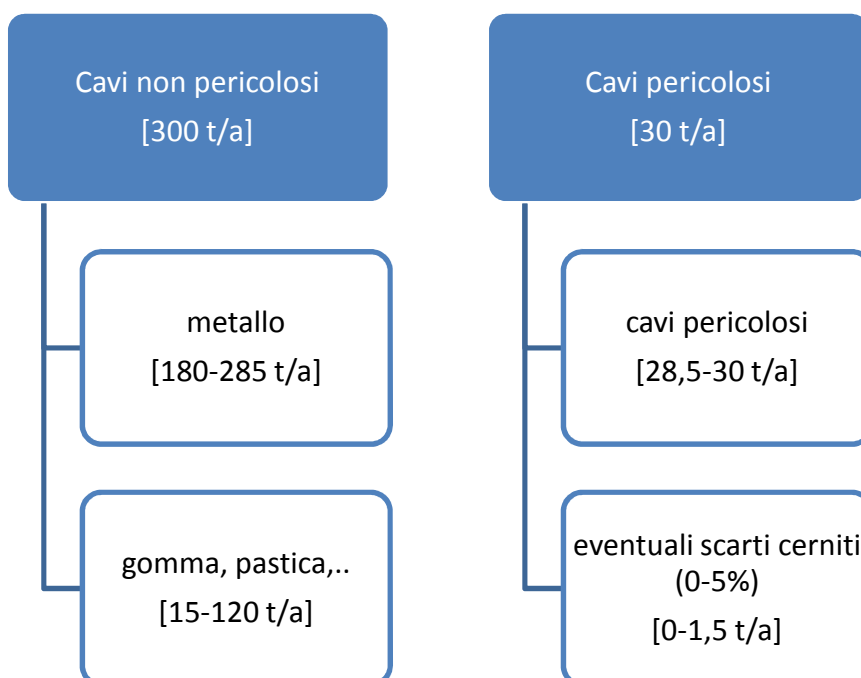


Figura 3- Bilancio di massa Linea 3.2

3. Linea 3.3- Stoccaggio e trattamento rifiuti pericolosi e non

La linea 3.3 è quella relativa all'attività di stoccaggio ed eventuale cernita/adequamento volumetrico di rifiuti pericolosi e non.

L'attività principalmente svolta dalla ditta è quella di stoccaggio provvisorio dei rifiuti nell'attesa di raggiungere il carico da avviare presso specifici impianti autorizzati.

Ai fini dell'ottimizzazione dell'attività di stoccaggio e dei successivi trattamenti svolti presso impianti terzi autorizzati, i rifiuti in ingresso possono essere oggetto di attività di cernita manuale (separazione sostanze estranee, separazione del contenitore o pallett) o adeguamento volumetrico, effettuato tramite le seguenti attrezzature:

- ✓ pressa
- ✓ trituratore

Lo schema di flusso è pertanto suddiviso tra i rifiuti oggetto di sola cernita, quelli oggetto di pressatura e quelli oggetto di eventuale triturazione e/o pressatura, come raffigurato di seguito:

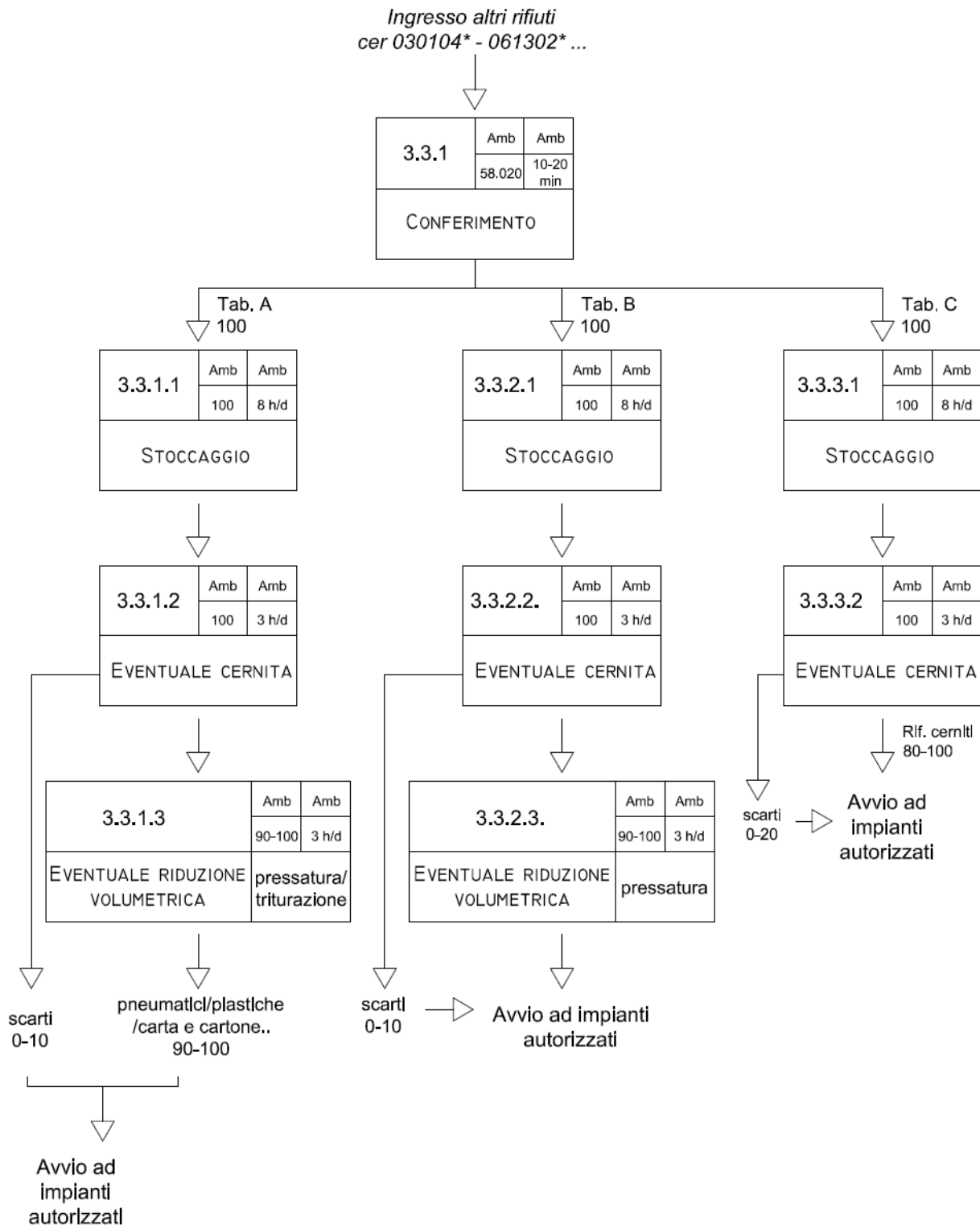


Figura 4- Schema di flusso Linea 3.3

Conferimento (fase 3.3.1)

La prima fase è quella del conferimento dei rifiuti, comune a tutte le tipologie. I rifiuti giungono all'impianto tramite automezzi autorizzati e transitano sulla pesa.

In tale sede si procede anche al controllo della documentazione di trasporto (fir) e alla verifica visiva del materiale. Per i rifiuti pericolosi e quelli individuati da voci a specchio, sarà necessario fornire, da parte del produttore, anche certificato di analisi.

In fase di conferimento, inoltre, viene effettuata una verifica visiva e viene controllata la corrispondenza tra rifiuto trasportato e codice cer indicato.

Qualora tale verifica avesse esito negativo, il carico verrà respinto, annotando tale operazione sul formulario; in caso di accettazione del carico, il rifiuto viene invece avviato all'area di conferimento.

L'area di conferimento è individuata in planimetria con la sigla "Settore 4": essa presenterà

- dimensioni in pianta di mq. 14,40,
- un cordolo di contenimento di eventuali sversamenti accidentali,
- un pozzetto grigliato (dim. 1 mc) per la raccolta degli eventuali sversamenti accidentali,
- pavimentazione in c.a. industriale con impermeabilizzazione superficiale con vernici/resine epossidiche.

Rifiuti in ingresso alla fase

Vedi pagine seguenti

I rifiuti pericolosi giungeranno all'impianto all'interno di contenitori a tenuta o big bags, e per essi non sarà effettuato scarico su pavimentazione ma all'interno dei medesimi contenitori, a norma ADR, con cui sono stati trasportati.

Per i rifiuti non pericolosi potrà, invece, adoperarsi lo scarico su pavimentazione.

I rifiuti potranno essere oggetto di riconfezionamento, al fine di separare il rifiuto dal contenitore in cui sono giunti ed essere posizionati nelle relative aree di stoccaggio.

Macchinari/attrezzature presenti:

- mezzi di movimentazione
- pesa a bilico

L'azienda dispone di n. 2 pesa a bilico, di seguito indicate:

Fabbricante:	Tassinari Bilance S.r.l.
Modello:	TE1000A
Matricola:	1110470

Fabbricante:	Società Cooperativa Bilanciai
Modello:	D800
Matricola:	166135

Si allegano dichiarazioni di conformità.

Dati caratteristici della fase:

- durata della fase: 10-20 min.
- tempi necessari per raggiungere il regime di funzionamento e per l'interruzione di esercizio dell'impianto: 15 min.
- periodicità di funzionamento: 5/6 gg/sett.

Condizioni di esercizio

- P: Ambiente
- T: ambiente
- Modalità: discontinua

Sistemi di regolazione e controllo:

- software gestionale

Software gestionale

Win Smart Evo

Come anticipato in precedenza, l'attività principale della linea 3.3 è quella di stoccaggio dei rifiuti, nell'attesa di conferire un carico presso impianti terzi autorizzati.

Nell'ambito di tale fase i rifiuti sono stati differenziati tra quelli potenzialmente soggetti ad attività di riduzione volumetrica (pressatura e/o triturazione) e quelli per i quali è possibile effettuare esclusivamente una cernita manuale, finalizzata alla separazione di sostanze estranee o anche semplicemente del rifiuto dal contenitore e/o pallet con cui è giunto in impianto (attività precedentemente ricomprese nelle operazioni R13-D15, configurate come attività D13-R12 ai sensi del D.Lgs 205/2010).

E' bene specificare che tali attività sono potenzialmente svolgibili sui rifiuti in ingresso al fine di ottimizzare l'attività di stoccaggio e il successivo avvio presso impianti di recupero/smaltimento autorizzati.

2.3.4 Rifiuti soggetti a stoccaggio, con eventuale cernita e triturazione/pressatura (Tab. A)

Stoccaggio (fase 3.3.1.1)

I rifiuti di seguito indicati sono relativi alla linea 3.3.1. Essi sono stati raggruppati per tipologia merceologica e, per ciascun rifiuto, è stato indicato il relativo settore di stoccaggio.

PLASTICA E GOMMA	02 01 04	rifiuti plastici (ad esclusione degli imballaggi)	8-10
	07 02 13	rifiuti plastici	3-8-10
	12 01 05	limatura e trucioli di materiali plastici	8-10
	16 01 19	plastica	2-8-10
	17 02 03	plastica	2-8-10
	19 12 04	plastica e gomma	2-8-10
	15 01 02	imballaggi in plastica	2-8-10
	15 01 05	imballaggi in materiali compositi	8-10
	15 01 06	imballaggi in materiali misti	2-8-10
	20 01 39	plastica	2-8-10
LEGNO	03 01 05	segatura, trucioli, residui di taglio, legno, pannelli di truciolare e piallacci diversi da quelli di cui alla voce 03 01 04	3-8-10
	15 01 03	imballaggi in legno	2-8-10
	17 02 01	legno	2-8-10
	19 12 07	legno diverso da quello di cui alla voce 19 12 06	2-8-10
	20 01 38	legno, diverso da quello di cui alla voce 20 01 37	2-8-10
TESSILI	04 01 08	cuoio conciato (scarti, cascami, ritagli, polveri di lucidatura) contenenti cromo	3-8-10
	04 01 09	rifiuti delle operazioni di confezionamento e finitura	3-8-10
	15 01 09	imballaggi in materia tessile	8-10
	19 12 08	prodotti tessili	2-8-10
	20 01 10	abbigliamento	8-10
	04 02 21	rifiuti da fibre tessili grezze	3-8-10
	04 02 22	rifiuti da fibre tessili lavorate	3-8-10
	20 01 11	prodotti tessili	8-10
IMBALLAGGI PERICOLOSI	15 01 10*	imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze	3-9
ALTRI RIF. SOLIDI PERICOLOSI	15 02 02*	assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti), stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose	3-9
	15 02 03	assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi, diversi da quelli di cui alla voce 15 02 02	3-8-10
	17 02 04*	vetro, plastica e legno contenenti sostanze pericolose o da esse contaminati	3-9

Indicazione delle modalità di stoccaggio:

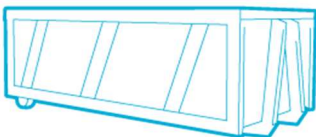
Settore	Modalità
2	Cassoni/contenitori mobili
3	Contenitori mobili su scaffalatura industriale
8	Cassoni/contenitori mobili
9	Cassoni/contenitori mobili

Macchinari/attrezzature presenti:

- Contenitori di stoccaggio
- Scaffalatura industriale

Contenitori di stoccaggio

Cassoni scarrabili



Cassone scarrabile da 30 mc

Dimensioni: mm 6000 x 2500 x 2200

Produttore: Eco Service SpA

(per i rifiuti pericolosi dotati di guarnizione per la tenuta stagna)

Contenitori mobili



materiale: polietilene ad alta densità, polipropilene

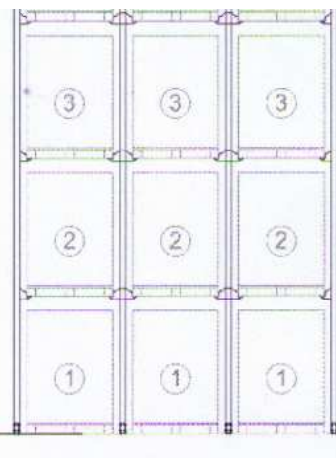
capacità 0,04-1,2 mc

tenuta idraulica

resistenza chimica

dotati di sedi per inserimento forche muletto o transpallet.

Scaffalatura industriale



Lo stoccaggio sulla scaffalatura metallica consentirà l'adozione di contenitori con capacità massima pari ad 1,2mc; pertanto i contenitori che saranno adoperati avranno dimensioni variabili da 0,04 a 1,2 mc, a seconda della tipologia da stoccare.

Circa le misure della scaffalatura adoperata si rappresenta una sezione tipo (cfr. immagine a sinistra); per le dimensioni in pianta si rimanda alla planimetria di progetto. La scaffalatura sarà disposta su n. 3 piani, potendo al massimo ospitare due file per ciascun piano.

In base a tale configurazione e alle dimensioni in pianta previste, emerge la possibilità di avere al massimo n. 34 alloggiamenti per piano, per un totale di 102 alloggiamenti.

Circa la collocazione dei rifiuti liquidi su tale struttura, saranno adoperati pallets dotati di vasca grigliata di contenimento, in relazione alla capacità del contenitore (fusti e/o cisternette). Tale modalità consente di ottenere la duplice funzione di rispetto dei criteri normativi che regolamentano lo stoccaggio dei rifiuti liquidi (rif. D.G.R.386/2016 e D.Lgs 152/2006 e s.m.i.) nonché la versatilità delle operazioni di stoccaggio in funzione dei quantitativi effettivamente stoccati. Si riporta, a titolo esemplificativo, un'immagine tipo delle modalità di stoccaggio (immagine a destra) che prevedranno

l'impiego di sistemi di contenimento dedicati, in funzione delle tipologie e dei quantitativi stoccati.

La scaffalatura sarà agganciata a pavimento; la scaffalatura sarà rispondente alle prescrizioni tecniche dell'ACAI-CISI e del D.Lgs 81/2008 e s.m.i.

Dati caratteristici della fase:

- durata della fase: 8 h/d

- tempi necessari per raggiungere il regime di funzionamento e per l'interruzione di esercizio dell'impianto: 15 min.
- periodicità di funzionamento: 5/6 gg/sett.

Condizioni di esercizio

- P: Ambiente
- T: ambiente
- Modalità: discontinua

Sistemi di regolazione e controllo:

-

Eventuale attività di cernita e riduzione volumetrica (fasi 3.3.1.2 – 3.3.1.3)

La cernita manuale eventualmente svolta sarà finalizzata alla separazione di sostanze estranee o anche semplicemente del rifiuto dal contenitore e/o pallet con cui è giunto in impianto (attività precedentemente ricomprese nelle operazioni R13-D15, configurate come attività D13-R12 ai sensi del D.Lgs 205/2010).

E' bene specificare che tali attività sono potenzialmente svolgibili sui rifiuti in ingresso al fine di ottimizzare l'attività di stoccaggio e il successivo avvio presso impianti di recupero/smaltimento autorizzati.

Per la cernita manuale è individuata in planimetria un'area di mq. 14,40 (settore 5) che sarà dotato di:

- un cordolo di contenimento di eventuali sversamenti accidentali,
- un pozzetto grigliato (dim. 1 mc) per la raccolta degli eventuali sversamenti accidentali,
- pavimentazione in c.a. industriale con impermeabilizzazione superficiale con vernici/resine epossidiche.

La riduzione volumetrica, per le tipologie di rifiuti indicate, potrà essere effettuata tramite:

- pressa
- trituratore

In dettaglio:

Elenco rifiuti in ingresso alla fase e specificazione delle attività per tipologia merceologica:

Tipologia	CER	Attività	Operazioni	t/a	mc/a	t/g	mc/g
Plastica e Gomma	02 01 04	R12-R13-D13-D14-D15	Stoccaggio, eventuale cernita e triturazione e/o pressatura	600	750	60	75
	07 02 13	R12-R13-D13-D14-D15					
	12 01 05	R12-R13-D13-D14-D15					
	16 01 19	R12-R13-D13-D14-D15					
	17 02 03	R12-R13-D13-D14-D15					
	19 12 04	R12-R13-D13-D14-D15					
	15 01 02	R12-R13-D13-D14-D15					
	15 01 05	R12-R13-D13-D14-D15					
	15 01 06	R12-R13-D13-D14-D15					
	20 01 39	R12-R13-D13-D14-D15					
Pneumatici	160103	R12-R13-D13-D14-D15		10.000	13.000	150	200
Legno	03 01 05	R12-R13-D13-D14-D15	Stoccaggio, eventuale cernita e triturazione	160	228	30	37,5
	15 01 03	R12-R13-D13-D14-D15					
	17 02 01	R12-R13-D13-D14-D15					
	19 12 07	R12-R13-D13-D14-D15					
	20 01 38	R12-R13-D13-D14-D15					
Tessili	04 01 08	R12-R13-D13-D14-D15	Stoccaggio, eventuale cernita e triturazione e/o pressatura	190	420	30	60
	04 01 09	R12-R13-D13-D14-D15					
	15 01 09	R12-R13-D13-D14-D15					
	19 12 08	R12-R13-D13-D14-D15					

	20 01 10	R12-R13-D13-D14-D15					
	04 02 21	R12-R13-D13-D14-D15					
	04 02 22	R12-R13-D13-D14-D15					
	20 01 11	R12-R13-D13-D14-D15					
Imballaggi pericolosi	15 01 10*	R12-R13-D13-D14-D15	Stoccaggio, eventuale cernita e triturazione e/o pressatura	200	220	40	44
Altri rif. Solidi pericolosi	15 02 02*	R12-R13-D13-D14-D15	Stoccaggio, eventuale cernita e triturazione e/o pressatura	200	220	40	44
	15 02 03	R12-R13-D13-D14-D15					
	17 02 04*	R12-R13-D13-D14-D15	Stoccaggio, eventuale cernita	150	187	40	50

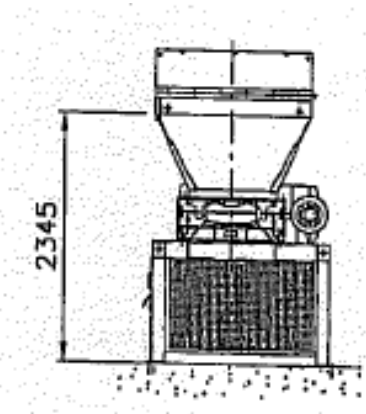
Macchinari/attrezzature presenti:

- pressa
- trituratore

Pressa Bonfiglioli

- Produttore: Ing. Bonfiglioli SpA
- Modello: 200
- N. matricola: 9208
- Produttività: 10-12 t/h
- Completa di : Gru di sollevamento e polipo Minelli Tipo MPOS 250/6 completo di rotatore

Trituratore "Satrind"



- Produttore: Satrind S.r.l.
- Tipo: K10/50
- n. serie: 258601
- Anno di costruzione 2001
- Camera di triturazione: mm 850 x 1008
- Alberi controrotanti: 2
- Supporto in profilati di acciaio
- Tramoggia di carico in lamiera saldata
- Motore elettrico HP/kW: 50/37

Dati caratteristici della fase:

- durata della fase: 3 h/d
- tempi necessari per raggiungere il regime di funzionamento e per l'interruzione di esercizio dell'impianto: 15 min.
- periodicità di funzionamento: 5/6 gg/sett.

Condizioni di esercizio

- P: Ambiente

- T: ambiente
- Modalità: discontinua

Potenziali inquinanti generabili dalla fase

- Polveri totali*

*L'azienda ha commissionato la valutazione delle emissioni, effettuata tramite un rilievo analitico e la progettazione di un sistema di abbattimento (cfr. relazione tecnica Ermete S.r.l.), nonostante i valori rilevati fossero già inferiori ai limiti di legge.

Sistemi di regolazione e controllo:

- Filtro a maniche³
 - ✓ Sistema di captazione polveri in materiale ignifugoleggero
 - ✓ elettroventilatore da 300 mc/h
 - ✓ tubazione da 200 mm
 - ✓ abbattimento stimato: 99%
 - ✓ tipologia di abbattimento: filtro a maniche
 - ✓ altezza camino: > 1 m oltre pensilina esistente
 - ✓ orientamento: verticale

Valore limite (D.Lgs 152/2006 e s.m.i.) 150 mg/Nmc	Valore limite proposto 10 mg/Nmc
--	--

Dati quantitativi della fase

Quantitativi massimi in ingresso:

Tipologia	CER	Attività	t/a	mc/a	t/g	mc/g
Plastica e Gomma	02 01 04	R12-R13-D13-D14-D15	600	750	60	75
	07 02 13	R12-R13-D13-D14-D15				
	12 01 05	R12-R13-D13-D14-D15				
	16 01 19	R12-R13-D13-D14-D15				
	17 02 03	R12-R13-D13-D14-D15				
	19 12 04	R12-R13-D13-D14-D15				
	15 01 02	R12-R13-D13-D14-D15				
	15 01 05	R12-R13-D13-D14-D15				
	15 01 06	R12-R13-D13-D14-D15				
	20 01 39	R12-R13-D13-D14-D15				
Pneumatici	160103	R12-R13-D13-D14-D15	10.000	13.000	150	200
Legno	03 01 05	R12-R13-D13-D14-D15	160	228	30	37,5
	15 01 03	R12-R13-D13-D14-D15				
	17 02 01	R12-R13-D13-D14-D15				

³ dati da progetto emissioni - Laboratorio Ermete

	19 12 07	R12-R13-D13-D14-D15				
	20 01 38	R12-R13-D13-D14-D15				
Tessili	04 01 08	R12-R13-D13-D14-D15	190	420	30	60
	04 01 09	R12-R13-D13-D14-D15				
	15 01 09	R12-R13-D13-D14-D15				
	19 12 08	R12-R13-D13-D14-D15				
	20 01 10	R12-R13-D13-D14-D15				
	04 02 21	R12-R13-D13-D14-D15				
	04 02 22	R12-R13-D13-D14-D15				
	20 01 11	R12-R13-D13-D14-D15				
Imballaggi pericolosi	15 01 10*	R12-R13-D13-D14-D15	200	220	40	44
Altri rif. Solidi pericolosi	15 02 02*	R12-R13-D13-D14-D15	200	220	40	44
	15 02 03	R12-R13-D13-D14-D15				
	17 02 04*	R12-R13-D13-D14-D15	150	187	40	50

Scarti prodotti da cernita: CER 19.12.00 – ca. 0-10%

2.3.4 Rifiuti soggetti a stoccaggio, eventuale cernita e pressatura (Tab. B)

Stoccaggio (fase 3.3.2.1)

I rifiuti di seguito indicati sono relativi alla linea 3.3.2. Essi sono stati raggruppati per tipologia merceologica e, per ciascun rifiuto, è stato indicato il relativo settore di stoccaggio.

Stoccaggio

CARTA E CARTONE IMB. MISTI	15 01 01	imballaggi in carta e cartone	2-8-10
	19 12 01	carta e cartone	2-8-10
	15 01 05	imballaggi in materiali compositi	8-10
	15 01 06	imballaggi in materiali misti	2-8-10
	20 01 01	carta e cartone	2-8-10

Indicazione delle modalità di stoccaggio:

Settore	Modalità
2	Cassoni/contenitori mobili
8	Cassoni/contenitori mobili
10	Cassoni/contenitori mobili

Macchinari/attrezzature presenti:

- Contenitori di stoccaggio:
Cassoni scarrabili; contenitori mobili
(cfr. tabella riepilogativa codici CER/contenitori)

Dati caratteristici della fase:

- durata della fase: 8 h/d
- tempi necessari per raggiungere il regime di funzionamento e per l'interruzione di esercizio dell'impianto: 15 min.
- periodicità di funzionamento: 5/6 gg/sett.

Condizioni di esercizio

- P: Ambiente
- T: ambiente
- Modalità: discontinua

Sistemi di regolazione e controllo:

-

Eventuale attività di cernita e riduzione volumetrica (fasi 3.3.2.2 – 3.3.2.3)

La cernita manuale eventualmente svolta sarà finalizzata alla separazione di sostanze estranee o anche semplicemente del rifiuto dal contenitore e/o pallet con cui è giunto in impianto (attività precedentemente ricomprese nelle operazioni R13-D15, configurate come attività D13-R12 ai sensi del D.Lgs 205/2010).

E' bene specificare che tali attività sono potenzialmente svolgibili sui rifiuti in ingresso al fine di ottimizzare l'attività di stoccaggio e il successivo avvio presso impianti di recupero/smaltimento autorizzati.

Per la cernita manuale è individuata in planimetria un'area di mq. 14,40 (settore 5) che sarà dotato di:

- un cordolo di contenimento di eventuali sversamenti accidentali,

- un pozzetto grigliato (dim. 1 mc) per la raccolta degli eventuali sversamenti accidentali,
- pavimentazione in c.a. industriale con impermeabilizzazione superficiale con vernici/resine epossidiche.

Per gli imballaggi la cernita manuale sarà finalizzata alla separazione delle varie frazioni merceologiche (carta, plastica, legno, metallo), avviate alle relative linee di trattamento descritte.

La riduzione volumetrica, per le tipologie di rifiuti indicate, potrà essere effettuata tramite:

- pressa

In dettaglio:

Elenco rifiuti in ingresso alla fase e specificazione delle attività per tipologia merceologica:

CARTA E CARTONE IMB. MISTI	15 01 01	imballaggi in carta e cartone	Stoccaggio, eventuale cernita e pressatura
	19 12 01	carta e cartone	
	15 01 05	imballaggi in materiali compositi	
	15 01 06	imballaggi in materiali misti	
	20 01 01	carta e cartone	

Macchinari/attrezzature presenti:

- pressa

Pressa Bonfiglioli

- Produttore: Ing. Bonfiglioli SpA
- Modello: 200
- N. matricola: 9208
- Produttività: 10-12 t/h
- Completa di : Gru di sollevamento e polipo Minelli Tipo MPOS 250/6 completo di rotatore

Dati caratteristici della fase:

- durata della fase: 3 h/d
- tempi necessari per raggiungere il regime di funzionamento e per l'interruzione di esercizio dell'impianto: 15 min.
- periodicità di funzionamento: 5/6 gg/sett.

Condizioni di esercizio

- P: Ambiente
- T: ambiente
- Modalità: discontinua

Potenziali inquinanti generabili dalla fase

-

Sistemi di regolazione e controllo:

Dati quantitativi della fase

Quantitativi massimi in ingresso:

Tip.	CER	t/a	mc/a	t/g	mc/g
CARTA E CARTONE	15 01 01	700	875	50	62,5
	19 12 01				
	15 01 05				
	15 01 06				
	20 01 01				

Scarti prodotti da cernita: CER 19.12.00 – ca. 0-10%

2.3.4. Rifiuti soggetti a stoccaggio ed eventuale cernita e/o raggruppamento e/o pallettizzazione (Tab. C)

Stoccaggio (fase 3.3.3.1)

I rifiuti di seguito indicati sono relativi alla linea 3.3.3. Essi sono stati raggruppati per tipologia merceologica e, per ciascun rifiuto, è stato indicato il relativo settore di stoccaggio.

Stoccaggio:

VETRO	15 01 07	imballaggi in vetro	8-10
	16 01 20	vetro	2-8-10
	17 02 02	vetro	2-8-10
	19 12 05	vetro	2-8-10
	20 01 02	vetro	2-8-10
CARBONI ATTIVI E RESINE	06 13 02*	carbone attivato esaurito (tranne 06 07 02)	3-9
	19 01 10*	carbone attivato esaurito, impiegato per il trattamento dei fumi	3-9
	19 09 04	carbone attivo esaurito	3-8-10
	19 09 05	resine a scambio ionico saturate o esaurite	3-8-10
CATALIZZATORI ESAURITI	16 08 01	catalizzatori esauriti contenenti oro, argento, renio, rodio, palladio, iridio o platino (tranne 16 08 07)	8-10-13-14
	16 08 07*	catalizzatori esauriti contaminati da sostanze pericolose	3-9
RIFIUTI FUORI SPECIFICA O CONTENENTI PRODOTTI CHIMICI	16 03 03*	rifiuti inorganici, contenenti sostanze pericolose	3-9
	16 03 04	rifiuti inorganici diversi da quelli di cui alla voce 16 03 03	3-8-10
	16 03 05*	rifiuti organici, contenenti sostanze pericolose	3-9
	16 03 06	rifiuti organici, diversi da quelli di cui alla voce 16 03 05	3-8-10
	16 05 04*	gas in contenitori a pressione (compresi gli halon), contenenti sostanze pericolose	3
	16 05 05	gas in contenitori a pressione, diversi da quelli di cui alla voce 16 05 04	3
	16 05 06*	sostanze chimiche di laboratorio contenenti o costituite da sostanze pericolose, comprese le miscele di sostanze chimiche di laboratorio	3
CATRAMI E MISCELE BITUMINOSE	16 07 09*	rifiuti contenenti altre sostanze pericolose	3-9
	17 03 01*	miscele bituminose contenenti catrame di carbone	3-9
PILE E BATTERIE	16 06 01*	batterie al piombo	3-9-12
	16 06 02*	batterie al nichel-cadmio	3-9-12
	16 06 03*	batterie contenenti mercurio	3-9-12
	16 06 04	batterie alcaline (tranne 16 06 03)	3-8-10
	16 06 05	altre batterie ed accumulatori	3-8-10
	16 06 06*	elettroliti di batterie ed accumulatori, oggetto di raccolta differenziata	3
	20 01 33*	batterie e accumulatori di cui alle voci 16 06 01, 16 06 02 e 16 06 03	3-9-12

		nonché batterie e accumulatori non suddivisi contenenti tali batterie	
	20 01 34	batterie e accumulatori diversi da quelli di cui alla voce 20 01 33	3-8-10
COLLE, ADESIVI, VERNICI PITTURE E TONER	08 01 11*	pitture e vernici di scarto, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose	3-9
	08 01 12	pitture e vernici di scarto, diverse da quelle di cui alla voce 08 01 11	3-8-10
	08 01 21*	residui di vernici o di sverniciatori	3-9
	08 03 12*	scarti di inchiostro, contenenti sostanze pericolose	3-9
	08 03 13	scarti di inchiostro, diversi da quelli di cui alla voce 08 03 12	3
	08 03 17*	toner per stampa esauriti, contenenti sostanze pericolose	3
	08 03 18	toner per stampa esauriti, diversi da quelli di cui alla voce 08 03 17	3-8-10
	08 04 09*	adesivi e sigillanti di scarto, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose	3-9
	08 04 10	adesivi e sigillanti di scarto, diversi da quelli di cui alla voce 08 04 09	3-8-10
	SOLVENTI ALOGENATI	14 06 01*	clorofluorocarburi, HCFC, HFC
14 06 02*		altri solventi e miscele di solventi, alogenati	3
SOLVENTI NON ALOGENATI	14 06 03*	altri solventi e miscele di solventi	3
FANGHI E MORCHIE CONTENENTI SOLVENTI	14 06 05*	fanghi o rifiuti solidi, contenenti altri solventi	3-9
RIFIUTI DA PROCESSI CHIMICI CONTENENTI METALLI	06 04 05*	rifiuti contenenti altri metalli pesanti	3-9
FANGHI E MORCHIE OLEOSE GRASSI E CERE	05 01 03*	morchie depositate sul fondo dei serbatoi	3-9
	12 01 12*	cere e grassi esauriti	3-9
	13 05 02*	fanghi di prodotti di separazione olio/acqua	3-9
	13 08 01*	fanghi ed emulsioni prodotti dai processi di dissalazione	3-11
INERTI E RIFIUTI DA COSTRUZIONE	17 03 02	miscele bituminose diverse da quelle di cui alla voce 17 03 01	3-8-10
	17 01 03	mattonelle e ceramiche	8-10
	17 09 04	rifiuti misti dell'attività di costruzione e demolizione, diversi da quelli di cui alle voci 17 09 01, 17 09 02 e 17 09 03	8-10
	17 01 01	cemento	8-10
	17 01 02	mattoni	8-10
	17 01 06*	miscugli o scorie di cemento, mattoni, mattonelle e ceramiche, contenenti sostanze pericolose	3-9
	17 01 07	miscugli o scorie di cemento, mattoni, mattonelle e ceramiche, diverse da quelle di cui alla voce 17 01 06	8-10
	17 05 03*	terra e rocce, contenenti sostanze pericolose	9
	17 05 04	terra e rocce, diverse da quelle di cui alla voce 17 05 03	8-10
	17 08 01*	materiali da costruzione a base di gesso contaminati da sostanze pericolose	3-9
	17 08 02	materiali da costruzione a base di gesso diversi da quelli di cui alla voce 17 08 01	3-8-10
	17 09 03*	altri rifiuti dell'attività di costruzione e demolizione (compresi rifiuti misti) contenenti sostanze pericolose	9
	17 06 04	materiali isolanti diversi da quelli di cui alle voci 17 06 01 e 17 06 03	3-8-10
	ALTRI RIFIUTI DI PROVENIENZA DA MANUTENZIONE E DEMOLIZIONE AUTOVEICOLI	16 01 07*	filtri dell'olio
16 01 08*		componenti contenenti mercurio	3-9
16 01 09*		componenti contenenti PCB	3-9
16 01 10*		componenti esplosivi (ad esempio «air bag»)	3-9
16 01 12		pastiglie per freni, diverse da quelle di cui alla voce 16 01 11	3-8-10
16 01 21*		componenti pericolosi diversi da quelli di cui alle voci da 16 01 07 a 16 01 11, 16 01 13 e 16 01 14	3-9
16 01 22		componenti non specificati altrimenti	1-8-10

	16 08 02*	catalizzatori esauriti contenenti metalli di transizione pericolosi o composti di metalli di transizione pericolosi	3-9
	16 08 03	catalizzatori esauriti contenenti metalli di transizione o composti di metalli di transizione, non specificati altrimenti	8-10-13-14
IMBALLAGGI PERICOLOSI	15 01 11*	imballaggi metallici contenenti matrici solide porose pericolose (ad esempio amianto), compresi i contenitori a pressione vuoti	3-9
RIFIUTI LIQUIDI SOLUZIONI ACQUOSE RIF. SOLIDI	07 06 12	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 07 06 11	3
	08 01 19*	sospensioni acquose contenenti pitture e vernici, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose	3
	08 01 20	sospensioni acquose contenenti pitture e vernici diverse da quelle di cui alla voce 08 01 19	3
	08 02 01	polveri di scarto di rivestimenti	3-8-10
	09 01 01*	soluzioni di sviluppo e attivanti a base acquosa	3
	09 01 02*	soluzioni di sviluppo per lastre offset a base acquosa	3
	09 01 03*	soluzioni di sviluppo a base di solventi	3
	09 01 04*	soluzioni fissative	3
	09 01 05*	soluzioni di lavaggio e soluzioni di arresto-fissaggio	3
	11 01 11*	soluzioni acquose di lavaggio, contenenti sostanze pericolose	3
	11 01 12	soluzioni acquose di lavaggio, diverse da quelle di cui alla voce 10 01 11	3
	12 03 01*	soluzioni acquose di lavaggio	3-9-11
	12 03 02*	rifiuti prodotti da processi di sgrassatura a vapore	3-9
	16 10 01*	soluzioni acquose di scarto, contenenti sostanze pericolose	3
	16 10 02	soluzioni acquose di scarto, diverse da quelle di cui alla voce 16 10 01	3
	16 10 03*	concentrati acquosi, contenenti sostanze pericolose	3
	16 10 04	concentrati acquosi, diversi da quelli di cui alla voce 16 10 03	3
	19 08 13*	fanghi contenenti sostanze pericolose prodotti da altri trattamenti delle acque reflue industriali	3-9
	19 08 14	fanghi prodotti da altri trattamenti delle acque reflue industriali, diversi da quelli di cui alla voce 19 08 13	3-8-10
	SCORIE	10 04 01*	scorie della produzione primaria e secondaria
FANGHI	07 02 11*	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti contenenti sostanze pericolose	3
	07 02 12	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti diversi da quelli di cui alla voce 07 02 11	3
	08 01 13*	fanghi prodotti da pitture e vernici, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose	3-9
	08 01 14	fanghi prodotti da pitture e vernici, diversi da quelli di cui alla voce 08 01 13	3-8-10
	10 02 15	altri fanghi e residui di filtrazione	3
	12 01 14*	fanghi di lavorazione, contenenti sostanze pericolose	3-9
	12 01 15	fanghi di lavorazione, diversi da quelli di cui alla voce 12 01 14	3
	12 01 18*	fanghi metallici (fanghi di rettifica, affilatura e lappatura) contenenti olio	3-9
	14 06 04*	fanghi o rifiuti solidi, contenenti solventi alogenati	3-9
OLI VEGETALI	20 01 25	oli e grassi commestibili	6
ALTRI RIFIUTI LIQUIDI	06 01 01*	acido solforico ed acido solforoso	3
	06 01 06*	altri acidi	3
	11 01 13*	rifiuti di sgrassaggio contenenti sostanze pericolose	3
	11 01 14	rifiuti di sgrassaggio diversi da quelli di cui alla voce 11 01 13	3
	16 01 14*	liquidi antigelo contenenti sostanze pericolose	3
	16 01 15	liquidi antigelo diversi da quelli di cui alla voce 16 01 14	3
PROV. URBANA	20 03 07	Rifiuti ingombranti	2-8-10
	20 03 03	Residui della pulizia stradale	8-10
RIFIUTI DERIVANTI DAL TRATTAMENTO DI ALTRI RIFIUTI	19 12 09	minerali (ad esempio sabbia, rocce)	8-10
	19 12 11*	altri rifiuti (compresi materiali misti) prodotti dal trattamento meccanico dei rifiuti, contenenti sostanze pericolose	3-9
	19 12 12	altri rifiuti (compresi materiali misti) prodotti dal trattamento meccanico dei rifiuti, diversi da quelli di cui alla voce 19 12 11	8-10

RIFIUTI DELLA METALLURGIA E LAVORAZIONE E TRATTAMENTO DI METALLI	10 04 02*	impurità e schiumature della produzione primaria e secondaria	3-9
	11 05 02	ceneri di zinco	13-14
	12 01 13	rifiuti di saldatura	3-8-10
	12 01 16*	materiale abrasivo di scarto, contenente sostanze pericolose	3-9
	12 01 17	materiale abrasivo di scarto, diverso da quello di cui alla voce 12 01 16	3-8-10
	12 01 20*	corpi d'utensile e materiali di rettifica esauriti contenenti sostanze pericolose	3-9
	12 01 21	corpi d'utensile e materiali di rettifica esauriti diversi da quelli di cui alla voce 12 01 20	3-8-10
ALTRI RIF. SOLIDI PERICOLOSI	03 01 04*	segatura, trucioli, residui di taglio, legno, pannelli di truciolare e piallacci contenenti sostanze pericolose	3-9
	17 06 03*	altri materiali isolanti contenenti o costituiti da sostanze pericolose	3-9
	19 12 06*	legno contenente sostanze pericolose	3-9
	20 01 37*	legno, contenente sostanze pericolose	3-9

Indicazione delle modalità di stoccaggio:

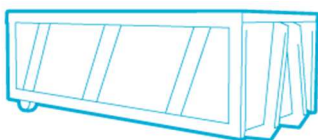
Settore	Modalità
2	Cassoni/contenitori mobili
3	Contenitori mobili su scaffalatura industriale
6	Cisterna dotata di bacino di contenimento a norma DGR 386/2016
8	Cassoni/contenitori mobili
9	Cassoni/contenitori mobili
10	Cassoni/contenitori mobili
12/a	Vasca stoccaggio batterie
12/b	Cumuli (h< 3m)
13-14	Cumuli

Macchinari/attrezzature presenti:

- Contenitori di stoccaggio
- Scaffalatura industriale

Contenitori di stoccaggio

Cassoni scarrabili



Cassone scarrabile da 30 mc

Dimensioni: mm 6000 x 2500 x 2200

Produttore: Eco Service SpA

(per i rifiuti pericolosi dotati di guarnizione per la tenuta stagna)

Contenitori mobili



materiale: polietilene ad alta densità, polipropilene
capacità 0,04-1,2 mc
tenuta idraulica
resistenza chimica
dotati di sedi per inserimento forche muletto o transpallet.

Per i liquidi saranno adoperati contenitori quali fusti e cisternette dotati di bacino di contenimento con capacità rispondenti ai criteri di cui alla DGR 386/2016.



Figura 5- Esempio vaschette di contenimento e contenitori mobili

Scaffalatura industriale
cfr. dettagli Linea 3.3.1

Vasca stoccaggio batterie esauste

Lavasca⁴ di stoccaggio delle batterie al piombo esauste presenta dimensioni di ca. metri 13,40 x 7,15 e profondità media di circa 60 cm, stante la forte pendenza del fondo.

Presenta una vasca di raccolta degli elettroliti, interrata e chiusa superiormente, delle dimensioni m 1 x 1 x (h) 1,50.

La vasca di raccolta degli elettroliti è collegata ad un serbatoio di accumulo esterno, posto in bacino di contenimento (capacità serbatoio: 7,50 mc. / capacità bacino: 7,70 mc.).

Le aree descritte sono realizzate ponendo al di sopra del conglomerato cementizio una membrana in HDPE da 2 mm con sovrastante massetto in cemento fuso ad alta resistenza, per uno spessore complessivo di circa 30 cm.

⁴ Dati da relazione progettuale ing. Federico Buonanno

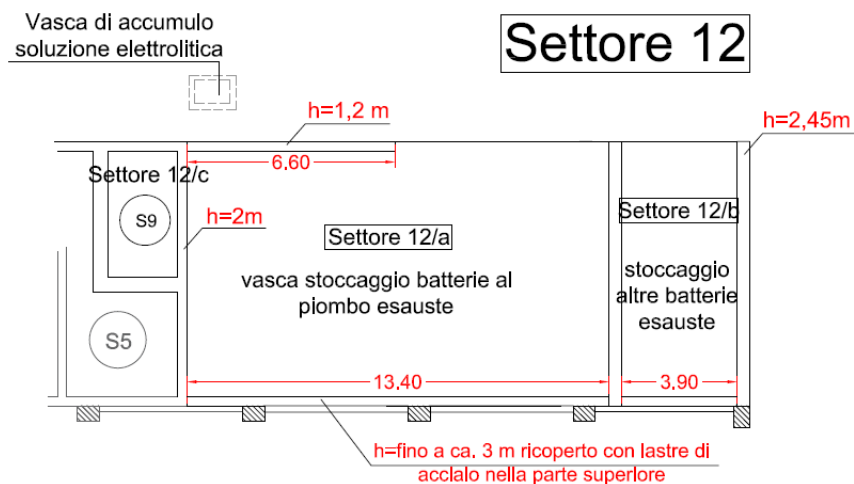
Analoga procedura è stata seguita per le pareti poste sui lati perimetralifuori terra della vasca, dell'altezza di 2 metri, eseguite con doppia parete, di cui quella a contatto con gli elettroliti, realizzata in cemento fuso, con interposta membrana in HDPE.

Il pozzetto di raccolta degli elettroliti è realizzato in acciaio inox che aderisce al cemento di rivestimento.

Il bacino di stoccaggio è inoltre dotato di un dosso che impedisce la fuoriuscita degli elettroliti e l'ingresso di acqua di piazzale.

La soluzione elettrolitica raccolta nel pozzetto viene aspirata tramite una pompa di sollevamento per l'invio al serbatoio di stoccaggio.

La vasca presenta una superficie di 96 mq e risulta, pertanto, adeguata allo stoccaggio di 100 mc (quantitativo già autorizzato), corrispondenti a circa 225 t.



Per il serbatoio di stoccaggio della soluzione elettrolitica è stato previsto in fase progettuale l'inserimento di un filtro a carbonato di sodio, per l'abbattimento delle emissioni fuggitive prodotte dallo sfiato del serbatoio (cfr. paragrafo emissioni e relazione tecnica dedicata – Ermete S.r.l.).

Eventuale attività di cernita manuale (fase 3.3.3.2)

La cernita manuale eventualmente svolta sarà finalizzata alla separazione di sostanze estranee o anche semplicemente del rifiuto dal contenitore e/o pallet con cui è giunto in impianto (attività precedentemente ricomprese nelle operazioni R13-D15, configurate come attività D13-R12 ai sensi del D.Lgs 205/2010).

E' bene specificare che tale attività è potenzialmente svolgibile sui rifiuti in ingresso al fine di ottimizzare l'attività di stoccaggio e il successivo avvio presso impianti di recupero/smaltimento autorizzati.

Per la cernita manuale è individuata in planimetria un'area di mq. 14,40 (settore 5) che sarà dotata di:

- un cordolo di contenimento di eventuali sversamenti accidentali,
- un pozzetto grigliato (dim. 1 mc) per la raccolta degli eventuali sversamenti accidentali,
- pavimentazione in c.a. industriale con impermeabilizzazione superficiale con vernici/resine epossidiche.

Per le batterie al piombo esauste, il conferimento avverrà direttamente in vasca.

I seguenti rifiuti saranno oggetto di stoccaggio ed eventuale cernita manuale e/o raggruppamento e pallettizzazione :

Elenco codici CER in ingresso alla fase:

Tipologia	CER	Attività	Operazioni	t/a	mc/a	t/g	mc/g
Vetro	15 01 07	R12-R13-D13-D14-D15	Stoccaggio, eventuale cernita manuale	280	230	60	50
	16 01 20	R12-R13-D13-D14-D15					
	17 02 02	R12-R13-D13-D14-D15					
	19 12 05	R12-R13-D13-D14-D15					
	20 01 02	R12-R13-D13-D14-D15					
Carboni attivi e resine	06 13 02*	R12-R13-D13-D14-D15	Stoccaggio, eventuale cernita manuale (esclusivamente relativa ad allontanamento eventuali sostanze estranee)	30	37	5	6
	19 01 10*	R12-R13-D13-D14-D15					
	19 09 04	R12-R13-D13-D14-D15		30	37	5	6
	19 09 05	R12-R13-D13-D14-D15					

Catalizzatori esauriti	16 08 01	R12-R13-D13-D14-D15	Stoccaggio, eventuale cernita manuale (esclusivamente relativa ad allontanamento eventuali sostanze estranee)	200	166	24	20
	16 08 07*						
Rifiuti fuori specifica o Contenenti prodotti Chimici	16 03 03*	D13-D14-D15	Stoccaggio, separazione eventuali sostanze estranee, pallettizzazione.	120	120	20	20
	16 03 04	D13-D14-D15					
	16 03 05*	R12-R13-D13-D14-D15					
	16 03 06	R12-R13-D13-D14-D15					
	16 05 04*	D13-D14-D15					
	16 05 05	R12-R13-D13-D14-D15					
	16 05 06*	D13-D14-D15					
Catrami e miscele bituminose	16 07 09*	D13-D14-D15	Stoccaggio, eventuale cernita manuale (esclusivamente relativa ad allontanamento eventuali sostanze estranee), riconfezionamento, pallettizzazione.	50	55	15	16,5
	17 03 01*	R12-R13-D13-D14-D15					
Pile e batterie	16 06 04	R12-R13-D13-D14-D15	Stoccaggio, eventuale cernita manuale (esclusivamente relativa ad allontanamento eventuali sostanze estranee), riconfezionamento, pallettizzazione.	150	120	50	40
	16 06 05	R12-R13-D13-D14-D15					
	20 01 34	R12-R13-D13-D14-D15		10.000	5.000	200	100
	16 06 01*	R12-R13-D13-D14-D15					
	16 06 02*	R12-R13-D13-D14-D15					
	16 06 03*	R12-R13-D13-D14-D15					
	16 06 06*	R12-R13-D13-D14-D15					
	20 01 33*	R12-R13-D13-D14-D15					
Colle, adesivi, vernici Pitture e toner	08 01 11*	R12-R13-D13-D14-D15	Stoccaggio, pallettizzazione	90	100	25	27,8
	08 01 21*	R12-R13-D13-D14-D15					
	08 03 12*	R12-R13-D13-D14-D15					
	08 03 17*	R12-R13-D13-D14-D15		90	100	25	27,8
	08 04 09*	R12-R13-D13-D14-D15					
	08 01 12	R12-R13-D13-D14-D15					
	08 03 13	D13-D14-D15					
	08 03 18	R12-R13-D13-D14-D15					
	08 04 10	D13-D14-D15					
Solventi alogenati	14 06 01*	D13-D14-D15	Stoccaggio, pallettizzazione	20	20	10	10
	14 06 02*	D13-D14-D15					
Solventi non alogenati	14 06 03*	R12-R13-D13-D14-D15	Stoccaggio, pallettizzazione	20	20	10	10
Fanghi e morchie Contenenti solventi	14 06 05*	D13-D14-D15	Stoccaggio, pallettizzazione	30	32	10	11
Rifiuti da processi chimici Contenenti metalli	06 04 05*	R12-R13-D13-D14-D15	Stoccaggio, pallettizzazione	150	125	60	50
Fanghi e morchie oleose Grassi e cere	05 01 03*	R12-R13-D13-D15	Stoccaggio, pallettizzazione	50	52	25	26
	12 01 12*	R12-R13-D13-D15					
	13 05 02*	R12-R13-D13-D15					
	13 08 01*	R12-R13-D13-D15					
Altri rifiuti di provenienza Da manutenzione e Demolizione autoveicoli (p)	16 01 07*	R12-R13-D13-D14-D15	Stoccaggio, eventuale cernita manuale (esclusivamente relativa ad allontanamento eventuali sostanze estranee)	900	1.100	60	75
	16 01 08*	D13-D14-D15					
	16 01 09*	D13-D14-D15					
	16 01 10*	D13-D14-D15					
	16 01 21*	R12-R13-D13-D14-D15					

	16 08 02*	R12-R13-D13-D14-D15					
Altri rifiuti di provenienza Da manutenzione e Demolizione autoveicoli (np)	16 01 12	R12-R13-D13-D14-D15		900	1.100	100	125
	16 08 03	R12-R13-D13-D14-D15					
	16 01 22	R12-R4-R13-D13-D14-D15	Stoccaggio, cernita manuale, recupero parte metallica				
Imballaggi pericolosi	15 01 11*	R12-R13-D13-D14-D15	Stoccaggio, eventuale cernita e triturazione e/o pressatura	200	166	50	41,5
Ingombranti	20 03 07	R12-R13-D13-D14-D15	Stoccaggio, eventuale cernita e triturazione	100	110	50	55
Rif. Cont. Oli	16 07 08*	R12-R13-D13-D14-D15	Stoccaggio, pallettizzazione	50	62,5	25	31
Rifiuti liquidi soluzioni Acquose, Rif. Solidi	07 06 12	R12-R13-D13-D14-D15	Stoccaggio, pallettizzazione	200	200	30	30
	08 01 19*	R12-R13-D13-D14-D15					
	08 01 20	D13-D14-D15					
	08 02 01	D13-D14-D15					
	09 01 01*	D13-D14-D15					
	09 01 02*	D13-D14-D15					
	09 01 03*	D13-D14-D15					
	09 01 04*	D13-D14-D15					
	09 01 05*	D13-D14-D15					
	11 01 11*	R12-R13-D13-D14-D15					
	11 01 12	R12-R13-D13-D14-D15					
	12 03 01*	R12-R13-D13-D15					
	12 03 02*	D13-D14-D15					
	16 10 01*	D13-D14-D15					
	16 10 02	R12-R13-D13-D14-D15					
	16 10 03*	R12-R13-D13-D14-D15					
	16 10 04	D13-D14-D15					
	19 08 13*	R12-R13-D13-D14-D15					
19 08 14	R12-R13-D13-D14-D15						
Inerti e rifiuti da Costruzione (np)	17 03 02	R12-R13-D13-D14-D15	Stoccaggio, pallettizzazione	100	70	50	35
	17 01 03	R12-R13-D13-D14-D15					
	17 09 04	R12-R13-D13-D14-D15					
	17 01 01	R12-R13-D13-D14-D15					
	17 01 02	R12-R13-D13-D14-D15					
	17 01 07	R12-R13-D13-D14-D15					
	17 05 04	R12-R13-D13-D14-D15					
	17 08 02	R12-R13-D13-D14-D15					
17 06 04	R12-R13-D13-D14-D15						
Inerti e rifiuti da Costruzione (p)	17 01 06*	R12-R13-D13-D14-D15	Stoccaggio, pallettizzazione	50	35	30	20
	17 05 03*	D13-D14-D15					
	17 08 01*	D13-D14-D15					
	17 09 03*	D13-D14-D15					
Scorie	10 04 01*	R12-R13-D13-D14-D15	Stoccaggio, pallettizzazione	180	132	30	22
Fanghi	07 02 11*	D13-D14-D15	Stoccaggio, pallettizzazione	30	30	15	15
	08 01 13*	D13-D14-D15					
	12 01 14*	D13-D14-D15					
	12 01 18*	R12-R13-D13-D14-D15					

	14 06 04*	D13-D14-D15					
	07 02 12	D13-D14-D15	Stoccaggio, pallettizzazione	30	30	15	15
	08 01 14	D13-D14-D15					
	10 02 15	R12-R13-D13-D14-D15					
	12 01 15	D13-D14-D15					
Oli vegetali	20 01 25	R12-R13-D13-D15					
Altri rifiuti liquidi	06 01 01*	D13-D14-D15	Stoccaggio, pallettizzazione	60	60	15	15
	06 01 06*	D13-D14-D15					
	11 01 13*	R12-R13-D13-D14-D15					
	16 01 14*	R12-R13-D13-D14-D15					
	11 01 14	R12-R13-D13-D14-D15					
	16 01 15	R12-R13-D13-D14-D15					
Rifiuti derivanti dal Trattamento di altri Rifiuti	19 12 11*	R12-R13-D13-D14-D15	Stoccaggio, pallettizzazione	300	330	60	66
	19 12 09	R12-R13-D13-D14-D15					
	19 12 12	R12-R13-D13-D14-D15					
Rifiuti della metallurgia e Lavorazione e trattamento Di metalli	10 04 02*	R12-R13-D13-D14-D15	Stoccaggio, pallettizzazione	100	80	50	40
	11 05 02	R12-R13-D13-D14-D15					
	12 01 13	R12-R13-D13-D14-D15					
	12 01 16*	R12-R13-D13-D14-D15					
	12 01 17	R12-R13-D13-D14-D15					
	12 01 20*	R12-R13-D13-D14-D15					
	12 01 21	R12-R13-D13-D14-D15					
Altri rif. Solidi pericolosi	03 01 04*	R12-R13-D13-D14-D15	Stoccaggio, pallettizzazione	400	500	50	62,5
	17 06 03*	R12-R13-D13-D14-D15					
	19 12 06*	D13-D14-D15					
	20 01 37*	R12-R13-D13-D14-D15					
Prov. Urbana	20 03 03	R12-R13-D13-D14-D15	Stoccaggio, pallettizzazione	100	90	30	33

Dati caratteristici della fase:

- durata della fase: 8 h/d
- tempi necessari per raggiungere il regime di funzionamento e per l'interruzione di esercizio dell'impianto: 15 min.
- periodicità di funzionamento: 5/6 gg/sett.

Condizioni di esercizio

- P: Ambiente
- T: ambiente
- Modalità: discontinua

Sistemi di regolazione e controllo:

-

Dati quantitativi della fase

Quantitativi massimi in ingresso:

Tipologia	CER	Attività	t/a	mc/a	t/g	mc/g
Vetro	15 01 07	R12-R13-D13-D14-D15	280	230	60	50
	16 01 20	R12-R13-D13-D14-D15				
	17 02 02	R12-R13-D13-D14-D15				

	19 12 05	R12-R13-D13-D14-D15				
	20 01 02	R12-R13-D13-D14-D15				
Carboni attivi e resine	06 13 02*	R12-R13-D13-D14-D15	30	37	5	6
	19 01 10*	R12-R13-D13-D14-D15				
	19 09 04	R12-R13-D13-D14-D15	30	37	5	6
	19 09 05	R12-R13-D13-D14-D15				
Catalizzatori esauriti	16 08 01	R12-R13-D13-D14-D15	200	166	24	20
	16 08 07*					
Rifiuti fuori specifica o Contenenti prodotti Chimici	16 03 03*	D13-D14-D15	120	120	20	20
	16 03 04	D13-D14-D15				
	16 03 05*	R12-R13-D13-D14-D15				
	16 03 06	R12-R13-D13-D14-D15				
	16 05 04*	D13-D14-D15				
	16 05 05	R12-R13-D13-D14-D15				
	16 05 06*	D13-D14-D15				
Catrami e miscele bituminose	16 07 09*	D13-D14-D15	50	55	15	16,5
	17 03 01*	R12-R13-D13-D14-D15				
Pile e batterie	16 06 04	R12-R13-D13-D14-D15	150	120	50	40
	16 06 05	R12-R13-D13-D14-D15				
	20 01 34	R12-R13-D13-D14-D15				
	16 06 01*	R12-R13-D13-D14-D15	10.000	5.000	200	100
	16 06 02*	R12-R13-D13-D14-D15				
	16 06 03*	R12-R13-D13-D14-D15				
	16 06 06*	R12-R13-D13-D14-D15				
	20 01 33*	R12-R13-D13-D14-D15				
Colle, adesivi, vernici Pitture e toner	08 01 11*	R12-R13-D13-D14-D15	90	100	25	27,8
	08 01 21*	R12-R13-D13-D14-D15				
	08 03 12*	R12-R13-D13-D14-D15				
	08 03 17*	R12-R13-D13-D14-D15				
	08 04 09*	R12-R13-D13-D14-D15	90	100	25	27,8
	08 01 12	R12-R13-D13-D14-D15				
	08 03 13	D13-D14-D15				
	08 03 18	R12-R13-D13-D14-D15				
	08 04 10	D13-D14-D15				
Solventi alogenati	14 06 01*	D13-D14-D15	20	20	10	10
	14 06 02*	D13-D14-D15				
Solventi non alogenati	14 06 03*	R12-R13-D13-D14-D15	20	20	10	10
Fanghi e morchie Contenenti solventi	14 06 05*	D13-D14-D15	30	32	10	11
Rifiuti da processi chimici Contenenti metalli	06 04 05*	R12-R13-D13-D14-D15	150	125	60	50
Fanghi e morchie oleose Grassi e cere	05 01 03*	R12-R13-D13-D15	50	52	25	26
	12 01 12*	R12-R13-D13-D15				
	13 05 02*	R12-R13-D13-D15				
	13 08 01*	R12-R13-D13-D15				
Altri rifiuti di provenienza Da manutenzione e	16 01 07*	R12-R13-D13-D14-D15	900	1.100	60	75
	16 01 08*	D13-D14-D15				

Demolizione autoveicoli (p)	16 01 09*	D13-D14-D15				
	16 01 10*	D13-D14-D15				
	16 01 21*	R12-R13-D13-D14-D15				
	16 08 02*	R12-R13-D13-D14-D15				
Altri rifiuti di provenienza Da manutenzione e Demolizione autoveicoli (np)	16 01 12	R12-R13-D13-D14-D15	900	1.100	100	125
	16 08 03	R12-R13-D13-D14-D15				
	16 01 22	R12-R4-R13-D13-D14-D15				
Imballaggi pericolosi	15 01 11*	R12-R13-D13-D14-D15	200	166	50	41,5
Ingombranti	20 03 07	R12-R13-D13-D14-D15	100	110	50	55
Rif. Cont. Oli	16 07 08*	R12-R13-D13-D14-D15	50	62,5	25	31
Rifiuti liquidi soluzioni Acquose, Rif. Solidi	07 06 12	R12-R13-D13-D14-D15	200	200	30	30
	08 01 19*	R12-R13-D13-D14-D15				
	08 01 20	D13-D14-D15				
	08 02 01	D13-D14-D15				
	09 01 01*	D13-D14-D15				
	09 01 02*	D13-D14-D15				
	09 01 03*	D13-D14-D15				
	09 01 04*	D13-D14-D15				
	09 01 05*	D13-D14-D15				
	11 01 11*	R12-R13-D13-D14-D15				
	11 01 12	R12-R13-D13-D14-D15				
	12 03 01*	R12-R13-D13-D15				
	12 03 02*	D13-D14-D15				
	16 10 01*	D13-D14-D15				
	16 10 02	R12-R13-D13-D14-D15				
	16 10 03*	R12-R13-D13-D14-D15				
	16 10 04	D13-D14-D15				
	19 08 13*	R12-R13-D13-D14-D15				
19 08 14	R12-R13-D13-D14-D15					
Inerti e rifiuti da Costruzione (np)	17 03 02	R12-R13-D13-D14-D15	100	70	50	35
	17 01 03	R12-R13-D13-D14-D15				
	17 09 04	R12-R13-D13-D14-D15				
	17 01 01	R12-R13-D13-D14-D15				
	17 01 02	R12-R13-D13-D14-D15				
	17 01 07	R12-R13-D13-D14-D15				
	17 05 04	R12-R13-D13-D14-D15				
	17 08 02	R12-R13-D13-D14-D15				
	17 06 04	R12-R13-D13-D14-D15				
Inerti e rifiuti da Costruzione (p)	17 01 06*	R12-R13-D13-D14-D15	50	35	30	20
	17 05 03*	D13-D14-D15				
	17 08 01*	D13-D14-D15				
	17 09 03*	D13-D14-D15				
Scorie	10 04 01*	R12-R13-D13-D14-D15	180	132	30	22
Fanghi	07 02 11*	D13-D14-D15	30	30	15	15
	08 01 13*	D13-D14-D15				

	12 01 14*	D13-D14-D15				
	12 01 18*	R12-R13-D13-D14-D15				
	14 06 04*	D13-D14-D15				
	07 02 12	D13-D14-D15	30	30	15	15
	08 01 14	D13-D14-D15				
	10 02 15	R12-R13-D13-D14-D15				
	12 01 15	D13-D14-D15				
Oli vegetali	20 01 25	R12-R13-D13-D15	300	330	30	33
Altri rifiuti liquidi	06 01 01*	D13-D14-D15	60	60	15	15
	06 01 06*	D13-D14-D15				
	11 01 13*	R12-R13-D13-D14-D15				
	16 01 14*	R12-R13-D13-D14-D15	30	30	10	10
	11 01 14	R12-R13-D13-D14-D15				
	16 01 15	R12-R13-D13-D14-D15				
Rifiuti derivanti dal Trattamento di altri Rifiuti	19 12 11*	R12-R13-D13-D14-D15	300	330	60	66
	19 12 09	R12-R13-D13-D14-D15	300	330	60	66
	19 12 12	R12-R13-D13-D14-D15				
Rifiuti della metallurgia e Lavorazione e trattamento Di metalli	10 04 02*	R12-R13-D13-D14-D15	100	80	50	40
	11 05 02	R12-R13-D13-D14-D15				
	12 01 13	R12-R13-D13-D14-D15				
	12 01 16*	R12-R13-D13-D14-D15				
	12 01 17	R12-R13-D13-D14-D15				
	12 01 20*	R12-R13-D13-D14-D15				
	12 01 21	R12-R13-D13-D14-D15				
Altri rif. Solidi pericolosi	03 01 04*	R12-R13-D13-D14-D15	400	500	50	62,5
	17 06 03*	R12-R13-D13-D14-D15				
	19 12 06*	D13-D14-D15				
	20 01 37*	R12-R13-D13-D14-D15				
Prov. Urbana	20 03 03	R12-R13-D13-D14-D15	100	90	30	33

Scarti prodotti da cernita: CER 19.12.00 – ca. 0-10%

4. Linea 4 – Autodemolizione

Il settore dedicato al centro di raccolta e impianto di trattamento di veicoli fuori uso è allocato in area fisicamente separata dal restante con cui condivide, come evidenziato in precedenza, alcuni servizi.

In riferimento all'Allegato 1 comma 3 del D.Lgs 209/2003, il centro di raccolta è organizzato, in relazione alle attività di gestione poste in essere, nei seguenti specifici settori corrispondenti, alle diverse fasi di gestione del veicolo fuori uso:

Settore	Estensione (mq)	Rif. in planimetria	Coperto/ scoperto
Settore di Conferimento dei veicoli fuori uso	15,00	16/a	Scoperto
settore di stoccaggio del veicolo fuori uso prima del trattamento	410,00	16/b	Scoperto
settore di bonifica e trattamento dei veicoli fuori uso	25,50	16/c	Coperto
settore di rottamazione per eventuali operazioni di riduzione volumetrica (pressatura)	74,40	16/d	Scoperto
settore di stoccaggio dei rifiuti pericolosi	12,00	16/c	Coperto
stoccaggio rifiuti non pericolosi	193,60	16/e	Scoperto
	21,60	16/e-01	
	172,00	16/e-02	
settore di deposito dei veicoli trattati	144,00	16/f	Scoperto
settore di deposito pacchi carrozzeria	60,00	16/g	Scoperto
Settore di deposito rifiuti da autoriparatori	78,00	16/h	Scoperto
Rifiuti non pericolosi		16/h-01	
Rifiuti pericolosi		16/h-02	

Non sono presenti settori relativi al deposito dei ricambi in quanto l'azienda non ne effettua commercializzazione. I settori di raccolta dei veicoli trattati e di stoccaggio dei veicoli fuori uso prima del trattamento possono essere utilizzati indifferentemente per entrambe le categorie di veicoli alle seguenti condizioni:

- i. i veicoli devono essere tenuti separati
- ii. entrambi i settori devono presentare idonee caratteristiche di impermeabilità e di resistenza

requisiti entrambi rispettati dall'impianto in esame.

Il tipo di pavimentazione è analogo a quello della restante area; per essa è prevista la stessa metodica di manutenzione, monitoraggio ed intervento.

I settori di bonifica, e stoccaggio dei rifiuti pericolosi sono disposti in area coperta, in accordo con quanto stabilito dalla DGR 386/2016.

L'azienda è autorizzata a stoccare un numero massimo di veicoli fuori uso in ingresso (CER 160104*) pari a 14; a seguito dell'aggiornamento del D.D. n. 32 del 12/02/2013 l'azienda è autorizzata a ricevere nel proprio impianto, per un quantitativo massimo di 3.000 t/a con 20 t di stoccaggio, le seguenti tipologie di rifiuti pericolosi e non pericolosi derivanti dalle operazioni di autoriparazione. Con la presente, viene effettuato anche l'aggiornamento dei veicoli stoccabili in relazione ai criteri di cui alla DGR 386/2016:

Tabella 1- rifiuti non pericolosi

160103	pneumatici fuori uso	R13
160112	pastiglie per freni, diverse da quelle di cui alla voce 16 01 11	R13
160115	liquidi antigelo diversi da quelli di cui alla voce 16 01 14	R13
160116	serbatoi per gas liquido	R13
160117	metalli ferrosi	R13
160118	metalli non ferrosi	R13
160119	plastica	R13
160120	vetro	R13
160122	componenti non specificati altrimenti	R13
160199	rifiuti non specificati altrimenti	R13
160801	catalizzatori esauriti contenenti oro, argento, renio, rodio, palladio, iridio o platino (tranne 16 08 07)	R13

Tabella 2- rifiuti pericolosi

150202*	assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti), stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose	R13
---------	---	-----

160107*	filtri dell'olio	R13
160108*	componenti contenenti mercurio	R13
160109*	componenti contenenti PCB	R13
160110*	componenti esplosivi (ad esempio "air bag")	R13
160113*	liquidi per freni	R13
160114*	liquidi antigelo contenenti sostanze pericolose	R13
160121*	componenti pericolosi diversi da quelli di cui alle voci da 16 01 07 a 16 01 11, 16 01 13 e 16 01 14	R13
160601*	batterie al piombo	R13
160807*	catalizzatori esauriti contaminati da sostanze pericolose	R13

I quantitativi stoccabili sono così definiti, in relazione ai criteri di cui alla DGR 386/2016:

In riferimento all'area di stoccaggio dedicata, pari a mq. 411, si ottiene un valore di veicoli pari a $410 : 8 = 51$ veicoli. Considerato un quantitativo stoccabile di rifiuti da autoriparatori pari a 20 t, si ha che il numero definitivo di veicoli fuori uso in ingresso stoccabili è pari a **31**.

Tale numero va a riparametrarsi in funzione dei criteri di cui alla delibera 386/2016, in relazione alla tipologia di veicoli. In riferimento all'area di stoccaggio dedicata, pari a mq. 144, il numero di veicoli trattati (bonifica + smontaggio) stoccabili sarà invece:
 $144 : 8 = \mathbf{18}$

Descrizione delle attività svolte

In un'area di superficie pari a circa 410 m², si procede allo stoccaggio dei veicoli fuori uso in attesa del trattamento.

Utilizzando un carrello elevatore, i veicoli saranno condotti nell'area di sosta e saranno parcheggiati senza accatastamento diretto; lo stoccaggio potrà eventualmente avvenire anche su cantilever a norma.

Le attività autorizzate sono quelle di messa in sicurezza e trattamento dei veicoli fuori uso, di seguito evidenziate.

Messa in sicurezza del veicolo fuori uso

Le operazioni di messa in sicurezza dei veicoli fuori uso vengono svolte nell'area coperta dedicata di estensione pari a circa mq. 25,50.

All'interno dell'area di lavorazione è presente un sistema grigliato che raccoglie gli eventuali sversamenti accidentali, per l'avvio presso impianti autorizzati.

Le operazioni di messa in sicurezza previste dal D.Lgs 209/2003 consistono in:

- ✓ Rimozione degli accumulatori (CER 160601*) e stoccaggio in appositi contenitori stagni dotati di sistemi di raccolta di eventuali liquidi che possono fuoriuscire dalle batterie stesse. Qualora dovessero verificarsi sversamenti accidentali di acido sulla pavimentazione si procederà ad una immediata neutralizzazione del liquido utilizzando apposite sostanze di cui la ditta è dotata.
- ✓ Rimozione dei serbatoi di gas compresso (CER 160116).
- ✓ Rimozione o neutralizzazione dei componenti che possono esplodere, quali airbag (CER 160110*).
- ✓ Prelievo del carburante, stoccaggio in apposito contenitore e avvio a riutilizzo.
- ✓ Rimozione con raccolta e deposito separato in appositi contenitori, secondo le modalità e le prescrizioni fissate per lo stoccaggio dei rifiuti pericolosi di oli di tutti i tipi (CER 1302--*), di antigelo (CER 160114*-160115), di liquidi refrigerante, di liquidi freni (CER 160113*), di fluidi refrigeranti dei sistemi di condizionamento (CER 160211*) e di altri liquidi e fluidi contenuti nel veicolo fuori uso, a meno che non siano necessari per il reimpiego delle parti interessate. Durante l'asportazione saranno evitati sversamenti e adottati opportuni accorgimenti e utilizzate idonee attrezzature al fine di evitare rischi per gli operatori addetti al prelievo. Si procederà allo spillaggio dei fluidi refrigeranti utilizzando dispositivi aspiranti operanti in circuito chiuso. Il fluido sarà stoccato in apposita bombola, a tenuta stagna e termocoibentata, alloggiata in area coperta che non prevede la diretta esposizione ai raggi solari. I gruppi compressori svuotati saranno consegnati ai soggetti autorizzati per la fase finale di completa bonifica e triturazione.
- ✓ Rimozione dei filtri dell'olio (CER 160107*) che saranno privati dell'olio, previa scolatura; l'olio prelevato sarà stoccato con gli oli lubrificanti; il filtro sarà depositato in apposito contenitore, salvo che il filtro stesso non faccia parte di un motore destinato al reimpiego.
- ✓ Rimozione e stoccaggio dei condensatori contenenti PCB (CER 160109*-160209*-160210*).
- ✓ Rimozione per quanto fattibile, di tutti i componenti identificati come contenenti mercurio.

Demolizione del veicolo bonificato

L'attività di demolizione è composta dalle seguenti fasi:

- ✓ Smontaggio dei componenti del veicolo fuori uso o altre operazioni equivalenti volte a ridurre gli eventuali effetti nocivi sull'ambiente;
- ✓ Rimozione, separazione e deposito dei materiali e dei componenti pericolosi in modo selettivo;
- ✓ Eventuale smontaggio e deposito dei materiali e dei componenti recuperabili, in modo da non compromettere le successive possibilità di riciclaggio e di recupero.

Operazioni di trattamento per la promozione del riciclaggio

Le operazioni di trattamento per la promozione del riciclaggio consistono in:

- ✓ rimozione del catalizzatore e deposito del medesimo in apposito contenitore, adottando i necessari provvedimenti per evitare la fuoriuscita di materiali e per garantire la sicurezza degli operatori;
- ✓ rimozione dei componenti metallici contenenti rame, alluminio e magnesio; rimozione dei fili elettrici per il successivo avvio al recupero del rame;
- ✓ rimozione dei pneumatici per il successivo avvio al recupero.
- ✓ rimozione dei grandi componenti in plastica, quali paraurti, cruscotto, serbatoi, contenitori di liquidi, per il successivo avvio al recupero.
- ✓ rimozione dei componenti in vetro per il successivo avvio al recupero.

Ciascuna frazione separata sarà stoccata in appositi contenitori al fine di garantire il rispetto dell'ambiente e di evitare la compromissione dei successivi trattamenti di recupero.

Fase finale della demolizione

Con l'ausilio di un carrello elevatore la carcassa del veicolo bonificato e trattato, sarà avviato alla fase finale della demolizione che prevede l'esecuzione di un'operazione di riduzione volumetrica a mezzo di una pressa di adeguate dimensioni. La balledda metallica così sarà prelevata dalla gru connessa alla pressa viene posizionata su pavimentazione industriale, in apposita area pre-individuata, per il successivo avvio presso impianto autorizzato.

Macchinari/attrezzature adoperate:

- mezzi di movimentazione
- isola di bonifica
- pressa
- pressa mobile
- attrezzatura per bonifica airbag

Pressa compattatrice Bonfiglioli

- Produttore: Ing. Bonfiglioli SpA
- Modello: 200
- N. matricola: 9208
- Produttività: 10-12 t/h
- Completa di : Gru di sollevamento e polipo Minelli Tipo MPOS 250/6 completo di rotatore

Pressa Idromec

- Produttore: IdromecSpA
- Modello: T.350
- Forza di taglio: 350 t

Centralina airbags

- Produttore: ToolserviceFluid S.r.l.
- Modello: 87000

Isola di bonifica corredata da:

- Sollevatore e ribaltatore Twister
- perforatori pneumatici per recupero fluidi
- perforatore pneumatico per ammortizzatori
- contenitori di stoccaggio liquidi e solidi separati

Si rimanda alle schede tecniche allegate per maggiori dettagli.

Dati caratteristici della fase:

- tempi necessari per raggiungere il regime di funzionamento e per l'interruzione di esercizio dell'impianto: 15 min.
- periodicità di funzionamento: 5/6 gg/sett.

Condizioni di esercizio

- P: Ambiente
- T: ambiente
- Modalità: discontinua

Sistemi di regolazione e controllo:

- software gestionale

Software gestionale

Win Smart Evo

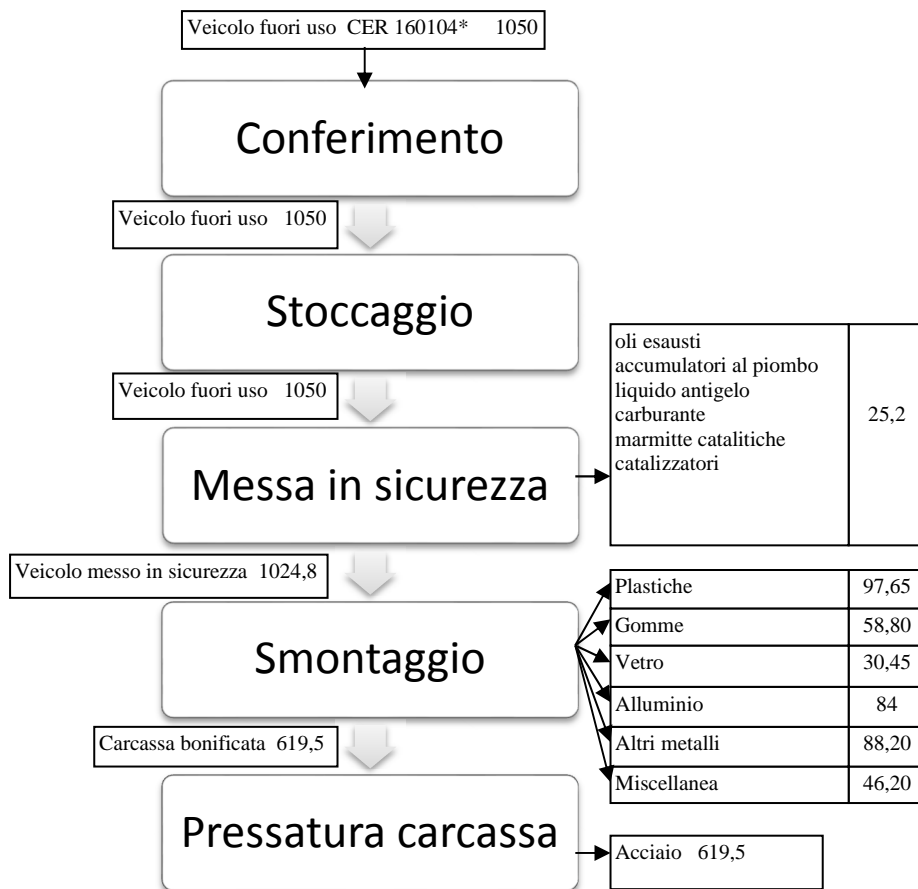
Dati quantitativi:

(dati forniti dall'azienda)

CER	Descrizione	t/a	Destinazione
130208*	altri oli per motori, ingranaggi e lubrificazione	0,818	ramoil spa / Viscolube spa
160103	pneumatici fuori uso	2,579	Ricy Rubber S.r.l.
160106	veicoli fuori uso, non contenenti liquidi né altre componenti pericolose	17,75	Italferro s.r.l. Divisione Ecofer srl Ecoacciai SpA
160107*	filtri dell'olio	0,038	Grassano SpA
160112	pastiglie per freni, diverse da quelle di cui alla voce 16 01 11	0,061	Seab S.r.l.
160113*	liquidi per freni	0,021	Tortora Vittorio srl
160114*	liquidi antigelo contenenti sostanze pericolose	0,116	Tortora Vittorio srl
160117	metalli ferrosi	69,775	La Mec. Ferro S.r.l.
160118	metalli non ferrosi	2,2	Italferro s.r.l. Divisione Ecofer srl
160118	metalli non ferrosi	0,503	Italmetalli Srl
160120	vetro	0,555	Ecoglass Srl
160121*	componenti pericolosi diversi da quelli di cui alle voci da 16 01 07 a 16 01 11, 16 01 13 e 16 01 14	0,05	Tortora Vittorio srl
160122	componenti non specificati altrimenti	25,345	Pagliarani Natale
160122	componenti non specificati altrimenti	0	Raffineria Metalli Valsabbina S.r.l.
160601*	batterie al piombo	12,141	Geri Italia S.r.l.
160801*	catalizzatori esauriti contenenti oro, argento, renio, rodio, palladio, iridio o platino (tranne 16 08 07)	0,02	Gobbi Spare Parts S.p.A.
	Veicoli in ingresso CER 160104* (t)	66,25	

Le differenze quantitative tra in e out sono dovute a presenze di magazzino.

Bilancio di massa Linea 4



Nota: valori espressi in kg; peso medio veicolo 1050 kg (fonte APAT)

B.3QUADROAMBIENTALE

B.3.1 Emissioniin atmosfera esistemidicontenimento

La configurazione autorizzativa prevede le seguenti fonti di emissione:

- emissioni diffuse da lavorazione rifiuti metallici
- emissioni convogliate da triturazione rifiuti
- emissioni convogliate da serbatoi di stoccaggio oli
- emissioni convogliate da serbatoio di stoccaggio soluzione acida batterie

In merito alle emissioni in atmosfera ipotizzabili dalle emissioni fuggitive degli sfiati dei serbatoi, la cui definizione di cui all'Allegato II al DM 31/01/2005 associa l'origine di tale emissione alla perdita di tenuta di un componente progettato per il contenimento di un fluido, il citato DM 31/01/2005 stabilisce che tali tipi di emissioni non siano oggetto di limiti emissivi specifici ma piuttosto di prescrizioni tecniche finalizzate alla loro prevenzione e minimizzazione.

Il Bref di riferimento, infatti, suggerisce le modalità di prevenzione di tali emissioni, prevedendo l'allocazione di appositi filtri situati sugli sfiati dei serbatoi.

Tale condizione è difatti stata prevista all'interno della documentazione progettuale oggetto di autorizzazione, al fine di adeguare il sito della Soc. Dolerfer S.r.l. alle disposizioni del Bref.

Il monitoraggio delle emissioni diffuse sarà inoltre svolto con frequenza annuale.

Indicazione delle potenziali fonti di emissioni in atmosfera

Le potenziali fonti di emissioni in atmosfera, in relazione al ciclo lavorativo esposto, sono le seguenti:

- Travaso oli esausti
- Stoccaggio batterie
- Triturazione

In relazione a tali attività sono individuate le seguenti tipologie di emissioni:

Attività	Tipo di emissione	Potenziali inquinanti	Sistema di mitigazione
Travaso oli esausti	Convogliata	Nebbie oleose	Filtro a carboni attivi
Stoccaggio batterie	Convogliata	Acido solforico	Filtro a carbonato di sodio
Triturazione	Convogliata	Polveri totali	Filtro a maniche

B.3.2Emissioniidricheesistemidicontenimento

L'aziendaeffettua il convogliamento e trattamento delle acque provenienti dal complesso, pertanto scaricain fognatura le acque provenienti dai piazzali (a seguito di trattamento).

Allo scarico affluiscono anche i servizi igienici mediante linea separata.

Per le acque afferenti allo scarico è presente un sistema di disoleazione per la rimozione di carburanti e oli che possono essere presenti nelle acque di dilavamento dei piazzali e successivo trattamento chimico-fisico.

Acque nere:

Provenienza	modalità	recapito	mc/g	mc/a
Servizi/spogliatoi	discontinuo	Pubblica fognatura	0,95	285

Acque meteoriche:

N° Scarico finale	Provenienza (descrivere la superficie di provenienza)	Superficie relativa (m ²)	Recettore	Inquinanti	Sistema di trattamento
1	Aree di piazzale	6.000	Fognatura pubblica	tracce di oli lubrificanti, di carburanti e corpi solidi in genere	Sedimentazione, disoleatore + impianto chimico-fisico

DATI SCARICO FINALE	6.000			
----------------------------	-------	--	--	--

B.3.3 Emissioni Sonore e Sistemi di Contenimento

La classificazione acustica comunale pone il complesso della dolofer in classe IV.

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

- ✓ attività di cernita e adeguamento volumetrico rifiuti.

Dalle indagini fonometriche emerge il rispetto dei limiti di zona.

B.3.4 Rischi di Incidente rilevante

Il complesso industriale non è soggetto agli adempimenti di cui all'art. 8 del D.Lgs. 334/1999 come modificato dal D.Lgs. 238/05.

B.4 QUADRO INTEGRATO

B.4.1 Applicazione delle MTD

La tabella seguente riassume lo stato di applicazione delle migliori tecniche disponibili per la prevenzione integrata dell'inquinamento, individuate per l'attività IPPC di stoccaggio rifiuti pericolosi:

Individuazione delle BAT	Stato di applicazione	Note
D.1 Tecniche di stoccaggio dei rifiuti		
D.1.1 Tecniche generali da considerare nella individuazione delle B.A.T relative allo stoccaggio ed alla movimentazione dei rifiuti		
1. Procedure di pre-accettazione consistenti in verifica e corretta compilazione di documenti e formulari, corrispondenza tra documentazione di accompagnamento e contenitori e rifiuti mediante controllo visivo	SI	L'addetto in ingresso verifica la correttezza della documentazione di trasporto del mezzo,
2. Accertamento delle caratteristiche dei materiali, degli apparecchi e del rifiuto in ingresso in relazione al tipo di autorizzazione e ai requisiti richiesti per materiali in uscita. Controllo delle norme della sicurezza, conformità ai requisiti ADR/RID e presenza di misure specifiche adottate per ridurre i rischi per i lavoratori, per la salute pubblica e per l'ambiente derivanti da perdite accidentali dai contenitori contenenti rifiuti pericolosi. Tale controllo deve essere effettuato in fase di scarico e i materiali non conformi devono essere allontanati.	SI	l'autorizzazione del trasportatore, verifica normativa ADR (se dovuta) e pesatura. Vi è poi la verifica visiva del materiale al fine di verificare la corrispondenza del rifiuto trasportato con il fir; per i raee e i metalli è presente anche dispositivo di controllo radioattività
a. le aree di localizzazione degli impianti siano scelte secondo criteri che privilegiano zone per insediamenti industriali ed artigianali, zone industriali o di servizi dismesse individuate dalle regioni, in accordo ai requisiti di compatibilità ambientale e in base alla disponibilità di raccordi e/o scali ferroviari e di reti autostradali di scorrimento urbano con facilità di accesso da parte di carri ferroviari e automezzi pesanti;	SI	Localizzazione in zona industriale

b. il centro sia delimitato con idonea recinzione lungo tutto il suo perimetro. Norme di buona pratica ambientale suggeriscono la predisposizione di un'adeguata barriera esterna di protezione, in genere realizzata con siepi, alberature e schermi mobili, atti a minimizzare l'impatto visivo dell'impianto. Dovrebbe inoltre essere garantita la manutenzione nel tempo di detta barriera di protezione ambientale;	SI	L'impianto è delimitato da muro di confine; presenza di verde secondo disponibilità, lungo l'asse viario presenza di barriera verde perimetrale; l'area di inserimento è a destinazione industriale.
c. l'impianto deve garantire la presenza di personale qualificato ed adeguatamente addestrato nel gestire gli specifici rifiuti, evitando rilasci nell'ambiente, nonché sulla sicurezza e sulle procedure di emergenza in caso di incidenti;	SI	Prevista formazione del personale con cadenza prefissata.
d. a chiusura dell'impianto sia previsto un piano di ripristino al fine di garantire la fruibilità del sito in coerenza con la destinazione urbanistica dell'area;	SI	Piano di ripristino Ambientale
e. l'autorizzazione concessa all'impianto indichi la capacità di stoccaggio, in particolare per quanto riguarda i PCB, in modo da garantire che essa non venga superata, e richieda esplicitamente che i rischi per l'ambiente o per la salute siano minimizzati.	SI	L'autorizzazione in essere reca la capacità di stoccaggio dei rifiuti in ingresso.
D.1.1.1 Tecniche di valenza generale applicabili allo stoccaggio dei rifiuti		
a. devono essere definite adeguate procedure di stoccaggio nel caso in cui i mezzi di trasporto dei rifiuti debbano essere parcheggiati nel sito durante la notte o in giorni festivi, qualora l'insediamento non sia presidiato in tali periodi;	Non applicabile	Non applicabile in quanto non si verifica tale condizione
b. le aree di stoccaggio devono essere ubicate lontano da corsi d'acqua e da altre aree sensibili e realizzate in modo tale da eliminare o minimizzare la necessità di frequenti movimentazioni dei rifiuti all'interno dell'insediamento;	SI	
c. tutte le aree di stoccaggio devono essere dotate di un opportuno sistema di copertura;	SI	Tranne che per i cumuli di metalli ferrosi, per il quale non è presente copertura. Per il settore 2 si provvederà alla copertura dei cassoni con teli impermeabili;
d. Le aree di stoccaggio devono essere protette mediante apposito sistema di canalizzazione delle acque meteoriche esterne	SI	Presente rete di convogliamento e trattamento.
e. deve essere previsto un adeguato sistema di raccolta ed allontanamento delle acque meteoriche, con pozzetti di raccolta muniti di separatori per oli e vasca di raccolta delle acque di prima pioggia;	SI	Presente impianto di raccolta e trattamento delle acque di pioggia, recapitante in pubblica fognatura.
f. Le aree di stoccaggio devono essere chiaramente identificate e munite dell'Elenco Europeo dei rifiuti di cartellonistica ben visibile per dimensioni e collocazione indicante i codici, lo stato fisico e le caratteristiche di pericolosità dei rifiuti stoccati nonché le norme di comportamento per la manipolazione dei rifiuti e per il contenimento dei rischi per la salute dell'uomo e per l'ambiente	SI	Le aree di stoccaggio saranno individuate come da DGR 81/2015 e come da BAT, in relazione alla configurazione di progetto.
g. deve essere definita in modo chiaro e non ambiguo la massima capacità di stoccaggio dell'insediamento e devono essere specificati i metodi utilizzati per calcolare il volume di stoccaggio raggiunto, rispetto al volume massimo ammissibile. La capacità massima autorizzata per le aree di stoccaggio non deve mai essere superata;	SI	Capacità di stoccaggio adeguata alla DGR 81/2015.
h. deve essere assicurato che le infrastrutture di drenaggio delle aree di stoccaggio siano dimensionate in modo tale da poter contenere ogni possibile spandimento di materiale contaminato e che rifiuti con caratteristiche fra loro incompatibili non possano venire in contatto gli uni con gli altri, anche in caso di sversamenti accidentali;	SI	Separazione mediante new jersey; per gli sversamenti liquidi accidentali previsti cordoli di

		<p>contenimento per i settori dove possono verificarsi tali sversamenti.</p> <p>Per i liquidi in cisternette, previsto stoccaggio su appositi palletts grigliati dotati di bacini di contenimento.</p> <p>Per gli oli esausti, previsto bacino di contenimento separato per oli contaminati.</p> <p>Per gli acidi delle batterie previsto serbatoio di accumulo dedicato, dotato di bacino di contenimento.</p>
i. deve essere prevista la presenza di sostanze adsorbenti, appositamente stoccate nella zona adibita ai servizi dell'impianto, da utilizzare in caso di perdite accidentali di liquidi dalle aree di conferimento e stoccaggio: deve essere inoltre garantita la presenza di detersivi-sgrassanti;	SI	Presenza d sostanze adsorbenti; per le batterie saranno presenti sostanze conformi al DM n. 20/2011.
j. gli accessi a tutte le aree di stoccaggio (p.es. accessi pedonali e per i carrelli elevatori) devono sempre essere mantenuti sgomberi, in modo tale che la movimentazione dei contenitori non renda necessaria lo spostamento di altri contenitori che bloccano le vie di accesso.	SI	
k. deve essere predisposto un piano di emergenza che contempra l'eventuale necessità di evacuazione del sito	SI	Contemplato nelle procedure di sicurezza.
le aree di immagazzinamento devono avere un sistema di allarme antincendio.	NO	E' presente un impianto antincendio.
l. Le aree di immagazzinamento all'interno degli edifici devono avere un sistema antincendio preferibilmente non ad acqua. Se il sistema antincendio è ad acqua, il pavimento del locale di immagazzinamento dovrà essere limitato da un cordolo ed il sistema di drenaggio del pavimento non dovrà portare all'impianto di raccolta delle acque nere o bianche, ma dovrà avere un sistema di raccolta proprio (per es. dotato di pompa);	SI	Sarà presentato un aggiornamento del CPI in funzione della configurazione del progetto AIA.
m. deve essere identificato attentamente il lay-out ottimale di serbatoi, tenendo sempre presente la tipologia di rifiuto da stoccare, il tempo di stoccaggio, lo schema d'impianto dei serbatoi ed i sistemi di miscelazione, in modo da evitare l'accumulo di sedimenti e rendere agevole la loro rimozione. I serbatoi di stoccaggio devono essere periodicamente puliti dai sedimenti	SI	Miscelazione prevista per gli oli esausti, modalità conformi a quanto stabilito dalla DGR 81/2015.
n. i serbatoi devono essere dotati di idonei sistemi di abbattimento, così come di misuratori di livello ed allarmi acustico-visivi. Questi sistemi devono essere sufficientemente robusti e sottoposti a regolare manutenzione in modo da evitare che schiume e sedimenti affioranti compromettano l'affidabilità del campo di misura;	SI	I serbatoi saranno dotati di misuratori di livello ed allarmi acustico-visivi e sottoposti a regolare manutenzione.
o. le cisterne contenenti rifiuti infiammabili o altamente infiammabili devono rispettare specifici requisiti;	SI	Saranno rispettate le norme che disciplinano lo stoccaggio delle sostanze stoccate
p. le tubazioni dovranno essere realizzate preferibilmente al di sopra del terreno; se, peraltro, le tubazioni dovessero essere interrato, esse dovranno essere contenute all'interno di idonee condotte ispezionabili;	SI	Tubazioni fuori terra
q. i serbatoi interrati o parzialmente interrati, sprovvisti di un sistema di	non	

contenimento secondario (p.es. doppia camicia con sistema di rilevazione delle perdite) dovranno essere sostituiti da serbatoi fuori terra;	applicabile	
r. i serbatoi dovranno essere equipaggiati con sistemi di controllo, quali spie di livello e sistemi di allarme;	SI	I serbatoi saranno dotati di misuratori di livello ed allarmi acustico-visivi.
s. i serbatoi di stoccaggio dovranno essere collocati su di una superficie impermeabile, resistente al materiale da stoccare. I serbatoi dovranno essere dotati di giunzioni a tenuta ed essere contenuti all'interno di bacini di contenimento di capacità pari almeno al 30% della capacità complessiva di stoccaggio e, comunque, almeno pari al 110% della capacità del serbatoio di maggiore capacità;	SI	
t. dovrà essere assicurato che le strutture di supporto dei serbatoi, le tubazioni, le manichette flessibili e le guarnizioni siano resistenti alle sostanze (e alle miscele di sostanze) che devono essere stoccate. Le manichette ed i tubi flessibili utilizzati per il travaso dei PCB non dovranno essere utilizzati per il travaso di altre tipologie di rifiuti liquidi;	SI	Gli oli contaminati avranno serbatoio e tubazioni dedicati.
u. non devono essere utilizzati serbatoi che abbiano superato il tempo massimo di utilizzo previsto in progetto, a meno che gli stessi non siano ispezionati ad intervalli regolari e che, di tali ispezioni, sia mantenuta traccia scritta, la quale dimostri che essi continuano ad essere idonei all'utilizzo e che la loro struttura si mantiene integra;	SI	Periodiche ispezioni visive; attività di manutenzione.
v. dovrà essere prestata particolare cura allo scopo di evitare perdite e spandimenti sul terreno, che potrebbero contaminare il suolo e le acque sotterranee o permettere che i rifiuti defluiscano in corsi d'acqua.	SI	L'impianto sarà dotato di pavimentazioni impermeabilizzate e reti di raccolta delle acque reflue.
Alcune tecniche di valenza generale da tenere presente per la riduzione degli odori connessi con le attività di stoccaggio dei rifiuti sono: w. ottimizzare il controllo del periodo di stoccaggio; x. movimentare i composti odorigeni in contenitori completamente chiusi e muniti di idonei sistemi di abbattimento; y. immagazzinare fusti ed altri contenitori di materiali odorigeni in edifici chiusi.	Non applicabile	L'impianto non gestisce tipologie di rifiuti putrescibili. L'applicazione della BAT relativa all'abbattimento delle emissioni fugitive dai serbatoi con appositi filtri contribuirà anche alla mitigazione dei potenziali odori indotti.

<i>D.1.1.1.1 Tecniche da tenere presente nello stoccaggio di rifiuti contenuti in fusti e altre tipologie di contenitori:</i>		
Lo stoccaggio al coperto dei rifiuti contenuti all'interno di contenitori ha il vantaggio di evitare che le acque meteoriche che dilavano le aree di stoccaggio si contaminino a causa di sversamenti accidentali, anche pregressi, e di aumentare la vita utile dei contenitori. Tale tecnica evita, inoltre, la formazione di emissioni causate dallo stoccare assieme sostanze tra loro incompatibili, che potrebbero reagire tra loro. Va tuttavia rilevato che la manipolazione dei rifiuti è di norma più complessa all'interno di aree coperte di quanto non lo sia in aree non coperte.	SI	Stoccaggio contenitori effettuato per lo più al coperto sotto tettoia; in area esterna presente comunque un sistema di copertura con teli impermeabili dei cassoni stoccati.
Lo stoccaggio dei rifiuti in fusti o in altre tipologie di contenitori deve essere effettuato avendo cura che:		
a) i rifiuti contenuti in contenitori siano immagazzinati al coperto. Gli ambienti chiusi devono essere ventilati con aria esterna per evitare l'esposizione ai vapori di coloro che lavorano all'interno. La ventilazione delle aree coperte potrà essere effettuata mediante aeratori a soffitto o a parete o prevedendo, in fase di progettazione, opportune aperture;	SI	Copertura con tettoia
b) aree di immagazzinamento dedicate ed i container (in generale quelli utilizzati per le spedizioni) siano ubicati all'interno di recinti lucchettabili	SI	Area recintata e chiusa
c) gli edifici adibiti a magazzino e i container siano in buone condizioni e costruiti con plastica dura o metallo, non in legno o in laminato plastico, e con muri a secco o in gesso;	SI	
d) il tetto degli edifici adibiti a magazzino o dei container e il terreno circostante	SI	

abbia una pendenza tale da permettere sempre un drenaggio;		
e) il pavimento delle aree di immagazzinamento all'interno degli edifici sia in cemento o in foglio di plastica di adeguato spessore e robustezza. La superficie di cemento deve essere verniciata con vernice epossidica resistente	SI	Pavimentazione in cemento armato industriale; prevista impermeabilizzazione delle aree con apposite vernici/resine epossidiche. Per l'area di stoccaggio e lavorazione dei metalli, previsto invece ripristino cemento industriale con cemento impermeabilizzato (Linea Aeternum).
f) le aree dedicate allo stoccaggio di sostanze sensibili al calore e alla luce siano coperte e protette dal calore e dalla luce diretta del sole;	Non applicabile	
g) i rifiuti infiammabili siano stoccati in conformità con quanto previsto dalla normativa vigente in materia;	SI	Lo stoccaggio avverrà in presenza di CPI
h) i contenitori con coperchi e tappi siano immagazzinati ben chiusi e/o siano dotati di valvole a tenuta;	SI	Ove necessario per le tipologie gestite
i) i contenitori siano movimentati seguendo istruzioni scritte. Tali istruzioni devono indicare quale lotto deve essere utilizzato nelle successive fasi di trattamento e quale tipo di contenitore deve essere utilizzato per i residui;	NO	Tempi di redazione di procedure scritte: entro <u>6 mesi</u> da rilascio AIA
j) siano adottati sistemi di ventilazione di tipo positivo o che l'area di stoccaggio sia mantenuta in leggera depressione;	NO	La ventilazione è garantita con aerazione naturale grazie alle aperture presenti. Sistema di convogliamento aria per il trituratore.
k) sia utilizzato un sistema di illuminazione antideflagrante (laddove necessario);	Non applicabile	
l) i fusti non siano immagazzinati su più di 2 livelli e che sia assicurato sempre uno spazio di accesso sufficiente per effettuare ispezioni su tutti i lati	SI	
m) i contenitori siano immagazzinati in modo tale che perdite e sversamenti non possano fuoriuscire dai bacini di contenimento e dalle apposite aree di drenaggio impermeabilizzate (p.es. sopra bacinelle o su aree delimitate da un cordolo a tenuta). I cordoli di contenimento devono essere sufficientemente alti per evitare che le eventuali perdite dai fusti/contenitori causino la tracimazione dal cordolo stesso;	SI	Utilizzo di bacini di contenimento per lo stoccaggio dei liquidi; presenza di cordoli nei settori potenzialmente suscettibili di rilascio sversamenti accidentali.
n) i materiali solidi contaminati (p.es. ballast, piccoli condensatori, altri piccoli apparecchi, detriti, indumenti di lavoro, materiali di pulizia e terreno) siano immagazzinati all'interno di fusti, secchi metallici, vassoi o altri contenitori metallici appositamente costruiti.	SI	Contenitori a tenuta per rifiuti solidi contaminati.
D.1.1.1.2 Tecniche per migliorare la manutenzione dei depositi di rifiuti		
a) attivare procedure per una regolare ispezione e manutenzione delle aree di stoccaggio - inclusi fusti, serbatoi, pavimentazioni e bacini di contenimento. Le ispezioni devono essere effettuate prestando particolare attenzione ad ogni segno di danneggiamento, deterioramento e perdita. Nelle registrazioni devono essere annotate dettagliatamente le azioni correttive attuate. I difetti devono essere riparati con la massima tempestività. Se la	SI	Secondo piano di monitoraggio.

capacità di contenimento o l'idoneità dei bacini di contenimento, dei pozzetti o delle pavimentazioni dovesse risultare compromessa, i rifiuti devono essere spostati sino a quando gli interventi di riparazione non siano stati completati;		
b) devono essere effettuate ispezioni periodiche delle condizioni dei contenitori e dei bancali. Se un contenitore risulta essere danneggiato, presenta perdite o si trova in uno stato deteriorato, devono essere presi provvedimenti quali l'infustamento del contenitore in un contenitore di maggiori dimensioni o il trasferimento del contenuto in un altro contenitore. Bancali danneggiati in modo tale che la stabilità dei contenitori e, o potrebbe essere, compromessa devono essere sostituiti. Regge in materiale plastico devono essere utilizzate solo per assicurare una stabilità di tipo secondario per lo stoccaggio di fusti/contenitori, in aggiunta all'utilizzo di bancali in uno stato di conservazione appropriato;	SI	IDEM
c) deve essere programmata ed osservata un'ispezione di routine dei serbatoi, incluse periodiche verifiche dello spessore delle membrane. Qualora si sospettino danni o sia stato accertato un deterioramento, il contenuto dei serbatoi deve essere trasferito in uno stoccaggio alternativo appropriato. Queste ispezioni dovrebbero essere preferibilmente effettuate da personale esperto indipendente e dovrebbe essere mantenuta traccia scritta sia delle ispezioni effettuate che di ogni azione correttiva adottata.	SI	I serbatoi, cisternette, fusti di stoccaggio liquidi saranno oggetto di ispezioni periodiche per la verifica dell'idoneità, secondo piano di monitoraggio
D.1.1.2 Movimentazione dei rifiuti		
a) mettere in atto sistemi e procedure tali da assicurare che i rifiuti siano trasferiti alle appropriate aree di stoccaggio in modo sicuro;	SI	I rifiuti in ingresso, dopo le procedure di accettazione, verranno avviati all'area di conferimento; da qui alle relative aree di stoccaggio pre-individuate (cfr. Allegato V). Utilizzo di personale adeguatamente formato per l'utilizzo dei macchinari di movimentazione.
b) mantenere attivo il sistema di rintracciabilità dei rifiuti. che ha avuto inizio nella fase di pre-accettazione per tutto il tempo nel quale i rifiuti sono detenuti nel sito;	SI	Utilizzo di software gestionale per la tracciabilità dei flussi gestiti. Ove previsto, applicazione del sistema SISTRI.
c) mantenere attivo un sistema di gestione per le attività di presa in carico dei rifiuti nel sito e di successivo conferimento ad altri soggetti, considerando anche ogni rischio che tale attività può comportare (p.es. nel trasferimento dei rifiuti liquidi sfusi dalle auto/ferro-cisterne ai serbatoi di stoccaggio). Ciò può rendere necessario:	SI	Automezzi sottoposti a regolari revisioni; controllo visivo dell'automezzo all'accettazione.
<ul style="list-style-type: none"> • mettere in atto sistemi per prevenire la fuoriuscita di liquidi dalle auto/ferro-cisterne; • la predisposizione di sistemi per assicurare che i collegamenti siano realizzati correttamente. I collegamenti per la movimentazione dei rifiuti liquidi devono essere realizzati tenendo in considerazione i seguenti aspetti: 		
→ utilizzare adeguate tubazioni flessibili e provvedere alla loro corretta manutenzione può aiutare a garantire l'integrità e l'idoneità dei collegamenti,	SI	
→ utilizzare materiali che garantiscano un collegamento che sia in grado di reggere alla massima pressione della valvola di chiusura della pompa di trasferimento;	SI	
→ la protezione delle tubazioni flessibili per il trasferimento dei rifiuti potrebbe non essere necessaria nel caso in cui il trasferimento dei liquidi avvenga per gravità. In ogni caso è comunque necessario mantenere un collegamento efficace ad ogni estremità del flessibile stesso;	SI	

→ potenziali perdite dovute ai dispositivi di collegamento possono essere controllate per mezzo di sistemi abbastanza semplici, quali vaschette di gocciolamento o aree adibite allo scopo all'interno del sistema di contenimento. L'acqua meteorica che cade sui supporti del bacino di contenimento, se non contaminata, deve essere convogliata in un pozzetto e può essere pompata nella rete fognaria dell'insediamento e scaricata. Le varie aree del bacino di contenimento devono essere ispezionate, sottoposte a manutenzione e pulite regolarmente. La contaminazione delle acque meteoriche è un evento che può capitare ma deve essere minimizzata ricorrendo ad idonee scelte progettuali e di gestione;	SI	La scelta progettuale è stata quella di realizzare una linea dedicata agli sversamenti accidentali, dotata di disoleatore, preventivo all'immissione all'impianto di trattamento delle acque (cfr. paragrafo relativo agli scarichi idrici)
→ buone pratiche di gestione richiedono costante attenzione e pulizia;	SI	
<ul style="list-style-type: none"> • prevedere una manutenzione programmata in modo che un'eventuale grave situazione incidentale non si verifichi a causa di guasti dell'impianto o delle apparecchiature. Ciò può includere il guasto di una tenuta di una pompa o l'intasamento di un filtro a cestello, comunemente utilizzati nelle postazioni di travaso. 	SI	Manutenzione programmata secondo prescrizioni dei costruttori.
<ul style="list-style-type: none"> • disporre di uno stoccaggio di emergenza per automezzi che presentano perdite, in modo da minimizzare gli effetti di gravi incidenti dovuti al guasto delle tenute delle autocisterne; 	SI	Area di conferimento presidiata da griglia.
<ul style="list-style-type: none"> • compensare gli sfiati durante le operazioni di carico delle autocisterne; 	SI	Prevista installazione di filtri a carboni attivi sugli sfiati
<ul style="list-style-type: none"> • mettere in atto misure tali da garantire che i rifiuti siano scaricati nei corretti punti di trasferimento e che gli stessi siano trasferiti nel corretto punto di stoccaggio. Allo scopo di evitare scarichi non autorizzati, lungo le tubazioni di carico deve essere inserita una valvola di intercettazione; questa deve essere mantenuta bloccata nei periodi in cui non vi è un controllo diretto dei punti di carico/scarico; 	SI	Lo scarico sarà sempre presidiato da operatore.
d) nel registro dell'impianto deve essere annotato ogni sversamento verificatosi. Gli sversamenti devono essere trattenuti dai bacini di contenimento e successivamente raccolti usando materiali assorbenti;		Il registro di monitoraggio dell'impianto conterrà informazioni circa gli eventuali sversamenti accidentali verificatisi.
e) mettere in atto misure tali da garantire che venga sempre usato il corretto punto di scarico o la corretta area di stoccaggio. Alcune possibili soluzioni per realizzare ciò comprendono l'utilizzo di cartellini, controlli da parte del personale dell'impianto, chiavi, punti di carico e bacini di contenimento colorati o aree di dimensioni particolari;	SI	Scarico presidiato da operatore addetto
f) utilizzare superfici impermeabili con idonee pendenze per il drenaggio, in modo da evitare che eventuali spandimenti possano defluire nelle aree di stoccaggio o fuoriuscire dal sito dai punti di scarico e di quarantena;	SI	
g) garantire che i bacini di contenimento e le tubazioni danneggiate non vengano utilizzati;	SI	Ispezioni periodiche
h) utilizzare pompe volumetriche dotate di un sistema di controllo della pressione e valvole di sicurezza.	SI	
i) Collettare le emissioni gassose provenienti dai serbatoi quanto si movimentano rifiuti liquidi;	SI	Prevista installazione di filtri a carboni attivi sugli sfiati
J) assicurare che lo svuotamento di grandi equipaggiamenti (trasformatori e grandi condensatori) o fusti sia effettuato solo da personale esperto;	Non applicabile	
k) assicurare che tutti i rifiuti creati trasferendo i PCB o i rifiuti generati dalla pulizia di sversamenti di PCB diventino rifiuti che vengono immagazzinati come rifiuti contaminati da PCB.	Non applicabile	
<i>D.1.1.2.1 Attività di movimentazione connesse con il travaso dei rifiuti Al fine di evitare lo sviluppo di emissioni e di minimizzare la fuoriuscita di perdite, fumi e odori nonché le problematiche di sicurezza e igiene industriale, le operazioni di travaso di rifiuti contenuti in fusti, serbatoi, cisterne o cisternette devono essere svolte nel rispetto dei seguenti principi:</i>		

a. effettuare l'accumulo di materiali odorigeni solamente in modo controllato (cioè non all'aria aperta) per evitare la generazione di odori molesti;	SI	Contenitori/serbatoi chiusi
b. mantenere i contenitori con il coperchio chiuso e/o sigillati, per quanto possibile;	SI	
c. trasferire i rifiuti dai loro contenitori ai serbatoi di stoccaggio utilizzando tubature "sotto battente";	SI	
d. nelle operazioni di riempimento delle cisterne, utilizzare una linea di compensazione degli sfiati collegata ad un idoneo sistema di abbattimento;	SI	Filtri a carbone attivo
e. garantire che le operazioni di trasferimento dei rifiuti da fusti ad autocisterne (e viceversa) siano effettuate da almeno due persone, in modo che nel corso dell'operazione sia sempre possibile controllare tubazioni e valvole;	SI	Lo scarico/carico sarà presidiato da almeno due persone.
f. movimentare i fusti usando mezzi meccanici quali carrelli elevatori muniti di un dispositivo per il ribaltamento dei fusti;	SI	
g. fissare tra loro i fusti con regge;	SI	
h. addestrare il personale che impiega i carrelli elevatori nella movimentazione delle merci pallettizzate, in modo da evitare quanto più possibile di danneggiare i fusti con le forche dei carrelli;	SI	
i. usare bancali in buone condizioni e non danneggiati;	SI	
j. sostituire tutti i bancali che, all'arrivo, dovessero risultare danneggiati e non utilizzarli nelle aree di stoccaggio;	SI	
k. garantire che, nelle aree di stoccaggio dei fusti, gli spazi disponibili siano adeguati alle necessità di stoccaggio e movimentazione;	SI	
l. spostare i fusti e gli altri contenitori mobili da un'ubicazione all'altra (o per il carico finalizzato al loro conferimento all'esterno del sito) solamente dietro disposizione di un responsabile; assicurare inoltre che il sistema di rintracciabilità dei rifiuti venga aggiornato e registri il cambiamento	SI	
D.1.1.3 Tecniche per ottimizzare il controllo delle giacenze nei depositi di rifiuti		
La corretta gestione delle giacenze consente una migliore conduzione dell'impianto di stoccaggio e un migliore monitoraggio del flusso dei rifiuti all'interno dell'intero impianto. Il sistema più corretto di gestione prevede:		
a) per i rifiuti liquidi sfusi, il controllo delle giacenze comporta che si mantenga traccia dei flussi di materiale in tutto il processo. Per rifiuti contenuti in fusti, il controllo necessita che ogni fusto sia etichettato singolarmente, in modo da poter registrare la sua ubicazione fisica e la durata dello stoccaggio;	SI	Etichettatura dei contenitori secondo indicazioni della DGR 81/2015.
b) se necessario disporre di un'idonea capacità di stoccaggio di emergenza. Ciò è di particolare importanza nel caso in cui si renda necessario trasferire un rifiuto da un automezzo a causa di un guasto o a causa di un potenziale danneggiamento della capacità di contenimento del veicolo stesso. Tali situazioni non sono rare e la disponibilità di capacità di stoccaggio nel sito può costituire un fattore limitante;	SI	La gestione della logistica di magazzino farà sì che il sito presenti costantemente una capacità di stoccaggio residua, rispetto a quella massima autorizzata.
c) tutti i contenitori devono essere chiaramente etichettati con la data di arrivo, i codici dell'Elenco Europeo dei rifiuti ed i codici di pericolo significativi ed un numero di riferimento od un codice identificativo univoco che permetta la loro identificazione nelle operazioni di controllo delle giacenze ed il loro abbinamento alle registrazioni di pre-accettazione e di accettazione. Ogni etichetta deve essere sufficientemente resistente per restare attaccata al contenitore ed essere leggibile per tutto il tempo di stoccaggio nel sito;	SI	Etichettatura dei contenitori secondo indicazioni della DGR 81/2015 e secondo BAT.
d) fare ricorso all'infustamento dei fusti in maxi-fusti solo come misura di emergenza. Tutte le informazioni necessarie devono essere riportate sull'etichetta del nuovo contenitore. La movimentazione di rilevanti quantità di rifiuti contenuti in maxi-fusti deve essere evitata, prevedendo il reinfustamento dei rifiuti una volta che l'incidente che ha reso necessario tale operazione è stato risolto;	SI	
e) prevedere un monitoraggio automatico del livello dei serbatoi di stoccaggio per mezzo di appositi indicatori di livello;	SI	Ispezioni periodiche
f) deve essere effettuato il controllo delle emissioni provenienti dai serbatoi in	SI	Filtri a carbone attivo

fase di miscelazione o di carico/scarico (con sistemi di compensazione degli fiati o con filtri a carbone attivo);		
g) limitare la permanenza dei rifiuti nelle aree di stoccaggio destinate al ricevimento dei materiali ad un massimo di una settimana.	SI	I rifiuti saranno avviati entro tempi brevissimi, inferiori alla settimana, dalle aree di ricevimento dei materiali alle relative aree di stoccaggio.
<p>D.1.1.4 Tecniche per la separazione dei rifiuti</p> <p>La separazione delle aree di stoccaggio di rifiuti è necessaria per prevenire incidenti causati da sostanze incompatibili che possono reagire tra loro e contribuisce ad evitare un peggioramento della situazione qualora dovesse aver luogo un evento incidentale.</p> <p>Dal punto di vista operativo, in linea di massima, è necessario uno spazio maggiore per realizzare un'efficace separazione dei rifiuti.</p> <p>Un aspetto basilare per la sicurezza del settore nel quale viene effettuato lo stoccaggio dei rifiuti è la compatibilità dei materiali in esso contenuti. Devono essere valutati due aspetti tra loro indipendenti:</p> <p>a. la compatibilità del rifiuto con il materiale utilizzato per la costruzione di contenitori, serbatoi o rivestimenti a contatto con il rifiuto stesso;</p> <p>b. la compatibilità del rifiuto con gli altri rifiuti stoccati assieme ad esso.</p> <p>Dopo che i rifiuti sono stati controllati al loro arrivo, essi devono essere suddivisi in gruppi differenti sulla base della classe chimica del rifiuto e della dimensione dei contenitori. Alcune tecniche da tenere presente sono:</p> <p>a. valutare ogni incompatibilità chimica per definire i criteri di separazione. Non immagazzinare e/o miscelare i PCB con altri rifiuti (pericolosi o non pericolosi).</p> <p>b. non mescolare oli esausti con rifiuti di PCB. La miscelazione di tali tipologie di rifiuti comporterebbe infatti la necessità di considerare "PCB" l'intera miscela;</p> <p>c. differenziare le aree di stoccaggio a seconda della pericolosità del rifiuto;</p> <p>d. realizzare pareti tagliafuoco tra i diversi settori dell'impianto.</p>	SI	I rifiuti sono stati raggruppati nei vari settori per tipologie; lo stoccaggio farà sì che, ove sia in cumuli vi sia separazione tramite elementi mobili new-jersey; in tutti gli altri casi si adotterà lo stoccaggio in contenitori, al fine di effettuare il confinamento dei rifiuti, evitando potenziali miscelazioni degli stessi. Le stoccaggio degli oli contaminati da PCB avverrà in serbatoio dedicato e dotato di bacino di contenimento separato. Non vi sarà miscelazione tra oli contaminati ed oli non contaminati.
D.1.2 Tecniche comunemente adottate nello stoccaggio e nella movimentazione dei rifiuti		
Per gli impianti di stoccaggio dei rifiuti, gli obiettivi dello stoccaggio e delle attività preliminari al trattamento sono di		
<ul style="list-style-type: none"> Stoccare il rifiuto in modo sicuro prima di avviarlo ad una successiva fase di trattamento nello stesso impianto ovvero ad un processo di trattamento/smaltimento presso altri impianti; 	SI	Cfr. modalità di stoccaggio descritte in relazione.
<ul style="list-style-type: none"> disporre di un adeguato volume di stoccaggio (per esempio, nei periodi nei quali le attività di trattamento e gli impianti di smaltimento non sono operativi oppure qualora sia necessario prevedere una separazione temporale tra la raccolta e trasporto del rifiuto ed il suo trattamento ovvero allo scopo di effettuare controlli ed analisi). 	SI	Il volume di stoccaggio è commisurato alle aree disponibili e ai criteri della DGR 81/2015.
<ul style="list-style-type: none"> differenziare le fasi di raccolta e trasporto del rifiuto da quelle relative al suo trattamento; 	SI	
<ul style="list-style-type: none"> permettere l'effettiva applicazione di procedure di classificazione, da realizzarsi durante il periodo di stoccaggio/accumulo. 	SI	Qualora necessario, le aree di stoccaggio saranno accessibili per effettuare operazioni di campionamento e classificazione. Per lo stoccaggio degli oli sarà possibile prelevare campioni dagli appositi punti di campionamento.
<p>D.1.2.1 Trasferimento del rifiuto negli impianti di stoccaggio dei rifiuti</p> <p>Le destinazioni successive dei rifiuti contenenti PCB stoccati possono essere:</p> <ul style="list-style-type: none"> - il riciclaggio/recupero delle apparecchiature, - la decontaminazione degli apparecchi contenenti PCB e dei PCB, - lo smaltimento. <p>Tali attività possono essere effettuate in una sezione distinta dello stesso impianto ovvero può essere necessario provvedere al carico del rifiuto su vettori stradali/ferroviari per un suo conferimento presso altri impianti.</p>	SI	Impianti terzi autorizzati.

<p>La scelta delle modalità di trasporto dei rifiuti dipende dallo stato fisico del materiale che deve essere trasportato. In altre parole, il trasporto di rifiuti allo stato liquido e quello di apparecchiature ed altri rifiuti allo stato solido comporta l'impiego di tecniche diverse.</p> <p>Le apparecchiature e i rifiuti allo stato solido saranno normalmente trasportati sul pianale di autocarri o all'interno di container e verranno movimentati mediante carrelli elevatori, gru, pedane mobili, ecc.</p> <p>I rifiuti liquidi e semi-liquidi, imballati in fusti o cisternette, saranno trasportati con le medesime modalità dei rifiuti solidi mentre quelli stoccati in serbatoi saranno normalmente trasportati in autocisterna o ferrocisterna e verranno movimentati mediante pompe e tubazioni</p>	SI	
<p>D.1.2.2 Lavaggio e bonifica dei mezzi di trasporto e dei contenitori negli impianti di stoccaggio dei rifiuti</p> <p>Dopo la consegna ed il loro svuotamento, i mezzi di trasporto ed i contenitori devono essere bonificati, tranne nel caso in cui i contenitori vengano a loro volta smaltiti o vengano nuovamente utilizzati per il trasporto della stessa tipologia di rifiuto.</p> <p>A causa della molteplicità dei contenitori, la bonifica può essere effettuata manualmente usando lance con spruzzatori, lance ad alta pressione o stracci ed assorbenti. L'attività di bonifica deve essere effettuata sia all'interno che all'esterno dei contenitori, allo scopo di garantire la possibilità di riutilizzo degli stessi. La bonifica interna è importante per evitare che nei contenitori rimangano residui del rifiuto; ciò è particolarmente importante nel caso dei PCB, allo scopo di evitare la contaminazione di altre tipologie di rifiuti (p.es. oli) che verranno successivamente introdotti in tali contenitori</p>	SI	La bonifica sarà effettuata presso idonee strutture terze.
<p>D.1.2.3 Riciclaggio dei contenitori negli impianti di stoccaggio dei rifiuti</p> <p>La maggior parte dei contenitori vengono frantumati o schiacciati prima di essere avviati al recupero o allo smaltimento. Alcuni fusti e cisternette vengono destinati al riutilizzo per successive operazioni di trasferimento del materiale ed altri vengono lavati/bonificati prima di essere riutilizzati o venduti.</p>	SI	Avvio al riciclaggio presso impianti autorizzati
<p>D.1.2.4 Modalità di stoccaggio e attrezzature utilizzate negli impianti di stoccaggio dei rifiuti</p> <p>I rifiuti liquidi possono essere stoccati, in serbatoi o in contenitori mobili (p.es. fusti o cisternette), al coperto o all'interno di edifici adibiti a magazzino. Le apparecchiature e gli altri rifiuti solidi possono anch'essi esser stoccati sotto tettoia o all'interno di edifici adibiti a magazzino; i rifiuti solidi, in quanto contenenti residui oleosi, devono essere imballati all'interno di fusti o maxi-fusti.</p>	SI	
<p>Dopo lo scarico dai mezzi di trasporto, i rifiuti devono essere trasferiti nelle aree di stoccaggio. I punti a cui gli operatori di un impianto nel quale viene effettuato lo stoccaggio dei rifiuti devono prestare la maggiore attenzione sono i seguenti:</p> <ul style="list-style-type: none"> • ubicazione delle aree di stoccaggio • stato di conservazione delle infrastrutture delle aree di stoccaggio • condizioni in cui si trovano serbatoi, fusti e altri contenitori • controllo delle giacenze • separazione degli stoccaggi per tipologie omogenee di rifiuti • dispositivi di contenimento ed altre misure di prevenzione e protezione per l'ambiente e la salute dei lavoratori. <p>Un punto particolarmente importante dal punto di vista della sicurezza delle attività di stoccaggio e della manipolazione dei rifiuti sono le misure di prevenzione e protezione antincendio.</p>	SI	Scarico presidiato da operatore; ispezioni periodiche per controllo dello stato di conservazione delle aree di stoccaggio e controllo giacenze. Operatori dotati di dispositivi di protezione individuali. Presenza di impianto antincendio.
<p>D.1.2.5 Capacità di stoccaggio</p> <p>Le capacità di stoccaggio devono essere previste in modo tale da assicurare un servizio continuativo, in particolare laddove tale attività sia preliminare ad un successivo trattamento.</p>	SI	Flussi gestiti in funzione della capacità di stoccaggio autorizzata.
<p>D.2 Tecnologie disponibili per la decontaminazione e loro classificazione</p>	Non applicabili	
<p>E.2 Individuazione delle migliori tecniche E.2.1 Strumenti di gestione ambientale Personale</p> <p>La responsabilità della gestione dell'impianto di stoccaggio deve essere affidata ad una persona competente; tutto il personale deve essere adeguatamente</p>	SI	

<p>addestrato.</p> <p>Gestione ambientale Nella gestione dell'impianto di stoccaggio dovranno essere regolamentate le seguenti attività:</p> <ul style="list-style-type: none"> • definizione della Politica Ambientale dell'impianto; • Pianificazione delle attività dell'impianto (identificazione degli <i>aspetti ambientali</i> e delle <i>prescrizioni legali e regolamentari</i> connessi con l'attività dell'impianto; definizione di <i>obiettivi, traguardi e programmi di gestione ambientale</i>); • definizione delle modalità di Attuazione e Funzionamento del sistema di gestione dell'impianto (definizione della <i>struttura organizzativa</i> dell'impianto e delle <i>responsabilità</i> del personale; <i>formazione, sensibilizzazione</i> e sviluppo delle <i>competenze</i> degli addetti; modalità con cui gestire la <i>comunicazione</i> all'interno ed all'esterno dell'impianto; modalità di gestione della <i>documentazione</i> del sistema di gestione e suo <i>controllo</i>; modalità con cui viene effettuato il <i>controllo operativo</i> delle attività; definizione di procedure di <i>preparazione alle emergenze</i> e di <i>risposta</i> del personale alle anomalie); • definizione delle modalità di Controllo della gestione dell'impianto e di attuazione delle Azioni Correttive derivanti dall'attività di controllo (programmazione della <i>sorveglianza</i> delle attività svolte e della <i>misurazione</i> dei parametri ambientali; gestione delle <i>non-conformità</i> rilevate e delle necessarie <i>azioni correttive e preventive</i>; modalità di tenuta delle <i>registrazioni</i> ambientali; programmazione degli <i>audit del sistema di gestione</i>); • definizione delle modalità con cui la Direzione aziendale effettua il Riesame del sistema di gestione dell'impianto, finalizzato al Miglioramento continuo delle prestazioni ambientali dello stesso. <p>Certificazione Le attività connesse con la gestione ambientale dell'impianto e le varie procedure operative che le regolamentano devono far parte di un apposito manuale di gestione al quale il gestore dell'impianto dovrà attenersi. E' necessario promuovere le attività relative all'adozione di sistemi di gestione per la qualità certificati ISO 9001-2000 e soprattutto nel progetto di progressiva adesione ai requisiti ambientali ISO 14001 ed al sistema EMAS.</p> <p>Comunicazione e consapevolezza pubblica Sono da prevedere, progetti di comunicazione periodica di rapporti ambientali, l'apertura degli impianti per le visite del pubblico, la diffusione periodica dei dati sulla gestione dell'impianto.</p>		<p>Azienda certificata ISO 14001; programma di audit aziendale periodico secondo procedura ISO 14001.</p> <p>L'AIA in corso prevede il coinvolgimento pubblico secondo le modalità di cui al D.Lgs 152/2006 e s.m.i.</p>
<p>E.2.1.1 Mezzi di protezione individuale per gli Operatori In conformità alle disposizioni in materia di sicurezza, durante le attività di decontaminazione e manipolazione in genere di apparecchiature e liquidi isolanti contenenti PCB, devono essere adottati opportuni dispositivi di protezione individuale. Il tipo di dispositivo di protezione deve essere scelto in funzione dei rischi connessi con l'attività da eseguire e dei rischi presenti sul sito e/o connessi con altre lavorazioni eventualmente presenti. Se esistono rischi di contatto con liquido isolante o superfici contaminate devono essere utilizzati guanti impermeabili, occhiali o visiere di protezione, tute o grembiati di protezione impermeabili, come indicato nella guida CEI EN 50225:1997-12.</p>	<p>SI</p>	<p>L'impianto in questione non effettua attività di decontaminazione da PCB; tuttavia, in conformità alle disposizioni in materia di sicurezza, durante le attività di lavorazione saranno adottati opportuni dispositivi di protezione individuale costituiti in genere da tute, mascherine protettive, scarpe antinfortunistiche, guanti.</p>
<p>E.2.1.2 Prescrizioni per gli Operatori (ex D.4.2) [...] E' necessario preliminarmente individuare le principali sorgenti di rumori e vibrazioni (comprese sorgenti casuali) e le più vicine posizioni sensibili al rumore. Al fine di limitare i rumori è necessario acquisire, per ogni sorgente principale di rumore, le seguenti informazioni :</p> <ul style="list-style-type: none"> - posizione della macchina nella planimetria dell'impianto 	<p>SI</p>	<p>Saranno effettuate nel tempo campagne periodiche di rilevazione dei rumori, svolte da tecnico competente in acustica ambientale. I valori misurati dovranno essere</p>

<p>- funzionamento (continuo, intermittente, fisso o mobile) - ore di funzionamento - tipo di rumore - contributo al rumore complessivo dell'ambiente</p> <p>E' anche necessario eseguire campagne di misure e mappare i livelli di rumore nell'ambiente.</p> <p>Dopo l'acquisizione di tutte le informazioni necessarie vanno individuati i provvedimenti da attuare. Tutte le macchine devono essere messe a norma e devono essere dotate di sistemi di abbattimento dei rumori, in particolare i trituratori primari. I livelli sonori medi sulle 8 ore del turno lavorativo non devono superare gli 80 dB misurate alla quota di 1,6 m dal suolo e a distanza di 1 m da ogni apparecchiatura.</p> <p>Le macchine che superano i limiti previsti dalle norme devono essere insonorizzate. All'esterno dei capannoni devono essere verificati livelli di rumore inferiori a quelli ammessi dalla zonizzazione comunale, normalmente inferiori a 60 dB.</p>		<p>conformi ai limiti di classificazione acustica comunale.</p>
---	--	---

Le BAT indicate in questa seconda parte sono relative agli impianti di selezione, produzione di CDR e trattamento di apparecchiature elettriche ed elettroniche dismesse; di seguito, saranno vagliate soltanto le tecniche applicabili all'impianto oggetto di autorizzazione, escludendo, cioè, quelle che riguardano cicli lavorativi non effettuati dalla società:

Individuazione delle BAT	Stato di applicazione	Note
E.4 Migliori tecniche e tecnologie degli impianti di selezione e produzione combustibile da rifiuti	Non applicabile	
E.5 Migliori tecniche e tecnologie per gli impianti di trattamento di apparecchiature elettriche ed elettroniche		
<p>E.5.1 Principi generali</p> <p>Le aree di localizzazione degli impianti devono essere scelte secondo criteri che privilegiano zone per insediamenti industriali ed artigianali, zone industriali o di servizi dismesse individuate dalle Regioni, in accordo ai requisiti di compatibilità ambientale e in base alla disponibilità di raccordi e/o scali ferroviari e di reti autostradali di scorrimento urbano con facilità di accesso da parte di carri ferroviari e automezzi pesanti. Il centro deve essere delimitato con idonea recinzione lungo tutto il suo perimetro. Norme di buona pratica ambientale suggeriscono la predisposizione di un'adeguata barriera esterna di protezione, in genere realizzata con siepi, alberature e schermi mobili, atti a minimizzare l'impatto visivo dell'impianto. Dovrebbe, inoltre, essere garantita la manutenzione nel tempo di detta barriera di protezione ambientale.</p>	SI	Zona industriale
<p>In generale un impianto di trattamento per R.A.E.E. deve essere opportunamente attrezzato per trattare lo specifico flusso di apparecchiature dismesse, identificare e gestire le componenti pericolose che devono essere rimosse preventivamente alla fase di trattamento.</p> <p>L'impianto deve garantire la presenza di personale qualificato ed adeguatamente addestrato nel gestire gli specifici rifiuti evitando rilasci nell'ambiente nonché sulla sicurezza e sulle procedure di emergenza in caso di incidenti.</p> <p>L'impianto deve prevedere procedure per monitorare, controllare e intervenire nel caso di rilasci di sostanze pericolose o altre emergenze (ad esempio incendi).</p> <p>A chiusura dell'impianto deve essere previsto un piano di ripristino al fine di garantire la fruibilità del sito in coerenza con la destinazione urbanistica dell'area.</p> <p>L'autorizzazione deve contenere la capacità di processo, in particolare per quanto riguarda i rifiuti pericolosi in modo da garantire che la capacità di stoccaggio non venga superata e i rischi per l'ambiente o per la salute siano minimizzati.</p>	SI	Si rimanda ai criteri di stoccaggio dei raee che prevedono misure preventive (modalità di stoccaggio) e misure mitigative (presenza di cordoli, griglie di raccolta, kit per assorbimento). Previsto ripristino del sito (cfr. piano di ripristino ambientale).
<p>E.5.2 Organizzazione e dotazioni dell'impianto</p> <p>Nell'impianto devono essere distinte le aree di stoccaggio dei rifiuti in ingresso da quelle utilizzate per lo stoccaggio dei rifiuti in uscita e dei materiali da avviare a recupero.</p> <p>L'impianto deve essere organizzato in specifici settori corrispondenti, per quanto applicabile, alle rispettive fasi di trattamento:</p> <p>a) Settore di conferimento e stoccaggio dei RAEE dismessi</p>	SI	Cfr. sezione della relazione dedicata.

<p>b) Settore di messa in sicurezza c) Settore di smontaggio dei pezzi riutilizzabili d) Settore frantumazione delle carcasse e) Settore stoccaggio delle componenti ambientalmente critiche f) Settore di stoccaggio dei componenti e dei materiali recuperabili g) Settore di stoccaggio dei rifiuti non recuperabili risultanti dalle operazioni di trattamento da destinarsi allo smaltimento.</p>		
<p>L'impianto deve essere dotato di:</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ sistema di pesatura ▪ sistema di canalizzazione delle acque meteoriche; ▪ sistema di raccolta e allontanamento delle acque meteoriche con separatore delle acque di prima pioggia da avviare all'impianto di trattamento ▪ sistema di convogliamento di tutte le acque reflue; in caso di stoccaggio di rifiuti contenenti oli deve essere garantita la presenza di decantatori e di detersivi-sgrassanti; ▪ superfici di lavoro dotate di caratteristiche di resistenza all'attacco chimico delle sostanze; 	SI	Prevista impermeabilizzazione delle aree con vernice epossidica e manutenzione nel tempo dello strato impermeabilizzante.
<ul style="list-style-type: none"> ▪ aree dedicate allo stoccaggio e lavorazione dei rifiuti, stoccaggio pezzi smontati e componenti ambientalmente critiche dotate di copertura resistente alle intemperie; 	SI	Tettoia esistente.
<ul style="list-style-type: none"> ▪ i settori di conferimento e stoccaggio dei RAEE, di messa in sicurezza e di stoccaggio delle componenti ambientalmente critiche devono essere provvisti di superfici impermeabili con una pendenza tale da convogliare gli eventuali liquidi in apposite canalette e in pozzetti di raccolta 	SI	Previsto pozzetto grigliato di raccolta.
<ul style="list-style-type: none"> ▪ l'area di conferimento deve avere dimensioni tali da consentire un'agevole movimentazione dei mezzi e delle attrezzature in ingresso e in uscita. 	SI	In relazione ai flussi gestiti.
<p>Gli impianti di trattamento di apparecchiature contenenti sostanze lesive per l'ozono devono rispettare i requisiti previsti dal decreto ministeriale 20 settembre 2002, pubblicato sulla gazzetta ufficiale della Repubblica Italiana del 1 ottobre 2002, n. 230.</p>	Non applicabile	
<p>E.5.3 Modalità di gestione: criteri generali Modalità di raccolta e conferimento Al fine di garantire che la movimentazione all'interno dell'impianto avvenga senza rischi di rottura dei circuiti frigoriferi o dei tubi catodici presenti nelle apparecchiature devono essere:</p>		
<ul style="list-style-type: none"> • scelte idonee apparecchiature di sollevamento; • rimosse eventuali sostanze residue rilasciate durante la movimentazione delle apparecchiature; • assicurate le chiusure degli sportelli e fissate le parti mobili; • mantenuta l'integrità delle parti contenenti sostanze pericolose; • evitate operazioni di riduzione volumetrica prima della messa in sicurezza; • utilizzate modalità conservative di caricamento dei cassoni di trasporto. 	SI	
<p>Gestione dei rifiuti in ingresso E' necessaria la conoscenza dello specifico flusso di rifiuti in ingresso, della composizione merceologica e chimica e delle caratteristiche fisiche (dimensioni, contenuto in sostanze e componenti pericolose, localizzazione delle sostanze e delle componenti pericolose, ecc). Un rivelatore di radioattività in ingresso all'impianto dovrà consentire di individuare materiali radioattivi eventualmente presenti tra i rifiuti.</p>	SI	
<p>Per migliorare il controllo di qualità dei rifiuti in ingresso è importante acquisire informazioni dettagliate dai produttori sulle caratteristiche chimiche dei rifiuti da trattare, i diversi componenti e materiali delle AEE, in particolare per quanto attiene il contenuto di sostanze pericolose, nonché il punto in cui le sostanze e i preparati pericolosi si trovano nelle AEE. I produttori dovrebbero predisporre veri e propri manuali per la messa in sicurezza dei componenti contenenti sostanze pericolose, schede tecniche per il disassemblaggio da mettere a disposizione degli impianti di trattamento, per</p>	SI	Per quanto reso disponibile dai produttori.

facilitare la selezione dei componenti in materiale plastico, identificare componente per componente i materiali polimerici; dovrebbero, inoltre, fornire un elenco, per tipologia di apparecchiatura prodotta, dei componenti cui è attribuita una funzione di sicurezza.		
<i>Criteri per lo stoccaggio dei rifiuti</i>		
I rifiuti da recuperare devono essere stoccati separatamente dai rifiuti da smaltire e dai rifiuti da avviare ad operazioni di recupero in altri impianti.	SI	
Lo stoccaggio dei pezzi smontati e dei rifiuti deve essere realizzato in modo da non modificarne le caratteristiche compromettendone il successivo recupero.	SI	
I recipienti fissi e mobili, utilizzati per lo stoccaggio dei rifiuti, devono avere adeguati requisiti di resistenza in relazione alle proprietà chimico - fisiche e alle caratteristiche di pericolosità dei rifiuti stessi.	SI	
I serbatoi contenenti rifiuti liquidi pericolosi devono essere provvisti di opportuni dispositivi antitraboccamento e di dispositivi di contenimento.	SI	
I contenitori degli eventuali fluidi volatili devono essere a tenuta stagna e mantenuti in condizioni di temperatura controllata. I contenitori mobili per lo stoccaggio dei rifiuti pericolosi devono essere provvisti di: → idonee chiusure per impedire la fuoriuscita del rifiuto stoccato; → dispositivi atti ad effettuare in condizioni di sicurezza le operazioni di riempimento e di svuotamento; → mezzi di presa per rendere sicure ed agevoli le operazioni di movimentazione.	SI	Per i rifiuti pericolosi sarà effettuata solo attività di stoccaggio.
Sui recipienti fissi e mobili deve essere apposta idonea etichettatura con l'indicazione del rifiuto stoccato.	SI	
Lo stoccaggio di CFC e HCFC deve avvenire in conformità a quanto previsto dalla norma vigente	SI	
Lo stoccaggio di oli usati deve essere effettuato in conformità con quanto stabilito dal decreto legislativo 27 gennaio 1992, n. 95, e successive modificazioni, e dal DM 16 maggio 1996 n. 392	SI	
Lo stoccaggio di pile e condensatori contenenti PCB e di altri rifiuti contenenti sostanze pericolose deve avvenire in modo che sia evitata ogni contaminazione del suolo e dei corpi ricettori superficiali e/o profondi.	SI	Presenza di pavimentazione in cemento armato industriale; prevista impermeabilizzazione manutenzione nel tempo dello strato impermeabilizzante.
Deve essere adottata tutte le cautele per impedire la formazione di odori, aerosol e polveri diffuse	SI	In riferimento allo stoccaggio dei RAEE, al fine di evitare l'eventuale dispersione di odori, aerosol e polveri diffuse, saranno adottati criteri di movimentazione e stoccaggio che tenderanno a ridurre alla fonte tale produzione; più precisamente sarà adottata particolare cura nelle fasi di carico/scarico dei prodotti, movimentazione dei rifiuti, al fine di evitare danneggiamenti alle apparecchiature che possano causare il rilascio di sostanze. Inoltre, lo stoccaggio avverrà in area coperta, al riparo dagli agenti atmosferici, in appositi contenitori che rispettino i requisiti di cui alla DGR 81/2015 e al D.Lgs 49/2014. Per la triturazione delle carcasse, sarà presente un impianto di abbattimento costituito da filtro a maniche.

		Per maggiori dettagli cfr. sezione della relazione tecnica dedicata.
Il settore di stoccaggio delle apparecchiature dismesse deve essere organizzato in aree distinte per ciascuna tipologia di trattamento a cui le apparecchiature sono destinate. Per le apparecchiature contenenti sostanze pericolose, tali aree devono essere contrassegnate da tabelle ben visibili per dimensioni e collocazione, indicanti le norme per il comportamento, per la manipolazione dei rifiuti e per il contenimento dei rischi per la salute dell'uomo e per l'ambiente.	SI	Stoccaggio suddiviso per tipologie, rifiuti stoccati in contenitori etichettati a norma della DGR 81/2015.
Nell'area di stoccaggio delle apparecchiature dismesse devono essere adottate procedure per evitare di accatastare le apparecchiature senza opportune misure di sicurezza per gli operatori e per l'integrità delle stesse apparecchiature.	SI	
Operazioni di pretrattamento e messa in sicurezza: → separazione parti mobili → recupero sostanze/materiali/parti pericolose → preparazione per le fasi di smontaggio → rimozione fluidi, sostanze, preparati e componenti pericolosi	SI/parzialmente	Attività di disassemblaggio svolta solo su RAEE non pericolosi.
Smontaggio parti e componenti per il loro reimpiego	SI	
Trattamento RAEE: limitazione emissioni gassose: nel caso di produzione di emissioni gassose s/o polveri l'impianto deve essere fornito di idoneo sistema di captazione ed abbattimento delle stesse.	SI	Previsto filtro a maniche per la sezione di triturazione delle carcasse.
<i>E.5.3.1 Limitazione delle emissioni</i>		
Limitazione delle emissioni liquide: → adeguato sistema di canalizzazione delle acque meteoriche esterne; → sistema di raccolta e allontanamento delle acque meteoriche con separatore delle acque di prima pioggia da avviare all'impianto di trattamento → sostanze adsorbenti appositamente stoccate nella zona adibita ai servizi dell'impianto da utilizzare in caso di sversamenti accidentali nelle aree di conferimento, stoccaggio, trattamento; in caso di trattamento di RAEE contenenti oli deve essere garantita la presenza di decantatori e di detersivi-sgrassanti.	SI	Presente sistema di convogliamento delle acque meteoriche; presente impianto di trattamento; presenti apposite sostane assorbenti.
Le acque di lavaggio delle aree di accumulo devono essere raccolte in una rete separate ed avviate a depurazione in loco o a serbatoi o vasche di stoccaggio provvisorio dotati di bacini di contenimento a norma per il successivo avvio ad un impianto di depurazione centralizzato	SI	Accumulo in pozzetto a tenuta con periodico avvio ad impianti di smaltimento autorizzati.
I trattamenti da adottare devono essere individuati in relazione alle caratteristiche qualitative dei rifiuti	SI	Solo per RAEE non pericolosi.
Le acque di prima pioggia (5 mm) cadenti sulle superfici coperte e sulle superfici scoperte e impermeabilizzate all'interno della recinzione dell'impianto devono essere raccolte in apposite vasche e inviate a depurazione dopo l'analisi degli inquinanti contenuti.	SI	Presenza di sistema di convogliamento e trattamento acque di pioggia.
Le acque provenienti dai servizi sanitari devono essere inviate all'impianto di depurazione centralizzato oppure depurate in loco nel rispetto della normativa vigente.	SI	Vasca Imhoff ed allaccio alla rete fognaria comunale.
<i>Limitazione delle emissioni di polveri</i> Le emissioni di polveri sono prodotte dalle attività di demolizione e frantumazione delle carcasse bonificate e dal trattamento di messa in sicurezza di alcune specifiche tipologie di R.A.E.E. (ad es. tubi catodici). Al fine di limitare tali emissioni devono essere previsti: – ricambi d'aria degli ambienti chiusi in cui si svolgono le operazioni di trattamento – sistemi di aspirazione concentrata (cappe collocate su salti nastro, tramogge di carico e scarico, vagli, copertura con appositi carter di macchine e nastri, ecc) Deve essere, inoltre, assicurato un numero di ricambi d'aria adeguato alla intensità delle emissioni ed alla presenza di operatori all'interno del capannone, variabile da 1 a 4. L'aria aspirata con entrambi i sistemi deve essere trattata con filtri a tessuto aventi caratteristiche tali da assicurare un'efficienza di abbattimento pari ad almeno il 98% delle emissioni in ingresso; in ogni modo devono essere definiti:	SI/parzialmente	Non effettuata attività lavorative su tubi catodici; per la triturazione delle carcasse, prevista installazione di filtro a maniche, con efficienza prevista di circa il 99%.

<p>– tipo di tessuto (polipropilene o feltro poliestere) – max velocità di attraversamento Va, inoltre, prevista: – la pulizia automatica delle maniche – l’evacuazione delle polveri tramite contenitori a tenuta – la caratterizzazione delle polveri raccolte al fine di individuare le modalità di smaltimento più adeguate. I liquidi usati negli scrubbers devono essere monitorati per assicurare il corretto funzionamento (pH, concentrazioni, ricambio dei reagenti, etc).</p>		
<p>Limitazione sostanze lesive dell’ozono</p>	<p>Non applicabile</p>	
<p><i>Limitazione della produzione dei rumori</i> E’ necessario preliminarmente individuare le principali sorgenti di rumori e vibrazioni (comprese sorgenti casuali) e le più vicine posizioni sensibili al rumore. Al fine di limitare i rumori è necessario acquisire, per ogni sorgente principale di rumore, le seguenti informazioni : - posizione della macchina nella planimetria dell’impianto - funzionamento (continuo, intermittente, fisso o mobile) - ore di funzionamento - tipo di rumore - contributo al rumore complessivo dell’ambiente Dopo l’acquisizione, attraverso opportune campagne di misura, di tutte le informazioni, necessarie a determinare il livelli di rumore, vanno individuati i provvedimenti da attuare. Tutte le macchine devono essere messe a norma e devono essere dotate di sistemi di abbattimento dei rumori, in particolare i trituratori primari. I livelli sonori medi sulle 8 ore del turno lavorativo non devono superare gli 80 dB (A) misurate alla quota di 1,6 m dal suolo e a distanza di 1 m da ogni apparecchiatura. Le macchine che superano i limiti previsti dalle norme devono essere insonorizzate. All’esterno dei capannoni devono essere verificati livelli di rumore inferiori a quelli ammessi dalla zonizzazione comunale, normalmente inferiori a 60 dB.</p>	<p>SI</p>	<p>Previsto monitoraggio rumori come da Piano di Monitoraggio; i valori riscontrati saranno confrontati con i limiti di zona della classificazione acustica comunale e dovranno essere conformi a tali limiti.</p>
<p><i>Limitazione della produzione dei rifiuti</i> Gli impianti di trattamento R.A.E.E. producono a loro volta scarti del trattamento, per la maggior parte rappresentati da rifiuti non recuperabili. Occorre limitare la quantità di questi rifiuti, tenendo presente che occorre trovare un punto di equilibrio tra la necessità di ottenere materiali rispondenti a specifici standard di qualità più facilmente allocabili sul mercato e l’efficienza dell’impianto in termini di rendimento di separazione e di recupero. Va evidenziato che piccoli incrementi di qualità dei materiali possono richiedere l’utilizzo di apparecchiature più complesse, aumentando i costi di trattamento ed i consumi di energia . La frazione di rifiuto derivante dal trattamento dei R.A.E.E. da avviare a smaltimento deve essere ridotta al minimo tecnicamente fattibile (generalmente è possibile ottenere frazioni inferiori al 10% in peso). Il rifiuto, se contenente sostanze pericolose, deve essere inertizzato mediante trattamenti adeguati; questi, fra l’altro, possono determinare un aumento in peso e/o in volume. I rifiuti prodotti dalle attività di messa in sicurezza e trattamento devono essere avviati a trattamento secondo le disposizioni previste dalla normativa vigente. Di norma, si deve privilegiare l’adozione di trattamenti e/o condizioni operative che favoriscano il possibile recupero dei residui. Ove possibile, bisogna prevedere l’installazione di sistemi di trattamento in loco (integrati o meno nel processo principale) dei residui ai fini del loro recupero e/o smaltimento.</p>	<p>SI</p>	<p>Per la tipologia sottoposta a trattamento (raee non pericolosi).</p>
<p>E.6 Migliori tecniche di gestione degli impianti di selezione, produzione CDR e trattamento RAEE</p>		
<p>Nelle procedure operative di gestione e di manutenzione il criterio guida deve essere quello di minimizzare il contatto diretto degli operatori con i rifiuti, la loro permanenza in ambienti in cui sono presenti polveri e/o sostanze potenzialmente dannose per la salute, le operazioni di intervento manuale sulle macchine ed apparati tecnologici. E.6.1 Piano di gestione operativa In fase di esercizio gli impianti di selezione, produzione di CDR e trattamento</p>	<p>SI</p>	

<p>RAEE devono disporre di un piano di gestione operativa che individui le modalità e le procedure necessarie a garantire un elevato grado di protezione sia dell'ambiente che degli operatori presenti sull'impianto.</p> <p>Il criterio guida deve essere quello di minimizzare il contatto diretto degli operatori con i rifiuti, la loro permanenza in ambienti in cui sono presenti polveri e/o sostanze potenzialmente dannose per la salute, le operazioni di intervento manuale sulle macchine ed apparati tecnologici.</p> <p>In particolare il piano di gestione deve contenere indicazioni su:</p> <ul style="list-style-type: none"> • procedure di accettazione dei rifiuti da trattare (modalità di campionamento ed analisi e verifica del processo di trattamento); • tempi e modalità di stoccaggio dei rifiuti, tal quali ed a fine trattamento, e dei reagenti; • criteri e modalità di miscelazione ed omogeneizzazione dei rifiuti da trattare ove previsto; • procedure di certificazione dei rifiuti trattati ai fini dello smaltimento e/o recupero; • procedure di monitoraggio e di controllo dell'efficienza del processo di trattamento, dei sistemi di protezione ambientale e dei dispositivi di sicurezza installati; • procedura di ripristino ambientale dopo la chiusura dell'impianto in relazione alla destinazione urbanistica dell'area. <p>Una fase comune a tutti gli impianti è quella del controllo dei rifiuti in ingresso. Tale controllo deve verificare la presenza e la corretta compilazione dei documenti di accompagnamento e la loro conformità alla tipologia di rifiuti conferiti mediante controllo visivo.</p> <p>Il conduttore dell'impianto deve, inoltre, sorvegliare il rispetto da parte del trasportatore delle norme di sicurezza, dei segnali di percorso e delle accortezze per eliminare i rischi di rilasci e perdite di rifiuti; in fase di scarico, inoltre, gli eventuali materiali non conformi devono essere allontanati e depositati in area dedicata.</p> <p>Per individuare i controlli e le procedure successive alla fase di conferimento, risultano determinanti il tipo di selezione o il trattamento effettuati, nonché le tecnologie in uso presso l'impianto.</p> <p>Tramite il piano di gestione operativa si deve ottenere di:</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ garantire l'alimentazione delle linee di trattamento, il corretto funzionamento delle macchine, la prontezza degli interventi in caso di guasti ▪ prevedere i possibili rischi per la sicurezza dei lavoratori e per l'ambiente in seguito a cattivo funzionamento, difficoltà al trattamento dei rifiuti. ▪ realizzare tutti i possibili recuperi di materiale e risparmi di energia e materie di consumo. ▪ eseguire le operazioni di gestione e manutenzione in modo da minimizzare il contatto diretto degli operatori con i rifiuti, la loro permanenza in ambienti in cui sono presenti polveri e/o sostanze potenzialmente dannose per la salute, le operazioni di intervento manuale sulle macchine ed apparati tecnologici. ▪ eseguire il controllo delle apparecchiature di difesa e monitoraggio ambientale relative in particolare alle emissioni ▪ garantire la raccolta e la validazione dei dati, la predisposizione delle comunicazioni agli Enti di controllo e al pubblico. ▪ attuare un controllo di gestione che permetta di verificare gli indici di rendimento dell'impianto in relazione agli obiettivi di progetto. 		
<p>E.6.2 Programma di sorveglianza e controllo</p> <p>Nell'ambito delle BAT va individuata la predisposizione ed adozione di un programma di sorveglianza e controllo, previsto, peraltro, in alcune leggi regionali a carico di tutti gli impianti di gestione dei rifiuti finalizzato a garantire che:</p> <ul style="list-style-type: none"> • tutte le sezioni impiantistiche assolvano alle funzioni per le quali sono progettate in tutte le condizioni operative previste; • vengano adottati tutti gli accorgimenti per ridurre i rischi per l'ambiente ed i disagi per la popolazione; • venga assicurato un tempestivo intervento in caso di incidenti ed adottate 	SI	

<p>procedure/sistemi che permettano di individuare tempestivamente malfunzionamenti e/o anomalie nel processo produttivo;</p> <ul style="list-style-type: none"> venga garantito l'addestramento costante del personale impiegato nella gestione; venga garantito alle autorità competenti ed al pubblico l'accesso ai principali dati di funzionamento, ai dati relativi alle emissioni, ai rifiuti prodotti, nonché alle altre informazioni sulla manutenzione e controllo, inclusi gli aspetti legati alla sicurezza; vengano adottate tutte le misure per prevenire rilasci e/o fughe di sostanze inquinanti. <p>Il controllo e la sorveglianza dovrebbero essere condotti avvalendosi di personale qualificato ed indipendente ed i prelievi e le analisi previste per garantire il rispetto dei limiti alle emissioni, indicate nei documenti autorizzativi, dovrebbero essere effettuati da laboratori competenti, preferibilmente indipendenti, operanti in regime di qualità secondo le norme della famiglia ISO 9000 per le specifiche determinazioni indicate nel provvedimento autorizzativo.</p>		
<p>E.6.3 Strumenti di gestione ambientale</p> <p>Le attività connesse con la gestione dell'impianto e le varie procedure operative che le regolamentano devono far parte di un apposito manuale di gestione al quale il gestore dell'impianto dovrà attenersi. Vanno promosse le azioni relative all'adozione di sistemi di gestione ambientale (EMS), nonché di certificazione ambientale (ISO 14000) e soprattutto l'adesione al sistema EMAS.</p>	SI	Certificazione ISO 14001
<p><i>Sistemi di supervisione e controllo</i></p> <p>Per gli impianti che trattano elevate quantità di rifiuti, tutti i sistemi, gli apparati e le apparecchiature costituenti l'impianto devono essere sottoposti ad un efficiente ed affidabile sistema di supervisione e controllo che ne consenta la gestione in automatico.</p>	Non applicabile	Il livello tecnologico delle attrezzature impegnate (attività prevalente di solo stoccaggio) non giustifica l'adozione di tale BAT.
<p>E.6.4 Aspetti di pianificazione e gestione</p> <p>Ubicazione dell'impianto</p> <p>La scelta del sito deve essere effettuata sulla base di valutazioni comparative tra diverse localizzazioni che tengano in considerazione tutti gli aspetti logistici, di collegamento con le diverse utenze e con gli impianti di destinazione dei rifiuti trattati nonché gli impatti ambientali.</p> <p>Aree industriali dimesse o quelle destinate dalla pianificazione urbanistica agli insediamenti industriali costituiscono la collocazione più idonea per gli impianti.</p> <p>Ai fini dell'individuazione delle aree idonee devono essere acquisite tutte le informazioni bibliografiche e cartografiche relative alle caratteristiche geolitologiche, geomorfologiche, idrogeologiche, vincolistiche, ecc. del territorio in esame, da integrare eventualmente con indagini di campo.</p> <p>Altri aspetti, di natura territoriale e socioeconomica, che intervengono successivamente nella scelta delle aree selezionate, sono:</p> <ul style="list-style-type: none"> presenza di rilevanti beni storici, artistici, archeologici; la distribuzione della popolazione; la distribuzione delle industrie sul territorio. <p>Trasporti e collegamento al sistema viario</p> <p>Deve essere garantito un collegamento viario idoneo al transito dei mezzi per il conferimento dei rifiuti e per l'allontanamento dei residui.</p> <p>Il conferimento dei rifiuti mediante ferrovia, se fattibile dal punto di vista tecnico-economico, è da privilegiare.</p> <p>Al fine di ridurre i costi di trasporto e l'impatto sull'ambiente è necessario prevedere l'impiego di autocarri con la massima portata utile; di conseguenza è necessario verificare la disponibilità di strade adeguate.</p>	SI	Area Industriale

B.5QUADROPRESCRITTIVO

L'Azienda è tenuta a rispettare le prescrizioni del presente quadro, dove non altrimenti specificato e comunque rispettare i contenuti tecnici e gestionali indicati negli elaborati tecnici progettuali presentati ed approvati dalla Conferenza dei Servizi.

B.5.1Aria

Nell'impianto saranno presenti:

- n. 8 punti di emissione convogliati di sfiato serbatoi presidiati da filtri a carboni attivi (P1-P8)
- n. 1 punto di emissione convogliato di sfiato dal serbatoio di stoccaggio della soluzione acida delle batterie esauste (P9)
- n. 1 punto di emissione convogliata dall'attività di triturazione (P10)

B.5.1.1 Valori di emissione e limiti di emissione

Punto di emissione	provenienza	Sistema di abbattimento	Portata (Nm ³ /h)	Inquinanti emessi	Valore limite di concentrazione (mg/Nm ³)	Valore limite di flusso di massa (g/h)
P1-P8	Stoccaggio oli esausti	Filtri a carboni attivi su ciascun sfiato	40	COV	10	0.4
P9	Stoccaggio soluzione acida da batterie	Filtro a carbonato di sodio sullo sfiato	40	Acido solforico	20	0.8
P10	Trituratore	Filtro a maniche	300	Polveri totali	10	3

Prescrizioni:

- identificare tutti i camini con apposita cartellonistica
- i condotti di emissione ed i punti di campionamento vanno realizzati in conformità alla norma UNI 16911:2013;
- al fine di favorire la dispersione delle emissioni, la direzione del loro flusso allo sbocco deve essere verticale verso l'alto e l'altezza minima dei punti di emissione deve essere tale da superare di almeno 1 metro qualsiasi ostacolo o struttura distante meno di 10 metri. I punti di emissione situati a distanza tra 10 e 50 metri da aperture di locali abitabili esterni al perimetro dello stabilimento, devono avere altezza non inferiore a quella del filo superiore dell'apertura più alta diminuita di 1 metro per ogni metro di distanza orizzontale eccedente i 10 metri;
- rispettare quanto stabilito dall'art. 269 comma 6 del D.Lgs 152/2006 e s.m.i., in particolare:
 1. comunicare almeno 15 giorni prima agli Enti di cui al decreto AIA, la data di messa in esercizio dell'impianto;
 2. la messa a regime dovrà avvenire entro 60 giorni dalla data di messa in esercizio, salvo richiesta motivata di proroga;
 3. effettuare per un periodo continuativo di 10 giorni di marcia controllata, decorrenti dalla data di messa a regime, campionamenti ed analisi delle emissioni prodotte;
 4. trasmettere nei successivi 15 giorni le risultanze delle misurazioni delle emissioni agli Enti di cui al Decreto AIA.
- La ditta deve adottare, entro 30 giorni dal rilascio del Decreto AIA, apposita procedura relativa alla verifica dell'efficienza e ai criteri di sostituzione dei carboni attivi;
- La ditta deve provvedere, entro 30 giorni dal rilascio del Decreto AIA, alla chiusura del contratto con fornitore per l'installazione di filtri a carboni attivi e a carbonato di sodio sui serbatoi di stoccaggio ed ultimare i lavori entro un massimo di 60 giorni dal rilascio dell'AIA;
- La ditta deve provvedere, entro 30 giorni dal rilascio del Decreto AIA, alla chiusura del contratto con fornitore per l'installazione del filtro a maniche sul trituratore ed ultimare i lavori entro un massimo di 60 giorni dal rilascio dell'AIA;
- La ditta deve provvedere, entro 30 giorni dal rilascio del Decreto AIA, alla chiusura del contratto con fornitore per l'installazione del sistema di nebulizzazione di cui al progetto approvato per il contenimento delle emissioni diffuse, da ultimarsi entro un massimo di 60 giorni dal rilascio dell'AIA.

Le suddette tempistiche sono da intendersi salvo ritardi non imputabili alla ditta, che saranno tempestivamente comunicati all'autorità competente.

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

B.5.2Acqua

B.5.2.1 Scarichi idrici

Nello stabilimento della Dolerfer S.r.l.è presente uno scarico idrico derivante dalle acque di piazzale e uno dai servizi del reparto spogliatoi.

Il gestore dello stabilimento dovrà assicurare, per detto scarico, costituito dalle acque di piazzale, il rispetto dei parametri fissati dall'allegato 5, tabella 3 del D. Lgs. 152/2006 e s.m.i. per scarichi in pubblica fognatura.

Secondo quanto disposto dall'art. 101, comma 5 del D. Lgs. 152/06, i valori limite di emissione non possono, in alcun caso, essere conseguiti mediante diluizione con acque prelevate esclusivamente allo scopo.

Per le acque reflue domestiche, la ditta deve mantenere in buona efficienza la vasca biologica e rispettare le eventuali altre prescrizioni del gestore della rete fognaria.

L'azienda deve effettuare il monitoraggio dello scarico secondo quanto indicato nel Piano di monitoraggio e controllo.

B.5.2.2 Requisiti e modalità per il controllo

1. Gli inquinanti ed i parametri, le metodiche di campionamento e di analisi, le frequenze ed i punti di campionamento devono essere coincidenti con quanto riportato nel Piano di monitoraggio.

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

Il pozzetto fiscale deve essere identificato con apposita cartellonistica.

B.5.2.3 Prescrizioni impiantistiche

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

B.5.2.4 Prescrizioni generali

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

B.5.3 Rumore

B.5.3.1 Valorilimite

Il Comune di Sant'Arpino è dotato di piano di zonizzazione acustica, secondo cui lo stabilimento è classificato in Classe IV.

B.5.3.2 Requisite modalità per il controllo

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

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

B.5.3.3 Prescrizioni generali

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

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

La ditta deve effettuare, entro 30 giorni dal rilascio del Decreto AIA, una campagna fonometrica con la determinazione dei livelli di emissione, immissione e differenziale da inoltrare, nei 30 giorni successivi, alla Autorità previste dal Decreto AIA.

B.5.4 Suolo

- a) Devono essere mantenute in buono stato di pulizia le griglie di scolo delle pavimentazioni interne ai fabbricati e di quelle esterne.
- b) Deve essere mantenuta in buono stato la pavimentazione impermeabile dei piazzali e delle aree di carico e scarico, effettuando sostituzioni del materiale impermeabile se deteriorato e fessurato.
- c) Le operazioni di carico, scarico e movimentazione devono essere condotte con la massima attenzione al fine di non far permeare nel suolo alcunché.
- d) Qualsiasi spargimento, anche accidentale, deve essere contenuto e ripreso, per quanto possibile a secco.
- e) La ditta deve segnalare tempestivamente agli Enti competenti ogni eventuale incidente o altro evento eccezionale che possa causare inquinamento del suolo.
- f) La ditta deve mantenere in buono stato e verificare periodicamente la tenuta della rete di convogliamento delle acque meteoriche di dilavamento;
- g) La ditta deve prevedere entro 60 giorni dal rilascio del decreto AIA, la realizzazione di un piezometro da ubicare a valle delle aree di conferimento, stoccaggio e trattamento rifiuti, secondo la direzione del flusso di falda. Sul piezometro dovrà essere eseguito il monitoraggio delle acque sotterranee, in riferimento alle Concentrazioni Soglia di Contaminazione (CSC) previste dalla Tabella 2 Allegato 5 alla parte V del D.Lgs 152/2006 e s.m.i., secondo le modalità fissate dal Piano di monitoraggio e controllo;
- h) La ditta deve provvedere, entro 12 mesi dal rilascio del decreto AIA, alla impermeabilizzazione con vernici epossidiche nelle aree di stoccaggio e lavorazione (Settori 2-3-4-5-6-7-8-9-10-11-12/b) ed al ripristino delle pavimentazioni nelle aree di lavorazione metalli con cemento Aeternum (Settori 1-13-14).

B.5.5 Rifiuti

B.5.5.1 Prescrizioni generali

- ✓ Il gestore deve garantire che le operazioni di stoccaggio e deposito temporaneo avvengano nel rispetto della parte IV del D. Lgs. 152/06 es.m.i.
- ✓ Dovrà essere compilato il registro di carico/scarico dei rifiuti.

- ✓ Dovrà essere evitato il pericolo di incendi e prevista la presenza di dispositivi anti-incendio di primo intervento, fatto salvo quanto espressamente prescritto in materia dai Vigili del Fuoco, nonché osservata ogni altra norma in materia di sicurezza, in particolare, quanto prescritto dal D.Lgs. 81/2008 e s.m.i.. L'impianto deve essere attrezzato per fronteggiare eventuali emergenze e contenere i rischi per la salute dell'uomo e dell'ambiente.
- ✓ Le aree di stoccaggio dei rifiuti devono essere distinte da quelle utilizzate per lo stoccaggio delle materie prime.
- ✓ La superficie del settore di deposito temporaneo deve essere impermeabile e dotata di adeguati sistemi di raccolta per eventuali sversamenti accidentali di reflui.
- ✓ Il deposito temporaneo deve essere organizzato in aree distinte per ciascuna tipologia di rifiuto opportunamente delimitate e contrassegnate da tabelle, ben visibili per dimensioni e collocazione, indicanti le norme di comportamento per la manipolazione dei rifiuti e per il contenimento dei rischi per la salute dell'uomo e per l'ambiente e riportanti i codici CER, lo stato fisico e la pericolosità dei rifiuti stoccati.
- ✓ I rifiuti da avviare a recupero devono essere stoccati separatamente dai rifiuti destinati allo smaltimento.
- ✓ Lo stoccaggio deve essere realizzato in modo da non modificare le caratteristiche del rifiuto compromettendone il successivo recupero.
- ✓ La movimentazione e lo stoccaggio dei rifiuti deve avvenire in modo che sia evitata ogni contaminazione del suolo e dei corpi ricettori superficiali e/o profondi; devono inoltre essere adottate tutte le cautele per impedire la formazione di prodotti infiammabili e lo sviluppo di notevoli quantità di calore tali da ingenerare pericolo per l'impianto, strutture e addetti; inoltre deve essere impedita la formazione di odori e la dispersione di polveri; nel caso di formazione di emissioni di polveri l'impianto deve essere fornito di idoneo sistema di captazione ed abbattimento delle stesse.
- ✓ Devono essere mantenute in efficienza, le impermeabilizzazioni della pavimentazione, delle canalette e dei pozzetti di raccolta degli eventuali spargimenti su tutte le aree interessate dal deposito e dalla movimentazione dei rifiuti, nonché del sistema di raccolta delle acque meteoriche.
- ✓ I rifiuti dovranno essere depositati e stoccati nelle aree dedicate di cui agli elaborati progettuali.
- ✓ Le aree di stoccaggio dei rifiuti da sottoporre alle operazioni di recupero dovranno essere contrassegnate da idonea segnaletica da cui risulti la denominazione del rifiuto, lo stato fisico ed il codice CER del rifiuto conferito, nonché le caratteristiche di pericolosità nel caso di rifiuti pericolosi.
- ✓ L'azienda è tenuta a rispettare tutte le prescrizioni impiantistiche, criteri di gestione e disposizioni previsti dalla DGR 386/2016.
- ✓ Rispettare in merito alla produzione delle ex MPS di metallo e di rame le disposizioni di cui al regolamento UE 333/2011 (rottami metallici) e Reg. UE 715/2013 (rottami di rame) ivi compresa l'emissione da parte dell'azienda della dichiarazione di conformità secondo il modello previsto dalla norma.
- ✓ Il rifiuto conferito non può essere stoccato all'interno dell'impianto per un periodo di tempo superiore a 36 mesi.
- ✓ Non è consentito il trasferimento dei rifiuti conferiti e gestiti in modalità R12-R13 ad altri impianti in cui si effettuino le operazioni R12-R13
- ✓ Non è consentito il trasferimento dei rifiuti conferiti e gestiti in modalità D13-D14-D15 ad altri impianti in cui si effettuino le operazioni D13-D14-D15.
- ✓ Per i rottami di ferro e acciaio e per quelli in alluminio, provvedere a compilare i registri dei rifiuti annotando i kg riferiti ai codici CER presenti nella partita, i kg dei codici CER dopo il recupero, i kg delle EOW ottenuti.
- ✓ Nell'impianto deve essere presente un registro sul quale annotare le rilevazioni della radioattività.
- ✓ Nell'impianto deve essere presente un registro delle operazioni di miscelazione autorizzate.
- ✓ Provvedere alla compilazione del registro di carico/scarico rifiuti.
- ✓ I rifiuti gestiti in cumuli devono essere stoccati separatamente al fine di evitare operazioni di miscelazione non autorizzate.

Tabella riepilogativa dei quantitativi stoccabili e trattabili nell'impianto:

Tabella riepilogativa con quantitativi giornalieri e tipologie di operazioni:

Tipologia	CER	Attività	Operazioni	t/a	mc/a	t/g	mc/g
Oli ed emulsioni	12 01 06*	R13-D15-R12-D13	Stoccaggio e miscelazione	6.000	6.300	150	158
	12 01 07*	R13-D15-R12-D13					
	12 01 10*	R13-D15-R12-D13					
	12 01 19*	R13-D15-R12-D13					
	13 01 01*	R13-D15-R12-D13					
	13 01 09*	R13-D15-R12-D13					

	13 01 10*	R13-D15-R12-D13				
	13 01 11*	R13-D15-R12-D13				
	13 01 12*	R13-D15-R12-D13				
	13 01 13*	R13-D15-R12-D13				
	13 02 04*	R13-D15-R12-D13				
	13 02 05*	R13-D15-R12-D13				
	13 02 06*	R13-D15-R12-D13				
	13 02 07*	R13-D15-R12-D13				
	13 02 08*	R13-D15-R12-D13				
	13 03 01*	R13-D15-R12-D13				
	13 03 06*	R13-D15-R12-D13				
	13 03 07*	R13-D15-R12-D13				
	13 03 08*	R13-D15-R12-D13				
	13 03 09*	R13-D15-R12-D13				
	13 03 10*	R13-D15-R12-D13				
	13 04 01*	R13-D15-R12-D13				
	13 04 02*	R13-D15-R12-D13				
	13 04 03*	R13-D15-R12-D13				
	13 05 06*	R13-D15-R12-D13				
	13 07 01*	R13-D15-R12-D13				
	13 07 02*	R13-D15-R12-D13				
	13 07 03*	R13-D15-R12-D13				
	13 08 01*	R13-D15-R12-D13				
	19 02 07*	R13-D15-R12-D13				
	20 01 26*	R13-D15-R12-D13				
	12 01 08*	R13-D15-R12-D13				
	12 01 09*	R13-D15-R12-D13				
	12 03 01*	R13-D15-R12-D13				
	13 01 04*	R13-D15-R12-D13				
	13 01 05*	R13-D15-R12-D13				
	13 05 07*	R13-D15-R12-D13				
	13 08 02*	R13-D15-R12-D13				
	16 07 08*	R13-D15-R12-D13				
Stoccaggio e miscelazione						

Tipologia	CER	Attività	t/a	mc/a	t/g	mc/g
Ferro, acciaio e ghisa	10 02 10	R4-R12-R13-D13-D14-D15	44.000	30.000	300	200
	12 01 01	R4-R12-R13-D13-D14-D15				
	12 01 02	R4-R12-R13-D13-D14-D15				
	15 01 04	R4-R12-R13-D13-D14-D15				
	16 01 06	R4-R12-R13-D13-D14-D15				
	16 01 16	R4-R12-R13-D13-D14-D15				
	16 01 17	R4-R12-R13-D13-D14-D15				
	17 04 05	R4-R12-R13-D13-D14-D15				
	19 01 02	R4-R12-R13-D13-D14-D15				
	19 10 01	R4-R12-R13-D13-D14-D15				
	19 12 02	R4-R12-R13-D13-D14-D15				
	20 01 40	R4-R12-R13-D13-D14-D15				
Metalli non ferrosi	02 01 10	R4-R12-R13-D13-D14-D15	15.000	10.000	300	200
	11 05 01	R4-R12-R13-D13-D14-D15				
	12 01 03	R4-R12-R13-D13-D14-D15				
	12 01 04	R4-R12-R13-D13-D14-D15				
	16 01 18	R4-R12-R13-D13-D14-D15				
	17 04 01	R4-R12-R13-D13-D14-D15				
	17 04 02	R4-R12-R13-D13-D14-D15				
	17 04 03	R4-R12-R13-D13-D14-D15				
17 04 04	R4-R12-R13-D13-D14-D15					
Selezione, taglio, pressatura, cesoiatura						

	17 04 06	R4-R12-R13-D13-D14-D15					
	17 04 07	R4-R12-R13-D13-D14-D15					
	19 10 02	R4-R12-R13-D13-D14-D15					
	19 12 03	R4-R12-R13-D13-D14-D15					

Tipologia	CER	Attività	Operazioni	t/a	mc/a	t/g	mc/g
RAEE non pericolosi	16 02 14	R3-R4-R12-R13-D13-D14-D15	Cernita, disassemblaggio, triturazione carcasse	500	500	60	60
	16 02 16	R3-R4-R12-R13-D13-D14-D15					
	20 01 36	R3-R4-R12-R13-D13-D14-D15					

Tipologia	CER	Attività	Operazioni	t/a	mc/a	t/g	mc/g
RAEE pericolosi	16 02 09*	R13-R12-D13-D15	Stoccaggio, cernita manuale (esclusivamente relativa ad allontanamento eventuali sostanze estranee), pallettizzazione	300	300	60	60
	16 02 10*	R13-R12-D13-D15					
	16 02 11*	R13-R12-D13-D15					
	16 02 13*	R13-R12-D13-D15					
	16 02 15*	R13-R12-D13-D15					
	20 01 21*	R13-R12-D13-D15					
	20 01 23*	R13-R12-D13-D15					
20 01 35*	R13-R12-D13-D15						

Tipologia	CER	Attività	Operazioni	t/a	mc/a	t/g	mc/g
Cavi non pericolosi	16 01 22	R4-R12-R13-D13-D14-D15	Selezione manuale, pelacavi (separazione anima in metallo)	300	250	60	48
	16 02 16						
	17 04 11						

Tipologia	CER	Attività	Operazioni	t/a	mc/a	t/g	mc/g
Cavi pericolosi	17 04 10*	R12-R13-D13-D15	Stoccaggio, cernita manuale (esclusivamente relativa ad allontanamento eventuali sostanze estranee)	30	25	10	8

Tipologia	CER	Attività	Operazioni	t/a	mc/a	t/g	mc/g
Plastica e Gomma	02 01 04	R12-R13-D13-D14-D15	Stoccaggio, eventuale cernita e triturazione e/o pressatura	600	750	60	75
	07 02 13	R12-R13-D13-D14-D15					
	12 01 05	R12-R13-D13-D14-D15					
	16 01 19	R12-R13-D13-D14-D15					
	17 02 03	R12-R13-D13-D14-D15					
	19 12 04	R12-R13-D13-D14-D15					
	15 01 02	R12-R13-D13-D14-D15					
	15 01 05	R12-R13-D13-D14-D15					
	15 01 06	R12-R13-D13-D14-D15					
	20 01 39	R12-R13-D13-D14-D15					
Pneumatici	160103	R12-R13-D13-D14-D15		10.000	13.000	150	200
Legno	03 01 05	R12-R13-D13-D14-D15	Stoccaggio, eventuale cernita e triturazione	160	228	30	37,5
	15 01 03	R12-R13-D13-D14-D15					
	17 02 01	R12-R13-D13-D14-D15					
	19 12 07	R12-R13-D13-D14-D15					
	20 01 38	R12-R13-D13-D14-D15					
Tessili	04 01 08	R12-R13-D13-D14-D15	Stoccaggio, eventuale cernita e triturazione e/o pressatura	190	420	30	60
	04 01 09	R12-R13-D13-D14-D15					
	15 01 09	R12-R13-D13-D14-D15					
	19 12 08	R12-R13-D13-D14-D15					
	20 01 10	R12-R13-D13-D14-D15					
	04 02 21	R12-R13-D13-D14-D15					
	04 02 22	R12-R13-D13-D14-D15					

	20 01 11	R12-R13-D13-D14-D15					
Imballaggi pericolosi	15 01 10*	R12-R13-D13-D14-D15	Stoccaggio, eventuale cernita e triturazione e/o pressatura	200	220	40	44
Altri rif. Solidi pericolosi	15 02 02*	R12-R13-D13-D14-D15	Stoccaggio, eventuale cernita e triturazione e/o pressatura	200	220	40	44
	15 02 03	R12-R13-D13-D14-D15					
	17 02 04*	R12-R13-D13-D14-D15	Stoccaggio, eventuale cernita	150	187	40	50

Tipologia	CER	Attività	Operazioni	t/a	mc/a	t/g	mc/g
Carta e Cartone	15 01 01	R12-R13-D13-D14-D15	Stoccaggio, cernita e pressatura	700	875	50	62,5
	19 12 01	R12-R13-D13-D14-D15					
	20 01 01	R12-R13-D13-D14-D15					

Tipologia	CER	Attività	Operazioni	t/a	mc/a	t/g	mc/g
Vetro	15 01 07	R12-R13-D13-D14-D15	Stoccaggio, eventuale cernita manuale	280	230	60	50
	16 01 20	R12-R13-D13-D14-D15					
	17 02 02	R12-R13-D13-D14-D15					
	19 12 05	R12-R13-D13-D14-D15					
	20 01 02	R12-R13-D13-D14-D15					
Carboni attivi e resine	06 13 02*	R12-R13-D13-D14-D15	Stoccaggio, eventuale cernita manuale (esclusivamente relativa ad allontanamento eventuali sostanze estranee)	30	37	5	6
	19 01 10*	R12-R13-D13-D14-D15					
	19 09 04	R12-R13-D13-D14-D15		30	37	5	6
	19 09 05	R12-R13-D13-D14-D15					
Catalizzatori esauriti	16 08 01	R12-R13-D13-D14-D15	Stoccaggio, eventuale cernita manuale (esclusivamente relativa ad allontanamento eventuali sostanze estranee)	200	166	24	20
	16 08 07*						
Rifiuti fuori specifica o Contenenti prodotti Chimici	16 03 03*	D13-D14-D15	Stoccaggio, separazione eventuali sostanze estranee, pallettizzazione.	120	120	20	20
	16 03 04	D13-D14-D15					
	16 03 05*	R12-R13-D13-D14-D15					
	16 03 06	R12-R13-D13-D14-D15					
	16 05 04*	D13-D14-D15					
	16 05 05	R12-R13-D13-D14-D15					
Catrami e miscele bituminose	16 07 09*	D13-D14-D15	50	55	15	16,5	
	17 03 01*	R12-R13-D13-D14-D15					
Pile e batterie	16 06 04	R12-R13-D13-D14-D15	Stoccaggio, eventuale cernita manuale (esclusivamente relativa ad allontanamento eventuali sostanze estranee), riconfezionamento, pallettizzazione.	150	120	50	40
	16 06 05	R12-R13-D13-D14-D15					
	20 01 34	R12-R13-D13-D14-D15					
	16 06 01*	R12-R13-D13-D14-D15		10.000	5.000	200	100
	16 06 02*	R12-R13-D13-D14-D15					
	16 06 03*	R12-R13-D13-D14-D15					
	16 06 06*	R12-R13-D13-D14-D15					
20 01 33*	R12-R13-D13-D14-D15						
Colle, adesivi, vernici Pitture e toner	08 01 11*	R12-R13-D13-D14-D15	Stoccaggio, pallettizzazione	90	100	25	27,8
	08 01 21*	R12-R13-D13-D14-D15					
	08 03 12*	R12-R13-D13-D14-D15					
	08 03 17*	R12-R13-D13-D14-D15					
	08 04 09*	R12-R13-D13-D14-D15		90	100	25	27,8
	08 01 12	R12-R13-D13-D14-D15					
	08 03 13	D13-D14-D15					
	08 03 18	R12-R13-D13-D14-D15					
08 04 10	D13-D14-D15						
Solventi alogenati	14 06 01*	D13-D14-D15	Stoccaggio, pallettizzazione	20	20	10	10
	14 06 02*	D13-D14-D15					
Solventi non alogenati	14 06 03*	R12-R13-D13-D14-D15	Stoccaggio, pallettizzazione	20	20	10	10

Fanghi e morchie Contenenti solventi	14 06 05*	D13-D14-D15	Stoccaggio, pallettizzazione	30	32	10	11
Rifiuti da processi chimici Contenenti metalli	06 04 05*	R12-R13-D13-D14-D15	Stoccaggio, pallettizzazione	150	125	60	50
Fanghi e morchie oleose Grassi e cere	05 01 03*	R12-R13-D13-D15	Stoccaggio, pallettizzazione	50	52	25	26
	12 01 12*	R12-R13-D13-D15					
	13 05 02*	R12-R13-D13-D15					
	13 08 01*	R12-R13-D13-D15					
Altri rifiuti di provenienza Da manutenzione e Demolizione autoveicoli (p)	16 01 07*	R12-R13-D13-D14-D15	Stoccaggio, eventuale cernita manuale (esclusivamente relativa ad allontanamento eventuali sostanze estranee)	900	1.100	60	75
	16 01 08*	D13-D14-D15					
	16 01 09*	D13-D14-D15					
	16 01 10*	D13-D14-D15					
	16 01 21*	R12-R13-D13-D14-D15					
	16 08 02*	R12-R13-D13-D14-D15					
Altri rifiuti di provenienza Da manutenzione e Demolizione autoveicoli (np)	16 01 12	R12-R13-D13-D14-D15	Stoccaggio, cernita manuale, recupero parte metallica	900	1.100	100	125
	16 08 03	R12-R13-D13-D14-D15					
	16 01 22	R12-R4-R13-D13-D14- D15					
Imballaggi pericolosi	15 01 11*	R12-R13-D13-D14-D15	Stoccaggio, eventuale cernita e triturazione e/o pressatura (eccetto rifiuti contenenti amianto per i quali non si effettueranno attività di pressatura o triturazione)	200	166	50	41,5
Ingombranti	20 03 07	R12-R13-D13-D14-D15	Stoccaggio, eventuale cernita e triturazione	100	110	50	55
Rif. Cont. Oli	16 07 08*	R12-R13-D13-D14-D15	Stoccaggio, pallettizzazione	50	62,5	25	31
Rifiuti liquidi soluzioni Acquose, Rif. Solidi	07 06 12	R12-R13-D13-D14-D15	Stoccaggio, pallettizzazione	200	200	30	30
	08 01 19*	R12-R13-D13-D14-D15					
	08 01 20	D13-D14-D15					
	08 02 01	D13-D14-D15					
	09 01 01*	D13-D14-D15					
	09 01 02*	D13-D14-D15					
	09 01 03*	D13-D14-D15					
	09 01 04*	D13-D14-D15					
	09 01 05*	D13-D14-D15					
	11 01 11*	R12-R13-D13-D14-D15					
	11 01 12	R12-R13-D13-D14-D15					
	12 03 01*	R12-R13-D13-D15					
	12 03 02*	D13-D14-D15					
	16 10 01*	D13-D14-D15					
	16 10 02	R12-R13-D13-D14-D15					
	16 10 03*	R12-R13-D13-D14-D15					
	16 10 04	D13-D14-D15					
	19 08 13*	R12-R13-D13-D14-D15					
19 08 14	R12-R13-D13-D14-D15						
Inerti e rifiuti da Costruzione (np)	17 03 02	R12-R13-D13-D14-D15	Stoccaggio, pallettizzazione	100	70	50	35
	17 01 03	R12-R13-D13-D14-D15					
	17 09 04	R12-R13-D13-D14-D15					
	17 01 01	R12-R13-D13-D14-D15					
	17 01 02	R12-R13-D13-D14-D15					
	17 01 07	R12-R13-D13-D14-D15					
	17 05 04	R12-R13-D13-D14-D15					
	17 08 02	R12-R13-D13-D14-D15					
17 06 04	R12-R13-D13-D14-D15						
Inerti e rifiuti da Costruzione (p)	17 01 06*	R12-R13-D13-D14-D15	Stoccaggio, pallettizzazione	50	35	30	20
	17 05 03*	D13-D14-D15					
	17 08 01*	D13-D14-D15					

	17 09 03*	D13-D14-D15					
Scorie	10 04 01*	R12-R13-D13-D14-D15	Stoccaggio, pallettizzazione	180	132	30	22
Fanghi	07 02 11*	D13-D14-D15	Stoccaggio, pallettizzazione	30	30	15	15
	08 01 13*	D13-D14-D15					
	12 01 14*	D13-D14-D15					
	12 01 18*	R12-R13-D13-D14-D15					
	14 06 04*	D13-D14-D15	Stoccaggio, pallettizzazione	30	30	15	15
	07 02 12	D13-D14-D15					
	08 01 14	D13-D14-D15					
	10 02 15	R12-R13-D13-D14-D15					
12 01 15	D13-D14-D15						
Oli vegetali	20 01 25	R12-R13-D13-D15	Stoccaggio, pallettizzazione	300	330	30	33
Altri rifiuti liquidi	06 01 01*	D13-D14-D15	Stoccaggio, pallettizzazione	60	60	15	15
	06 01 06*	D13-D14-D15					
	11 01 13*	R12-R13-D13-D14-D15					
	16 01 14*	R12-R13-D13-D14-D15		30	30	10	10
	11 01 14	R12-R13-D13-D14-D15					
	16 01 15	R12-R13-D13-D14-D15					
Rifiuti derivanti dal Trattamento di altri Rifiuti	19 12 11*	R12-R13-D13-D14-D15	Stoccaggio, pallettizzazione	300	330	60	66
	19 12 09	R12-R13-D13-D14-D15		300	330	60	66
	19 12 12	R12-R13-D13-D14-D15					
Rifiuti della metallurgia e Lavorazione e trattamento Di metalli	10 04 02*	R12-R13-D13-D14-D15	Stoccaggio, pallettizzazione	100	80	50	40
	11 05 02	R12-R13-D13-D14-D15					
	12 01 13	R12-R13-D13-D14-D15					
	12 01 16*	R12-R13-D13-D14-D15					
	12 01 17	R12-R13-D13-D14-D15					
	12 01 20*	R12-R13-D13-D14-D15					
	12 01 21	R12-R13-D13-D14-D15					
Altri rif. Solidi pericolosi	03 01 04*	R12-R13-D13-D14-D15	Stoccaggio, pallettizzazione	400	500	50	62,5
	17 06 03*	R12-R13-D13-D14-D15					
	19 12 06*	D13-D14-D15					
	20 01 37*	R12-R13-D13-D14-D15					
Prov. Urbana	20 03 03	R12-R13-D13-D14-D15	Stoccaggio, pallettizzazione	100	90	30	33

Il quantitativo dei rifiuti stoccabili viene determinato in relazione a quanto stabilito dalla DGR 386/2016:

Stoccaggio oli ed emulsioni:

Settore	Superficie (m ²)	Modalità di stoccaggio	mc.	t.
11	160	Serbatoi fuori terra	204,10	194

Stoccaggio altri rifiuti:

Settore	Superficie (m ²)	Modalità di stoccaggio
1/b	280	Cumuli (h<3m)
1/c	22,75	Cumuli (h<3m)
2	141,80	Contenitori mobili / Cassoni scarrabili
8	83,10	Contenitori mobili / Cassoni scarrabili
10	87,40	Contenitori mobili / Cassoni scarrabili
9	100,40	Contenitori mobili / Cassoni scarrabili
3	67	Contenitori mobili
12/a	100	Cumuli (h<3m) in vasca
12/b	38,64	Cumuli (h<3m) in vasca
13/c	25	Cumuli (h<3m)
13/e	142	Cumuli (h<3m)

14	42	Cumuli (h<3m)
11	160	Serbatoi

Verifica quantitativi stoccabili ai sensi del punto 6.2 della DGR 386/2016:

Totale aree di stoccaggio in contenitori / cassoni e cumuli: 1143,84 mq

Totale area di stoccaggio in serbatoi: 160 mq

totale area sezione rifiuti	mq.		5029	
parcheggio	mq.	85,2		
verde	mq.	60		
verde	mq.	25,31		
uffici	mq.	76,5		
pesa	mq.	78		
servizi	mq.	72,61		
servizi	mq.	42,25		
depuratore	mq.	28		
gruppo antincendio	mq.	41		
riserva idrica + serb. Gasolio	mq.	22,2		
Sup. a disposizione	mq.			4497,93
80 % superficie a disposizione	mq.			3598,344

Emerge pertanto il rispetto del limite dell'80% della superficie a disposizione:

1303,84 < 3598,344

in merito alla gestione del deposito dei rifiuti in contenitori / cassoni, nell'ottica di una razionalizzazione degli spazi, in funzione di quanto richiesto, l'azienda ha intenzione di effettuare una cospicua riduzione dei codici CER in autorizzazione; in particolare, è stata effettuata una eliminazione di oltre 100 codici dall'autorizzazione in essere.

Inoltre, sono state indicate le tipologie di contenitori utilizzabili dall'azienda, le rispettive volumetrie e le relative aree di stoccaggio; ciascun contenitore è stato individuato con una sigla.

I settori di stoccaggio in contenitori/cassoni, con le relative volumetrie massime di stoccaggio, sono i seguenti:

Settore	mc
3	102
8, 10	300
2	210
9	180

I contenitori tipo, con le relative dimensioni e volumetrie, sono di seguito indicati:

SIGLA	DIMENSIONI	mq.	mc.	SIGLA	DIMENSIONI	mq.	mc.
DF30PE	D.32 x H.50	0,08	0,04	DF570CTR	100x120x76	1,20	0,91
DF60PE	D.40 x H.60	0,13	0,08	DF1000BB	90x90x120	0,81	0,97
DF128PE	D.48 x H.82	0,18	0,15	DF1000CIS	120x100x115	1,20	1,38
DF220PE	D.60 x H.98	0,28	0,28	DF400CES	115x75x165	0,86	1,42
DF220FE	D.60 x H.87	0,28	0,25				
DF300CTF	100x64x65	0,64	0,42				

Si ottiene, pertanto, il seguente quadro dei settori di stoccaggio, con i relativi codici CER e contenitori (sigla e volumetria):

Tabella 3 - Calcolo capacità di stoccaggio in contenitori nei settori 2-3-8-10-9

SETTORI	CODICI CER	DESCRIZIONE	Cont.	Sett. 2	Cont.	Sett. 3	Cont.	Sett. 8-10	Cont.	Sett. 9
8-10	02 01 04	rifiuti plastici (ad esclusione degli imballaggi)					DF300CTF	0,42		
13-14	02 01 10	rifiuti metallici								

3-9	03 01 04*	segatura, trucioli, residui di taglio, legno, pannelli di truciolare e piallacci contenenti sostanze pericolose			DF1000BB	0,97			DF1000BB	0,97
3-8-10	03 01 05	segatura, trucioli, residui di taglio, legno, pannelli di truciolare e piallacci diversi da quelli di cui alla voce 03 01 04			DF1000BB	0,97	DF220PE	0,28		
3-8-10	04 01 08	cuoio conciato (scarti, cascami, ritagli, polveri di lucidatura) contenenti cromo			DF1000BB	0,97	DF1000BB	0,97		
3-8-10	04 01 09	rifiuti delle operazioni di confezionamento e finitura			DF1000BB	0,97	DF1000BB	0,97		
3-8-10	04 02 21	rifiuti da fibre tessili grezze			DF300CTF	0,42	DF300CTF	0,42		
3-8-10	04 02 22	rifiuti da fibre tessili lavorate			DF1000BB	0,97	DF1000BB	0,97		
3-9	05 01 03*	morchie depositate sul fondo dei serbatoi			DF220PE	0,28			DF220PE	0,28
3	06 01 01*	acido solforico ed acido solforoso			DF220PE	0,28				
3	06 01 06*	altri acidi			DF220PE	0,28				
3-9	06 04 05*	rifiuti contenenti altri metalli pesanti			DF1000BB	0,97			DF1000BB	0,97
3-9	06 13 02*	carbone attivato esaurito (tranne 06 07 02)			DF1000BB	0,97			DF570CTR	0,91
3	07 02 11*	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti contenenti sostanze pericolose			DF60PE	0,08				
3	07 02 12	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti diversi da quelli di cui alla voce 07 02 11			DF60PE	0,08				
3-8-10	07 02 13	rifiuti plastici			DF1000BB	0,97	DF1000BB	0,97		
3	07 06 12	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da quelli di cui alla voce 07 06 11			DF60PE	0,08				
3-9	08 01 11*	pitture e vernici di scarto, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose			DF220PE	0,28			DF60PE X10	8,00
3-8-10	08 01 12	pitture e vernici di scarto, diverse da quelle di cui alla voce 08 01 11			DF220PE	0,28	DF220PE	0,28		
3-9	08 01 13*	fanghi prodotti da pitture e vernici, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose			DF60PE	0,08			DF220PE	0,28
3-8-10	08 01 14	fanghi prodotti da pitture e vernici, diversi da quelli di cui alla voce 08 01 13			DF60PE	0,08	DF60PE	0,08		
3	08 01 19*	sospensioni acquose contenenti pitture e vernici, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose			DF60PE	0,08				
3	08 01 20	sospensioni acquose contenenti pitture e vernici diverse da quelle di cui alla voce 08 01 19			DF60PE	0,08				
3-9	08 01 21*	residui di vernici o di sverniciatori			DF220PE	0,28			DF570CTR	0,91
3-8-10	08 02 01	polveri di scarto di rivestimenti			DF60PE	0,08	DF220PE	0,28		
3-9	08 03 12*	scarti di inchiostro, contenenti sostanze pericolose			DF60PE	0,08			DF300CTF	0,42
3	08 03 13	scarti di inchiostro, diversi da quelli di cui alla voce 08 03 12			DF60PE	0,08				
3	08 03 17*	toner per stampa esauriti, contenenti sostanze pericolose			DF30PE	0,04				
3-8-10	08 03 18	toner per stampa esauriti, diversi da quelli di cui alla voce 08 03 17			DF1000BB	0,97	DF1000BB	0,97		
3-9	08 04 09*	adesivi e sigillanti di scarto, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose			DF30PE	0,04			DF300CTF	0,42
3-8-10	08 04 10	adesivi e sigillanti di scarto, diversi da quelli di cui alla voce 08 04 09			DF30PE	0,04	DF220PE	0,28		
3	09 01 01*	soluzioni di sviluppo e attivanti a base acquosa			DF30PE	0,04				

3	09 01 02*	soluzioni di sviluppo per lastre offset a base acquosa			DF30PE	0,04				
3	09 01 03*	soluzioni di sviluppo a base di solventi			DF30PE	0,04				
3	09 01 04*	soluzioni fissative			DF30PE	0,04				
3	09 01 05*	soluzioni di lavaggio e soluzioni di arresto-fissaggio			DF30PE	0,04				
1-8-10	10 02 10	scaglie di laminazione					DF220FE	0,25		
3	10 02 15	altri fanghi e residui di filtrazione			DF300CTF	0,42				
3-9	10 04 01*	scorie della produzione primaria e secondaria			DF220FE X 4	1,00			DF220FE X8	2,00
3-9	10 04 02*	impurità e schiumature della produzione primaria e secondaria			DF220FE	0,25			DF220FE	0,25
3	11 01 11*	soluzioni acquose di lavaggio, contenenti sostanze pericolose			DF30PE	0,04				
3	11 01 12	soluzioni acquose di lavaggio, diverse da quelle di cui alla voce 10 01 11			DF220PE	0,28				
3	11 01 13*	rifiuti di sgrassaggio contenenti sostanze pericolose			DF220PE	0,28				
3	11 01 14	rifiuti di sgrassaggio diversi da quelli di cui alla voce 11 01 13			DF60PE	0,08				
13-14	11 05 01	zinco solido								
13-14	11 05 02	ceneri di zinco								
1-8-10	12 01 01	limatura e trucioli di materiali ferrosi					DF1000BB	0,97		
1-8-10	12 01 02	polveri e particolato di materiali ferrosi					DF300CTF	0,42		
8-10-13-14	12 01 03	limatura e trucioli di materiali non ferrosi					DF1000BB	0,97		
8-10-13-14	12 01 04	polveri e particolato di materiali non ferrosi					DF300CTF	0,42		
8-10	12 01 05	limatura e trucioli di materiali plastici					DF1000BB	0,97		
3-11	12 01 06*	oli minerali per macchinari, contenenti alogeni (eccetto emulsioni e soluzioni)			DF220PE	0,28				
3-11	12 01 07*	oli minerali per macchinari, non contenenti alogeni (eccetto emulsioni e soluzioni)			DF220PE	0,28				
3-11	12 01 08*	emulsioni e soluzioni per macchinari, contenenti alogeni			DF220PE	0,28				
3-11	12 01 09*	emulsioni e soluzioni per macchinari, non contenenti alogeni			DF1000CIS	1,38				
3-11	12 01 10*	oli sintetici per macchinari			DF220PE	0,28				
3-9	12 01 12*	cere e grassi esauriti			DF220PE	0,28			DF220PE	0,28
3-8-10	12 01 13	rifiuti di saldatura			DF220PE	0,28	DF1000BB	0,97		
3-9	12 01 14*	fanghi di lavorazione, contenenti sostanze pericolose			DF220PE	0,28			DF220PE	0,28
3	12 01 15	fanghi di lavorazione, diversi da quelli di cui alla voce 12 01 14			DF220PE	0,28				
3-9	12 01 16*	materiale abrasivo di scarto, contenente sostanze pericolose			DF220PE	0,28			DF300CTF	0,42
3-8-10	12 01 17	materiale abrasivo di scarto, diverso da quello di cui alla voce 12 01 16			DF220PE	0,28	DF1000BB	0,97		
3-9	12 01 18*	fanghi metallici (fanghi di rettifica, affilatura e lappatura) contenenti olio			DF220PE	0,28			DF220PE	0,28
3-11	12 01 19*	oli per macchinari, facilmente biodegradabili			DF220PE	0,28				
3-9	12 01 20*	corpi d'utensile e materiali di rettifica esauriti contenenti sostanze pericolose			DF300CTF	0,42			DF300CTF	0,42
3-8-10	12 01 21	corpi d'utensile e materiali di rettifica esauriti diversi da quelli di cui alla voce 12 01 20			DF300CTF	0,42	DF220PE	0,28		
3-9-11	12 03 01*	soluzioni acquose di lavaggio			DF1000CIS	1,38			DF220PE	0,28
3-9	12 03 02*	rifiuti prodotti da processi di sgrassatura a vapore			DF60PE	0,08			DF220FE	0,28

3-11	13 01 01*	oli per circuiti idraulici contenenti PCB (La definizione di PCB adottata nel presente elenco di rifiuti è quella contenuta nella direttiva 96/59/CE)			DF220PE	0,28				
3-11	13 01 04*	emulsioni clorate			DF220PE	0,28				
3-11	13 01 05*	emulsioni non clorate			DF1000CIS	1,38				
3-11	13 01 09*	oli minerali per circuiti idraulici clorurati			DF220PE	0,28				
3-11	13 01 10*	oli minerali per circuiti idraulici non clorurati			DF1000CIS	1,38				
3-11	13 01 11*	oli sintetici per circuiti idraulici			DF220PE	0,28				
3-11	13 01 12*	oli per circuiti idraulici facilmente biodegradabili			DF220PE	0,28				
3-11	13 01 13*	altri oli per circuiti idraulici			DF1000CIS	1,38				
3-11	13 02 04*	scarti di olio minerale per motori, ingranaggi e lubrificazione, clorurati			DF220PE	0,28				
3-11	13 02 05*	scarti di olio minerale per motori, ingranaggi e lubrificazione, non clorurati			DF1000CIS	1,38				
3-11	13 02 06*	scarti di olio sintetico per motori ingranaggi e lubrificazione			DF1000CIS	1,38				
3-11	13 02 07*	olio per motori, ingranaggi e lubrificazione, facilmente biodegradabile			DF1000CIS	1,38				
3-11	13 02 08*	altri oli per motori, ingranaggi e lubrificazione			DF1000CIS	1,38				
3-11	13 03 01*	oli isolanti o termoconduttori, contenenti PCB			DF1000CIS	1,38				
3-11	13 03 06*	oli minerali isolanti e termoconduttori clorurati diversi da quelli di cui alla voce 13 03 01			DF220PE	0,28				
3-11	13 03 07*	oli minerali isolanti e termoconduttori non clorurati			DF1000CIS	1,38				
3-11	13 03 08*	oli sintetici isolanti e termoconduttori			DF1000CIS	1,38				
3-11	13 03 09*	oli isolanti e termoconduttori, facilmente biodegradabili			DF220PE	0,28				
3-11	13 03 10*	altri oli isolanti e termoconduttori			DF1000CIS	1,38				
3-11	13 04 01*	oli di sentina della navigazione interna			DF220PE	0,28				
3-11	13 04 02*	oli di sentina delle fognature dei moli			DF220PE	0,28				
3-11	13 04 03*	altri oli di sentina della navigazione			DF220PE	0,28				
3-9	13 05 02*	fanghi di prodotti di separazione olio/acqua			DF220PE	0,28			DF220PE	0,28
3-11	13 05 06*	oli prodotti dalla separazione olio/acqua			DF220PE	0,28				
3-11	13 05 07*	acque oleose prodotte dalla separazione olio/acqua			DF1000CIS	1,38				
3-11	13 07 01*	olio combustibile e carburante diesel			DF220PE	0,28				
3-11	13 07 02*	petrolio			DF220PE	0,28				
3-11	13 07 03*	altri carburanti (comprese le miscele)			DF1000CIS	1,38				
3-11	13 08 01*	fanghi ed emulsioni prodotti dai processi di dissalazione			DF220PE	0,28				
3-11	13 08 02*	altre emulsioni			DF1000CIS	1,38				
3	14 06 01*	clorofluorocarburi, HCFC, HFC			DF60PE	0,08				
3	14 06 02*	altri solventi e miscele di solventi, alogenati			DF60PE	0,08				
3	14 06 03*	altri solventi e miscele di solventi			DF220PE	0,28				
3-9	14 06 04*	fanghi o rifiuti solidi, contenenti solventi alogenati			DF60PE	0,08				
3-9	14 06 05*	fanghi o rifiuti solidi, contenenti altri solventi			DF60PE	0,08				
2-8-10	15 01 01	imballaggi in carta e cartone	DF1000BB X 4	3,88			CASSONE	30,00		

2-8-10	15 01 02	imballaggi in plastica	DF1000BB X 5	4,85			DF1000BB	0,97		
2-8-10	15 01 03	imballaggi in legno	DF1000BB	0,97			CASSONE	30,00		
1-8-10-13-14	15 01 04	imballaggi metallici					DF570CTR	0,91		
8-10	15 01 05	imballaggi in materiali compositi					DF220FE	0,25		
2-8-10	15 01 06	imballaggi in materiali misti	DF1000BB	0,97			CASSONE	30,00		
8-10	15 01 07	imballaggi in vetro					DF570CTR	0,91		
8-10	15 01 09	imballaggi in materia tessile					DF1000BB	0,97		
3-9	15 01 10*	imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze			DF1000BB	0,97			CASSONE	30,00
3-9	15 01 11*	imballaggi metallici contenenti matrici solide porose pericolose (ad esempio amianto), compresi i contenitori a pressione vuoti			DF300CTF	0,42			DF570CTR	0,91
3-9	15 02 02*	assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti), stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose			DF1000BB	0,97			CASSONE	30,00
3-8-10	15 02 03	assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi, diversi da quelli di cui alla voce 15 02 02			DF1000BB	0,97	DF1000BB	0,97		
2-8-10	16 01 03	pneumatici fuori uso	CASSONE	90,00			DF570CTR	0,91		
1	16 01 06	veicoli fuori uso, non contenenti liquidi né altre componenti pericolose								
3-9	16 01 07*	filtri dell'olio			DF570CTR	0,91			CASSONE	60,00
3-9	16 01 08*	componenti contenenti mercurio			DF570CTR	0,91			DF570CTR	0,91
3-9	16 01 09*	componenti contenenti PCB			DF570CTR	0,91			DF570CTR	0,91
3-9	16 01 10*	componenti esplosivi (ad esempio «air bag»)			DF570CTR	0,91			DF570CTR	0,91
3-8-10	16 01 12	pastiglie per freni, diverse da quelle di cui alla voce 16 01 11			DF1000BB	0,97	DF1000BB	0,97		
3	16 01 13*	liquidi per freni			DF1000CIS	1,38				
3	16 01 14*	liquidi antigelo contenenti sostanze pericolose			DF1000CIS	1,38				
3	16 01 15	liquidi antigelo diversi da quelli di cui alla voce 16 01 14			DF220PE	0,28				
1	16 01 16	serbatoi per gas liquido								
1	16 01 17	metalli ferrosi								
8-10-13-14	16 01 18	metalli non ferrosi					DF570CTR	0,91		
2-8-10	16 01 19	plastica	CASSONE	30,00			DF1000BB	0,97		
2-8-10	16 01 20	vetro	CASSONE	30,00			CASSONE	30,00		
3-9	16 01 21*	componenti pericolosi diversi da quelli di cui alle voci da 16 01 07 a 16 01 11, 16 01 13 e 16 01 14			DF1000BB	0,97			DF1000BB X3	2,91
1-8-10	16 01 22	componenti non specificati altrimenti	CASSONE	30			CASSONE	30,00		
3-9	16 02 09*	trasformatori e condensatori contenenti PCB			DF570CTR	0,91			DF570CTR	0,91
3-9	16 02 10*	apparecchiature fuori uso contenenti PCB o da essi contaminate, diverse da quelle di cui alla voce 16 02 09			DF570CTR	0,91			DF570CTR	0,91
3-9	16 02 11*	apparecchiature fuori uso, contenenti clorofluorocarburi, HCFC, HFC			DF570CTR	0,91			DF400CES X 3	4,26

3-9	16 02 13*	apparecchiature fuori uso, contenenti componenti pericolosi (Possono rientrare fra i componenti pericolosi di apparecchiature elettriche ed elettroniche gli accumulatori e le batterie di cui alle voci 16 06 contrassegnati come pericolosi i commutatori a mercurio, i vetri di tubi a raggi catodici ed altri vetri radioattivi ecc.) diversi da quelli di cui alle voci 16 02 09 e 16 02 12			DF570CTR	0,91			DF400CES X 4	5,68
3-8-10	16 02 14	apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci da 16 02 09 a 16 02 13			DF570CTR	0,91	DF400CES X 4	5,68		
3-9	16 02 15*	componenti pericolosi rimossi da apparecchiature fuori uso			DF570CTR	0,91			DF570CTR	0,91
3-8-10	16 02 16	componenti rimossi da apparecchiature fuori uso, diversi da quelli di cui alla voce 16 02 15			DF570CTR	0,91	CASSONE	30,00		
3-9	16 03 03*	rifiuti inorganici, contenenti sostanze pericolose			DF300CTF	0,42			DF570CTR	0,91
3-8-10	16 03 04	rifiuti inorganici diversi da quelli di cui alla voce 16 03 03			DF300CTF	0,42	DF220FE	0,25		
3-9	16 03 05*	rifiuti organici, contenenti sostanze pericolose			DF300CTF	0,42			DF570CTR	0,91
3-8-10	16 03 06	rifiuti organici, diversi da quelli di cui alla voce 16 03 05			DF300CTF	0,42	DF220FE	0,25		
3	16 05 04*	gas in contenitori a pressione (compresi gli halon), contenenti sostanze pericolose			DF300CTF	0,42				
3	16 05 05	gas in contenitori a pressione, diversi da quelli di cui alla voce 16 05 04			DF300CTF	0,42				
3	16 05 06*	sostanze chimiche di laboratorio contenenti o costituite da sostanze pericolose, comprese le miscele di sostanze chimiche di laboratorio			DF60PE	0,08				
3-9-12	16 06 01*	batterie al piombo			DF570CTR	0,91			DF570CTR	0,91
3-9-12	16 06 02*	batterie al nichel-cadmio			DF570CTR X4	3,64			DF570CTR	0,91
3-9-12	16 06 03*	batterie contenenti mercurio			DF300CTF	0,42			DF570CTR	0,91
3-8-10	16 06 04	batterie alcaline (tranne 16 06 03)			DF300CTF	0,42	DF300CTF	0,42		
3-8-10	16 06 05	altre batterie ed accumulatori			DF300CTF	0,42	DF300CTF	0,42		
3	16 06 06*	elettroliti di batterie ed accumulatori, oggetto di raccolta differenziata			DF1000CIS X 2	2,76				
3-11	16 07 08*	rifiuti contenenti olio			DF220PE	0,28				
3-9	16 07 09*	rifiuti contenenti altre sostanze pericolose			DF300CTF	0,42			DF570CTR	0,91
8-10-13-14	16 08 01	catalizzatori esauriti contenenti oro, argento, renio, rodio, palladio, iridio o platino (tranne 16 08 07)					DF300CTF	0,42		
3-9	16 08 02*	catalizzatori esauriti contenenti metalli di transizione (Ai fini della presente voce sono considerati metalli di transizione: scandio, vanadio, manganese, cobalto, rame, ittrio, niobio, afnio, tungsteno, titanio, cromo, ferro, nichel, zinco, zirconio, molibdeno, tantalio. Tali metalli o i loro composti sono considerati pericolosi se classificati come sostanze pericolose. La classificazione delle sostanze pericolose determina quali metalli di transizione e quali composti di metalli di transizione sono da considerare pericolosi.) pericolosi o composti di metalli di transizione			DF570CTR	0,91	DF570CTR	0,91		

		pericolosi							
8-10-13-14	16 08 03	catalizzatori esauriti contenenti metalli di transizione o composti di metalli di transizione, non specificati altrimenti					DF300CTF	0,42	
3-9	16 08 07*	catalizzatori esauriti contaminati da sostanze pericolose			DF570CTR	0,91			DF570CTR 0,91
3	16 10 01*	soluzioni acquose di scarto, contenenti sostanze pericolose			DF1000CIS	1,38			
3	16 10 02	soluzioni acquose di scarto, diverse da quelle di cui alla voce 16 10 01			DF1000CIS	1,38			
3	16 10 03*	concentrati acquosi, contenenti sostanze pericolose			DF220PE	0,28			
3	16 10 04	concentrati acquosi, diversi da quelli di cui alla voce 16 10 03			DF220PE	0,28			
8-10	17 01 01	cemento					DF300CTF	0,42	
8-10	17 01 02	mattoni					DF300CTF	0,42	
8-10	17 01 03	mattonelle e ceramiche					DF300CTF	0,42	
3-9	17 01 06*	miscugli o scorie di cemento, mattoni, mattonelle e ceramiche, contenenti sostanze pericolose			DF570CTR	0,91			DF570CTR 0,91
8-10	17 01 07	miscugli o scorie di cemento, mattoni, mattonelle e ceramiche, diverse da quelle di cui alla voce 17 01 06					DF300CTF	0,42	
2-8-10	17 02 01	legno	DF1000BB	0,97			DF570CTR	0,91	
2-8-10	17 02 02	vetro	DF1000BB	0,97			DF300CTF	0,42	
2-8-10	17 02 03	plastica	DF1000BB	0,97			DF570CTR	0,91	
3-9	17 02 04*	vetro, plastica e legno contenenti sostanze pericolose o da esse contaminati			DF570CTR	0,91			DF570CTR 0,91
3-9	17 03 01*	miscele bituminose contenenti catrame di carbone			DF1000BB	0,97			DF1000BB 0,97
3-8-10	17 03 02	miscele bituminose diverse da quelle di cui alla voce 17 03 01			DF1000BB	0,97	DF1000BB	0,97	
13-14	17 04 01	rame, bronzo, ottone							
13-14	17 04 02	alluminio							
13-14	17 04 03	piombo							
13-14	17 04 04	zinco							
1-3-8-10-13-14	17 04 05	ferro e acciaio			DF570CTR	0,91	DF300CTF	0,42	
13-14	17 04 06	stagno							
1-13-14	17 04 07	metalli misti							
3-9	17 04 09*	rifiuti metallici contaminati da sostanze pericolose			DF570CTR	0,91			DF570CTR 0,91
3-9	17 04 10*	cavi, impregnati di olio, di catrame di carbone o di altre sostanze pericolose			DF570CTR	0,91			DF570CTR 0,91
8-10-13-14	17 04 11	cavi, diversi da quelli di cui alla voce 17 04 10					CASSONE	30,00	
9	17 05 03*	terra e rocce, contenenti sostanze pericolose							DF570CTR 0,91
8-10	17 05 04	terra e rocce, diverse da quelle di cui alla voce 17 05 03					DF570CTR	0,91	
3-9	17 06 03*	altri materiali isolanti contenenti o costituiti da sostanze pericolose			DF1000BB	0,97			DF570CTR 0,91
3-8-10	17 06 04	materiali isolanti diversi da quelli di cui alle voci 17 06 01 e 17 06 03			DF570CTR	0,91	DF570CTR	0,91	

3-9	17 08 01*	materiali da costruzione a base di gesso contaminati da sostanze pericolose			DF570CTR	0,91			DF570CTR	0,91
3-8-10	17 08 02	materiali da costruzione a base di gesso diversi da quelli di cui alla voce 17 08 01			DF570CTR	0,91	DF1000BB	0,97		
9	17 09 03*	altri rifiuti dell'attività di costruzione e demolizione (compresi rifiuti misti) contenenti sostanze pericolose							DF570CTR	0,91
8-10	17 09 04	rifiuti misti dell'attività di costruzione e demolizione, diversi da quelli di cui alle voci 17 09 01, 17 09 02 e 17 09 03					DF300CTF	0,42		
1	19 01 02	materiali ferrosi estratti da ceneri pesanti								
3-9	19 01 10*	carbone attivato esaurito, impiegato per il trattamento dei fumi			DF60PE	0,08			DF60PE	0,08
11	19 02 07*	oli e concentrati prodotti da processi di separazione								
3-9	19 08 13*	fanghi contenenti sostanze pericolose prodotti da altri trattamenti delle acque reflue industriali			DF570CTR	0,91			DF570CTR	0,91
3-8-10	19 08 14	fanghi prodotti da altri trattamenti delle acque reflue industriali, diversi da quelli di cui alla voce 19 08 13			DF570CTR	0,91	DF300CTF	0,42		
3-8-10	19 09 04	carbone attivo esaurito			DF1000BB	0,97	DF220PE	0,28		
3-8-10	19 09 05	resine a scambio ionico saturate o esaurite			DF220PE	0,28	DF220PE	0,28		
1	19 10 01	rifiuti di ferro e acciaio								
13-14	19 10 02	rifiuti di metalli non ferrosi								
2-8-10	19 12 01	carta e cartone	DF570CTR	0,91			DF570CTR	0,91		
1	19 12 02	metalli ferrosi								
8-10-13-14	19 12 03	metalli non ferrosi					DF220FE	0,25		
2-8-10	19 12 04	plastica e gomma	DF1000BB X 5	4,85			DF1000BB	0,97		
2-8-10	19 12 05	vetro	DF570CTR	0,91			DF570CTR	0,91		
3-9	19 12 06*	legno contenente sostanze pericolose			DF570CTR	0,91			DF300CTF	0,42
2-8-10	19 12 07	legno diverso da quello di cui alla voce 19 12 06	DF1000BB	0,97			DF1000BB	0,97		
2-8-10	19 12 08	prodotti tessili	DF570CTR	0,91			DF570CTR	0,91		
8-10	19 12 09	minerali (ad esempio sabbia, rocce)					DF220FE	0,25		
3-9	19 12 11*	altri rifiuti (compresi materiali misti) prodotti dal trattamento meccanico dei rifiuti, contenenti sostanze pericolose			DF1000BB	0,97			DF1000BB	0,97
8-10	19 12 12	altri rifiuti (compresi materiali misti) prodotti dal trattamento meccanico dei rifiuti, diversi da quelli di cui alla voce 19 12 11	DF1000BB X 4	3,88			CASSONE	30,00		
2-8-10	20 01 01	carta e cartone	DF1000BB	0,97			DF570CTR	0,91		
2-8-10	20 01 02	vetro	DF1000BB	0,97			DF300CTF	0,42		
8-10	20 01 10	abbigliamento					DF570CTR	0,91		
8-10	20 01 11	prodotti tessili					DF570CTR	0,91		
3-9	20 01 21*	tubi fluorescenti ed altri rifiuti contenenti mercurio			DF570CTR	0,91			DF300CTF	0,42
3-9	20 01 23*	apparecchiature fuori uso contenenti clorofluorocarburi			DF300CTF	0,42			DF400CES	1,42
6	20 01 25	oli e grassi commestibili								
3-11	20 01 26*	oli e grassi diversi da quelli di cui alla voce 20 01 25			DF220PE	0,28				

3-9-12	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			DF570CTR	0,91			DF1000BB X 2	1,94
3-8-10	20 01 34	batterie e accumulatori diversi da quelli di cui alla voce 20 01 33			DF1000BB X 3	2,91	DF1000BB X 3	2,91		
3-9	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 - Possono rientrare fra i componenti pericolosi di apparecchiature elettriche ed elettroniche gli accumulatori e le batterie di cui alle voci 16 06 contrassegnati come pericolosi i commutatori a mercurio, i vetri di tubi a raggi catodici ed altri vetri radioattivi ecc. .			DF300CTF	0,42			DF400CES	1,42
3-8-10	20 01 36	apparecchiature elettriche ed elettroniche fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci 20 01 21, 20 01 23 e 20 01 35			DF300CTF	0,42	DF400CES	1,42		
3-9	20 01 37*	legno, contenente sostanze pericolose			DF300CTF	0,42			DF570CTR	0,91
2-8-10	20 01 38	legno, diverso da quello di cui alla voce 20 01 37	DF570CTR	0,91			DF570CTR	0,91		
2-8-10	20 01 39	plastica	DF570CTR	0,91			DF300CTF	0,42		
1-13-14	20 01 40	metallo								
8-10	20 03 03	residui della pulizia stradale					DF570CTR	0,91		
2-8-10	20 03 07	rifiuti ingombranti	DF570CTR	0,91			DF400CES X 4	5,68		
				210,69		102,95		300,69		180,25

La tabella precedente riporta una fotografia dell'impianto in cui risultano contemporaneamente presenti tutte le tipologie di rifiuti (escluse quelle eliminate); tale situazione, risulta in realtà poco probabile, in relazione ai flussi storicamente gestiti dall'azienda. L'attività svolta dalla ditta, come ampiamente descritto in relazione tecnica, è relativa per lo più ad attività di stoccaggio; trattasi, pertanto, di un'attività di servizio che necessita di adeguarsi alle richieste della committenza.

L'attività, così come esposta, non è per alcune tipologie di rifiuti programmabile e, pertanto, risulta variabile in relazione ai flussi da gestire per ciascuna tipologia.

In merito alla gestione dello stoccaggio dei rifiuti in ingresso in contenitori/cassoni (settori 2,3,8,9,10) l'azienda effettuerà lo stoccaggio in cassoni/contenitori separati, nel rispetto delle tipologie di contenitori ipotizzate (cfr. relazione tecnica): non saranno adoperati gli stessi contenitori per lo stoccaggio di differenti tipologie di rifiuti.

Lo stoccaggio sarà organizzato nei relativi settori con contenitori idonei in relazione alle tipologie stoccate; per i rifiuti liquidi e suscettibili di rilascio sversamenti accidentali saranno adoperati contenitori dotati di bacino di contenimento a norma della DGR 386/2016.





Nell'ottica di una razionalizzazione degli spazi, in relazione ai flussi effettivamente gestiti dall'azienda, per ciascun codice il relativo contenitore potrà essere di dimensioni maggiori o minori in funzione delle esigenze lavorative, nel rispetto del limite quantitativo determinato per ciascun settore. Non sarà adoperato il medesimo contenitore per lo stoccaggio di differenti tipologie di rifiuti; ciascun contenitore sarà etichettato con apposita cartellonistica ben visibile riportante il codice CER, lo stato fisico, le eventuali caratteristiche di pericolo e frasi di rischio.

In merito all'eliminazione delle attività "D" per i rifiuti recuperabili (carta, metalli, tessili, plastica legno, gomma, vetro, cavi) l'azienda manifesta la necessità di prevedere comunque tali attività, poiché alcune tipologie di rifiuti, sebbene teoricamente recuperabili, potrebbero risentire nel tempo di crisi delle filiere del recupero: è il caso ad esempio della carta, per la quale si manifesta ad oggi a livello mondiale un surplus di materiale recuperato rispetto alle richieste, generando intasamento di magazzini di MPS che non riescono ad essere collocate sul mercato (si allega, a tal proposito, comunicazione di azienda recuperatrice di carta).

La previsione dell'attività D risulta pertanto necessaria al fine di poter prevedere, seppure in maniera residuale, la possibilità di raccolta ed avvio ad impianti autorizzati di tali tipologie di rifiuti: tale condizione risulta comunque residuale, così come dimostrato dallo storico dell'attività dell'azienda; risulta pertanto possibile ipotizzare una percentuale di avvio al recupero di circa l'85% di tali tipologie di rifiuti.

Per le seguenti tipologie di rifiuti (pitture, vernici, solventi, inchiostri, sigillanti, rifiuti alogenati, scorie, soluzioni di lavaggio, rifiuti contenenti amianto, fanghi, acidi, inerti, polveri, particolato) non saranno effettuate attività di manipolazione, i rifiuti saranno stoccati esclusivamente nei contenitori indicati nella tabella precedente. Le modalità operative non prevedono operazioni di manipolazione che possano dare luogo a sversamenti accidentali e/o formazione di polveri o emissioni diffuse; infatti per tali rifiuti è previsto all'atto dell'arrivo in stabilimento che gli stessi verranno prelevati e posizionati nelle relative aree di stoccaggio in colli, evitando miscelazione degli stessi con altre tipologie di rifiuti.

Per essi potrà essere effettuata una eventuale attività di raggruppamento per medesima tipologia e/o pallettizzazione (attività R12 o D13/D14), al fine di ottimizzare le attività di stoccaggio, ma nessuna operazione di manipolazione che possa dar luogo a produzione di emissioni.

Riepilogando:

Settore	Superficie (m ²)	Modalità di stoccaggio	mc.	t.
11	150	Serbatoi fuori terra	204,10	194

Settore	Superficie (m ²)	Modalità di stoccaggio	Quantitativi	
			m ³	t
1/b	280	Cumuli (h<3m)	420	630
1/c	22,75	Cumuli (h<3m)	54	80
2	141,80	Contenitori mobili / Cassoni scarrabili	210	168
8	83,10	Contenitori mobili / Cassoni scarrabili	300	240
10	87,40	Contenitori mobili / Cassoni scarrabili		

9	100,40	Contenitori mobili / Cassoni scarrabili	180	162
3	67	Contenitori mobili	102	102
12/a	100	Cumuli (h<3m) in vasca	100	225
12/b	38,64	Cumuli (h<3m) in vasca	30	60
13/c	25	Cumuli (h<3m)	37,5	55
13/e	142	Cumuli (h<3m)	213	315
14	42	Cumuli (h<3m)	63	90

Totali:

Tipologia	settori	quantitativo stoccabile - D.G.R. 386/2016 (T)
Rifiuti non pericolosi	1/b-1/c-2-8-10-3[parz.]-13/c-13/e-14	1.460 t.
Rifiuti pericolosi	9-3[parz]-12/a-12/b-11	693 t.

Settore autodemolizione:

Nel settore autodemolizione, in ogni istante, dovranno essere rispettati i seguenti limiti di stoccaggio:

Veicoli fuori uso prima del trattamento: 31, per un periodo massimo di 180 giorni

Veicoli fuori uso dopo trattamento (bonifica e smontaggio): 18

Per lo stoccaggio dei veicoli fuori uso potranno adoperarsi appositi cantilever per la sovrapposizione degli stessi in sicurezza.

B.5.6.2 Ulterioriprescrizioni

1. Ai sensi dell'art. 29-nonies del D.Lgs.152/06 e s.m.i., il gestore è tenuto a comunicare alla scrivente UOD variazioni nella titolarità della gestione dell'impianto ovvero modifiche progettate dell'impianto,così come definite dall'art. 29-ter, commi 1 e 2 del decreto stesso.
2. Il gestore del complesso IPPC deve comunicare tempestivamente alla competente UOD, al Comunedì Sant'Arpino (CE), alla Provincia di Caserta e all'ARPAC Dipartimentale di Caserta eventuali inconvenienti o incidenti che influiscano in modo significativo sull'ambiente nonché eventi di superamento dei limiti prescritti.
3. Ai sensi del D. Lgs. 152/06 e s.m.i. art.29-decies, comma5, al fine di consentire le attività di cui ai commi 3 e 4 del medesimo art. 29-decies, il gestore deve fornire tutta l'assistenza necessaria per lo svolgimento di qualsiasi verifica tecnica relativa all'impianto, per prelevare campioni e per raccogliere qualsiasi informazione necessaria ai fini del presente decreto.

B.5.7Monitoraggio e controllo

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

Le registrazioni dei dati previste dal Piano di monitoraggio devono essere tenute a disposizione degli Enti responsabili del controllo e, a far data dalla comunicazione di attivazione dell'A.I.A., dovranno essere trasmesse alla competente UOD, al Comune di Sant'Arpino (CE) e al dipartimento ARPAC territorialmente competente, secondo quanto previsto nel Piano di monitoraggio.

La trasmissione di tali dati, dovrà avvenire con la frequenza riportata nel medesimo Piano di monitoraggio. Sui referti di analisi devono essere chiaramente indicati: l'ora, la data, la modalità di effettuazione del prelievo, il punto di prelievo, la data e l'ora di effettuazione dell'analisi, i metodi di analisi, gli esiti relativi e devono essere sottoscritti da un tecnico abilitato.

Il PMC dovrà essere adottato con la notifica del provvedimento AIA.

B.5.8 Prevenzione incidenti

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

B.5.9 Gestione delle emergenze

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

B.5.10 Interventi sull'area alla cessazione dell'attività

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