



Giunta Regionale della Campania

Decreto

Dipartimento:

GIUNTA REGIONALE DELLA CAMPANIA

N°	Del	Dipart.	Direzione G.	Unità O.D.
184	01/12/2022	50	17	7

Oggetto:

DOLERFER SRL con impianto ubicato nel Comune di Sant'Arpino (CE), Via Alessandro Volta n. 63, NCEU Fg. 5 P.IIa 5019. - attività IPPC 5.1b-c- 5.3a e 5.5 - DD n 160 del 28/10/2022 di Riesame con valenza di rinnovo Autorizzazione Integrata Ambientale - Rettifica

Dichiarazione di conformità della copia cartacea:

Il presente documento, ai sensi del D.Lgs.vo 82/2005 e successive modificazioni è copia conforme cartacea del provvedimento originale in formato elettronico, firmato elettronicamente, conservato in banca dati della Regione Campania.

Estremi elettronici del documento:

Documento Primario : 4182B0658927F545A9F64DBEB226FB91FF1BDF66

Allegato nr. 1 : 66869C3A210B3457999B7CAB04738B0C2236C90B

Allegato nr. 2 : D86BE995722073576779F702293235E92DF70897

Frontespizio Allegato : 485A8A69BE321DC6446284025D9440BC7A8A0725



Giunta Regionale della Campania

DECRETO DIRIGENZIALE

DIRETTORE GENERALE/
DIRIGENTE UFFICIO/STRUTTURA

DIRIGENTE UNITA' OPERATIVA DIR. /
DIRIGENTE STAFF

Dott. Barretta Antonello

DECRETO N°	DEL	DIREZ. GENERALE / UFFICIO / STRUTT.	UOD / STAFF
184	01/12/2022	17	7

Oggetto:

DOLERFER SRL con impianto ubicato nel Comune di Sant'Arpino (CE), Via Alessandro Volta n. 63, NCEU Fg. 5 P.lla 5019. - attivita' IPPC 5.1b-c- 5.3a e 5.5 - DD n 160 del 28/10/2022 di Riesame con valenza di rinnovo Autorizzazione Integrata Ambientale - Rettifica

	Data registrazione	
	Data comunicazione al Presidente o Assessore al ramo	
	Data dell'invio al B.U.R.C.	
	Data invio alla Dir. Generale per le Risorse Finanziarie (Entrate e Bilancio)	
	Data invio alla Dir. Generale per le Risorse Strumentali (Sist. Informativi)	

IL DIRIGENTE

PREMESSO

che con Decreto Dirigenziale (D.D.) n. 160 del 28/10/2022, ai sensi del D.Lgs. 152/06 alla ditta DOLERFER S.r.l., per l'impianto ubicato nel Comune di Sant'Arpino (CE), Via Alessandro Volta n.63, NCEU Fg. 5 P.Illa 5019, è stato rilasciato il Riesame dell'Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA), per l'attività IPPC 5.1b-c – 5.3a e 5.5

che il suddetto Decreto prevede di vincolare l'autorizzazione, oltre a quanto contenuto nella documentazione agli atti, anche al rispetto delle condizioni e prescrizioni, riportate negli allegati di seguito indicati:

- Allegato 1: Piano di Monitoraggio e Controllo;
- Allegato 2: Documento descrittivo e proposta di documento prescrittivo con applicazioni BAT

che, per mero errore materiale di trasmissione, i suddetti allegati non corrispondono all'ultima revisione come approvata in sede di validazione.

che la ditta risulta già autorizzata alla trasmissione del report annuale entro il 30 maggio in luogo del 30 aprile erroneamente riportato nel suddetto decreto di riesame dell'AIA

RITENUTO

di dover rettificare e revocare il D.D. n. 160 del 28/10/2022, per la parte relativa agli Allegati 1 e 2 che vengono sostituiti dai due documenti allegati quale parte integrante al presente decreto:

Allegato 1: Piano di Monitoraggio e Controllo

Allegati 2 "Scheda Ebis - Documento descrittivo e proposta di documento prescrittivo con applicazioni BAT",

di dover rettificare al punto 7 del "decretato" la trasmissione del report annuale entro il 30 maggio invece che 30 aprile

di dover confermare il DD n. 160 del 28/10/2022, per le restanti parti;

DATO ATTO CHE

il presente provvedimento è pubblicato secondo le modalità di cui alla L.R. 23/2017 "Regione Campania Casa di Vetro. Legge annuale di semplificazione 2017".

VISTI:

- a) il D.Lgs. n. 152 del 03.04.06, recante "Norme in materia ambientale", parte seconda, titolo III bis, in cui è stata trasfusa la normativa A.I.A., contenuta nel D.Lgs. 59/05;
- b) il D.M. 58 del 06/03/2017, con cui sono state disciplinate le modalità, anche contabili, e le tariffe da applicare in relazione alle istruttorie ed ai controlli all'art. 33, c.3 bis, del titolo V del D.Lgs. 152/2006, ss.mm.ii.;
- c) la convenzione stipulata tra la Università della Campania "Luigi Vanvitelli", che fornisce assistenza tecnica a questa U.O.D. nelle istruttorie delle pratiche A.I.A., e la Direzione Generale per l'Ambiente e l'Ecosistema ora Direzione Generale Ciclo Integrato delle acque e dei Rifiuti, Valutazioni ed Autorizzazioni Ambientali;
- d) il D.Lgs. n. 46 del 04/03/2014, vigente dal 11/04/2014 che, da ultimo, ha modificato il titolo III bis del D.Lgs. 152/2006 che disciplina le A.I.A.;
- e) la DGRC n. 8 del 15/01/2019 di modifica della D.G.R. n.386 del 20/07/2016;
- f) la L.R. n.14 del 26 maggio 2016;
- g) la L. 241/90 e ss.mm.ii.

- h) la D.G.R. n. 100 del 01/03/2022 con la quale vengono conferiti gli incarichi dirigenziali;
- i) il D.P.G.R. n. 38 del 24/03/2022 di conferimento dell'incarico dirigenziale per la Direzione Generale Ciclo Integrato delle acque e dei Rifiuti, Valutazioni ed Autorizzazioni Ambientali al dott. Antonello Barretta

Alla stregua dell'istruttoria compiuta dal Responsabile del Procedimento, che ha proposto l'adozione del presente atto, *nonché della espressa dichiarazione con prot. n. 0488322 del 06/10/2022 (alla quale è anche allegata la dichiarazione, resa da questi e dal sottoscritto del presente provvedimento dalle quali si prende atto di assenza di conflitto d'interessi, anche potenziale, per il procedimento in oggetto)*

DECRETA

per quanto espresso in narrativa, che qui s'intende interamente trascritto e riportato, di

RITENERE la premessa parte integrante e sostanziale del presente Decreto.

RETTIFICARE E REVOCARE il D.D. n. 160 del 28/10/2022, per la parte relativa agli Allegati 1 e 2 che vengono sostituiti dai due documenti allegati quale parte integrante al presente decreto:

- Allegato 1: Piano di Monitoraggio e Controllo
- Allegati 2 "Scheda Ebis - Documento descrittivo e proposta di documento prescrittivo con applicazioni BAT",

RETTIFICARE al punto 7 del "decretato" la trasmissione del report annuale entro il 30 maggio invece che 30 aprile

CONFERMARE il DD n. 160 del 28/10/2022, per le restanti parti;

DISPORRE che copia del presente provvedimento e dei relativi allegati saranno messi a disposizione del pubblico per la consultazione, presso la UOD 07 Autorizzazioni Ambientali e Rifiuti di Caserta e pubblicate nel relativo sito web;

NOTIFICARE il presente provvedimento alla società DOLERFER Srl;

INVIARE il presente provvedimento al Sindaco del Comune di Sant'Arpino (CE), all'Amministrazione Provinciale di Caserta, all'A.R.P.A.C.-Dipartimento Provinciale di Caserta, all'A.S.L. Caserta UOPC di Gricignano di Aversa, all'Ente Idrico Campano, all'Ente D'Ambito Caserta, all'Autorità di Bacino del Distretto Appennino Meridionale, al Consorzio Generale di Bonifica e alla Direzione Generale Ciclo Integrato delle acque e dei Rifiuti, Valutazioni ed Autorizzazioni Ambientali;

INOLTRE per via telematica alla Segreteria di Giunta, nonché alla "Casa di Vetro" del sito istituzionale della Regione Campania, ai sensi dell'art. 5 della L.R. n. 23/2017;

SPECIFICARE espressamente, ai sensi dell'art. 3 comma 4 della L. n. 241/90 e s.m.i., che avverso il presente Decreto è ammesso ricorso giurisdizionale al T.A.R. competente entro 60 giorni dalla notifica dello stesso, ovvero ricorso straordinario al Presidente della Repubblica entro 120 giorni.

Dott. Antonello Barretta



PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO

Indice

1	PREMESSA	2
2	FINALITÀ DEL PIANO.....	2
3	OGGETTO DEL PIANO	4
3.1	COMPONENTI AMBIENTALI.....	4
3.1.1	Consumo materie prime	4
3.1.2	Consumo risorse idriche.....	4
3.1.3	Consumo energia.....	4
3.1.4	Consumo combustibili	5
3.1.5	Emissioni in aria.....	5
3.1.6	Acque di falda	8
3.1.7	Emissioni in acqua	11
3.1.8	Rumore.....	13
3.1.9	Rifiuti.....	13
3.2	GESTIONE E MANUTENZIONE PAVIMENTAZIONI/BACINI	15
4	INDICATORI DI PRESTAZIONE	15
5	MANUTENZIONE E TARATURA	16
6	GESTIONE DEI DATI: VALIDAZIONE E VALUTAZIONE	17
7	RESPONSABILITÀ NELL'ESECUZIONE DEL PIANO	17
8	GESTIONE E COMUNICAZIONE DEI RISULTATI DEL MONITORAGGIO.....	18

1 PREMESSA

La redazione di un Piano di Monitoraggio e Controllo è prevista dal Decreto legislativo n. 152/2006 e s.m.i (ex D.Lgs 59/2005).

Il presente Piano di Monitoraggio e Controllo viene predisposto per l'attività IPPC n° 5.1 5.3 e 5.5, oggetto della presente autorizzazione, dell'impianto della Soc. Dolerfer S.r.l., gestore sig. Esposito Ciro, sito in Sant'Arpino (CE), via A. Volta n. 63.

Il presente Piano di Monitoraggio e Controllo redatto in relazione alle indicazioni della Linea Guida in materia di "Sistemi di Monitoraggio" che costituisce l'Allegato II del Decreto 31 gennaio 2005 recante "Emanazione di linee guida per l'individuazione e l'utilizzazione delle migliori tecniche disponibili, per le attività elencate nell'allegato I del decreto legislativo 4 agosto 1999, n. 372" (Gazzetta Ufficiale N. 135 del 13 Giugno 2005).

Il PMC è redatto secondo le istruzioni di cui al Documento della Regione Toscana approvato dal Comitato di Coordinamento Tecnico istituito con D.G.R.T. n.151 del 23/02/04, ai sensi dell'art.2 della L.R.61/03, nella seduta del 30/1/2006.

Indirizzo dell'impianto

Comune	Sant'Arpino	cod	061087	prov.	CE	cod	061
Via e n° civico	Via Alessandro Volta n. 63			e-mail	info@dolerfer.it		

Sede legale

Comune	Frattaminore	cod	063033	prov.	NA	cod	063
Via e n° civico	Via Kennedy n. 22						

Gestore impianto IPPC

Nome	Ciro	Cognome	Esposito				
Nato a	Napoli	prov.	NA	il	20/02/1974		

2 FINALITÀ DEL PIANO

In relazione alle condizioni dell'autorizzazione integrata ambientale, il Piano di Monitoraggio e Controllo che segue, ha la finalità principale della verifica di conformità dell'esercizio dell'impianto alle condizioni prescritte nell'Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) che verrà rilasciata per l'attività IPPC dell'impianto e farà, pertanto, parte integrante dell'AIA suddetta.

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

- raccolta dei dati ambientali nell'ambito delle periodiche comunicazioni INES;
- raccolta di dati per la verifica della buona gestione e l'accettabilità dei rifiuti presso gli impianti di trattamento e smaltimento;
- raccolta dati per la verifica della buona gestione dei rifiuti prodotti nel caso di conferimento a ditte terze esterne al sito
- verifica della buona gestione dell'impianto;
- raccolta dati nell'ambito di sistemi di gestione di qualità Iso 14001
- verifica delle prestazioni delle MTD adottate.

Tipo di misure adottate (rif. Bref Monitoring): misure dirette; misure discontinue.

TABELLA 1 - OBIETTIVI DEL MONITORAGGIO

Obiettivi del monitoraggio e dei controlli (progettazione del SME)	Monitoraggi e controlli
Aria	X
Acque	X
Rifiuti	X
Rumore	X
Gestione fasi critiche	X
Raccolta di dati nell'ambito degli strumenti volontari di certificazione e registrazione (ISO)	X
Raccolta di dati ambientali nell'ambito delle periodiche comunicazioni alle autorità competenti	X
Raccolta di dati per la verifica della buona gestione e l'accettabilità dei rifiuti per gli impianti di recupero e smaltimento	X

Chi effettua il monitoraggio:

Gestore dell'impianto (controllo interno)	X
Società terza contraente (controllo esterno)	X
Ente di controllo	X

Identificazione dell'attività:

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	Cernita, separazione, ricondizionamento, adeguamento volumetrico di rifiuti pericolosi (trattamento fisico)
c) dosaggio o miscelatura prima di una delle altre attività di cui ai punti 5.1 e 5.2;	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.

3 OGGETTO DEL PIANO

3.1 - COMPONENTI AMBIENTALI

3.1.1 - CONSUMO MATERIE PRIME

Tabella C1 - Materie prime / ausiliarie

Materia prima	Fase di utilizzo e punto di misura	Stato fisico	Metodo misura e frequenza	Unità di misura	Modalità di registrazione e trasmissione	Comunicazione
Reagenti impianto di depurazione	Trattamento acque	Solido/ Liquido	Annuale	t/a lt./a	Registro	Trasmissione annuale all'Autorità Competente e all'Arpac dei dati del monitoraggio
Gasolio	Movimentazione + pressa	Liquido	Annuale	lt./a	Registro	
Materie ausiliarie: • mat. assorbenti • carboni attivi filtri	Attività lavorativa	Solido	Annuale	t/a	Registro	

3.1.2 - CONSUMO RISORSE IDRICHE

Tabella C2 - Risorse idriche

Tipologia	Punto di prelievo	Fase di utilizzo e punto di misura	Utilizzo (es. igienico-sanitario, industriale ...)	Metodo misura e frequenza	Unità di misura	Modalità di registrazione e trasmissione	Comunicazione
Acqua	Acquedotto	Servizi/spogliatoi - Al contatore volumetrico	Igienico/sanitario	annuale	m ³	Registro	Trasmissione annuale all'Autorità Competente e all'Arpac dei dati del monitoraggio

3.1.3 - CONSUMO ENERGIA

Tabella C3 - Energia

Descrizione	Fase di utilizzo e punto di misura	Tipologia (elettrica, termica)	Utilizzo	Metodo misura e frequenza	Unità di misura	Modalità di registrazione e trasmissione	Comunicazione
Energia elettrica	Attività lavorativa/ servizi - Al contatore	elettrica	Alimentazione impianto	annuale	kWh/a	Registro	Trasmissione annuale all'Autorità Competente e all'Arpac dei dati del monitoraggio

Il gestore, con frequenza triennale, qualora tenuto, dovrà provvedere ad un audit sull'efficienza energetica del sito.

3.1.4 - CONSUMO COMBUSTIBILI

Tabella C4 - Combustibili

Tipologia	Fase di utilizzo e punto di misura	Stato fisico	Metodo misura	Unità di misura	Modalità di registrazione e trasmissione	Comunicazione
Gasolio	Macchinari di movimentazione + pressa	liquido	Valutazione consumi	lt./a	Registro	Trasmissione annuale all'Autorità Competente e all'Arpac dei dati del monitoraggio

3.1.5 - EMISSIONI IN ARIA

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
- emissioni da attività occasionali di saldatura

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.

Tabella C5 - Emissioni convogliate: Inquinanti monitorati¹

Punto emissione	Fase di provenienza	Parametri monitorati	Metodo di misura	Frequenza	Temperatura	Modalità di registrazione e trasmissione
P1	• Linea 1 (serbatoi stoccaggio oli esausti)	COV	UNI	annuale	ambiente	Registro
P9	• Linea 3 (serbatoio stoccaggio soluzione acida da batterie esauste)	Acido solforico	UNI	annuale	ambiente	Registro
P10	• Linea 3 (triturazione)	Polveri totali	UNI	annuale	ambiente	Registro
P2	• Saldatura e taglio termico	Polveri totali; Silice libera cristallina - SiO ₂ ; Ni-Cr-Mn	UNI	annuale	ambiente	Registro

¹ Tale monitoraggio potrà effettuarsi solo a seguito della messa in esercizio dei sistemi di abbattimento

Tabella C6 - Sistemi di trattamento emissioni

Punto emissione	Sistema di abbattimento	Manutenzione (periodicità)	Punti di controllo	Modalità di controllo (frequenza)	Modalità di registrazione e trasmissione
P1	Filtro a carboni attivi	Annuale	Filtro	<ul style="list-style-type: none"> Sostituzione carboni attivi 	Registro
P9	Filtro a carbonato di sodio	Quadrimestrale	Filtro	<ul style="list-style-type: none"> Sostituzione carbonato di sodio 	Registro
P10	Filtro a maniche	secondo quanto prescritto dalla casa costruttrice	Filtro	<ul style="list-style-type: none"> Pulizia maniche filtranti Sostituzione maniche filtranti 	Registro
P2	Abbattitore a secco a mezzo filtrante		Filtro	<ul style="list-style-type: none"> Sostituzione spazzole Sostituzione filtro 	Registro

Tabella C7 - Emissioni diffuse

Descrizione	Origine (punto di emissione)	Metodo di controllo	Frequenza di controllo	Modalità di registrazione e trasmissione
<ul style="list-style-type: none"> Polveri diffuse P11-P13 	Lavorazione metalli	UNI	Annuale	Registro

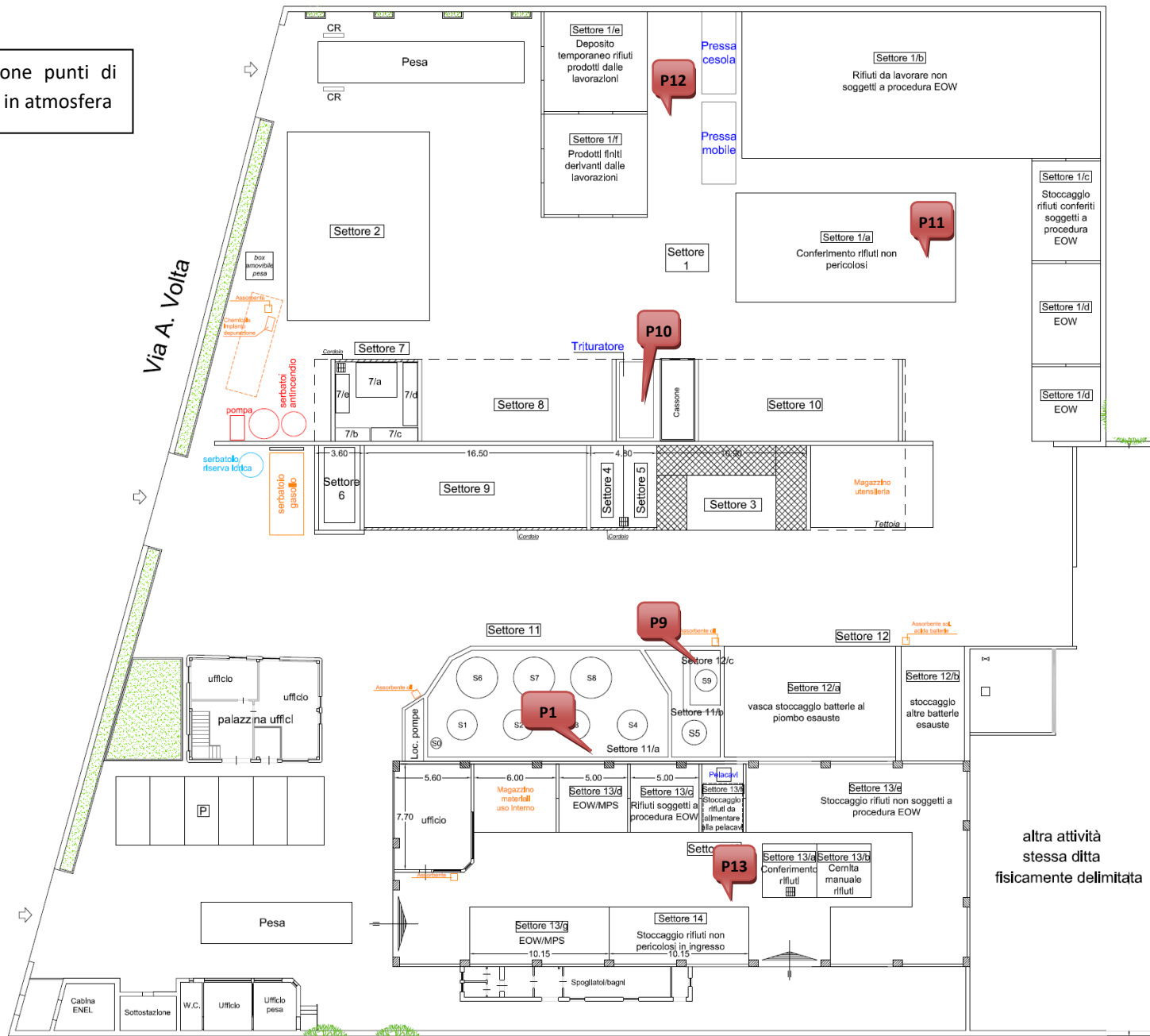
Tabella C8 - Emissioni fuggitive

Descrizione	Origine (punto di emissione)	Modalità di prevenzione	Modalità di controllo	Frequenza di controllo	Modalità di registrazione e trasmissione
COV	Serbatoi di stoccaggio oli esausti (P1)	<ul style="list-style-type: none"> Installazione filtri a carboni attivi sui serbatoi Ispezione e manutenzione periodica di valvole, tubazioni e filtri Manutenzione pompe 	Analisi COV	annuale	Registro
Acido solforico	Serbatoio di stoccaggio soluzione acida da batterie (P9)	<ul style="list-style-type: none"> Installazione filtro a carbonato di sodio Ispezione e manutenzione periodica di valvole, tubazioni e filtri Manutenzione pompe 	Analisi acido solforico	annuale	Registro

Tab. C8/1 - Comunicazione

Trasmissione annuale all'Autorità Competente e all'Arpac dei dati del monitoraggio

Figura 1 - Visualizzazione punti di monitoraggio emissioni in atmosfera



3.1.6 - ACQUE DI FALDA

Tabella C9/1 – Acque sotterranee

Piezometro	Parametri	Metodo di misura (incertezza)	Frequenza	Modalità di registrazione e trasmissione	Comunicazione
Piezometro	Vedi dopo	IRSA	Annuale	Registro	Trasmissione annuale all'Autorità Competente e all'Arpac dei dati del monitoraggio

Parametri da monitorare acque di falda:

Tabella 2 - Allegato 5 alla parte IV D.Lgs 152/2006 - Concentrazione soglia di contaminazione nelle acque sotterranee

N° ord	SOSTANZE			
METALLI				
1	Alluminio			
2	Antimonio			
3	Argento			
4	Arsenico			
5	Berillio			
6	Cadmio			
7	Cobalto			
8	Cromo totale			
9	Cromo (VI)			
10	Ferro			
11	Mercurio			
12	Nichel			
13	Piombo			
14	Rame			
15	Selenio			
16	Manganese	.	.	.
17	Tallio	.	.	.
18	Zinco	.	.	.
INOQUINANTI INORGANICI				
19	Boro	.	.	.
20	Cianuri liberi	.	.	.
21	Fluoruri	.	.	.
22	Nitriti	.	.	.
23	Solfati (mg/L)	.	.	.
COMPOSTI ORGANICI AROMATICI				
24	Benzene			
25	Etilbenzene			
26	Stirene			
27	Toluene			
28	para-Xilene			
POLICLICI AROMATICI				
29	Benzo(a) antracene			
30	Benzo (a) pirene			
31	Benzo (b) fluorantene			
32	Benzo (k.) fluorantene			
33	Benzo (g, h, i) perilene			

34	Crisene
35	Dibenzo (a, h) antracene
36	Indeno (1,2,3 - c, d) pirene
37	Pirene
38	Sommatoria (31, 32, 33, 36)
ALIFATICI CLORURATI CANCEROGENI	
39	Clorometano
40	Triclorometano
41	Cloruro di Vinile
42	1,2-Dicloroetano
43	1,1 Dicloroetilene
44	Tricloroetilene
45	Tetracloroetilene
46	Esaclorobutadiene
47	Sommatoria organoalogenati
ALIFATICI CLORURATI NON CANCEROGENI	
48	1,1 - Dicloroetano
49	1,2-Dicloroetilene
50	1,2-Dicloropropano
51	1,1,2 - Tricloroetano
52	1,2,3 - Tricloropropano
53	1,1,2,2. - Tetracloroetano
ALIFATICI ALOGENATI CANCEROGENI	
54	Tribromometano
55	1,2-Dibromoetano
56	Dibromoclorometano
57	Bromodiclorometano
NITROBENZENI	
58	Nitrobenzene
59	1,2 - Dinitrobenzene
60	1,3 - Dinitrobenzene
61	Cloronitrobenzeni (ognuno)
CLOROBENZENI	
62	Monoclorobenzene
63	1,2 Diclorobenzene
64	1,4 Diclorobenzene
65	1,2,4 Triclorobenzene
66	1,2,4,5 Tetraclorobenzene
67	Pentaclorobenzene
68	Esaclorobenzene
FENOLI E CLOROFENOLI	
69	2-clorofenolo
70	2,4 Diclorofenolo
71	2,4,6 Triclorofenolo
72	Pentaclorofenolo
AMMINE AROMATICHE	
73	Anilina
74	Difenilamina
75	p-toluidina
FITOFARMACI	
76	Alaclor
77	Aldrin
78	Atrazina
79	alfa - esacloroesano

80	beta - esacloroetano
81	Gamma - esacloroetano (lindano)
82	Clordano
83	DDD, DDT, DDE
84	Dieldrin
85	Endrin
86	Sommatoria fitofarmaci
DIOSSINE E FURANI	
87	Sommatoria PCDD, PCDF (conversione TEF)
	ALTRE SOSTANZE
88	PCB
89	Acrilammide
90	Idrocarburi totali (espressi come n-esano)
91	Acido para - ftalico
92	Amianto (fibre A > 10 mm) (*)

3.1.7 - EMISSIONI IN ACQUA

Tabella C9/2 - Inquinanti monitorati

Punto emissione	Fase/sezione di provenienza	Parametri	Altri parametri	Temperatura	Atri parametri caratteristici della emissione
01	Scarico acque di pioggia	D.Lgs 152/2006 (vedi dopo)	Portata, colore, odore	ambiente	-

Parametri monitorati allo scarico/valori limite:

Numero parametro	PARAMETRI	Unità di misura	Scarico in rete fognaria (*)	BAT AEL
1	pH	5,5-9,5		
2	Temperatura	°C	[1]	
3	colore		non percettibile con diluizione 1:40	
4	odore		non deve essere causa di molestie	
5	materiali grossolani		assenti	
6	Solidi speciali totali [2][2-bis]	mg/L	≤200	
7	BOD5 (come O2) [2]	mg/L	≤250	
8	COD (come O2) [2]	mg/L	≤500	
9	Alluminio	mg/L	≤2,0	
10	Arsenico	mg/L		≤0,05
11	Bario	mg/L	-	
12	Boro	mg/L	≤4	
13	Cadmio	mg/L		≤0,02
14	Cromo totale	mg/L		<0,15
15	Cromo VI	mg/L	≤020	
16	Ferro	mg/L	≤4	
17	Manganese	mg/L	≤4	
18	Mercurio	mg/L		≤0,005
19	Nichel	mg/L		≤0,5
20	Piombo	mg/L		≤0,1
21	Rame	mg/L		≤0,4
22	Selenio	mg/L	≤0,03	
23	Stagno	mg/L		
24	Zinco	mg/L		≤1,0
25	Cianuri totali(CN)	mg/L	≤1,0	
26	Cloro attivo libero	mg/L	≤0,3	
27	Solfuri(come H2S)	mg/L	≤2	
28	Solfiti (come SO3)	mg/L	≤2	
29	Solfati(come SO4) [3]	mg/L	≤1000	
30	Cloruri [3]	mg/L	≤1200	
31	Fluoruri	mg/L	≤12	
32	Fosforo totale(come P) [2]	mg/L	≤10	
33	Azoto ammoniacale(come NH4) [2]	mg/L	≤30	
34	Azoto nitroso(come N) [2]	mg/L	≤0,6	
35	Azoto nitrico(come N) [2]	mg/L	≤30	
36	Grassi e olii animali/vegetali	mg/L	≤40	
37	Idrocarburi totali	mg/L	≤10	
38	Fenoli	mg/L	≤1	
39	Aldeidi	mg/L	≤2	
40	Solventi organici aromatici	mg/L	≤0,4	
41	Solventi organici azotati [4]	mg/L	≤0,2	
42	Tensioattivi totali	mg/L	≤4	
43	Pesticidi fosforati	mg/L	≤0,10	
44	Pesticidi totali(esclusi i fosforati) [5]	mg/L	≤0,05	

	tra cui:		
45	- aldrin	mg/L	≤0,01
46	- dieldrin	mg/L	≤0,01
47	- endrin	mg/L	≤0,002
48	- isodrin	mg/L	≤0,002
49	Solventi clorurati [5]	mg/L	≤2
50	Escherichia coli [4]	UFC/ 100 mL	5000
51	Saggio di tossicità acuta [5]		il campione non è accettabile quando dopo 24 ore il numero degli organismi immobili è uguale o maggiore: è del 80% del totale

(*) Valori limite allo scarico:

I valori limite da rispettare allo scarico sono quelli di cui alla Tab. 3 allegato 5 Parte terza D.Lgs 152/06, colonna per reti fognarie per tutti i parametri eccetto i seguenti, per i quali si applicano i BAT AEL (tab. 6.2 scarichi indiretti in corpo idrico superficiale):

Inquinanti	Limiti BAT AEL (mg/l)
10 Arsenico	0,05
13 Cadmio	0,02
14 Cromo totale	0,15
21 Rame	0,4
20 Piombo	0,1
19 Nichel	0,5
18 Mercurio	0,005
24 Zinco	1

Tabella C10/1 - Frequenze di monitoraggio scarichi idrici

Emissione	Parametro e/o fase	Metodo di misura (incertezza)	Frequenza	Modalità di registrazione e trasmissione	Azioni di ARPA APAT	Comunicazione
01	Vedi sopra	IRSA	Semestrale	registro	Controllo	Trasmissione annuale all'Autorità Competente e all'Arpac dei dati del monitoraggio

Tabella C10/2 - Sistemi di depurazione

Punto emissione	Sistema di trattamento (stadio di trattamento)	Dispositivi e punti di controllo	Modalità di controllo (frequenza)	Modalità di registrazione e trasmissione
01	Impianto chimico-fisico	Pozzetto di ispezione	Analisi annuali	Registro
-	Impianto chimico-fisico	Sonda di controllo pH	Pulizia semestrale	Registro
			calibrazione annuale	Registro

3.1.8 - RUMORE

Tabella C11 - Rumore

Postazione di misura	Rumore differenziale	Frequenza	Unità di misura	Modalità di registrazione e trasmissione	Comunicazione
Confini impianto	SI	Annuale (o a seguito di varianti sostanziali)	dB(A)	Registro	Trasmissione annuale all'Autorità Competente e all'Arpac dei dati del monitoraggio

3.1.9 - RIFIUTI

Tabella C12/1 - Controllo quantità dei rifiuti gestiti

Codice CER	Descrizione reale	Unità di misura quantità rilevata	Frequenza rilevamento	Modalità di rilevamento	Comunicazione
Tutti i codici CER in ingresso	Oli esausti, batterie, metalli... (cfr. elenco rifiuti)	kg/a	annuale	<ul style="list-style-type: none"> • Pesatura • Registrazione su software gestionale 	Invio MUD ad Autorità AIA

Tabella C12/2 - Controllo radiometrico

Codici CER	Fase	Modalità di rilevamento	Frequenza	Comunicazione/registrazione
Accettazione rifiuti	RAEE Metalli	<ul style="list-style-type: none"> • Portale fisso • dispositivo mobile 	In fase di accettazione - frequenza: ad ogni scarico	Registrazione controlli effettuati ed eventuali anomalie

Tabella C13 - Controllo qualità dei rifiuti gestiti

Tipi di rifiuti	Tipo controllo effettuato in ingresso	Finalità del controllo (classificazione e caratterizzazione)	Tipo di determinazione (test di cessione, composizione)	Tipo di parametri	Motivazione del controllo	Modalità campionamento	Punto di Campionamento	Frequenza campionamento
Oli esausti ed emulsioni	<ul style="list-style-type: none"> • verifica del peso, • verifica visiva del carico, • verifica documentale 	Accettazione rifiuto	Analisi chimica (su olio in uscita)	<ul style="list-style-type: none"> • Tenore PCB/Cl; • Contenuto di H₂O 	Controllo composizione chimico-fisica ai fini dell'avvio presso impianti autorizzati	Prelievo campione da serbatoio di stoccaggio in postazione dedicata	Postazione dedicata da serbatoio di stoccaggio	Ad ogni conferimento finale
Altri rif.	<ul style="list-style-type: none"> • verifica del peso, • verifica visiva del carico, • verifica documentale 	Accettazione rifiuto	/	/	Conferimento rifiuti all'impianto	/	/	/

Tabella C14 - Controllo quantità dei rifiuti prodotti

Codice CER	Descrizione	Unità di misura quantità rilevata	Frequenza rilevamento	Modalità rilevamento	Registrazione
	Tutti i cer prodotti	kg/a	annuale	Pesatura	Registro di carico/scarico

Tabella C15 - Controllo qualità dei rifiuti prodotti

Codice CER	Descrizione	Finalità del controllo (classificazione e caratterizzazione)	Motivazione del controllo	Tipologia impianto smaltimento/recupero di destinazione	Tipo di determinazione (test di cessione, composizione)	Tipo di parametri	Modalità Campionamento	Punto di Campionamento	Frequenza campionamento
	Tutti i cer prodotti	Classificazione rifiuto	Analisi preventiva al conferimento ad impianti autorizzati	Impianti di recupero/smaltimento autorizzati	Analisi chimica / analisi di classificazione	D.Lgs 152/06 e smi	A cura di tecnico di laboratorio	Contenitore di stoccaggio (area di deposito temporaneo)	Annuale/Secondo prescrizioni normative

3.2 - GESTIONE E MANUTENZIONE PAVIMENTAZIONI/BACINI

Le pavimentazioni impermeabilizzate, esterne ed interne, saranno oggetto di verifica circa lo stato di usura, mediante verifica visiva da parte del responsabile di stabilimento.

Le attività di verifica sono di seguito indicate:

Tabella D1 - Pavimentazioni ed impermeabilizzazioni

Punto di verifica	Sistema utilizzato	Metodo di monitoraggio	Frequenza	Annotazioni
Piazzale esterno	Verifica visiva	Verifica integrità	quindicinale	Registro
Piazzale stoccaggio metalli "Settore 1"	Verifica visiva	Verifica integrità al di sotto delle lamiere in acciaio	annuale	Registro
Pavimentazione interna	Verifica visiva	Verifica integrità	quindicinale	Registro
Vasche, serbatoi e bacini di raccolta	Verifica visiva	Verifica integrità	quindicinale	Registro
Vasche (vasca batterie, vasca acque di pioggia, vasca accumulo e rilancio soluz. acida)	Prova di tenuta idraulica	Verifica integrità	annuale	Registro

Alle attività di verifica corrisponderanno attività di manutenzione:

- manutenzione programmata: pulizia pavimentazione con frequenza settimanale e/o secondo necessità;
- manutenzione barriera verde: secondo necessità, tramite ditta esterna incaricata;
- manutenzione straordinaria: ripristino eventuali criticità secondo necessità;
- controllo mensile dello stato dei contenitori adoperati per lo stoccaggio dei rifiuti ed eventuale sostituzione di quelli danneggiati.

4 INDICATORI DI PRESTAZIONE

Tabella E3 - Monitoraggio degli indicatori di performance

Indicatore e sua descrizione	Modalità di misura	Frequenza di monitoraggio	Reporting
Consumo energetico annuo specifico per tonnellata di rifiuti gestito	kWh/t	annuale	Registro di impianto
Performance sistema trattamento acque meteoriche	Rispetto parametri di normativa	annuale	Registro di impianto
Controllo integrità rete di convogliamento acque meteoriche	Verifica visiva	semestrale	Registro di impianto

5 MANUTENZIONE E TARATURA

Tabella E1 - Manutenzione attrezzature

Punto di verifica	Sistema utilizzato	Metodo di monitoraggio	Frequenza	Manutenzione ordinaria	Manutenzione straordinaria	Annotazioni
Pompe	Verifica funzionalità	Ispezione, prove funzionalità	Annuale	Secondo programma del costruttore	Secondo necessità	Registro
Sfiati	Verifica funzionalità	Ispezione, prove funzionalità	Annuale			Registro
Impianto di depurazione	Verifica funzionalità	Ispezione, prove funzionalità	Annuale			Registro
Filtri a carboni attivi	Sostituzione carboni attivi		Annuale	/	/	Registro
Filtro a carbonato di sodio	Sostituzione carbonato di sodio		Quadrimestrale	/	/	Registro
Filtro a maniche	Verifica parametri di funzionamento (perdite di carico)		giornaliera	Secondo programma del costruttore	Secondo necessità	/
	Pulizia maniche filtranti		Secondo necessità		/	/
	Sostituzione maniche filtranti				/	Registro
Estintori e idranti	Verifica da parte di ditta esterna incaricata abilitata		semestrale	X	Secondo necessità	Registro antincendio
Impianto di trattamento acque meteoriche e	Pulizia/manutenzione		semestrale	Secondo programma del costruttore	Secondo necessità	Registro
rete convogliamento acque meteoriche (griglie di raccolta)	Pulizia/manutenzione		semestrale	semestrale	Secondo necessità	Registro

Per il monitoraggio delle componenti ambientali indicate si farà riferimento ad un laboratorio terzo incaricato, cui competerà la responsabilità e l'onere della manutenzione e taratura degli strumenti di rilievo e misura.

Le attrezzature interne dedicate al monitoraggio della quantità dei rifiuti sono costituite da:

- sistema di pesatura (pesa a bilico)
- sonda pH
- portale fisso di controllo radiometrico
- attrezzatura mobile di controllo radiometrico

Tabella E2 - Taratura

Sistema di misura	Frequenza di verifica	Frequenza di Taratura
pesa	Secondo quanto indicato dalla casa costruttrice	
Sonda pH	trimestrale	annuale

portale fisso di controllo radiometrico	annuale	annuale
attrezzatura mobile di controllo radiometrico	annuale	annuale

Accesso ai punti di campionamento

Il gestore dovrà predisporre un accesso permanente e sicuro a tutti i punti di verifica, campionamento e monitoraggio presenti nel piano.

6 GESTIONE DEI DATI: VALIDAZIONE E VALUTAZIONE

Il processo logico di trattamento dei dati acquisiti tramite il PMeC è costituito dalle seguenti operazioni sequenziali:

- validazione
- archiviazione
- valutazione e restituzione.

Modalità di archiviazione: creazione di un apposito registro di monitoraggio.

Il gestore conserverà inoltre su idoneo supporto informatico o registro cartaceo i risultati dei dati di monitoraggio e controllo per il periodo stabilito dall'AIA.

Tutte le informazioni richieste per la comunicazione e gestione dei risultati del monitoraggio saranno inviate all'Autorità Competente e ad altri soggetti indicati nell'atto di Autorizzazione Integrata Ambientale, secondo frequenze e modalità stabilite dall'AIA.

Con frequenza annuale il gestore trasmetterà alle Autorità stabilite dall'AIA una sintesi dei risultati del piano di monitoraggio e controllo raccolti nell'anno solare precedente che evidenzia la conformità dell'esercizio dell'impianto alle condizioni prescritte nell'Autorizzazione Integrata Ambientale di cui il presente Piano è parte integrante.

7 RESPONSABILITÀ NELL'ESECUZIONE DEL PIANO

Il gestore svolge tutte le attività previste dal presente piano di monitoraggio, anche avvalendosi di una società terza contraente.

Nella tabella seguente sono individuate, nell'ambito temporale di validità dell'autorizzazione integrata ambientale, le competenze dei soggetti coinvolti nell'esecuzione del presente PMeC, anche se la responsabilità ultima di tutte le attività di controllo previste dal presente PMeC e la loro qualità, resta del gestore.

Tabella E4 - Ruoli dei soggetti che hanno competenza nell'esecuzione del Piano

SOGGETTI	DETTAGLIO	NOMINATIVO DEL REFERENTE
Gestore dell'impianto	Legale rappr.te	Esposito Ciro
Società terza contraente	/	Variabili in funzione del laboratorio
Ente di controllo	ARPAC	/

Attività affidate a società terze contraenti:

- Campionamenti ed analisi emissioni in atmosfera – acqua – rumori
- Campionamenti ed analisi acque da piezometro
- Campionamenti ed analisi rifiuti

Gestione delle incertezze

Il risultato di una misurazione, pur corretto per gli eventuali effetti sistematici identificati, è però solamente una stima del valore del misurando a causa dell'incertezza originata dagli effetti casuali e dagli effetti sistematici non noti o non considerati.

Il risultato di una misurazione riportato su un rapporto di prova non è quindi completo se non comprende anche la espressione dell'incertezza che grava sul misurando.

L'incertezza è il parametro, associato al risultato di una misurazione, che caratterizza la dispersione dei valori ragionevolmente attribuibili al risultato.

La determinazione delle incertezze sarà effettuata in riferimento alla Norma UNI CEI 9 e sarà riportata nei monitoraggi effettuati.

8 GESTIONE E COMUNICAZIONE DEI RISULTATI DEL MONITORAGGIO

Il gestore si impegna a conservare su idoneo supporto informatico/registro tutti i risultati dei dati di monitoraggio e controllo per il periodo stabilito dall'AIA.

I risultati del presente piano di monitoraggio saranno comunicati con frequenza annuale; con frequenza annuale il gestore trasmetterà alle Autorità stabilite dall'AIA una sintesi dei risultati del piano di monitoraggio e controllo raccolti nell'anno solare precedente che evidenzia la conformità dell'esercizio dell'impianto alle condizioni prescritte nell'Autorizzazione Integrata Ambientale di cui il presente Piano è parte integrante.

Tutti i risultati del monitoraggio a disposizione dell'Autorità Competente e ad altri soggetti indicati nell'atto di Autorizzazione Integrata Ambientale, per eventuali attività di controllo.

Data 04/07/2022

il tecnico
ing. Marco Raia



SCHEDA E bis

**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.
Anno di fondazione	1986
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 - Attività 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 e del sito Dolerfer S.r.l.

B.1.1 Inquadramento del complesso produttivo

L'impianto IPPC della Dolrfer 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

Il provvedimento AIA D.D. 136 del 11/07/2018 ha inglobato i precedenti provvedimenti autorizzativi relativi a due specifiche sezioni dell'impianto: la prima sezione è relativa all'attività di stoccaggio e trattamento rifiuti; la seconda sezione è invece relativa all'attività di autodemolizione: risulta infatti autorizzato un centro di raccolta e impianto di trattamento di veicoli fuori uso ai sensi del D.Lgs 209/2003 e s.m.i.

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 286 m³ annui (anno 2020) per un consumo medio giornaliero pari a circa 1,2 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	58,884	4,096 kWh/t
	Illuminazione/uffici/ servizi		/
TOTALI		58,884	

* Energia elettrica acquisita dall'esterno; assenza di gruppi elettrogeni

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 e/o separazione 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, raggruppamento, 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, raggruppamento, e triturazione e/o pressatura	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, raggruppamento, 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, raggruppamento, e triturazione e/o pressatura	200	220	40	44
Altri rif. Solidi pericolosi	15 02 02*	R12-R13-D13-D14-D15	Stoccaggio, eventuale cernita, raggruppamento, 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, raggruppamento, e triturazione e/o pressatura	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, raggruppamento	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, cernita manuale e/o separazione, raggruppamento pallettizzazione	30	37	5	6
	19 01 10*	R12-R13-D13-D14-D15					
	19 09 04	R12-R13-D13-D14-D15					
	19 09 05	R12-R13-D13-D14-D15		30	37	5	6
Catalizzatori esauriti	16 08 01	R12-R13-D13-D14-D15	Stoccaggio, cernita manuale e/o separazione, raggruppamento pallettizzazione	200	166	24	20
	16 08 07*						
Rifiuti fuori specifica o Contenenti prodotti Chimici	16 03 03*	D13-D14-D15	Stoccaggio, cernita manuale e/o separazione, raggruppamento 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					
	16 05 07*	R12-R13-D13-D14-D15					
	16 05 08*	R12-R13-D13-D14-D15					
	16 05 09	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		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, cernita manuale e/o separazione, raggruppamento 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, cernita manuale e/o separazione, raggruppamento, pallettizzazione	20	20	10	10
	14 06 02*	D13-D14-D15					
Solventi non alogenati	14 06 03*	R12-R13-D13-D14-D15	Stoccaggio, cernita manuale e/o separazione, raggruppamento, pallettizzazione	20	20	10	10
Fanghi e morchie Contenenti solventi	14 06 05*	D13-D14-D15	Stoccaggio, cernita manuale e/o separazione, raggruppamento, pallettizzazione	30	32	10	11
Rifiuti da processi chimici Contenenti metalli	06 04 05*	R12-R13-D13-D14-D15	Stoccaggio, cernita manuale e/o separazione, raggruppamento pallettizzazione	150	125	60	50
Fanghi e morchie oleose Grassi e cere	05 01 03*	R12-R13-D13-D15	Stoccaggio, cernita manuale e/o separazione, raggruppamento 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, raggruppamento, eventuale cernita manuale e/o separazione (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 13*	R12-R13-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, raggruppamento	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) raggruppamento	200	166	50	41,5
Ingombranti	20 03 07	R12-R13-D13-D14-D15	Stoccaggio, raggruppamento, eventuale cernita e triturazione	100	110	50	55
Rif. Cont. Oli	16 07 08*	R12-R13-D13-D14-D15	Stoccaggio, cernita manuale e/o separazione, raggruppamento, pallettizzazione	50	62,5	25	31
Rifiuti liquidi soluzioni Acquose,	07 06 12	R12-R13-D13-D14-D15	Stoccaggio, cernita manuale e/o separazione, raggruppamento, pallettizzazione	200	200	30	30
	08 01 19*	R12-R13-D13-D14-D15					
	08 01 20	D13-D14-D15					

Rif. Solidi	08 02 01	D13-D14-D15					
	09 01 02*	D13-D14-D15					
	09 01 03*	D13-D14-D15					
	09 01 04*	D13-D14-D15					
	11 01 11*	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, cernita manuale e/o separazione, raggruppamento, 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	Stoccaggio, cernita manuale e/o separazione, raggruppamento, pallettizzazione, eventuale triturazione per separazione parte metallica					
Inerti e rifiuti da Costruzione (p)	17 01 06*	R12-R13-D13-D14-D15	Stoccaggio, cernita manuale e/o separazione, 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, cernita manuale e/o separazione, pallettizzazione	180	132	30	22
Fanghi	07 02 11*	D13-D14-D15	Stoccaggio, cernita manuale e/o separazione, 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, cernita manuale e/o separazione, 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, cernita manuale e/o separazione, pallettizzazione	300	330	30	33
Altri rifiuti liquidi	06 01 01*	D13-D14-D15	Stoccaggio, cernita manuale e/o separazione, 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, cernita manuale e/o separazione, 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, cernita manuale e/o separazione, 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, cernita manuale e/o separazione, 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, cernita manuale e/o separazione, pallettizzazione	100	90	30	33

Indicazione delle modifiche

Per la linea 3, ove prevista l'attività di triturazione e/o raggruppamento, nell'ambito delle attività già autorizzate, si intende integrare la possibilità di miscelare anche rifiuti solidi con differenti caratteristiche di pericolosi HP, ai sensi dell'art. 187 commi 1 e 2.

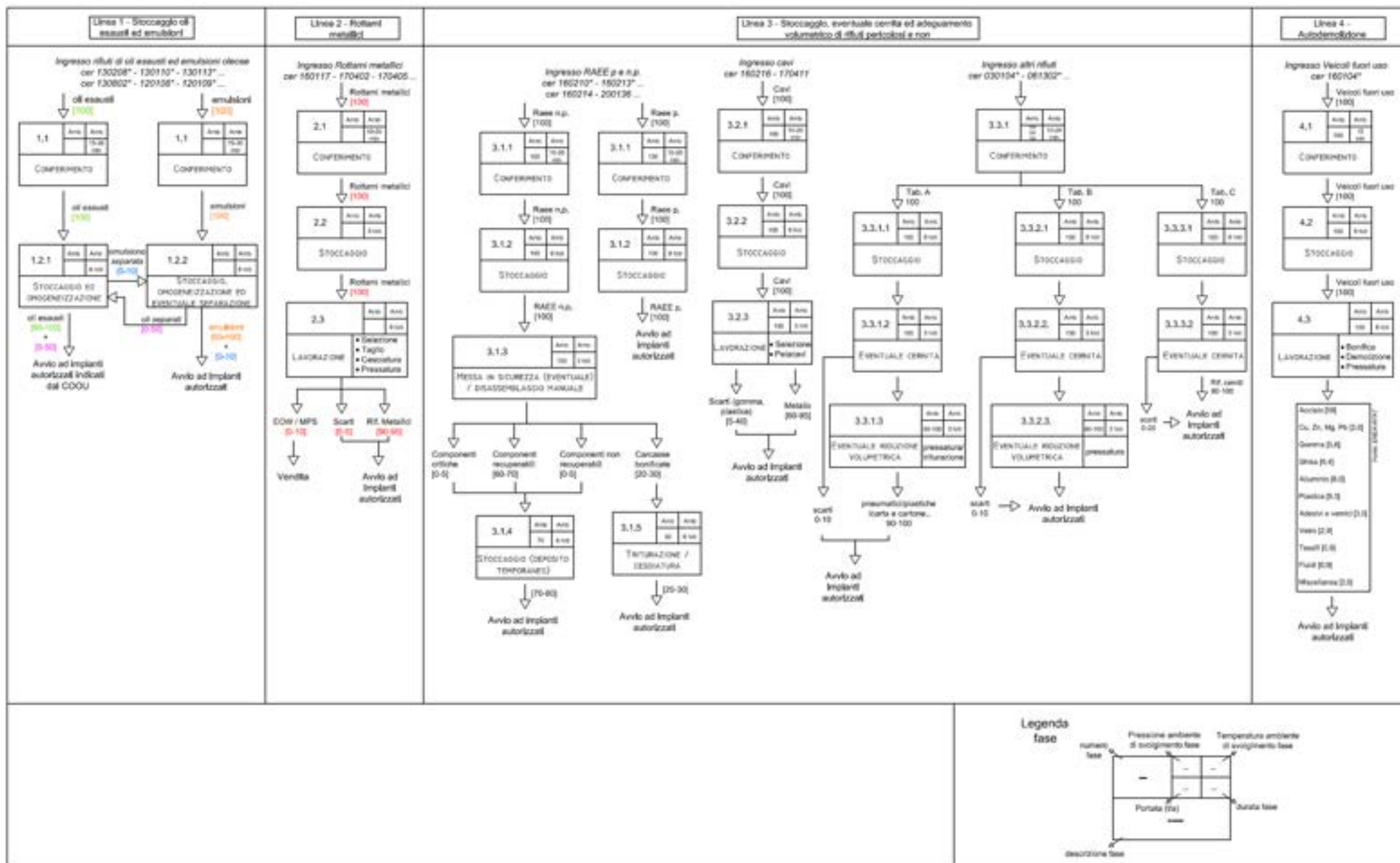
Si richiede inoltre l'integrazione di un trituratore nella linea 3, da affiancare a quello esistente, caratterizzato da rotazione a lento giro.

Si richiede inoltre la sostituzione di n. 3 codici CER, con altrettanti codici appartenenti a categorie già autorizzate e gestiti con analoghe modalità operative, come di seguito mostrato:

Codici da inserire		Codici da eliminare	
CER	Descrizione	CER	Descrizione
16 05 07*	sostanze chimiche inorganiche di scarto contenenti o costituite da sostanze pericolose	09 01 01*	soluzioni di sviluppo e attivanti a base acquosa
16 05 08*	sostanze chimiche organiche di scarto contenenti o costituite da sostanze pericolose	09 01 05*	soluzioni di lavaggio e soluzioni di arresto-fissaggio
16 05 09	sostanze chimiche di scarto diverse da quelle di cui alle voci 16 05 06, 16 05 07 e 16 05 08	11 01 12	soluzioni acquose di risciacquo, diverse da quelle di cui alla voce 11 01 11

B.2.4-Ciclo dilavorazione

Figura 1 - Schema di flusso complessivo dell'attività

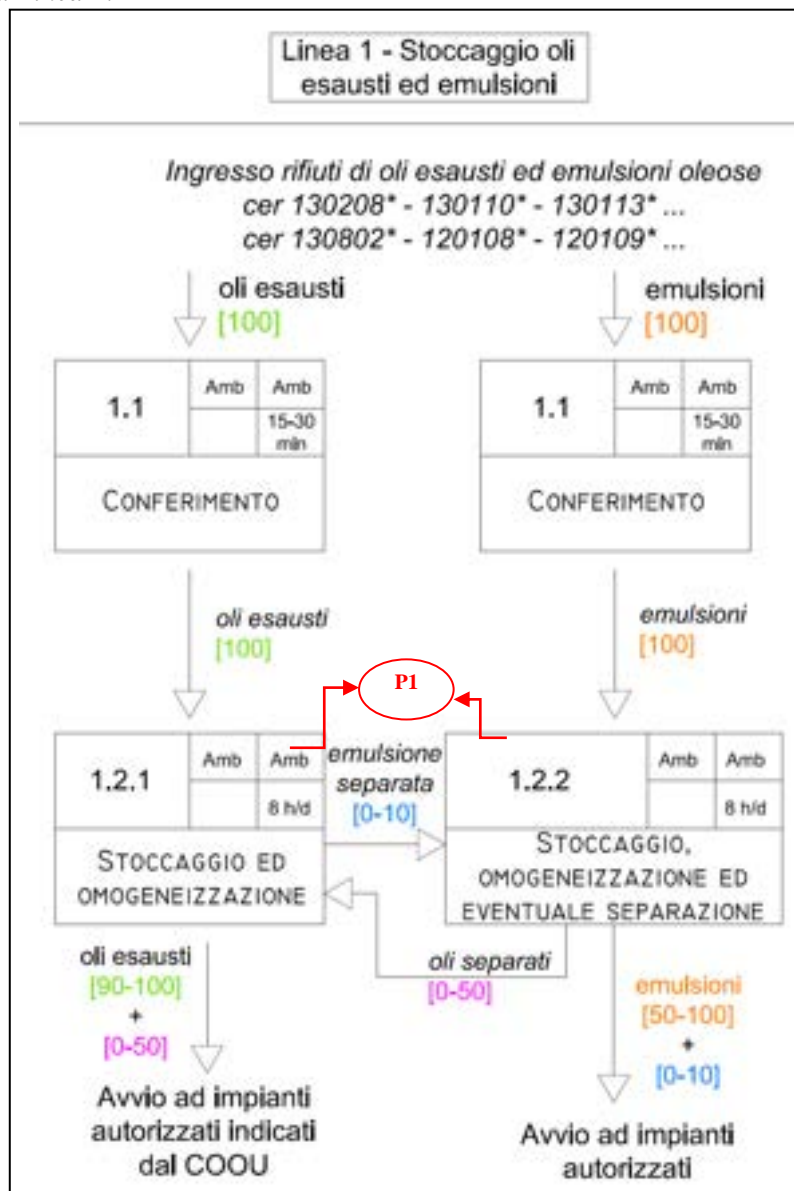


Si passa di seguito alla descrizione delle fasi lavorative che saranno svolte nell'impianto:

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 CONOU
- 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 CONOU: 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 CONOU, 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 C.O.N.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.

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. 2 compartimenti per l'alloggiamento di n. 8 serbatoi (S1-S8); Il bacino, pertanto, è 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 è 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 fugitive.

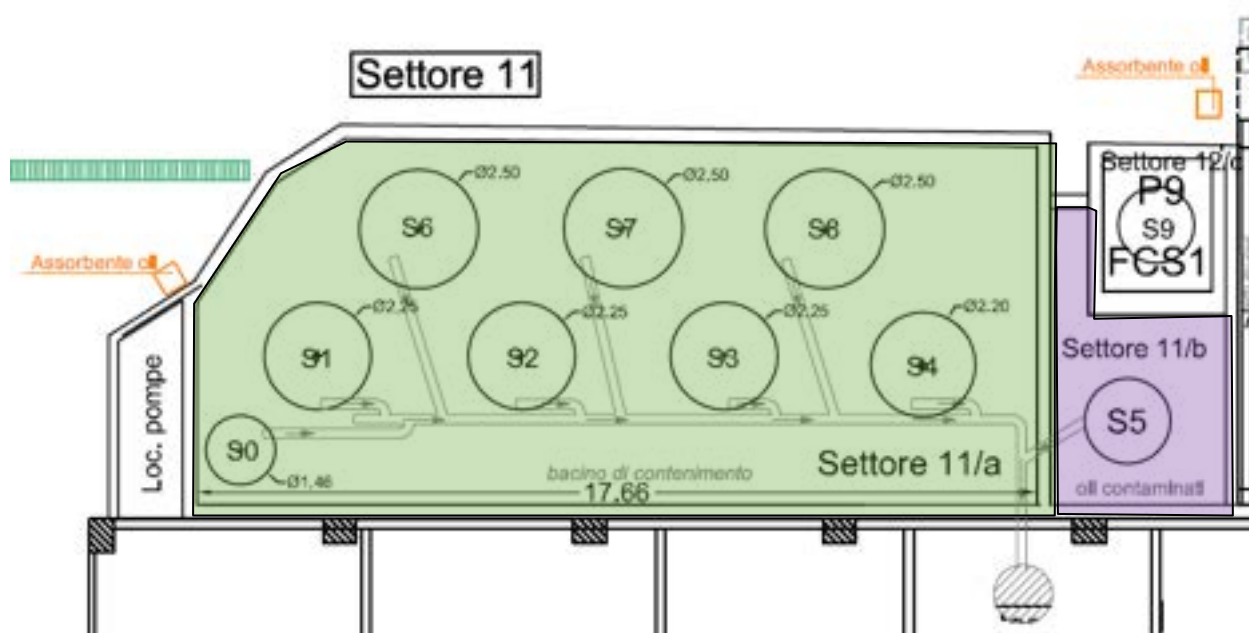


Figura 2- Configurazione bacino serbatoi

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 8/2019 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 CONOU). 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 8/2019 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 CONOU, 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 CONOU

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 CONOU, 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, similare 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 CONOU 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 CONOU 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 CONOU (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. (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 CONOU.

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:

- 18omposit 18omposit dai serbatoi- P1
Nebbie oleose
 Angolo di flusso: 90°
 Temperatura: 20°C
 Portata: 40 Nmc/h
 MTD adottate: filtro a carboni attivi
 Convogliamento e trattamento con filtro 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 filtro 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

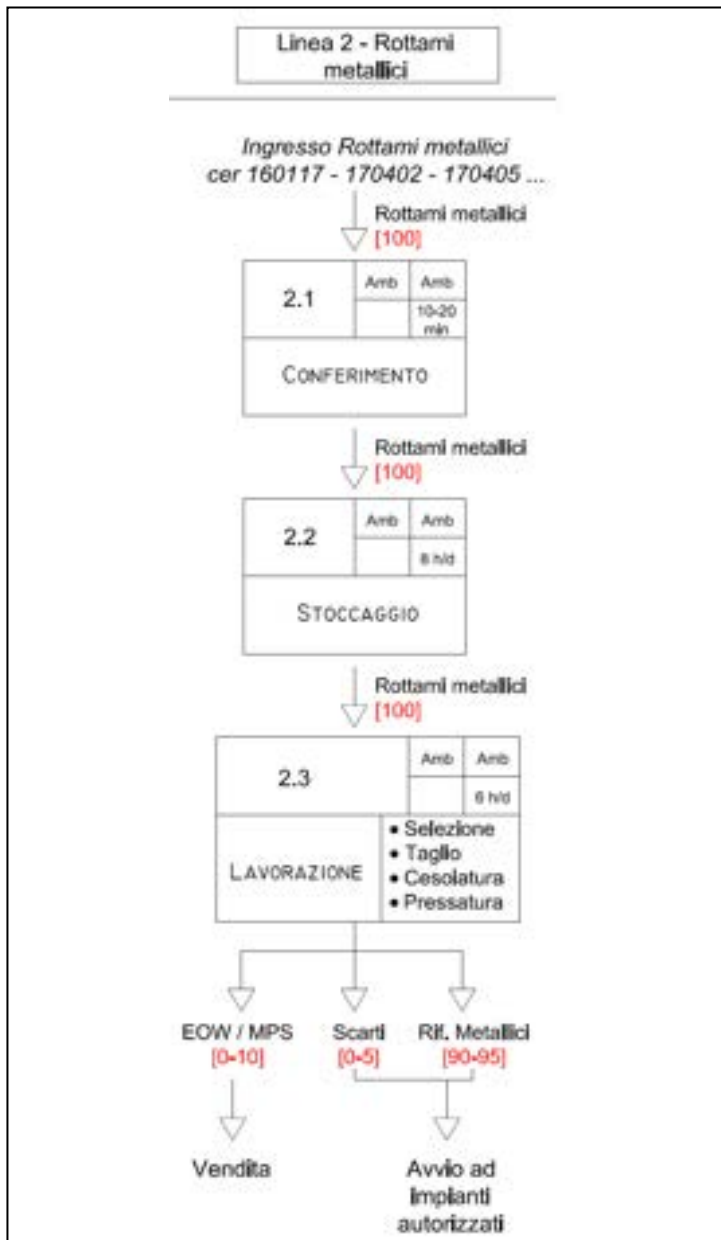
Dati quantitativi linea 1:

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	20omposit 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	20omposit 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	20omposit 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	20omposit misti	
	19 10 02	rifiuti di metalli non ferrosi	
19 12 03	20omposit 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

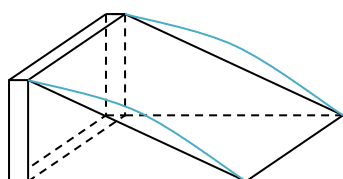
mq. 280,00

- ❖ 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.8/2019:



Schematizzazione geometrica del cumulo

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

I cumuli non potranno superare l'altezza di 5 metri; nel rispetto dei criteri di cui alla DGR 8/2019 è stata predisposta apposita relazione di verifica della stabilità.

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.

Viene proposto inoltre, un ulteriore intervento migliorativo, finalizzato alla protezione delle pavimentazioni neo-ripristinate, nell'area "1" relativa allo stoccaggio e lavorazione di rottami ferrosi.

Ad ulteriore protezione della pavimentazione sottostante, l'azienda intende inserire delle lamiere di acciaio, spessore 20 mm, sovrastanti la pavimentazione, già ampiamente adoperate in attività analoghe e fonderie, con ottimi risultati sulla maggiore durabilità delle pavimentazioni nel tempo.

Periodicamente, con frequenza annuale, nell'ambito delle attività di monitoraggio dello stato delle pavimentazioni, si effettuerà tale controllo sollevando le lamiere, al fine di poter ispezionare la pavimentazione sottostante.

L'intervento consentirà di preservare maggiormente nel tempo le caratteristiche della pavimentazione sottostante.

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

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.

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

3. Lavorazione (fase 2.3)

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 scriccatura), 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 scriccatura), 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-cesoia
- 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	24omposit 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	24omposit 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	24omposit 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	24omposit misti	R4-R12-R13-D13-D14-D15				
	19 10 02	rifiuti di metalli non ferrosi	R4-R12-R13-D13-D14-D15				
	19 12 03	24omposit 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	25ompositi ferrosi	39.600
19 12 03	25ompositi 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

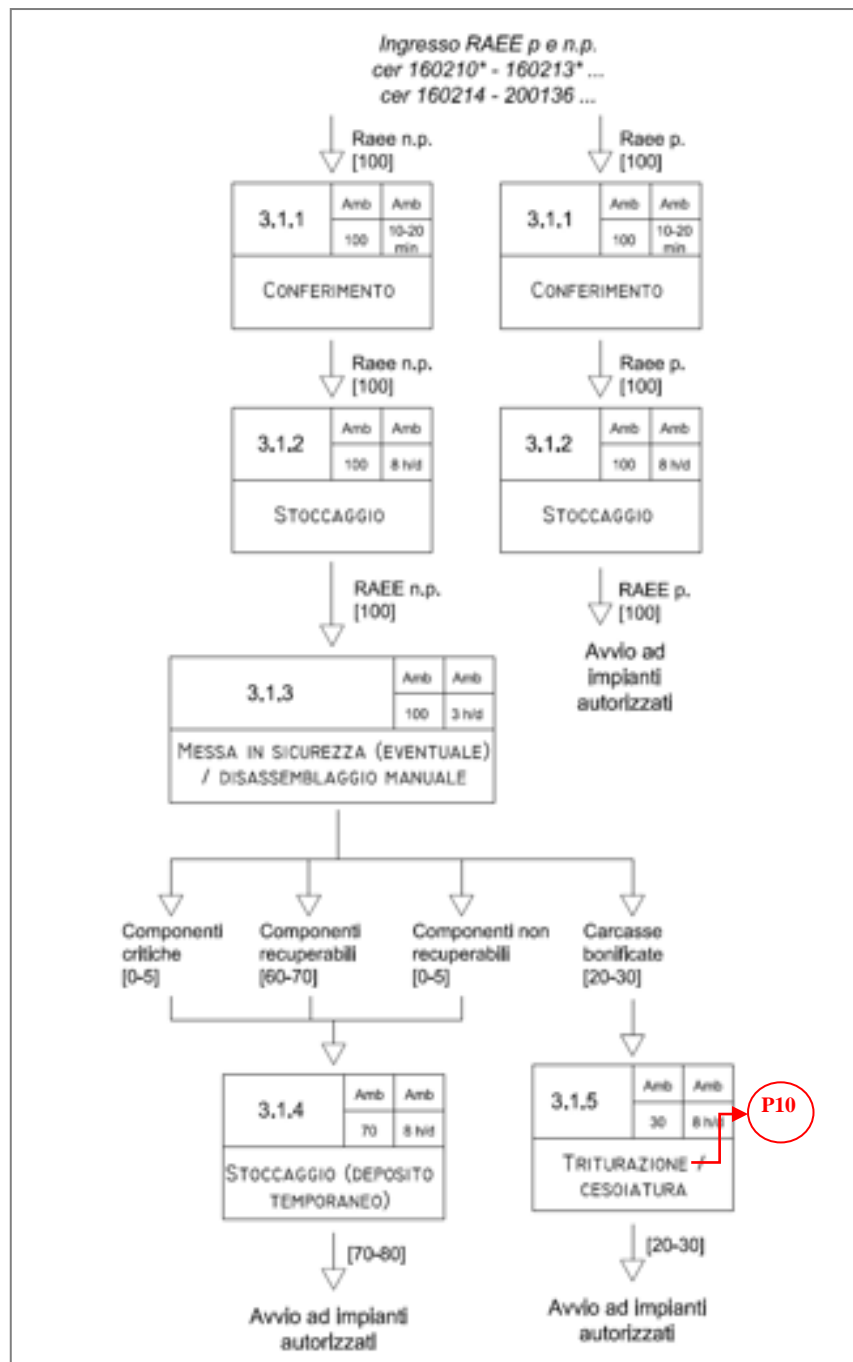
Raee non pericolosi:

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 ed eventuale cernita. La cernita (R12-D13) è estesa a tutti i codici andando ad indicare la possibilità di selezionare manualmente i rifiuti al fine di separare le componenti pericolose contenute da quelle non pericolose o anche semplicemente di separare il rifiuto dal contenitore in cui giunge. Le componenti pericolose separate non saranno oggetto di trattamento ma avviate ad impianti specifici autorizzati

Per i codici CER non pericolosi, invece, potrà essere effettuata attività di selezione e disassemblaggio manuale delle componenti e triturazione carcasse.

Schema di flusso della linea 3.1



In riferimento alla DGR 8/2019 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 mentre per i pericolosi si procederà esclusivamente ad un'attività di cernita/ separazione delle componenti pericolose da quelle non pericolose. Le componenti pericolose separate non saranno oggetto di trattamento ma avviate

	ad impianti specifici autorizzati
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 raee previsto in autorizzazione è dimensionato 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	non saranno stoccati rifiuti

PCB/PCT e altri rifiuti pericolosi come rifiuti radioattivi;	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 raee 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 8/2019 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 rovesciando 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 28omposi

- 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 rivelatore portatile, impiegato per l'eventuale necessità di approfondimento della verifica, nel caso il rivelatore 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 8/2019 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 ovvero essere avviati presso specifici impianti autorizzati.

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

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

Strumento mobile di rilevazione radioattività

produttore: TNE
mod: RADIAGEM – SG 2R – Tel

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 ed eventuale cernita/separazione nell'attesa del conferimento presso impianti terzi autorizzati.
In merito ai criteri per lo stoccaggio di cui alla DGR 8/2019 e al D.Lgs 49/2014, si relaziona quanto segue:

7.2.5 . Criteri per lo stoccaggio dei rifiuti

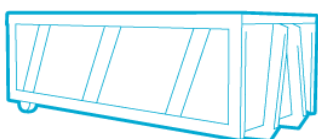
Criterio adottato	Eventuali note
<p>Lo stoccaggio dei pezzi smontati e dei rifiuti sarà realizzato in modo da non modificarne le caratteristiche compromettendo il successivo recupero;</p>	<p>a tal proposito, lo stoccaggio avverrà esclusivamente in contenitori idonei in relazione alla tipologia di rifiuto stoccato, al coperto sotto tettoia esistente</p>
<p>Lo stoccaggio dei rifiuti pericolosi avverrà in contenitori mobili provvisti di:</p> <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. <p>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.</p> <p>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.</p>	<p>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.</p>
<p>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.</p>	<p>Aree in cemento industriale per le quali è prevista l'impermeabilizzazione con resine/vernici epossidiche.</p>
<p>Devono essere adottate tutte le cautele per impedire la formazione degli odori e la dispersione di aerosol e di polveri.</p>	<p>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.</p> <p>Qualora le carcasse fossero in metallo, esse potranno essere avviate alla cesoiatura o pressatura.</p> <p>Per le tipologie pericolose sarà invece effettuata solo attività di stoccaggio in idonei contenitori (vedi dettaglio contenitori).</p>
<p>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</p>	

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 rae 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.

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 8/2019 e al D.Lgs 49/2014, si relaziona quanto segue:

7.2.6 Messa in sicurezza dei RAEE

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

- 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)

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:

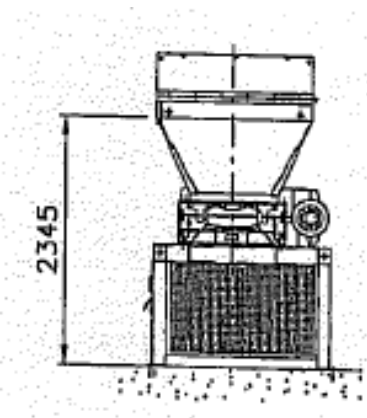
-

Triturazione carcasse (Fase 3.1.5)

Soltanto per le tipologie per cui è previsto 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

Sistemi di regolazione e controllo:

- Filtro a maniche

- ✓ Sistema di captazione polveri in materiale ignifugoleggero
- ✓ elettroventilatore da 3000 mc/h
- ✓ tubazione camino da 300 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 5 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				

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				

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
- Carcasce (20-30%): 100-150 t/a

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.

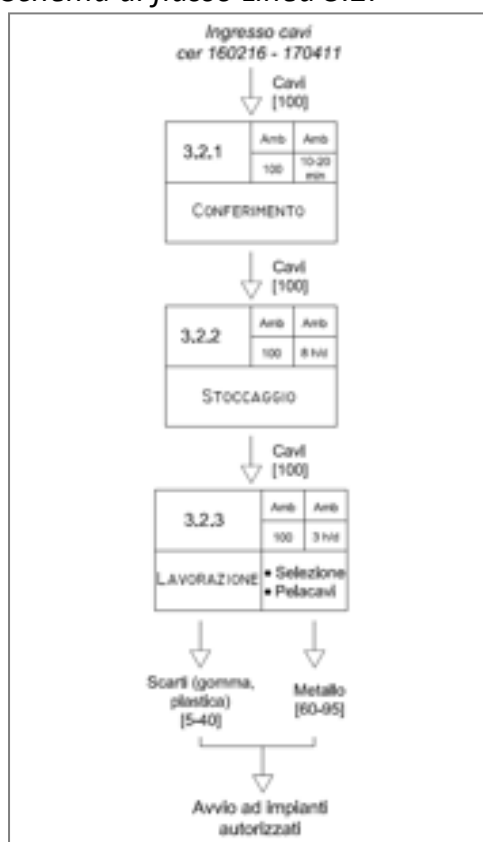
Elenco dei codici CER in ingresso alla Linea 3.2:

16 01 22	36composite 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	37omposite 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

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 $h < 5$ 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. 8/2019:

Settore	Areamax 38omposit [m ²]	Altezza maxcumulo [m]	Volumemax [mc]	Quantitàmax [t]
13/e	142	5	30	36
14	42	5	30	36
13/f	10	3	15	18

I rifiuti stoccati in cumuli sono posizionati su pavimentazione industriale appositamente impermeabilizzata. 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

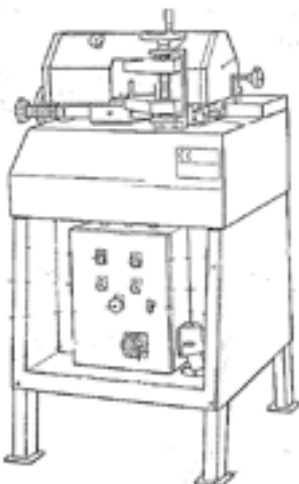
- P: Ambiente
- T: ambiente
- Modalità: discontinua

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. \approx 6mm – max. \approx 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	39omposite 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:

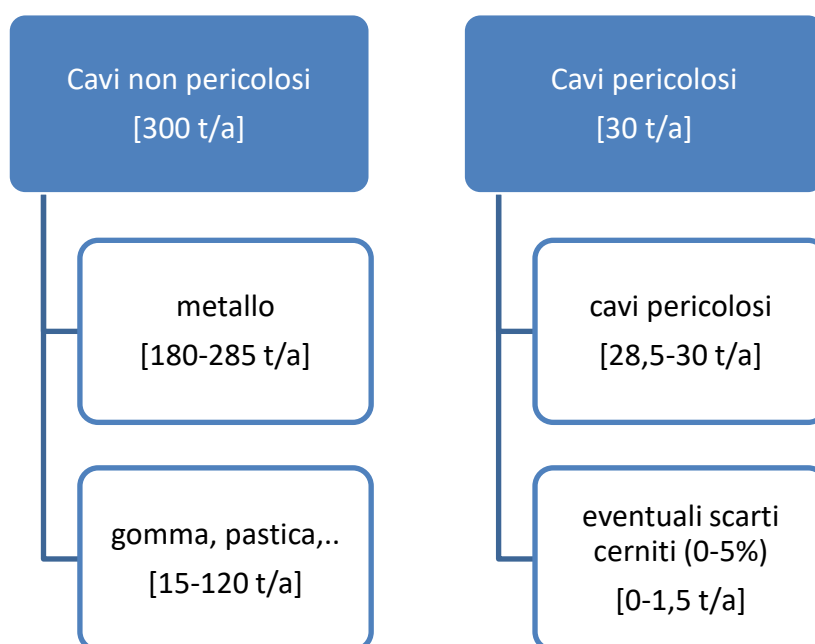


Figura 3- Bilancio di massa Linea 3.2

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:

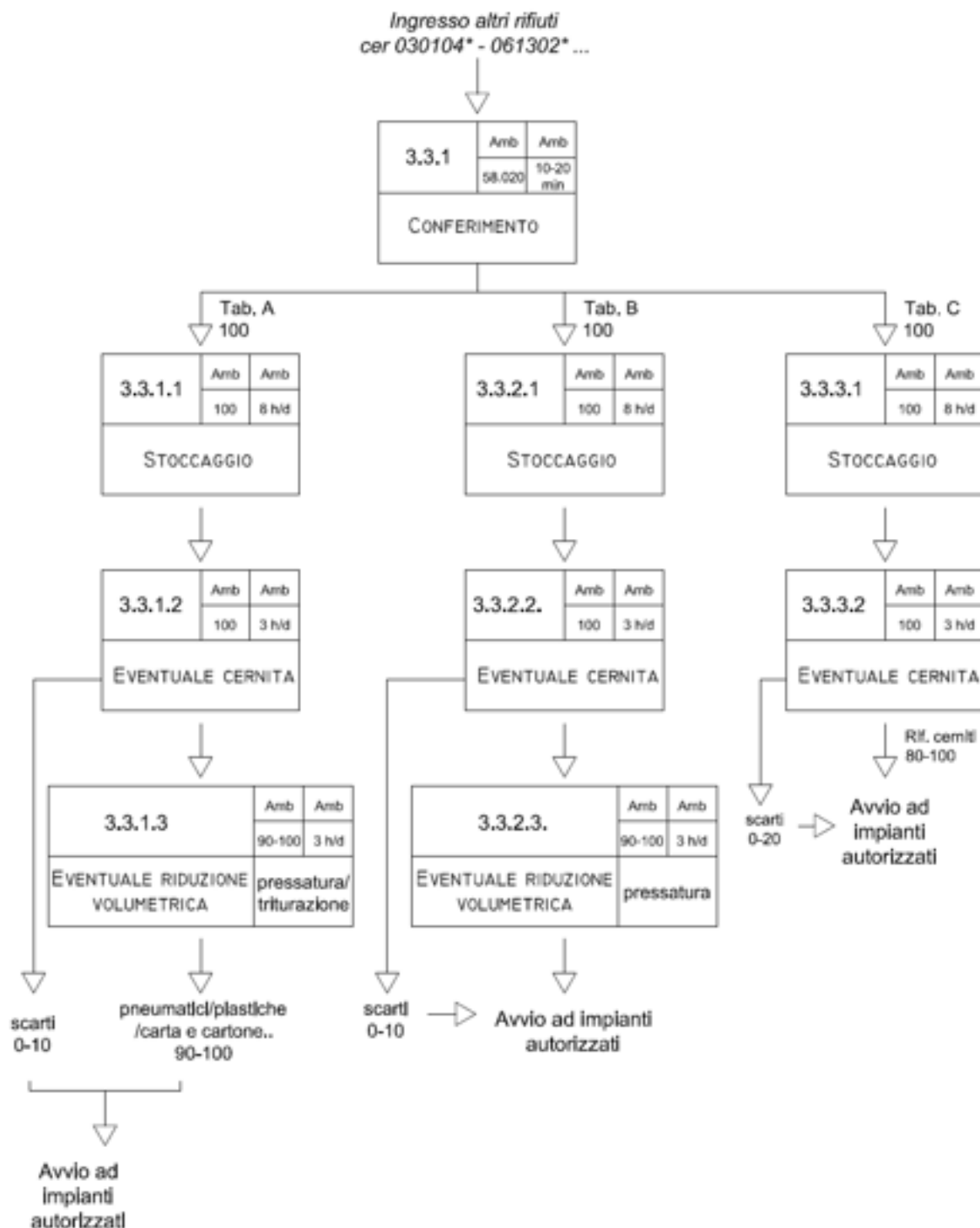


Figura 4- Schema di flusso Linea 3.3

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 e/o raggruppamento, al fine di separare il rifiuto dal contenitore in cui sono giunti ed essere posizionati nelle relative aree di stoccaggio e raggruppare per categorie omogenee.

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

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

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, raggruppamento 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 42omposite	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:

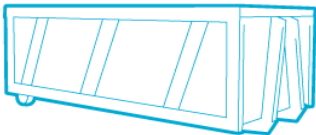
Settore	Modalità
2	Cassoni/contenitori mobili
3	Contenitori mobili su scaffalatura industriale
8	Cassoni/contenitori mobili
9	Cassoni/contenitori mobili
10	Cassoni/contenitori mobili

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.8/2019 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		150	187	40	50
	17 02 04*	R12-R13-D13-D14-D15					

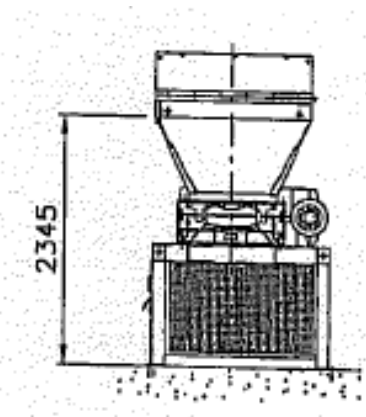
Macchinari/attrezzature presenti:

- pressa
- trituratore

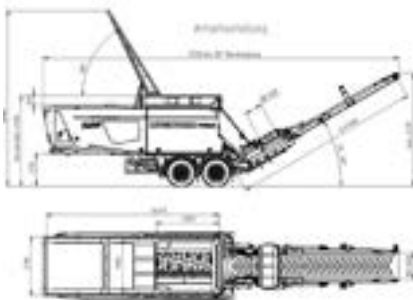
Pressa Bonfiglioli

- 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



- Trituratore "Inventhor":*
- produttore: Doopstadt
- alimentazione: motore diesel 270 kW
- tipologia: monorotore a lento giro
- sistema di controllo della pezzatura
- anno di costruzione: nuovo (da ordinare)
- bassa rumorosità
- controllo a distanza
- dotato di impianto di umidificazione per abbattimento polveri

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

Sistemi di regolazione e controllo:

- Filtro a maniche
 - ✓ Sistema di captazione polveri in materiale ignifugoleggero
 - ✓ elettroventilatore da 3000 mc/h
 - ✓ tubazione camino da 300 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 5 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				
	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%

Sostanze inquinanti eventualmente generate

Qualità:	Emissioni da triturazione rifiuti pericolosi e non
Presidi ambientali	Trituratore: Filtro a maniche

2.3.4 Rifiuti soggetti a stoccaggio, eventuale cernita, raggruppamento 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 47omposite	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 48omposite	
	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
	16 05 07*	sostanze chimiche inorganiche di scarto contenenti o costituite da sostanze pericolose	3
	16 05 08	sostanze chimiche organiche di scarto contenenti o costituite da sostanze pericolose	3
	16 05 09*	sostanze chimiche di scarto diverse da quelle di cui alle voci 16 05 06, 16 05 07 e 16 05 08	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 50omposit (tranne 16 06 03)	3-8-10
	16 06 05	50ompo 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 nonché batterie e accumulatori non suddivisi contenenti tali batterie	3-9-12
	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	3
	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*	51ompos dell'olio
16 01 08*		51omposite contenenti mercurio	3-9
16 01 09*		51omposite 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		51omposite 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 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
	11 01 11*	soluzioni acquose di lavaggio, contenenti sostanze pericolose	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	3-9
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

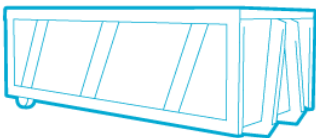
6	Serbatoio dotato di bacino di contenimento a norma DGR 8/2019
8	Cassoni/contenitori mobili
9	Cassoni/contenitori mobili
10	Cassoni/contenitori mobili
12/a	Vasca stoccaggio batterie
12/b	Cumuli (h< 3m)
13-14	Cumuli

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 8/2019.



Figura 5- Esempio vaschette di contenimento e contenitori mobili

Scaffalatura industriale
cfr. dettagli Linea 3.3.1

Vasca stoccaggio batterie esauste

Lavasca² 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.

Analoga procedura è stata seguita per le pareti poste sui lati perimetralif fuori 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 piovale.

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.

² Dati da relazione progettuale ing. Federico Buonanno



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 raggruppamento	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 raggruppamento	30	37	5	6
	19 01 10*	R12-R13-D13-D14-D15					
	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, raggruppamento	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, raggruppamento 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					
	16 05 07*	R12-R13-D13-D14-D15					
	16 05 08*	R12-R13-D13-D14-D15					
16 05 09	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, raggruppamento 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, eventuale cernita manuale, raggruppamento 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, eventuale cernita manuale, raggruppamento pallettizzazione	20	20	10	10
	14 06 02*	D13-D14-D15					
Solventi non alogenati	14 06 03*	R12-R13-D13-D14-D15	Stoccaggio, eventuale cernita manuale, raggruppamento pallettizzazione	20	20	10	10
Fanghi e morchie Contenenti solventi	14 06 05*	D13-D14-D15	Stoccaggio, eventuale cernita manuale, raggruppamento pallettizzazione	30	32	10	11
Rifiuti da processi chimici Contenenti metalli	06 04 05*	R12-R13-D13-D14-D15	Stoccaggio, eventuale cernita manuale, raggruppamento pallettizzazione	150	125	60	50
Fanghi e morchie oleose Grassi e cere	05 01 03*	R12-R13-D13-D15	Stoccaggio, eventuale cernita manuale, raggruppamento 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 raggruppamento (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, raggruppamento, 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) raggruppamento	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, cernita pallettizzazione	50	62,5	25	31
Rifiuti liquidi soluzioni Acquose,	07 06 12	R12-R13-D13-D14-D15	Stoccaggio, cernita raggruppamento pallettizzazione	200	200	30	30
	08 01 19*	R12-R13-D13-D14-D15					
	08 01 20	D13-D14-D15					

Rif. Solidi	08 02 01	D13-D14-D15					
	09 01 02*	D13-D14-D15					
	09 01 03*	D13-D14-D15					
	09 01 04*	D13-D14-D15					
	11 01 11*	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, eventuale cernita manuale e/o separazione, raggruppamento 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	Stoccaggio, eventuale cernita manuale, pallettizzazione, raggruppamento, eventuale triturazione					
Inerti e rifiuti da Costruzione (p)	17 01 06*	R12-R13-D13-D14-D15	Stoccaggio, eventuale cernita manuale, 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, eventuale cernita manuale, 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, eventuale cernita manuale, 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, eventuale cernita manuale, 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, eventuale cernita manuale, 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, eventuale cernita manuale, 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				
	16 05 07*	R12-R13-D13-D14-D15				
	16 05 08*	R12-R13-D13-D14-D15				
	16 05 09*	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	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 Demolizione autoveicoli (p)	16 01 07*	R12-R13-D13-D14-D15	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				
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 02*	D13-D14-D15				
	09 01 03*	D13-D14-D15				
	09 01 04*	D13-D14-D15				
	11 01 11*	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	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	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				
	11 01 14	R12-R13-D13-D14-D15	30	30	10	10
	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%

ATTIVITA' DI TRITURAZIONE E MISCELAZIONE DI RIFIUTI SOLIDI

(Attività D13-R12)

Le attività di triturazione dei rifiuti verranno effettuate nell'ambito delle operazioni già autorizzate D13 e R12, miscelando tra loro rifiuti anche pericolosi con differenti caratteristiche di pericolo, purché compatibili e nel rispetto delle condizioni di seguito indicate.

In particolare, la miscelazione, in considerazione dell'articolo 187 del d.lgs. 152/06 e s.m.i., si distingue in:

- *Miscelazione non in deroga*: miscelazione di rifiuti non espressamente vietata dall'articolo 187 del d.lgs. 152/06 e s.m.i., comma 1.

- *Miscelazione in deroga*: miscelazione autorizzata secondo il comma 2 dell'art. 187 del d.lgs. 152/06 e s.m.i..

La miscelazione o omogeneizzazione dei rifiuti solidi ha il fine di rendere lo smaltimento o il recupero più sicuro ed efficiente e viene effettuato in base a rifiuti appartenenti alle stesse famiglie o tra loro compatibili o anche nel caso di famiglie tra loro merceologicamente compatibili atte a costituire un rifiuto dalle caratteristiche chimico-fisiche tali da migliorarne le caratteristiche in vista dell'avvio gli impianti di destinazione finale.

Nel rispetto dell'art. 177 comma 4 del D.Lgs 152/2006, 4, le attività di cui al seguente paragrafo saranno gestite senza pericolo per la salute dell'uomo e senza usare procedimenti o metodi che potrebbero recare pregiudizio all'ambiente e, in particolare:

<p>a) senza determinare rischi per l'acqua, l'aria, il suolo, nonché per la fauna e la flora</p> <p>b) senza causare inconvenienti da rumori o odori</p>	<p>L'attività di miscelazione ai sensi dell'art. 187 c. 1 e 2 avverrà all'interno di un impianto autorizzato; l'area adibita a tale lavorazione sarà dotata di:</p> <ul style="list-style-type: none"> ✓ pavimentazione impermeabilizzata; ✓ rete di raccolta di eventuali sversamenti accidentali ✓ sistema di captazione delle eventuali emissioni con avvio ad impianto di abbattimento; <p>Sarà tenuto presso l'impianto un apposito registro di miscelazione su cui saranno annotate tutte le operazioni effettuate, con i relativi codici cer, le quantità e le relative analisi;</p> <p>l'attività di miscelazione sarà preventivamente valutata dal Responsabile tecnico dell'impianto al fine di evitare incompatibilità e innesco di reazioni indesiderate, anche tramite supporto di analisi svolte da laboratorio esterno incaricato;</p> <p>l'attività sarà svolta all'interno di impianto autorizzato, in un'area industriale, e pertanto non sarà generato inquinamento acustico; inoltre, l'azienda adotta un piano di monitoraggio al fine di controllare periodicamente le emissioni di rumore e odore.</p>
<p>c) senza danneggiare il paesaggio e i siti di particolare interesse, tutelati in base alla normativa vigente</p>	<p>Attività svolta in zona industriale.</p>

I rifiuti non oggetto di tali attività saranno avviati presso impianti terzi autorizzati.

L'impianto di triturazione dei rifiuti pericolosi, avrà la funzione di preparare, anche attraverso la miscelazione, dei rifiuti pericolosi e non pericolosi di natura prevalentemente solida, come forme e dimensioni, per la termovalorizzazione o termodistruzione o discarica. Risulta quindi perseguibile la strada della riduzione volumetrica per l'ottimizzazione dei carichi e per consentire l'agevolazione del carico alle tramogge dei forni o l'avvio in discarica; il tutto dopo opportuna cernita e selezione, al fine di poter recuperare gli imballaggi e/o eventuali sostanze recuperabili presenti con Cod. CER 191201, 191202, 191203, 191204, 191205, 191207, 191212.

La triturazione dei rifiuti non pericolosi sarà effettuata solo a seguito bonifica del trituratore preventivamente adoperato per i rifiuti pericolosi.

L'attività di miscelazione verrà effettuata mettendo insieme matrici con codici EER diversi ma assimilabili tra loro in quanto destinabili alla stessa tipologia di trattamento smaltimento (D) e/o recupero ® finale. La miscelazione di rifiuti pericolosi con non pericolosi, determinerà sempre e comunque la riclassificazione del miscuglio in termini più restrittivi, quindi rifiuti pericolosi.

L'attività di miscelazione deve essere eseguita garantendo sempre e comunque il rispetto dei seguenti principi:

- Tutti i rifiuti pericolosi solidi prima di essere conferiti presso lo stabilimento devono prioritariamente essere stati omologati dalla Dolerfer Srl;
- In fase di omologa, per stabilire se un determinato rifiuto possa o meno essere sottoposto a miscelazione, il primo criterio che verrà seguito sarà quello della verifica della compatibilità chimica tra diversi gruppi di sostanze, al fine di evitare la miscelazione di rifiuti che possano dar origine a sviluppo di gas tossici o molesti, a reazioni esotermiche e di polimerizzazione;

- Il Tecnico Responsabile definirà la miscelazione di quel particolare rifiuto con altri rifiuti altrettanto ben definiti ed individuati;
- La miscelazione deve essere effettuata al solo scopo di produrre miscele di rifiuto ottimizzate, ai fini del successivo smaltimento/recupero;
- La miscelazione può essere effettuata tra rifiuti con analoghe caratteristiche chimico-fisiche o che abbiano identico destino finale di smaltimento/recupero e comunque tra rifiuti che siano compatibili, garantendo sempre i massimi standard di sicurezza, sia per i lavoratori che per l'ambiente, evitando rischi dovuti a eventuali incompatibilità delle caratteristiche chimico-fisiche dei rifiuti stessi;
- La miscelazione sarà effettuata adottando procedure atte a garantire la trasparenza delle operazioni eseguite. Le operazioni di miscelazione effettuate verranno registrate, al fine di rendere individuabili in ogni momento le tipologie, le quantità e le classificazioni dei rifiuti avviati a tale trattamento, ciò anche al fine di rendere sempre riconoscibile la composizione del mix di risulta avviato al successivo trattamento o allo smaltimento/recupero finale;
- Le operazioni di miscelazione saranno, sempre e comunque, effettuate previo accertamento preliminare, effettuato da parte del Responsabile Tecnico della gestione rifiuti sulla scorta di adeguate verifiche tecniche, inerente alla natura e compatibilità dei rifiuti e le loro caratteristiche chimico-fisiche, certificate da tecnico abilitato (classificazioni analitiche). Il Responsabile Tecnico provvederà ad evidenziare l'esito positivo della verifica riportandolo nello spazio delle "annotazioni" sul registro di carico e scarico, relativo alla registrazione della miscela prodotta;
- La partita di rifiuti risultante dalla miscelazione deve, sempre e comunque, possedere caratteristiche tali da non pregiudicare l'efficacia del trattamento finale a cui verrà destinata detta miscela, né tantomeno la sicurezza di tale trattamento;
- Le operazioni di miscelazione non devono avere mai il fine di declassare o diluire i rifiuti, con lo scopo di una diversa classificazione dei rifiuti originari, in particolare per quanto relativo ai criteri di ammissibilità in discarica di cui all'art. 7 del D. Lgs. 36/2003 s.m.i., nonché al fine di rendere recuperabili rifiuti che non avevano detta caratteristica anche prima di sottoporli al processo di miscelazione;
- Le miscele ottenute saranno sottoposte alla procedura di caratterizzazione, intendendosi con ciò che per ogni cumulo di miscela prodotta, sia essa pericolosa che non pericolosa, prima di avviare lo stesso al relativo impianto di smaltimento/recupero, si deve provvedere alla caratterizzazione chimico-fisica;
- Non sarà mai effettuata la miscelazione di rifiuti che possano dare origine a sviluppo di gas tossici o molesti;

Inoltre:

- a) non sarà possibile la miscelazione di rifiuti contenenti amianto ma è ammesso il loro raggruppamento senza operare sconfezionamento e/o disimballaggio,
- b) non sarà possibile la miscelazione di rifiuti radioattivi;
- c) i rifiuti che necessitano particolari precauzioni (ad esempio rifiuti contenenti CFC-HCFC-HFC, rifiuti sanitari potenzialmente infetti,...) non possono essere miscelati con rifiuti di tipologia diversa;
- d) La caratteristica di pericolo HP 4 non si applica se il rifiuto è classificato come HP 8, come da reg. UE 2014/1357;
- e) non sarà possibile miscelare rifiuti con caratteristica di pericolo HP2 con rifiuti con caratteristica HP3 e/o rifiuti di natura organica e combustibili
- f) anche in considerazione del fatto che il D. Lgs. N. 788/08 prevede, per favorirne il successivo recupero, lo stoccaggio separato delle diverse tipologie di batterie (al piombo, al nichel- cadmio...), tali tipologie non possono essere tra loro miscelate ma solo fatte oggetto di raggruppamento, anche con differenti codici HP;
- g) l'attività di miscelazione potrà consistere anche in una mera attività di raggruppamento con stesso codice CER in ingresso ma con caratteristiche di pericolo differenti, senza il trattamento meccanico di triturazione, avendo come risultato in uscita il medesimo codice CER dell'ingresso ma con le caratteristiche di pericolosità derivanti dalla miscela dei rifiuti in ingresso;
- h) i rifiuti contaminati da inquinanti organici persistenti (POPs), che presentano una o più sostanze in concentrazione superiori a quella indicata dal regolamento 2019/636/UE che modifica l'All. IV al reg. CE/2004/850, non possono essere miscelati con altri rifiuti;

Destinazione finale: presso impianti finali debitamente autorizzati, termovalorizzatori, inceneritori o discariche.

Il codice da attribuire al rifiuto miscelato dopo le operazioni di miscelazione R12/D13 sarà:

- 19 02 03 miscugli di rifiuti composti esclusivamente da rifiuti non pericolosi;
- 19 02 04* miscugli di rifiuti contenenti almeno un rifiuto pericoloso;

- 191211* altri rifiuti (compresi materiali misti) prodotti dal trattamento meccanico di rifiuti, contenenti sostanze pericolose;
- 191212 altri rifiuti (compresi materiali misti) prodotti dal trattamento meccanico dei rifiuti, diversi da quelli di cui alla voce 191211.

La denominazione della miscela sarà quella del gruppo di miscelazione, oltre eventuali indicazioni che il Tecnico Responsabile riterrà opportuno indicare. La miscela conterrà tutte le caratteristiche di pericolo dei rifiuti che la compongono, con la sola esclusione della caratteristica HP4 in caso di presenza della caratteristica HP8 (le due caratteristiche non sono compatibili come da reg. UE 2014/1357). Miscele contenenti almeno un rifiuto pericoloso saranno classificate come pericolose.

Sostanze inquinanti eventualmente generate

Qualità:	Emissioni da triturazione rifiuti pericolosi e non
Presidi ambientali	Trituratore: Filtro a maniche

Dettaglio attività di miscelazione: ubicazione, procedure e codici CER interessati

L'attività di triturazione dei rifiuti solidi pericolosi e non ai fini della miscelazione sarà effettuata mediante il trituratore esistente localizzato in planimetria allegato V.

Dal punto di vista procedurale, l'attività di miscelazione sarà effettuata mettendo insieme matrici con codici EER diversi ma assimilabili tra loro in quanto destinabili alla stessa tipologia di trattamento smaltimento (D) e/o recupero ® finale. A rettifica di quanto precedentemente indicato, non verrà effettuata miscelazione di rifiuti pericolosi con rifiuti non pericolosi.

1. Tutti i rifiuti pericolosi solidi prima di essere conferiti presso lo stabilimento devono prioritariamente essere stati omologati dalla Dolerfer Srl;
2. La prima fase della procedura è, quindi, quella di pre-accettazione del rifiuto (rif. BAT C 2) in cui, ai fini dell'attivazione dell'omologa, per stabilire se un determinato rifiuto possa o meno essere sottoposto a miscelazione, il primo criterio che verrà seguito sarà quello della verifica della compatibilità chimica tra i diversi gruppi di sostanze; in particolare, sarà verificato, tramite il supporto di analisi svolte da laboratorio esterno incaricato, che la miscelazione di rifiuti non dia origine a sviluppo di gas tossici o molesti, a reazioni esotermiche e/o di polimerizzazione; dovrà inoltre essere nota la tipologia di rifiuto, ai fini della verifica rispondenza con i codici autorizzati, e il ciclo di lavorazione che lo ha generato.

La preaccettazione di un rifiuto in impianto seguirà quindi i seguenti punti:

FASE 1 – PREACCETTAZIONE RIFIUTO
<ul style="list-style-type: none"> • conoscenza del codice EER del rifiuto e verifica della rispondenza con i codici EER autorizzati della Dolerfer S.r.l.; • conoscenza del ciclo produttivo che ha generato il rifiuto, delle materie prime adoperate; • acquisizione del certificato di analisi chimica del rifiuto, qualora dovuto e/o caratterizzazione e/o scheda di omologa; • in alcuni casi l'azienda può disporre una controanalisi da parte di laboratorio convenzionato al fine di confortare le analisi del produttore ovvero effettuare analisi ulteriori; in particolare, per i rifiuti pericolosi oggetto di miscelazione, il laboratorio convenzionato ha il compito di effettuare la valutazione chimica della compatibilità del rifiuto, le prove di miscelazione al fine di attestare il rispetto delle condizioni dell'autorizzazione integrata ambientale, lo svolgimento delle operazioni in condizioni di sicurezza per gli operatori e per l'ambiente; in particolare sarà verificato che la miscelazione di rifiuti non dia origine a sviluppo di gas tossici o molesti, a reazioni esotermiche e/o di polimerizzazione

Le procedure di pre-accettazione avverranno sotto la supervisione del direttore tecnico e/o del gestore dell'impianto.

3. terminata la fase di pre-accettazione per il rifiuto verrà pianificato il conferimento presso l'impianto della Dolerfer;

4. all'arrivo in impianto, verranno invece effettuate le procedure di accettazione: le procedure di accettazione sono intese a confermare le caratteristiche dei rifiuti, quali individuate nella fase di pre-accettazione. Queste procedure definiscono gli elementi da verificare all'arrivo dei rifiuti all'impianto, nonché i criteri per l'accettazione o il rigetto. Possono includere il campionamento, l'ispezione e l'analisi dei rifiuti.
- Al conferimento del carico di rifiuti all'impianto, l'autotrasportatore deve presentarsi alla ricezione amministrativa dove verranno eseguiti i controlli e/o verifiche al fine dell'accettazione del rifiuto.

FASE 2 – ACCETTAZIONE RIFIUTO E CONFERIMENTO

- La specifica procedura di accettazione prevede i seguenti *controlli*:
 - autorizzazione del trasportatore e numero di targa dell'automezzo per controllare la corrispondenza tra la targa riportata sull'autorizzazione al trasporto, quella dell'automezzo e quella riportata sul formulario di accompagnamento;
 - formulario di accompagnamento.
- *Controllo segnaletica visiva sull'automezzo*:

sull'automezzo devono essere apposti in modo leggibile ed inamovibile il contrassegno "R", se il trasporto riguarda rifiuti pericolosi, e la ragione sociale della società del trasportatore. In caso di mancanza dell'uno o dell'altro l'addetto al conferimento non consente lo scarico del rifiuto fino alla risoluzione dell'irregolarità.
- *Controllo del peso lordo*:

l'addetto alla ricezione effettua la pesatura dell'automezzo carico di rifiuti. Il tagliando di pesata viene allegato al "documento di scarico" ed al formulario di identificazione rifiuto.
- *Avvio alla ricezione operativa*:

dopo l'espletamento, con esito positivo, dei controlli di cui ai punti precedenti, l'addetto alla ricezione amministrativa autorizza l'autotrasportatore a passare ai successivi controlli operativi da attuare in fase di scarico.

Il primo controllo effettuato è il Controllo visivo del rifiuto: il controllo visivo ha lo scopo di accettare la conformità fisica e la tipologia di conferimento del rifiuto con quanto riportato nel contratto e nel formulario.

In caso di difformità fisica e/o di difformità di confezionamento il Responsabile dell'impianto valuta la presa in carico o la resa al produttore in relazione alle possibilità di trattamento e/o smaltimento, al rispetto delle normative ambientali ed igienico – sanitarie, ed agli aspetti connessi alla sicurezza, anche mediante prelievo di campioni da sottoporre ad analisi.

Dopo l'esito positivo dei controlli operativi il rifiuto viene inviato all'area di conferimento e poi a quella di stoccaggio.

Lo scarico dei rifiuti è regolato da procedure che ne differenziano le modalità in relazione alla tipologia; in ogni caso valgono le seguenti prescrizioni generali:

 - lo scarico non può essere effettuato in assenza dell'operatore addetto
 - lo scarico non può avere luogo se l'autotrasportatore non è stata preventivamente confermata la regolarità dei controlli di ricezione;
 - gli autotrasportatori devono essere dotati dei dispositivi di protezione individuale (DPI) previsti nell'area presso la quale viene effettuato lo scarico dei rifiuti;
 - eseguito lo scarico l'autotrasportatore deve tornare in ricezione per la pesatura della tara, la determinazione del peso netto.

Terminate le fasi di accettazione, conferimento e stoccaggio, si passerà alla fase di trattamento: l'attività di triturazione dei rifiuti pericolosi e non, avrà la funzione di preparare i rifiuti mediante riduzione volumetrica per l'ottimizzazione dei carichi in vista delle successive attività di recupero/smaltimento finali.

FASE 3 – TRITURAZIONE E MISCELAZIONE

La prima fase prevede che il rifiuto venga opportunamente cernito, al fine di poter recuperare gli imballaggi e/o eventuali sostanze recuperabili presenti con Cod. CER 191201, 191202, 191203, 191204, 191205, 191207, 191212. Tale attività avverrà nell'area autorizzata per le attività di cernita (settore 5 – tav. Allegato V).

Terminata tale fase, i rifiuti vengono avviati all'attività di triturazione, al fine di ottenere le miscele ottimizzate, da avviare presso gli impianti di destinazione finale. Le operazioni di miscelazione saranno, sempre e comunque, effettuate nel rispetto dell'accertamento preliminare, effettuato sulla scorta di adeguate verifiche tecniche, inerente alla natura e compatibilità dei rifiuti e alle loro caratteristiche chimico-fisiche, certificate da tecnico abilitato; l'eventuale modifica delle condizioni che sono state oggetto di verifica tecnica preliminare comporterà la necessità di effettuare nuovi test di compatibilità. L'addetto provvederà ad evidenziare l'esito positivo delle verifiche riportandolo nello spazio delle "annotazioni" sul registro di carico e scarico, relativo alla registrazione della miscela prodotta. Le miscele ottenute saranno sottoposte alla procedura di caratterizzazione, intendendosi con ciò che per ogni miscela prodotta, sia essa pericolosa che non pericolosa, prima di avviare la stessa al relativo impianto di smaltimento/recupero di destinazione, si dovrà provvedere alla caratterizzazione chimico-fisica.

Destinazione finale: presso impianti finali debitamente autorizzati, termovalorizzatori, inceneritori o discariche.

Il codice da attribuire al rifiuto miscelato dopo le operazioni di trattamento R12/D13 sarà:

- 19 02 03 miscugli di rifiuti composti esclusivamente da rifiuti non pericolosi;
- 19 02 04* miscugli di rifiuti contenenti almeno un rifiuto pericoloso;
- 191211* altri rifiuti (compresi materiali misti) prodotti dal trattamento meccanico di rifiuti, contenenti sostanze pericolose;
- 191212 altri rifiuti (compresi materiali misti) prodotti dal trattamento meccanico dei rifiuti, diversi da quelli di cui alla voce 191211.

La denominazione della miscela sarà quella del gruppo di miscelazione, oltre eventuali indicazioni che il Tecnico Responsabile riterrà opportuno indicare. La miscela conterrà tutte le caratteristiche di pericolo dei rifiuti che la compongono.

Preme preliminarmente rappresentare che l'eventuale attività di miscelazione avrà il solo scopo di ottimizzare i rifiuti in vista delle attività di conferimento e trattamento finale a cui saranno avviati i rifiuti; l'attività svolta dalla Dolerfer Srl è prevalentemente orientata all'avvio al recupero dei rifiuti in ingresso e, pertanto, in tal senso saranno orientate le attività di miscelazione (attività R12), dovendo tuttavia prevedere la possibilità di gestire anche quelle frazioni non recuperabili, la cui natura o scarsa qualità non ne consente l'avvio al recupero (attività D13). Si riportano pertanto di seguito i codici EER interessati dalle procedure sopra descritte:

Tabella 1 - Rifiuti non pericolosi

12 01 02	polveri e particolato di materiali ferrosi
15 01 04	imballaggi metallici
12 01 04	polveri e particolato di materiali non ferrosi
02 01 04	rifiuti plastici (ad esclusione degli imballaggi)
07 02 13	rifiuti plastici
12 01 05	limatura e trucioli di materiali plastici
16 01 19	plastica
17 02 03	plastica
19 12 04	plastica e gomma
15 01 02	imballaggi in plastica
15 01 05	imballaggi in materiali 65omposite
15 01 06	imballaggi in materiali misti
20 01 39	plastica
03 01 05	segatura, trucioli, residui di taglio, legno, pannelli di truciolare e piallacci diversi da quelli di cui alla voce 03 01 04
15 01 03	imballaggi in legno
17 02 01	legno
19 12 07	legno diverso da quello di cui alla voce 19 12 06
20 01 38	legno, diverso da quello di cui alla voce 20 01 37
04 01 08	cuoio conciato (scarti, cascami, ritagli, polveri di lucidatura) contenenti cromo
04 01 09	rifiuti delle operazioni di confezionamento e finitura
15 01 09	imballaggi in materia tessile
19 12 08	prodotti tessili
20 01 10	abbigliamento

04 02 21	rifiuti da fibre tessili grezze
04 02 22	rifiuti da fibre tessili lavorate
20 01 11	prodotti tessili
15 02 03	assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi, diversi da quelli di cui alla voce 15 02 02
15 01 01	imballaggi in carta e cartone
19 12 01	carta e cartone
20 01 01	carta e cartone
15 01 07	imballaggi in vetro
16 01 20	vetro
17 02 02	vetro
19 12 05	vetro
20 01 02	vetro
19 09 04	carbone attivo esaurito
19 09 05	resine a scambio ionico saturate o esaurite
16 08 01	catalizzatori esauriti contenenti oro, argento, renio, rodio, palladio, iridio o platino (tranne 16 08 07)
16 03 04	rifiuti inorganici diversi da quelli di cui alla voce 16 03 03
16 03 06	rifiuti organici, diversi da quelli di cui alla voce 16 03 05
16 05 08	sostanze chimiche organiche di scarto contenenti o costituite da sostanze pericolose
08 01 12	pitture e vernici di scarto, diverse da quelle di cui alla voce 08 01 11
08 03 13	scarti di inchiostro, diversi da quelli di cui alla voce 08 03 12
08 03 18	toner per stampa esauriti, diversi da quelli di cui alla voce 08 03 17
08 04 10	adesivi e sigillanti di scarto, diversi da quelli di cui alla voce 08 04 09
16 01 12	pastiglie per freni, diverse da quelle di cui alla voce 16 01 11
16 01 22	componenti non specificati altrimenti
16 08 03	catalizzatori esauriti contenenti metalli di transizione o composti di metalli di transizione, non specificati altrimenti
08 02 01	polveri di scarto di rivestimenti
17 03 02	miscele bituminose diverse da quelle di cui alla voce 17 03 01
17 06 04	materiali isolanti diversi da quelli di cui alle voci 17 06 01 e 17 06 03
12 01 13	rifiuti di saldatura
12 01 17	materiale abrasivo di scarto, diverso da quello di cui alla voce 12 01 16
12 01 21	corpi d'utensile e materiali di rettifica esauriti diversi da quelli di cui alla voce 12 01 20

Tabella 2 - Rifiuti pericolosi

15 01 10*	imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze
15 02 02*	assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti), stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose
17 02 04*	vetro, plastica e legno contenenti sostanze pericolose o da esse contaminati
06 13 02*	carbone attivato esaurito (tranne 06 07 02)
19 01 10*	carbone attivato esaurito, impiegato per il trattamento dei fumi
16 08 07*	catalizzatori esauriti contaminati da sostanze pericolose
16 03 03*	rifiuti inorganici, contenenti sostanze pericolose
16 03 05*	rifiuti organici, contenenti sostanze pericolose
16 05 06*	sostanze chimiche di laboratorio contenenti o costituite da sostanze pericolose, comprese le miscele di sostanze chimiche di laboratorio
16 05 07*	sostanze chimiche inorganiche di scarto contenenti o costituite da sostanze pericolose
16 05 09*	sostanze chimiche di scarto diverse da quelle di cui alle voci 16 05 06, 16 05 07 e 16 05 08
16 07 09*	rifiuti contenenti altre sostanze pericolose
17 03 01*	miscele bituminose contenenti catrame di carbone
08 01 11*	pitture e vernici di scarto, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose
08 01 21*	residui di vernici o di sverniciatori
08 03 12*	scarti di inchiostro, contenenti sostanze pericolose
08 03 17*	toner per stampa esauriti, contenenti sostanze pericolose

08 04 09*	adesivi e sigillanti di scarto, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose
05 01 03*	morchie depositate sul fondo dei serbatoi
12 01 12*	cere e grassi esauriti
16 01 07*	filtri dell'olio
16 01 08*	componenti contenenti mercurio
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
16 08 02*	catalizzatori esauriti contenenti metalli di transizione pericolosi o composti di metalli di transizione pericolosi
15 01 11*	imballaggi metallici contenenti matrici solide porose pericolose (ad esempio amianto), compresi i contenitori a pressione vuoti (<i>nota: escluso rifiuti contenti amianto</i>)
16 07 08*	rifiuti contenenti olio
17 01 06*	miscugli o scorie di cemento, mattoni, mattonelle e ceramiche, contenenti sostanze pericolose
17 08 01*	materiali da costruzione a base di gesso contaminati da sostanze pericolose
17 09 03*	altri rifiuti dell'attività di costruzione e demolizione (compresi rifiuti misti) contenenti sostanze pericolose
12 01 16*	materiale abrasivo di scarto, contenente sostanze pericolose
12 01 20*	corpi d'utensile e materiali di rettifica esauriti contenenti sostanze pericolose
03 01 04*	segatura, trucioli, residui di taglio, legno, pannelli di truciolare e piallacci contenenti sostanze pericolose
17 06 03*	altri materiali isolanti contenenti o costituiti da sostanze pericolose
19 12 06*	legno contenente sostanze pericolose
20 01 37*	legno, contenente sostanze pericolose

N.B. Le attività di miscelazione saranno effettuate nell'ambito dei quantitativi già autorizzati per i codici eer individuati e con le operazioni R12-D13 già autorizzate.

La tabella di Compatibilità delle Caratteristiche di Pericolo

La miscela conterrà tutte le caratteristiche di pericolo HP dei rifiuti che la compongono (es. rifiuti in ingresso con caratteristiche di pericolo HP5 HP6 miscelato con rifiuti in ingresso con caratteristiche di pericolo HP14 la miscela avrà caratteristiche di pericolo HP5 HP6 HP14 etc.).

Esempi di miscelazione

EER	Classe di pericolo in ingresso	EER prodotto dalla miscelazione	Classe di pericolo dopo la miscelazione
170603*	HP14	191211*	HP5 HP6 HP14
150202*	HP5 HP6		

Esempi di accorpamento (senza triturazione)

pericolosi:

EER	Classe di pericolo in ingresso	EER prodotto dall'accorpamento	Classe di pericolo dopo la miscelazione
160601*	HP8 HP14	160601*	HP5 HP6 HP8 HP14
160601*	HP5 HP6		

non pericolosi:

EER	Descrizione	EER prodotto dall'accorpamento	Descrizione
15 01 07	imballaggi in vetro	19 12 05	vetro
16 01 20	vetro		
17 02 02	vetro		
19 12 05	vetro		
20 01 02	vetro		

Non sarà possibile miscelare rifiuti con le seguenti classi di pericolo:

EER	Classe di pericolo		Classe di pericolo
EER*	HP9	con	HP1-HP2-HP3-HP4-HP5-HP6-HP7-HP8-HP9-HP10-HP11-HP12-HP13-HP14
EER*	HP2	con	HP3

Per tale attività di miscelazione ai sensi dell'art. 187 comma 2, saranno redatte apposite schede di miscelazione, tenute a disposizione degli Enti di controllo ed archiviate in apposito registro interno, secondo lo schema seguente:

REGISTRO DI MISCELAZIONE

N. prog.	Mov. Reg. Carico (*)	EER	Stato Fisico	Produttore	Data di arrivo	Peso carico	Reazioni/Note	Analisi	EER uscita	Peso scarico	Area stoccaggio	Mov. Reg. Scarico (**)

(*) dal numero di movimento del registro di carico è possibile risalire al formulario e agli altri dati previsti dalla norma
 (***) dal numero di movimento del Registro di Scarico è possibile risalire al formulario, al destinatario, alle operazioni di smaltimento/recupero alla scheda di miscelazione, alla data di uscita, all'eventuale analisi. La registrazione di scarico dovrà essere effettuata nel rispetto dei tempi previsti per la compilazione del registro di scarico

SCHEDE DI MISCELAZIONE

N. scheda	Mov. Reg. Carico (*)	Data di arrivo	Produttore	EER miscelati	HP	Peso carico	Analisi (**)	Reazioni/Note (***)	EER prodotto	Peso scarico	Mov. Reg. Scarico (****)

(*) dal numero di movimento del registro di carico è possibile risalire al formulario e agli altri dati previsti dalla norma
 (***) indicare se sono state effettuate analisi (Si/No)
 (***) indicare se sono state effettuate prove di miscelabilità e gli eventuali esiti.
 (****) dal numero di movimento del Registro di Scarico è possibile risalire al formulario, al destinatario, alle operazioni di smaltimento/recupero alla scheda di miscelazione, alla data di uscita, all'eventuale analisi. La registrazione di scarico dovrà essere effettuata nel rispetto dei tempi previsti per la compilazione del registro di scarico

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 8/2019.

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 8/2019:

Tabella 3- 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 4- 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 8/0219:

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 8/2019, 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

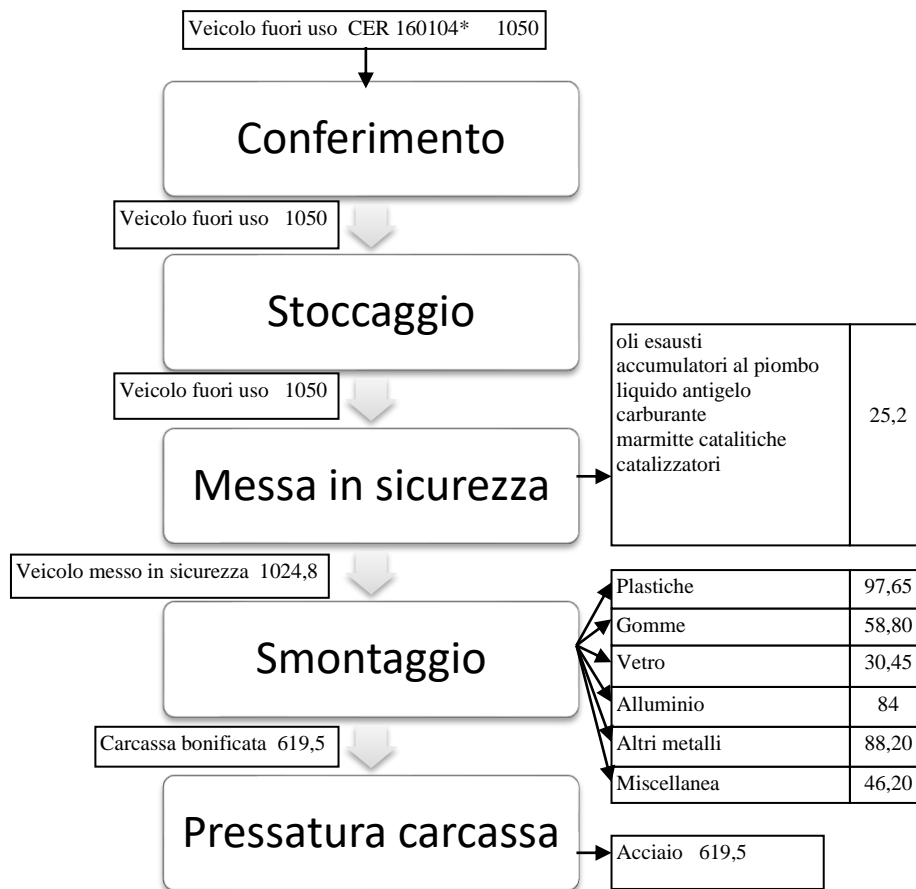
Dati quantitativi:*(dati forniti dall'azienda)**Veicoli in ingresso:*

Descrizione	t/a	Linea di trattamento	Codice CER
Veicoli fuori uso	134,45	Linea 4	160104*

Rifiuti prodotti:

Descrizione	t/a	Linea di produzione	Codice CER	Etichettatura	Caratteristiche di pericolo
altri oli per motori, ingranaggi e lubrificazione	0,372	Linea 4	130208*	Pericoloso	HP3B, HP4, HP5, HP6, HP7, HP8, HP10, HP11 HP14
altri carburanti (comprese le miscele)	0,06	Linea 4	130703*	Pericoloso	
pneumatici fuori uso	0,9	Linea 4	160103	Non pericoloso	-
veicoli fuori uso, non contenenti liquidi né altre componenti pericolose	14,55	Linea 4	160106	Non pericoloso	-
filtri dell'olio	0,032	Linea 4	160107*	Pericoloso	HP4-HP7-HP14
pastiglie per freni, diverse da quelle di cui alla voce 16 01 11	0,036	Linea 4	160112	Non pericoloso	-
liquidi per freni	0,011	Linea 4	160113*	Pericoloso	HP6
liquidi antigelo contenenti sostanze pericolose	0,09	Linea 4	160114*	Pericoloso	HP7
metalli ferrosi	11,264	Linea 4	160117	Non pericoloso	-
metalli non ferrosi	0,7	Linea 4	160118	Non pericoloso	-
plastica	0,502	Linea 4	160119	Non pericoloso	-
vetro	0,48	Linea 4	160120	Non pericoloso	-
componenti non specificati altrimenti	76,785	Linea 4	160122	Non pericoloso	-
batterie al piombo	2,18	Linea 4	160601*	Pericoloso	HP5-HP6-HP8-HP10-HP14

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



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

5. Attività accessorie

E' autorizzata la possibilità di effettuare delle attività di saldatura, svolte in maniera occasionale, solo a tale scopo e non parte del ciclo produttivo della ditta, durante eventuali operazioni di manutenzione interna.

Tale operazione rientra tra le attività in deroga di cui alla p.II, lett. hh) dell'Allegato IV alla parte quinta D.Lgs 152/2006 e s.m.i., di cui all'art. 272 comma 2:

In riferimento all'allegato 30 di cui al Decreto Dirigenziale n. 370 del 18/03/2014, l'attività è individuata alle lettere A.1.1. – A.2.1.1.1 – A.2.1.1.2.3 e A.2.5.3 .

L'abbattimento delle emissioni provenienti dalla saldatura sarà effettuato mediante dispositivo mobile dedicato, di cui si allega scheda tecnica, costituito da un abbattitore a secco a mezzo filtrante, nel rispetto di quanto indicato alla lettera F2 dell'allegato 30 al D.D. 370/2014, in conformità alla DGR 4102 e 243/2015.

Descrizione sistema di abbattimento

Mod. Eliminafumo di fumo mod. Airlux 3000

potenza: 1,4 hp

portata: 163 m³/h

volume filtrante: 5,3 m³

efficienza di separazione: 99,7%

Valori Limite:

Fase lavorativa	Riferimento	Inquinante	Valore limite (mg/Nm ³)
A.1.1 Preparazione superfici metalliche	par. 5 p. II all. I p. V D.L.vo 152/06	Polveri totali	50
	par.2 p.II all.I p.V D.L.vo 152/06	Silice libera	5

	classe III	cristallina - SiO ₂	
A.2 Saldatura e taglio termico:	par. 5 p. II all. I p. V D.L.vo 152/06	Polveri totali	50
➤ A.2.1.1.1	par. 2 p. II all. I p. V D.L.vo 152/06 classe II	Ni	1
➤ A.2.1.1.2.3	par. 2 p.II all.I p.V D.L.vo 152/06 classe III	Mn	5
➤ A.2.5.3	par.2 p.II all.I p.V D.L.vo 152/06 classe III	Cr	5

Quadro riepilogativo:

Sigla	Provenienza	Sistema abbattimento	Sigla sistema abbattimento	Portata [Nm ³ /h]	Tipologia inquinanti	Limiti (mg/Nm ³)
P2	Preparazione Saldatura e taglio termico	Abbattitore mobile dedicato a secco a mezzo filtrante	957A	163	Polveri totali	50
					Silice libera cristallina - SiO ₂	5
					Ni	1
					Mn	5
					Cr	5

B.3 QUADRO AMBIENTALE

B.3.1 Emissioni in atmosfera e sistemi di contenimento

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
- emissioni scarsamente rilevanti da attività di saldatura

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
- Saldatura e taglio termico

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
Saldatura e taglio termico	Convogliata	Polveri totali Silice libera cristallina come SiO ₂ Ni-Mn-Cr	Abbattitore a secco a mezzo filtrante

B.3.2 Emissioni idriche e sistemi di contenimento

L'azienda effettua il convogliamento e trattamento delle acque provenienti dal complesso, pertanto scarica in 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	0,79	236

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

Oggetto: stato di applicazione delle BAT Conclusioni di cui alla Decisione di Esecuzione (UE) 2018/1147 della Commissione del 10 agosto 2018.

Il sottoscritto Esposito Ciro, nato a Napoli il 20/02/1974, in qualità di legale rappresentante della società **Dolerfer S.r.l.** con sede legale in Frattaminore (NA) alla Via Kennedy n. 22 ed impianto in sito in Sant'Arpino (CE), Via A. Volta n. 63, rappresenta quanto segue:

CONCLUSIONI GENERALI SULLE BAT

n.	BAT	Stato di applicazione	Note
	1.1. Prestazione ambientale complessiva		
1 ³	Per migliorare la prestazione ambientale complessiva, la BAT consiste nell'istituire e applicare un sistema di gestione ambientale avente tutte le caratteristiche seguenti: I. impegno da parte della direzione, compresi i dirigenti di alto grado; II. definizione, a opera della direzione, di una politica ambientale che preveda il miglioramento continuo della prestazione ambientale dell'installazione; III. pianificazione e adozione delle procedure, degli obiettivi e dei traguardi necessari, congiuntamente alla pianificazione finanziaria e agli investimenti; IV. attuazione delle procedure, prestando particolare attenzione ai seguenti aspetti: a) struttura e responsabilità, b) assunzione, formazione, sensibilizzazione e competenza, c) comunicazione, d) coinvolgimento del personale, e) documentazione, f) controllo efficace dei processi, g) programmi di manutenzione, h) preparazione e risposta alle emergenze, i) rispetto della legislazione ambientale, V. controllo delle prestazioni e adozione di misure correttive, in particolare rispetto a: a) monitoraggio e misurazione (cfr. anche la relazione di riferimento del JRC sul monitoraggio delle emissioni in atmosfera e nell'acqua da installazioni IED — <i>Reference Report on Monitoring of emissions to air and water from IED installations</i> , ROM), b) azione correttiva e preventiva, c) tenuta di registri, d) verifica indipendente (ove praticabile) interna o esterna, al fine di determinare se il sistema di gestione ambientale sia conforme a quanto previsto e se sia stato attuato e aggiornato correttamente; VI. riesame del sistema di gestione ambientale da parte dell'alta direzione al fine di accertarsi che continui ad essere idoneo, adeguato ed efficace; VII. attenzione allo sviluppo di tecnologie più pulite; VIII. attenzione agli impatti ambientali dovuti a un eventuale	Applicata	

³ Applicabilità

L'ambito di applicazione (ad esempio il livello di dettaglio) e la natura del sistema di gestione ambientale (ad esempio standardizzato o non standardizzato) dipendono in genere dalla natura, dalle dimensioni e dalla complessità dell'installazione, così come dall'insieme dei suoi possibili effetti sull'ambiente (che dipendono anche dal tipo e dalla quantità di rifiuti trattati).

	smantellamento dell'impianto in fase di progettazione di un nuovo impianto, e durante l'intero ciclo di vita;		
	IX. svolgimento di analisi comparative settoriali su base regolare;		ove disponibili dati di settore
	X. gestione dei flussi di rifiuti (cfr. BAT 2);		Nel rispetto dei parametri oggetto di monitoraggio indicati dall'AIA
	XI. inventario dei flussi delle acque reflue e degli scarichi gassosi (cfr. BAT 3);		
	XII. piano di gestione dei residui (cfr. descrizione alla sezione 6.5);		
	XIII. piano di gestione in caso di incidente (cfr. descrizione alla sezione 6.5);		
	XIV. piano di gestione degli odori (cfr. BAT 12);		Non applicabile in relazione alle tipologie di rifiuti gestite
	XV. piano di gestione del rumore e delle vibrazioni (cfr. BAT 17).		Nel rispetto dei parametri oggetto di monitoraggio indicati dall'AIA
2	BAT 2. Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva dell'impianto, la BAT consiste nell'utilizzare tutte le tecniche indicate di seguito.		
	a) Predisporre e attuare procedure di preaccettazione e caratterizzazione dei rifiuti	Applicata	Queste procedure mirano a garantire l'idoneità tecnica (e giuridica) delle operazioni di trattamento di un determinato rifiuto prima del suo arrivo all'impianto. Comprendono procedure per la raccolta di informazioni sui rifiuti in ingresso, tra cui il campionamento e la caratterizzazione se necessari per ottenere una conoscenza sufficiente della loro composizione. Le procedure di preaccettazione dei rifiuti sono basate sul rischio tenendo conto, ad esempio, delle loro caratteristiche di pericolosità, dei rischi posti dai rifiuti in termini di sicurezza dei processi, sicurezza sul lavoro e impatto sull'ambiente, nonché delle informazioni fornite dal o dai precedenti detentori dei rifiuti.
	b) Predisporre e attuare procedure di accettazione dei rifiuti	Applicata	Le procedure di accettazione sono intese a confermare le caratteristiche dei rifiuti, quali individuate nella fase di preaccettazione. Queste procedure definiscono gli elementi da verificare all'arrivo dei rifiuti all'impianto, nonché i criteri per l'accettazione o il rigetto. Possono includere il campionamento, l'ispezione e l'analisi dei rifiuti. Le procedure di accettazione sono basate sul rischio tenendo conto, ad esempio, delle loro caratteristiche di pericolosità, dei rischi posti dai rifiuti in termini di sicurezza dei processi, sicurezza sul lavoro e impatto sull'ambiente, nonché delle informazioni fornite dal o dai precedenti detentori dei rifiuti.
	c) Predisporre e attuare un sistema di tracciabilità e un inventario dei rifiuti	Applicata SOFTWARE DI GESTIONE DEI RIFIUTI REGISTRO DI CARICO/SCARICO DEI RIFIUTI MODULISTICA INTERNA DI GESTIONE RIFIUTI	Il sistema di tracciabilità e l'inventario dei rifiuti consentono di individuare l'ubicazione e la quantità dei rifiuti nell'impianto. Contengono tutte le informazioni acquisite nel corso delle procedure di preaccettazione (ad esempio data di arrivo presso l'impianto e numero di riferimento unico del rifiuto, informazioni sul o sui precedenti detentori, risultati delle analisi di preaccettazione e accettazione, percorso di trattamento previsto, natura e quantità dei rifiuti presenti nel sito, compresi tutti i pericoli identificati), accettazione, deposito, trattamento e/o trasferimento fuori del sito. Il sistema di tracciabilità dei rifiuti si basa sul rischio tenendo conto, ad esempio, delle loro caratteristiche di pericolosità, dei rischi posti dai rifiuti in termini di

			sicurezza dei processi, sicurezza sul lavoro e impatto sull'ambiente, nonché delle informazioni fornite dal o dai precedenti detentori dei rifiuti.
	d) Istituire e attuare un sistema di gestione della qualità del prodotto in uscita	Applicata Reg. UE 333/2011	Questa tecnica prevede la messa a punto e l'attuazione di un sistema di gestione della qualità del prodotto in uscita, in modo da assicurare che ciò che risulta dal trattamento dei rifiuti sia in linea con le aspettative, utilizzando ad esempio norme EN già esistenti. Il sistema di gestione consente anche di monitorare e ottimizzare l'esecuzione del trattamento dei rifiuti e a tal fine può comprendere un'analisi del flusso dei materiali per i componenti ritenuti rilevanti, lungo tutta la sequenza del trattamento. L'analisi del flusso dei materiali si basa sul rischio tenendo conto, ad esempio, delle caratteristiche di pericolosità dei rifiuti, dei rischi da essi posti in termini di sicurezza dei processi, sicurezza sul lavoro e impatto sull'ambiente, nonché delle informazioni fornite dal o dai precedenti detentori dei rifiuti.
	e) Garantire la segregazione dei rifiuti	Applicata	I rifiuti sono tenuti separati a seconda delle loro proprietà, al fine di consentire un deposito e un trattamento più agevoli e sicuri sotto il profilo ambientale. La segregazione dei rifiuti si basa sulla loro separazione fisica e su procedure che permettono di individuare dove e quando sono depositati.
	f) Garantire la compatibilità dei rifiuti prima del dosaggio o della miscelatura	Applicata Allo stato applicata per gli oli esausti, sarà estesa anche ai rifiuti solidi.	La compatibilità è garantita da una serie di prove e misure di controllo al fine di rilevare eventuali reazioni chimiche indesiderate e/o potenzialmente pericolose tra rifiuti (es. polimerizzazione, evoluzione di gas, reazione esotermica, decomposizione, cristallizzazione, precipitazione) in caso di dosaggio, miscelatura o altre operazioni di trattamento. I test di compatibilità sono sul rischio tenendo conto, ad esempio, delle caratteristiche di pericolosità dei rifiuti, dei rischi da essi posti in termini di sicurezza dei processi, sicurezza sul lavoro e impatto sull'ambiente, nonché delle informazioni fornite dal o dai precedenti detentori dei rifiuti.
	g) Cernita dei rifiuti solidi in ingresso	Applicata	La cernita dei rifiuti solidi in ingresso(1) mira a impedire il confluire di materiale indesiderato nel o nei successivi processi di trattamento dei rifiuti. Può comprendere: — separazione manuale mediante esame visivo; — separazione dei metalli ferrosi, dei metalli non ferrosi o di tutti i metalli; — separazione ottica, ad esempio mediante spettroscopia nel vicino infrarosso o sistemi radiografici; — separazione per densità, ad esempio tramite classificazione aerulica, vasche di sedimentazione-flottazione, tavole vibranti; — separazione dimensionale tramite vagliatura/setacciatura.
3	Al fine di favorire la riduzione delle emissioni in acqua e in atmosfera, la BAT consiste nell'istituire e mantenere, nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1), un inventario dei flussi di acque reflue e degli scarichi gassosi che comprenda tutte le caratteristiche seguenti: i) informazioni circa le caratteristiche dei rifiuti da trattare e dei	Applicata parzialmente Allo stato presente un registro di	<i>Applicabilità</i> L'ambito (ad esempio il livello di dettaglio) e la natura dell'inventario dipendono in genere dalla natura, dalle dimensioni e dalla complessità dell'installazione, così come dall'insieme dei suoi possibili effetti sull'ambiente (che dipendono anche

	<p>processi di trattamento dei rifiuti, tra cui:</p> <p>a) flussogrammi semplificati dei processi, che indichino l'origine delle emissioni;</p> <p>b) descrizioni delle tecniche integrate nei processi e del trattamento delle acque reflue/degli scarichi gassosi alla fonte, con indicazione delle loro prestazioni;</p> <p>ii) informazioni sulle caratteristiche dei flussi delle acque reflue, tra cui:</p> <p>a) valori medi e variabilità della portata, del pH, della temperatura e della conducibilità;</p> <p>b) valori medi di concentrazione e di carico delle sostanze pertinenti (ad esempio COD/TOC, composti azotati, fosforo, metalli, sostanze prioritarie/microinquinanti) e loro variabilità;</p> <p>c) dati sulla bioeliminabilità [ad esempio BOD, rapporto BOD/COD, test Zahn-Wellens, potenziale di inibizione biologica (ad esempio inibizione dei fanghi attivi)] (cfr. BAT 52);</p> <p>iii) informazioni sulle caratteristiche dei flussi degli scarichi gassosi, tra cui:</p> <p>a) valori medi e variabilità della portata e della temperatura;</p> <p>b) valori medi di concentrazione e di carico delle sostanze pertinenti (ad esempio composti organici, POP quali i PCB) e loro variabilità;</p> <p>c) infiammabilità, limiti di esplosività inferiori e superiori, reattività;</p> <p>d) presenza di altre sostanze che possono incidere sul sistema di trattamento degli scarichi gassosi o sulla sicurezza dell'impianto (es. ossigeno, azoto, vapore acqueo, polveri).</p>	<p>monitoraggio in base al PMC dell'AIA in essere; le informazioni saranno integrate con quanto previsto dalla BAT presente.</p>	<p>dal tipo e dalla quantità di rifiuti trattati).</p>
4	<p>Al fine di ridurre il rischio ambientale associato al deposito dei rifiuti, la BAT consiste nell'utilizzare tutte le tecniche indicate di seguito.</p>	<p>Applicata</p>	
	<p>a) Ubicazione ottimale del deposito</p> <p>Le tecniche comprendono:</p> <ul style="list-style-type: none"> – ubicazione del deposito il più lontano possibile, per quanto tecnicamente ed economicamente fattibile, da recettori sensibili, corsi d'acqua ecc., – ubicazione del deposito in grado di eliminare o ridurre al minimo la movimentazione non necessaria dei rifiuti all'interno dell'impianto (onde evitare, ad esempio, che un rifiuto sia movimentato due o più volte o che venga trasportato su tratte inutilmente lunghe all'interno del sito). 		<p><i>Generalmente applicabile ai nuovi impianti.</i></p>
	<p>b) Adeguatezza della capacità del deposito</p> <p>Sono adottate misure per evitare l'accumulo di rifiuti, ad esempio:</p> <ul style="list-style-type: none"> – la capacità massima del deposito di rifiuti viene chiaramente stabilita e non viene superata, tenendo in considerazione le caratteristiche dei rifiuti (ad esempio per quanto riguarda il rischio di incendio) e la capacità di trattamento, – il quantitativo di rifiuti depositati viene regolarmente monitorato in relazione al limite massimo consentito per la capacità del deposito, – il tempo massimo di permanenza dei rifiuti viene chiaramente definito. 		<p><i>Generalmente applicabile</i></p>
	<p>c) Funzionamento sicuro del deposito</p> <p>Le misure comprendono:</p> <ul style="list-style-type: none"> – chiara documentazione ed etichettatura delle apparecchiature utilizzate per le operazioni di carico, scarico e deposito dei rifiuti, – i rifiuti notoriamente sensibili a calore, luce, aria, acqua ecc. sono protetti da tali condizioni ambientali, – contenitori e fusti e sono idonei allo scopo e conservati in modo sicuro. 		<p><i>Generalmente applicabile</i></p>

	d) Spazio separato per il deposito e la movimentazione di rifiuti pericolosi imballati Se del caso, è utilizzato un apposito spazio per il deposito e la movimentazione di rifiuti pericolosi imballati.		<i>Generalmente applicabile</i>
5	Al fine di ridurre il rischio ambientale associato alla movimentazione e al trasferimento dei rifiuti, la BAT consiste nell'elaborare e attuare procedure per la movimentazione e il trasferimento. <i>Descrizione</i> Le procedure inerenti alle operazioni di movimentazione e trasferimento mirano a garantire che i rifiuti siano movimentati e trasferiti in sicurezza ai rispettivi siti di deposito o trattamento. Esse comprendono i seguenti elementi: <ul style="list-style-type: none"> – operazioni di movimentazione e trasferimento dei rifiuti ad opera di personale competente, – operazioni di movimentazione e trasferimento dei rifiuti debitamente documentate, convalidate prima dell'esecuzione e verificate dopo l'esecuzione, – adozione di misure per prevenire, rilevare, e limitare le fuoriuscite, – in caso di dosaggio o miscelatura dei rifiuti, vengono prese precauzioni a livello di operatività e progettazione (ad esempio aspirazione dei rifiuti di consistenza polverosa o farinosa). Le procedure per movimentazione e trasferimento sono basate sul rischio tenendo conto della probabilità di inconvenienti e incidenti e del loro impatto ambientale.	Applicata Gli operatori sono formati in relazione alle operazioni da effettuare Trasferimenti rifiuti presso siti terzi documentati secondo normativa vigente (fir, registro c/s, trasmissione IV copia fir)	
	1.2. Monitoraggio		
6	Per quanto riguarda le emissioni nell'acqua identificate come rilevanti nell'inventario dei flussi di acque reflue (cfr. BAT 3), la BAT consiste nel monitorare i principali parametri di processo (ad esempio flusso, pH, temperatura, conduttività, BOD delle acque reflue) nei punti fondamentali (ad esempio all'ingresso e/o all'uscita del pretrattamento, all'ingresso del trattamento finale, nel punto in cui le emissioni fuoriescono dall'installazione).	Applicata	Nel rispetto dei parametri previsti dall'AIA
7	La BAT consiste nel monitorare le emissioni nell'acqua almeno alla frequenza indicata di seguito e in conformità con le norme EN. Se non sono disponibili norme EN, la BAT consiste nell'applicare le norme ISO, le norme nazionali o altre norme internazionali che assicurino di ottenere dati di qualità scientifica equivalente.	Applicata parzialmente	Applicata allo stato nel rispetto dei parametri e delle frequenze previste dall'AIA in essere. Si ritiene di mantenere la frequenza semestrale prevista dal PMC dell'AIA in essere in virtù delle pregresse analisi di controllo (trasmesse nei report annuali) che mostrano un livello di emissione sufficientemente stabile (<i>rif. nota 1 della presente BAT</i>).

Sostanza/Parametro	Norma/e	Processo di trattamento dei rifiuti	Frequenza minima di monitoraggio ⁽¹⁾ ⁽²⁾	Monitoraggio associato a
Composti organici alogenati adsorbibili (AOX) ⁽¹⁾ ⁽⁴⁾	EN ISO 9562	Trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa	Una volta al giorno	BAT 20
Benzene, toluene, etilbenzene, xilene (BTEX) ⁽¹⁾ ⁽⁴⁾	EN ISO 15680	Trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa	Una volta al mese	
Domanda chimica di ossigeno (COD) ⁽¹⁾ ⁽⁴⁾	Nessuna norma EN disponibile	Tutti i trattamenti dei rifiuti eccetto i trattamenti dei rifiuti liquidi a base acquosa	Una volta al mese	
		Trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa	Una volta al giorno	
Cianuro libero (CN) ⁽¹⁾ ⁽⁴⁾	Diverse norme EN disponibili (ossia EN ISO 14403-1 e -2)	Trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa	Una volta al giorno	
Indice degli idrocarburi (HOI) ⁽⁴⁾	EN ISO 9377-2	Trattamento meccanico in frantumatori di rifiuti metallici	Una volta al mese	
		Trattamento dei RAEE contenenti VFC e/o VHC		
		Rigenerazione degli oli usati		
		Trattamento fisico-chimico dei rifiuti con potere calorifico		
		Lavaggio con acqua del terreno escavato contaminato	Una volta al giorno	
Trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa				

Sostanza/Parametro	Norma/e	Processo di trattamento dei rifiuti	Frequenza minima di monitoraggio (?) (?)	Monitoraggio associato a
Arsenico (As), cadmio (Cd), cromo (Cr), rame (Cu), nickel (Ni), piombo (Pb) e zinco (Zn) (?) (?)	Diverse norme EN disponibili (ad esempio EN ISO 11885, EN ISO 17294-2, EN ISO 15586)	Trattamento meccanico in frantumatori di rifiuti metallici	Una volta al mese	
		Trattamento dei RAEE contenenti VFC e/o VHC		
		Trattamento meccanico biologico dei rifiuti		
		Rigenerazione degli oli usati		
		Trattamento fisico-chimico dei rifiuti con potere calorifico		
		Trattamento fisico-chimico dei rifiuti solidi e/o pastosi		
		Rigenerazione dei solventi esausti		
		Lavaggio con acqua del terreno escavato contaminato		
		Trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa	Una volta al giorno	
Manganese (Mn) (?) (?)		Trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa	Una volta al giorno	
Cromo esavalente (Cr(VI)) (?) (?)	Diverse norme EN disponibili (ossia EN ISO 10304-3, EN ISO 23913)	Trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa	Una volta al giorno	
Mercurio (Hg) (?) (?)	Diverse norme EN disponibili (ossia EN ISO 17852, EN ISO 12846)	Trattamento meccanico in frantumatori di rifiuti metallici	Una volta al mese	
		Trattamento dei RAEE contenenti VFC e/o VHC		
		Trattamento meccanico biologico dei rifiuti		
		Rigenerazione degli oli usati		
		Trattamento fisico-chimico dei rifiuti con potere calorifico		
		Trattamento fisico-chimico dei rifiuti solidi e/o pastosi		
		Rigenerazione dei solventi esausti		
		Lavaggio con acqua del terreno escavato contaminato		
		Trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa	Una volta al giorno	

Sostanza/Parametro	Norma/e	Processo di trattamento dei rifiuti	Frequenza minima di monitoraggio (*) (†)	Monitoraggio associato a
PFOA (*)	Nessuna norma EN disponibile	Tutti i trattamenti dei rifiuti	Una volta ogni sei mesi	
PFOS (*)				
Indice fenoli (*)	EN ISO 14402	Rigenerazione degli oli usati	Una volta al mese	
		Trattamento fisico-chimico dei rifiuti con potere calorifico		
		Trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa	Una volta al giorno	
Azoto totale (N totale) (*)	EN 12260, EN ISO 11905-1	Trattamento biologico dei rifiuti	Una volta al mese	
		Rigenerazione degli oli usati		
		Trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa	Una volta al giorno	
Carbonio organico totale (TOC) (*) (†)	EN 1484	Tutti i trattamenti dei rifiuti eccetto il trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa	Una volta al mese	
		Trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa	Una volta al giorno	
Fosforo totale (P totale) (*)	Diverse norme EN disponibili (ossia EN ISO 15681-1 e -2, EN ISO 6878, EN ISO 11885)	Trattamento biologico dei rifiuti	Una volta al mese	
		Trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa	Una volta al giorno	
Solidi sospesi totali (TSS) (*)	EN 872	Tutti i trattamenti dei rifiuti eccetto il trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa	Una volta al mese	
		Trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa	Una volta al giorno	

(*) La frequenza del monitoraggio può essere ridotta se si dimostra che i livelli di emissione sono sufficientemente stabili.

(†) Se lo scarico discontinuo è meno frequente rispetto alla frequenza minima di monitoraggio, il monitoraggio è effettuato una volta per ogni scarico.

(‡) Il monitoraggio si applica solo quando la sostanza in esame è identificata come rilevante nell'inventario delle acque reflue citato nella BAT 3.

(§) Nel caso di scarico indiretto in un corpo idrico ricevente, la frequenza del monitoraggio può essere ridotta se l'impianto di trattamento delle acque reflue a valle elimina l'inquinante.

(¶) Vengono monitorati il TOC o la COD. È da preferirsi il primo, perché il suo monitoraggio non comporta l'uso di composti molto tossici.

(*) Il monitoraggio si applica solo in caso di scarichi diretti in un corpo idrico ricevente.

Ai fini di un approfondimento della nota alla BAT 7, in relazione alla richiesta dell'azienda di mantenere la frequenza di monitoraggio semestrale per tutti i parametri, si riporta quanto di seguito:

in relazione al tipo di processo svolto, la BAT 7 riguarda il monitoraggio dei seguenti parametri, per i quali si riportano i valori riscontrati da quando è in essere il provvedimento AIA (esiti autocontrollo a partire da dic. 2018):

	dic. 2018	giu. 2019	dic. 2019	giu. 2020	dic. 2020	giu. 2021	dic. 2021	giu. 2022	Limiti attuali (mg/l)	Limiti BAT AEL (mg/l)
6 Solidi sospesi totali	10	7	10	7	5	11	14	20	200	
8 COD (come O2)	55	52	7	12	16	19	40	73	500	
10 Arsenico	0,028	0,021	0,011	0,017	<0,01	0,01	<0,01	<0,01	0,5	0,05
13 Cadmio	< 0,01	<0,01	<0,01	<0,01	<0,01	<0,01	<0,01	<0,01	0,02	0,02

14 Cromo totale	< 0,01	<0,01	<0,01	<0,01	<0,01	<0,01	<0,01	<0,01	<0,01	4	0,15
15 Cromo VI	< 0,1	<0,1	<0,1	<0,1	<0,1	<0,1	<0,1	<0,1	<0,1	0,20	
18 Mercurio	< 0,001	<0,001	<0,001	<0,001	<0,001	<0,001	<0,001	<0,001	<0,001	0,005	0,005
19 Nichel	< 0,1	<0,1	<0,1	<0,1	<0,1	<0,1	<0,1	<0,1	<0,1	4	0,5
20 Piombo	< 0,01	<0,01	<0,01	<0,01	<0,01	<0,01	<0,01	<0,01	<0,01	0,3	0,1
21 Rame	0,019	0,01	0,01	<0,01	<0,01	<0,01	<0,01	<0,01	<0,01	0,4	0,4
24 Zinco	0,073	0,064	0,05	0,059	0,021	0,03	0,02	0,03	0,03	1	1

PFOA	da integrare	Con freq. semestrale (come previsto dalla BAT)
PFOS	da integrare	Con freq. semestrale (come previsto dalla BAT)

TOC ⁽⁵⁾	
--------------------	--

⁽⁵⁾ La nota 5 alla BAT riporta che va monitorato il TOC o la COD, prediligendo il primo; tuttavia si ritiene di mantenere il monitoraggio della COD, così come da PMC in essere, salvo diversa indicazione dell'A.C.

Viene pertanto richiesto di mantenere la frequenza semestrale attuale per l'autocontrollo, salvo diversa indicazione dell'A.C., onde evitare un aggravio eccessivo dei costi legati al PMC, atteso che non vi sono variabilità dei valori riscontrati tali da richiedere un incremento della periodicità di controllo, sia in riferimento agli attuali valori limite che all'adozione dei BAT AEL.

8	La BAT consiste nel monitorare le emissioni convogliate in atmosfera almeno alla frequenza indicata di seguito e in conformità con le norme EN. Se non sono disponibili norme EN, la BAT consiste nell'applicare le norme ISO, le norme nazionali o altre norme internazionali che assicurino di ottenere dati di qualità scientifica equivalente.	Applicata parzialmente	Applicata allo stato nel rispetto dei parametri e delle frequenze previste dall'AIA in essere. Si ritiene di mantenere la frequenza annuale prevista dal PMC dell'AIA in essere in virtù delle pregresse analisi di controllo (trasmesse nei report annuali) che mostrano un livello di emissione sufficientemente stabile (rif. nota 1 della presente BAT).
---	----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	------------------------	--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

Sostanza/Parametro	Norma/e	Processo per il trattamento dei rifiuti	Frequenza minima di monitoraggio ⁽¹⁾	Monitoraggio associato a
Ritardanti di fiamma bromurati ⁽²⁾	Nessuna norma EN disponibile	Trattamento meccanico in frantumatori di rifiuti metallici	Una volta all'anno	BAT 25

Sostanza/Parametro	Norma/e	Processo per il trattamento dei rifiuti	Frequenza minima di monitoraggio (*)	Monitoraggio associato a
CFC	Nessuna norma EN disponibile	Trattamento dei RAEE contenenti VFC e/o VHC	Una volta ogni sei mesi	BAT 29
PCB diossina-simili	EN 1948-1, -2, e -4 (*)	Trattamento meccanico in frantumatori di rifiuti metallici (*)	Una volta all'anno	BAT 25
		Decontaminazione delle apparecchiature contenenti PCB	Una volta ogni tre mesi	BAT 51
Polveri	EN 13284-1	Trattamento meccanico dei rifiuti	Una volta ogni sei mesi	BAT 25
		Trattamento meccanico biologico dei rifiuti		BAT 34
		Trattamento fisico-chimico dei rifiuti solidi e/o pastosi		BAT 41
		Trattamento termico di carbone attivo esaurito, rifiuti di catalizzatori e terreno escavato contaminato		BAT 49
		Lavaggio con acqua del terreno escavato contaminato		BAT 50
HCl	EN 1911	Trattamento termico di carbone attivo esaurito, rifiuti di catalizzatori e terreno escavato contaminato (*)	Una volta ogni sei mesi	BAT 49
		Trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa (*)		BAT 53
HF	Nessuna norma EN disponibile	Trattamento termico di carbone attivo esaurito, rifiuti di catalizzatori e terreno escavato contaminato (*)	Una volta ogni sei mesi	BAT 49
Hg	EN 13211	Trattamento dei RAEE contenenti mercurio	Una volta ogni tre mesi	BAT 32
H ₂ S	Nessuna norma EN disponibile	Trattamento biologico dei rifiuti (*)	Una volta ogni sei mesi	BAT 34
Metalli e metalloidi tranne mercurio (es. As, Cd, Co, Cr, Cu, Mn, Ni, Pb, Sb, Se, Tl, V) (*)	EN 14385	Trattamento meccanico in frantumatori di rifiuti metallici	Una volta all'anno	BAT 25
NH ₃	Nessuna norma EN disponibile	Trattamento biologico dei rifiuti (*)	Una volta ogni sei mesi	BAT 34
		Trattamento fisico-chimico dei rifiuti solidi e/o pastosi (*)	Una volta ogni sei mesi	BAT 41
		Trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa (*)		BAT 53

Sostanza/Parametro	Norma/e	Processo per il trattamento dei rifiuti	Frequenza minima di monitoraggio ⁽¹⁾	Monitoraggio associato a
Concentrazione degli odori	EN 13725	Trattamento biologico dei rifiuti ⁽²⁾	Una volta ogni sei mesi	BAT 34
PCDD/F ⁽³⁾	EN 1948-1, -2 e -3 ⁽⁴⁾	Trattamento meccanico in frantumatori di rifiuti metallici	Una volta all'anno	BAT 25
TVOC	EN 12619	Trattamento meccanico in frantumatori di rifiuti metallici	Una volta ogni sei mesi	BAT 25
		Trattamento dei RAEE contenenti VFC e/o VHC	Una volta ogni sei mesi	BAT 29
		Trattamento meccanico dei rifiuti con potere calorifico ⁽⁵⁾	Una volta ogni sei mesi	BAT 31
		Trattamento meccanico biologico dei rifiuti	Una volta ogni sei mesi	BAT 34
		Trattamento fisico-chimico dei rifiuti solidi e/o pastosi ⁽⁶⁾	Una volta ogni sei mesi	BAT 41
		Rigenerazione degli oli usati		BAT 44
		Trattamento fisico-chimico dei rifiuti con potere calorifico		BAT 45
		Rigenerazione dei solventi esausti		BAT 47
		Trattamento termico di carbone attivo esaurito, rifiuti di catalizzatori e terreno escavato contaminato		BAT 49
		Lavaggio con acqua del terreno escavato contaminato		BAT 50
		Trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa ⁽⁷⁾		BAT 53
Decontaminazione delle apparecchiature contenenti PCB ⁽⁸⁾	Una volta ogni tre mesi	BAT 51		

⁽¹⁾ La frequenza del monitoraggio può essere ridotta se si dimostra che i livelli di emissione sono sufficientemente stabili.

⁽²⁾ Il monitoraggio si applica solo se, sulla base dell'inventario citato nella BAT 3, la sostanza in esame nei flussi degli scarichi gassosi è considerata rilevante.

⁽³⁾ Anziché sulla base di EN 1948-1, il campionamento può essere svolto sulla base di CEN/TS 1948-5.

⁽⁴⁾ In alternativa è possibile monitorare la concentrazione degli odori.

⁽⁵⁾ Il monitoraggio di NH₃ e H₂S può essere utilizzato in alternativa al monitoraggio della concentrazione degli odori.

⁽⁶⁾ Il monitoraggio si applica solo quando per la pulizia delle apparecchiature contaminate viene utilizzato del solvente.

Il punto di emissione P10 è stato messo in esercizio a giugno 2020; si dispongono pertanto, allo stato, esclusivamente gli esiti di autocontrollo relativi all'anno 2020, 2021 e 2022; gli esiti mostrano tuttavia valori pressoché costanti e ben al di sotto del limite di norma (anche considerando l'abbassamento di quest'ultimo al valore di 5 mg/Nm³, previsto dal BAT AEL):

Punto di emissione	Parametri monitorati	Anno	Concentrazione (mg/Nm ³)	Concentrazione limite da normativa o autorizzata in AIA [mg/Nm ³]	Adeguamento BAT AEL [mg/Nm ³]
P10	Polveri totali	2020	0,34	10	5
		2021	0,69		
		2022	1,00		

Viene pertanto richiesto di mantenere la frequenza annuale attuale per l'autocontrollo, onde evitare un aggravio eccessivo dei costi legati al PMC, atteso che non vi sono variabilità dei valori riscontrati tali da richiedere un incremento della periodicità di controllo.

9	La BAT consiste nel monitorare le emissioni diffuse di composti organici nell'atmosfera derivanti dalla rigenerazione di solventi esausti, dalla decontaminazione tramite solventi di apparecchiature contenenti POP, e dal trattamento fisico-chimico di solventi per il recupero del loro potere calorifico, almeno una volta l'anno, utilizzando una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito.	Non applicabile	<i>Attività non effettuate</i>
---	----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	-----------------	--------------------------------

Tecnica		Descrizione
a	Misurazione	Metodi di «sniffing», rilevazione ottica dei gas (OGI), tecnica SOF (Solar Occultation Flux) o assorbimento differenziale. Cfr. descrizioni alla sezione 6.2
b	Fattori di emissione	Calcolo delle emissioni in base ai fattori di emissione, convalidati periodicamente (es. ogni due anni) attraverso misurazioni.
c	Bilancio di massa	Calcolo delle emissioni diffuse utilizzando un bilancio di massa che tiene conto del solvente in ingresso, delle emissioni convogliate nell'atmosfera, delle emissioni nell'acqua, del solvente presente nel prodotto in uscita del processo, e dei residui del processo (ad esempio della distillazione).

10	La BAT consiste nel monitorare periodicamente le emissioni di odori. <i>Descrizione</i> Le emissioni di odori possono essere monitorate utilizzando: – norme EN (ad esempio olfattometria dinamica secondo la norma EN 13725 per determinare la concentrazione delle emissioni odorigene o la norma EN 16841-1 o -2, al fine di determinare l'esposizione agli odori), – norme ISO, norme nazionali o altre norme internazionali che assicurino la disponibilità di dati di qualità scientifica equivalente, nel caso in cui si applichino metodi alternativi per i quali non sono disponibili norme EN (ad esempio per la stima dell'impatto dell'odore). La frequenza del monitoraggio è determinata nel piano di gestione degli odori (cfr. BAT 12).	Non applicabile	<i>Applicabilità</i> L'applicabilità è limitata ai casi in cui la presenza di molestie olfattive presso recettori sensibili sia probabile e/o comprovata. L'impianto non gestisce rifiuti associabili a tali problematiche
11	La BAT consiste nel monitorare, almeno una volta all'anno, il consumo annuo di acqua, energia e materie prime, nonché la produzione annua di residui e di acque reflue. <i>Descrizione</i> Il monitoraggio comprende misurazioni dirette, calcolo o registrazione utilizzando, ad esempio, fatture o contatori idonei. Il monitoraggio è condotto al livello più appropriato (ad esempio a livello di processo o di impianto/installazione) e tiene conto di eventuali modifiche significative apportate all'impianto/installazione.	Applicata	Dati già monitorati nel PMC di cui all'AIA in essere
1.3. Emissioni nell'atmosfera			
12	Per prevenire le emissioni di odori, o se ciò non è possibile per	Non applicabile	<i>Applicabilità</i>

	<p>ridurle, la BAT consiste nel predisporre, attuare e riesaminare regolarmente, nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1), un piano di gestione degli odori che includa tutti gli elementi riportati di seguito:</p> <ul style="list-style-type: none"> – un protocollo contenente azioni e scadenze, – un protocollo per il monitoraggio degli odori come stabilito nella BAT 10, – un protocollo di risposta in caso di eventi odorigeni identificati, ad esempio in presenza di rimostranze, – un programma di prevenzione e riduzione degli odori inteso a: identificarne la o le fonti; caratterizzare i contributi delle fonti; attuare misure di prevenzione e/o riduzione. 		<p>L'applicabilità è limitata ai casi in cui la presenza di molestie olfattive presso recettori sensibili sia probabile e/o comprovata.</p> <p>L'impianto non gestisce rifiuti associabili a tali problematiche</p>
13	Per prevenire le emissioni di odori, o se ciò non è possibile per ridurle, la BAT consiste nell'applicare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito.	Non applicabile	L'impianto non gestisce rifiuti associabili a tali problematiche

	Tecnica	Descrizione	Applicabilità
a.	Ridurre al minimo i tempi di permanenza	Ridurre al minimo il tempo di permanenza in deposito o nei sistemi di movimentazione dei rifiuti (potenzialmente) odorigeni (ad esempio nelle tubazioni, nei serbatoi, nei contenitori), in particolare in condizioni anaerobiche. Se del caso, si prendono provvedimenti adeguati per l'accettazione dei volumi di picco stagionali di rifiuti.	Applicabile solo ai sistemi aperti.
b.	Uso di trattamento chimico	Uso di sostanze chimiche per distruggere o ridurre la formazione di composti odorigeni (ad esempio per l'ossidazione o la precipitazione del solfuro di idrogeno).	Non applicabile se può ostacolare la qualità desiderata del prodotto in uscita.
c.	Ottimizzare il trattamento aerobico	<p>In caso di trattamento aerobico di rifiuti liquidi a base acquosa, può comprendere:</p> <ul style="list-style-type: none"> – uso di ossigeno puro, – rimozione delle schiume nelle vasche, – manutenzione frequente del sistema di aerazione. <p>In caso di trattamento aerobico di rifiuti che non siano rifiuti liquidi a base acquosa, cfr. BAT 36.</p>	Generalmente applicabile

14	<p>Al fine di prevenire le emissioni diffuse in atmosfera - in particolare di polveri, composti organici e odori - o se ciò non è possibile per ridurle, la BAT consiste nell'utilizzare una combinazione adeguata delle tecniche indicate di seguito.</p> <p>Quanto più è alto il rischio posto dai rifiuti in termini di emissioni diffuse nell'aria, tanto più è rilevante la BAT 14d.</p>	<p>Applicata parzialmente in relazione alle lettere a, c, d, e, f, g</p>	<p><i>La BAT è applicata in relazione alle peculiarità dell'impianto; in particolare:</i></p> <p><i>Per la limitazione delle emissioni diffuse fuggitive dai serbatoi di stoccaggio, questi sono presidiati da apposito filtro a carboni attivi; per la riduzione delle emissioni saltuarie dall'attività di saldatura, queste avverranno sotto presidio di apposito sistema di convogliamento ed abbattimento.</i></p> <p><i>In relazione alla lettera c), sono state adoperate opportune pavimentazioni e bacini in relazione alle specifiche sezioni di impianto (ad es. utilizzo vernici epossidiche in relazione alle specifiche tipologie da stoccare, additivi impermeabilizzanti e lamiera protettive e cemento anticido per la sezione batterie)</i></p> <p><i>Per la bagnatura delle aree di lavorazione dei metalli e la prevenzione della produzione di polveri diffuse (lettera e), è presente</i></p>
----	-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	--------------------------------------------------------------------------	---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

un cannone nebulizzatore.

	Tecnica	Descrizione	Applicabilità
a.	Ridurre al minimo il numero di potenziali fonti di emissioni diffuse	Le tecniche comprendono: <ul style="list-style-type: none">— progettare in modo idoneo la disposizione delle tubazioni (ad esempio riducendo al minimo la lunghezza dei tubi, diminuendo il numero di flange e valvole, utilizzando raccordi e tubi saldati),— ricorrere, di preferenza, al trasferimento per gravità invece che mediante pompe,— limitare l'altezza di caduta del materiale,— limitare la velocità della circolazione,— uso di barriere frangivento.	Generalmente applicabile

Tecnica		Descrizione	Applicabilità
b.	Selezione e impiego di apparecchiature ad alta integrità	<p>Le tecniche comprendono:</p> <ul style="list-style-type: none"> — valvole a doppia tenuta o apparecchiature altrettanto efficienti, — guarnizioni ad alta integrità (ad esempio guarnizioni spirometalliche, giunti ad anello) per le applicazioni critiche, — pompe/compressori/agitatori muniti di giunti di tenuta meccanici anziché di guarnizioni, — pompe/compressori/agitatori ad azionamento magnetico, — adeguate porte d'accesso ai manicotti di servizio, pinze perforanti, teste perforanti (ad esempio per degassare RAEE contenenti VFC e/o VHC). 	Nel caso di impianti esistenti, l'applicabilità è subordinata ai requisiti di funzionamento.
c.	Prevenzione della corrosione	<p>Le tecniche comprendono:</p> <ul style="list-style-type: none"> — selezione appropriata dei materiali da costruzione, — rivestimento interno o esterno delle apparecchiature e verniciatura dei tubi con inibitori della corrosione. 	Generalmente applicabile
d.	Contenimento, raccolta e trattamento delle emissioni diffuse	<p>Le tecniche comprendono:</p> <ul style="list-style-type: none"> — deposito, trattamento e movimentazione dei rifiuti e dei materiali che possono generare emissioni diffuse in edifici e/o apparecchiature al chiuso (ad esempio nastri trasportatori), — mantenimento a una pressione adeguata delle apparecchiature o degli edifici al chiuso, — raccolta e invio delle emissioni a un adeguato sistema di abbattimento (cfr. sezione 6.1) mediante un sistema di estrazione e/o aspirazione dell'aria in prossimità delle fonti di emissione. 	<p>L'uso di apparecchiature o di edifici al chiuso è subordinato a considerazioni di sicurezza, come il rischio di esplosione o di diminuzione del tenore di ossigeno.</p> <p>L'uso di apparecchiature o di edifici al chiuso può essere subordinato anche al volume di rifiuti.</p>
e.	Bagnatura	Bagnare, con acqua o nebbia, le potenziali fonti di emissioni di polvere diffuse (ad esempio depositi di rifiuti, zone di circolazione, processi di movimentazione all'aperto).	Generalmente applicabile
f.	Manutenzione	<p>Le tecniche comprendono:</p> <ul style="list-style-type: none"> — garantire l'accesso alle apparecchiature che potrebbero presentare perdite, — controllare regolarmente attrezzature di protezione quali tende lamellari, porte ad azione rapida. 	Generalmente applicabile

	Tecnica	Descrizione	Applicabilità	
	g.	Pulizia delle aree di deposito e trattamento dei rifiuti	Comprende tecniche quali la pulizia regolare dell'intera area di trattamento dei rifiuti (ambienti, zone di circolazione, aree di deposito ecc.), nastri trasportatori, apparecchiature e contenitori.	Generalmente applicabile
	h.	Programma di rilevazione e riparazione delle perdite (LDAR, Leak Detection And Repair)	Cfr. la sezione 6.2. Se si prevedono emissioni di composti organici viene predisposto e attuato un programma di rilevazione e riparazione delle perdite, utilizzando un approccio basato sul rischio tenendo in considerazione, in particolare, la progettazione degli impianti oltre che la quantità e la natura dei composti organici in questione.	Generalmente applicabile

15	La BAT consiste nel ricorrere alla combustione in torcia (flaring) esclusivamente per ragioni di sicurezza o in condizioni operative straordinarie (per esempio durante le operazioni di avvio, arresto ecc.) utilizzando entrambe le tecniche indicate di seguito.	Non applicabile	
----	---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	-----------------	--

	Tecnica	Descrizione	Applicabilità	
	a.	Corretta progettazione degli impianti	Prevedere un sistema di recupero dei gas di capacità adeguata e utilizzare valvole di sfiato ad alta integrità.	Generalmente applicabile ai nuovi impianti. I sistemi di recupero dei gas possono essere installati a posteriori negli impianti esistenti.
	b.	Gestione degli impianti	Comprende il bilanciamento del sistema dei gas e l'utilizzo di dispositivi avanzati di controllo dei processi.	Generalmente applicabile

16	La BAT consiste nel ricorrere alla combustione in torcia (flaring) esclusivamente per ragioni di sicurezza o in condizioni operative straordinarie (per esempio durante le operazioni di avvio, arresto ecc.) utilizzando entrambe le tecniche indicate di seguito.	Non applicabile	
----	---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	-----------------	--

	Tecnica	Descrizione	Applicabilità	
	a.	Corretta progettazione dei dispositivi di combustione in torcia	Ottimizzazione dell'altezza e della pressione, dell'assistenza mediante vapore, aria o gas, del tipo di beccucci dei bruciatori ecc. - al fine di garantire un funzionamento affidabile e senza fumo e una combustione efficiente del gas in eccesso.	Generalmente applicabile alle nuove torce. Nel caso di impianti esistenti, l'applicabilità è subordinata, ad esempio, alla disponibilità di tempo per la manutenzione.
	b.	Monitoraggio e registrazione dei dati nell'ambito della gestione della combustione in torcia	Include un monitoraggio continuo della quantità di gas destinati alla combustione in torcia. Può comprendere stime di altri parametri [ad esempio composizione del flusso di gas, potere calorifico, coefficiente di assistenza, velocità, portata del gas di spurgo, emissioni di inquinanti (ad esempio NO _x , CO, idrocarburi), rumore]. La registrazione delle operazioni di combustione in torcia solitamente ne include la durata e il numero e consente di quantificare le emissioni e, potenzialmente, di prevenire future operazioni di questo tipo.	Generalmente applicabile

	1.4. Rumore e vibrazioni		
17	Per prevenire le emissioni di rumore e vibrazioni, o se ciò non è possibile per ridurle, la BAT consiste nel predisporre, attuare e riesaminare regolarmente, nell'ambito del sistema di gestione	Applicata	<i>Applicabilità</i> L'applicabilità è limitata ai casi in cui la presenza di vibrazioni o

	<p>ambientale (cfr. BAT 1), un piano di gestione del rumore e delle vibrazioni che includa tutti gli elementi riportati di seguito:</p> <p>I. un protocollo contenente azioni da intraprendere e scadenze adeguate;</p> <p>II. un protocollo per il monitoraggio del rumore e delle vibrazioni;</p> <p>III. un protocollo di risposta in caso di eventi registrati riguardanti rumore e vibrazioni, ad esempio in presenza di rimostranze;</p> <p>IV. un programma di riduzione del rumore e delle vibrazioni inteso a identificarne la o le fonti, misurare/stimare l'esposizione a rumore e vibrazioni, caratterizzare i contributi delle fonti e applicare misure di prevenzione e/o riduzione.</p>		<p>rumori molesti presso recettori sensibili sia probabile e/o comprovata.</p> <p>Nel rispetto del PMC di cui all'AIA in essere</p>
18	Per prevenire le emissioni di rumore e vibrazioni, o se ciò non è possibile per ridurle, la BAT consiste nell'applicare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito.	Applicata	<i>Ove applicabile Attività non svolta in orari notturni.</i>

Tecnica		Descrizione	Applicabilità
a.	Ubicazione adeguata delle apparecchiature e degli edifici	I livelli di rumore possono essere ridotti aumentando la distanza fra la sorgente e il ricevente, usando gli edifici come barriere fonoassorbenti e spostando le entrate o le uscite degli edifici.	Per gli impianti esistenti, la rilocalizzazione delle apparecchiature e delle entrate o delle uscite degli edifici è subordinata alla disponibilità di spazio e ai costi.
b.	Misure operative	Le tecniche comprendono: i. ispezione e manutenzione delle apparecchiature ii. chiusura di porte e finestre nelle aree al chiuso, se possibile; iii. apparecchiature utilizzate da personale esperto; iv. rinuncia alle attività rumorose nelle ore notturne, se possibile; v. misure di contenimento del rumore durante le attività di manutenzione, circolazione, movimentazione e trattamento.	Generalmente applicabile
c.	Apparecchiature a bassa rumorosità	Possono includere motori a trasmissione diretta, compressori, pompe e torce.	
d.	Apparecchiature per il controllo del rumore e delle vibrazioni	Le tecniche comprendono: i. fono-riduttori, ii. isolamento acustico e vibrazionale delle apparecchiature, iii. confinamento in ambienti chiusi delle apparecchiature rumorose, iv. insonorizzazione degli edifici.	Nel caso di impianti esistenti, l'applicabilità è subordinata alla disponibilità di spazio.

Tecnica	Descrizione	Applicabilità
e. Attenuazione del rumore	È possibile ridurre la propagazione del rumore inserendo barriere fra emittenti e ricevitori (ad esempio muri di protezione, terrapieni ed edifici).	Applicabile solo negli impianti esistenti, in quanto la progettazione di nuovi impianti dovrebbe rendere questa tecnica superflua. Negli impianti esistenti, l'inserimento di barriere potrebbe essere subordinato alla disponibilità di spazio. In caso di trattamento in frantumatori di rifiuti metallici, è applicabile subordinatamente ai vincoli imposti dal rischio di deflagrazione.

In merito alla lettera e della BAT 18, si evidenzia in effetti che l'azienda ha adottato tale misura implementando nel punto maggiormente critico, corrispondente all'area di lavorazione dei metalli, una pannellatura perimetrale che ha l'effetto di mitigazione dell'impatto acustico indotto.

1.5. Emissioni nell'acqua		
19	Al fine di ottimizzare il consumo di acqua, ridurre il volume di acque reflue prodotte e prevenire le emissioni nel suolo e nell'acqua, o se ciò non è possibile per ridurle, la BAT consiste nell'utilizzare una combinazione adeguata delle tecniche indicate di seguito.	Applicata parzialmente, in relazione alle lettere c, d (bacino oli/soluz. elettrolitica), e (parzialmente), f, g

Tecnica	Descrizione	Applicabilità
a. Gestione dell'acqua	Il consumo di acqua viene ottimizzato mediante misure che possono comprendere: <ul style="list-style-type: none"> — piani per il risparmio idrico (ad esempio definizione di obiettivi di efficienza idrica, flussogrammi e bilanci di massa idrici), — uso ottimale dell'acqua di lavaggio (ad esempio pulizia a secco invece che lavaggio ad acqua, utilizzo di sistemi a grilletto per regolare il flusso di tutte le apparecchiature di lavaggio), — riduzione dell'utilizzo di acqua per la creazione del vuoto (ad esempio ricorrendo all'uso di pompe ad anello liquido, con liquidi a elevato punto di ebollizione). 	Generalmente applicabile
b. Ricircolo dell'acqua	I flussi d'acqua sono rimessi in circolo nell'impianto, previo trattamento se necessario. Il grado di riciclo è subordinato al bilancio idrico dell'impianto, al tenore di impurità (ad esempio composti odorigeni) e/o alle caratteristiche dei flussi d'acqua (ad esempio al contenuto di nutrienti).	Generalmente applicabile
c. Superficie impermeabile	A seconda dei rischi che i rifiuti presentano in termini di contaminazione del suolo e/o dell'acqua, la superficie dell'intera area di trattamento dei rifiuti (ad esempio aree di ricezione, movimentazione, deposito, trattamento e spedizione) è resa impermeabile ai liquidi in questione.	Generalmente applicabile

La lettera a della BAT 19 viene indicata come non applicabile in relazione all'uso dell'acqua all'interno dell'impianto che non riguarda il ciclo lavorativo. La gestione ottimale della risorsa idrica, adoperata per gli usi civili, viene effettuata all'interno dell'impianto al fine di evitare inutili sprechi di una risorsa tanto importante mediante controlli periodici delle utenze al fine di evitare perdite e conseguente spreco idrico.

Non sono effettuate attività di lavaggio né utilizzo dell'acqua per generazione del vuoto.

Per lo stesso motivo della lettera a, non è applicabile la lettera b della BAT 19.

La lettera c è applicata, è stato infatti effettuato un programma di rifacimento piazzali al fine di conferire adeguate caratteristiche di resistenza ed impermeabilità.

Tecnica	Descrizione	Applicabilità
d.	<p>Tecniche per ridurre la probabilità e l'impatto di tracciazioni e malfunzionamenti di vasche e serbatoi</p> <p>A seconda dei rischi posti dai liquidi contenuti nelle vasche e nei serbatoi in termini di contaminazione del suolo e/o dell'acqua, le tecniche comprendono:</p> <ul style="list-style-type: none"> — sensori di troppopieno, — condutture di troppopieno collegate a un sistema di drenaggio confinato (vale a dire al relativo sistema di contenimento secondario o a un altro serbatoio), — vasche per liquidi situate in un sistema di contenimento secondario idoneo; il volume è normalmente dimensionato in modo che il sistema di contenimento secondario possa assorbire lo sversamento di contenuto dalla vasca più grande, — isolamento di vasche, serbatoi e sistema di contenimento secondario (ad esempio attraverso la chiusura delle valvole). 	Generalmente applicabile
e.	<p>Copertura delle zone di deposito e di trattamento dei rifiuti</p> <p>A seconda dei rischi che comportano in termini di contaminazione del suolo e/o dell'acqua, i rifiuti sono depositati e trattati in aree coperte per evitare il contatto con l'acqua piovana e quindi ridurre al minimo il volume delle acque di dilavamento contaminate.</p>	L'applicabilità può essere limitata se vengono depositati o trattati volumi elevati di rifiuti (ad esempio trattamento meccanico in frantumatori di rifiuti metallici).
f.	<p>La segregazione dei flussi di acque</p> <p>Ogni flusso di acque (ad esempio acque di dilavamento superficiali, acque di processo) è raccolto e trattato separatamente, sulla base del tenore in sostanze inquinanti e della combinazione di tecniche di trattamento utilizzate. In particolare i flussi di acque reflue non contaminati vengono segregati da quelli che necessitano di un trattamento.</p>	<p>Generalmente applicabile ai nuovi impianti.</p> <p>Generalmente applicabile agli impianti esistenti subordinatamente ai vincoli imposti dalla configurazione del sistema di raccolta delle acque.</p>

La lettera d viene applicata per lo stoccaggio degli oli esausti (in serbatoio) e dei rifiuti liquidi in generale, stoccati in contenitori mobili dotati di bacino di contenimento secondario.

la lettera e viene applicata per le differenti sezioni dell'impianto in relazione alle specifiche peculiarità e ai limiti urbanistici alla realizzazione di strutture di copertura: il solo stoccaggio dei metalli ferrosi (così come indicato dalla nota della lettera e) è effettuato in cumuli in area scoperta per ragioni logistiche e di movimentazione; è tuttavia presente una rete di raccolta acque con impianto di trattamento chimico-fisico.

La lettera f viene applicata: presenza di reti fognarie differenti in relazione alla tipologia di refluvo convogliato.

g.	Adeguate infrastrutture di drenaggio	L'area di trattamento dei rifiuti è collegata alle infrastrutture di drenaggio. L'acqua piovana che cade sulle aree di deposito e trattamento è raccolta nelle infrastrutture di drenaggio insieme ad acque di lavaggio, fuoriuscite occasionali ecc. e, in funzione dell'inquinante contenuto, rimessa in circolo o inviata a ulteriore trattamento.	Generalmente applicabile ai nuovi impianti. Generalmente applicabile agli impianti esistenti subordinatamente ai vincoli imposti dalla configurazione del sistema di drenaggio delle acque.
h.	Disposizioni in merito alla progettazione e manutenzione per consentire il rilevamento e la riparazione delle perdite	Il regolare monitoraggio delle perdite potenziali è basato sul rischio e, se necessario, le apparecchiature vengono riparate. L'uso di componenti interrati è ridotto al minimo. Se si utilizzano componenti interrati, e a seconda dei rischi che i rifiuti contenuti in tali componenti comportano per la contaminazione del suolo e/o delle acque, viene predisposto un sistema di contenimento secondario per tali componenti.	Per i nuovi impianti è generalmente applicabile l'uso di componenti fuori terra, anche se può essere limitato dal rischio di congelamento. Nel caso di impianti esistenti, l'installazione di un sistema di contenimento secondario può essere soggetta a limitazioni.

La lettera g viene applicata: presenza di reti fognarie di raccolta ed impianto di trattamento chimico-fisico. La lettera h viene applicata per le vasche di raccolta reflui, la cui tenuta è verificata tramite prove di tenuta idraulica effettuate come previsto dal PMC; la seconda parte non risulta applicabile in quanto non vi è stoccaggio di rifiuti in strutture interrate.

Tecnica	Descrizione	Applicabilità
i.	Si predispone un'adeguata capacità di deposito temporaneo per le acque reflue generate in condizioni operative diverse da quelle normali, utilizzando un approccio basato sul rischio (tenendo ad esempio conto della natura degli inquinanti, degli effetti del trattamento delle acque reflue a valle e dell'ambiente ricettore). Lo scarico di acque reflue provenienti dal deposito temporaneo è possibile solo dopo l'adozione di misure idonee (ad esempio monitoraggio, trattamento, riutilizzo).	Generalmente applicabile ai nuovi impianti. Per gli impianti esistenti, l'applicabilità è subordinata alla disponibilità di spazio e alla configurazione del sistema di raccolta delle acque.

i) prevista raccolta acque di spegnimento incendi come da adeguamento alla DGR 223/2019.

20	Al fine di ridurre le emissioni nell'acqua, la BAT per il trattamento delle acque reflue consiste nell'utilizzare una combinazione adeguata delle tecniche indicate di seguito.	Applicata	<i>Presenza di impianto di disoleatore ed trattamento chimico-fisico acque meteoriche prima pioggia</i>
----	---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	-----------	---------------------------------------------------------------------------------------------------------

Tecnica (?)	Inquinanti tipicamente interessati	Applicabilità
<i>Trattamento preliminare e primario, ad esempio</i>		
a.	Equalizzazione	Tutti gli inquinanti
b.	Neutralizzazione	Acidi, alcali
c.	Separazione fisica — es. tramite vagli, setacci, separatori di sabbia, separatori di grassi — separazione olio/acqua o vasche di sedimentazione primaria	Solidi grossolani, solidi sospesi, olio/grasso
		Generalmente applicabile
<i>Trattamento fisico-chimico, ad esempio:</i>		
d.	Adsorbimento	Inquinanti inibitori o non-biodegradabili disciolti adsorbibili, ad esempio idrocarburi, mercurio, AOX
e.	Distillazione/rettificazione	Inquinanti inibitori o non-biodegradabili disciolti distillabili, ad esempio alcuni solventi
f.	Precipitazione	Inquinanti inibitori o non-biodegradabili disciolti precipitabili, ad esempio metalli, fosforo
g.	Ossidazione chimica	Inquinanti inibitori o non-biodegradabili disciolti ossidabili, ad esempio nitriti, cianuro
		Generalmente applicabile

Tecnica (9)		Inquinanti tipicamente interessati	Applicabilità
h.	Riduzione chimica	Inquinanti inibitori o non-biodegradabili disciolti riducibili, ad esempio il cromo esavalente (Cr (VI))	
i.	Evaporazione	Contaminanti solubili	
j.	Scambio di ioni	Inquinanti inibitori o non-biodegradabili disciolti ionici, ad esempio metalli	
k.	Strippaggio (stripping)	Inquinanti purgabili, ad esempio solfuro di idrogeno (H ₂ S), l'ammoniaca (NH ₃), alcuni composti organici alogenati adsorbibili (AOX), idrocarburi	
<i>Trattamento biologico, ad esempio:</i>			
l.	Trattamento a fanghi attivi	Composti organici biodegradabili	Generalmente applicabile
m.	Bioreattore a membrana		
<i>Denitrificazione</i>			
n.	Nitrificazione/denitrificazione quando il trattamento comprende un trattamento biologico	Azoto totale, ammoniaca	La nitrificazione potrebbe non essere applicabile nel caso di concentrazioni elevate di cloruro (ad esempio, maggiore di 10 g/l) e qualora la riduzione della concentrazione del cloruro prima della nitrificazione non sia giustificata da vantaggi ambientali. La nitrificazione non è applicabile se la temperatura dell'acqua reflua è bassa (ad esempio al di sotto dei 12 °C).
<i>Rimozione dei solidi, ad esempio:</i>			
o.	Coagulazione e flocculazione	Solidi sospesi e metalli inglobati nel particolato	Generalmente applicabile
p.	Sedimentazione		
q.	Filtrazione (ad esempio filtrazione a sabbia, microfiltrazione, ultrafiltrazione)		
r.	Flottazione		

(9) Le tecniche sono illustrate nella sezione 6.3.

Tabella 6.1

Livelli di emissione associati alle BAT (BAT-AEL) per gli scarichi diretti in un corpo idrico ricevente

Sostanza/Parametro	BAT-AEL (*)	Processo di trattamento dei rifiuti ai quali si applica il BAT-AEL
Carbonio organico totale (TOC) (*)	10-60 mg/l	— Tutti i trattamenti dei rifiuti eccetto i trattamenti dei rifiuti liquidi a base acquosa
	10-100 mg/l (*) (*)	— Trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa
Domanda chimica di ossigeno (COD) (*)	30-180 mg/l	— Tutti i trattamenti dei rifiuti eccetto i trattamenti dei rifiuti liquidi a base acquosa
	30-300 mg/l (*) (*)	— Trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa
Solidi sospesi totali (TSS)	5-60 mg/l	— Tutti i trattamenti dei rifiuti
Indice degli idrocarburi (HOI)	0,5-10 mg/l	<ul style="list-style-type: none"> — Trattamento meccanico in frantumatori di rifiuti metallici — Trattamento dei RAEE contenenti VFC e/o VHC — Rigenerazione degli oli usati — Trattamento fisico-chimico dei rifiuti con potere calorifico — Lavaggio con acqua del terreno escavato contaminato — Trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa
Azoto totale (N totale)	1-25 mg/l (*) (*)	<ul style="list-style-type: none"> — Trattamento biologico dei rifiuti — Rigenerazione degli oli usati
	10-60 mg/l (*) (*) (*)	— Trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa
Fosforo totale (P totale)	0,3-2 mg/l	— Trattamento biologico dei rifiuti
	1-3 mg/l (*)	— Trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa
Indice fenoli	0,05- 0,2 mg/l	<ul style="list-style-type: none"> — Rigenerazione degli oli usati — Trattamento fisico-chimico dei rifiuti con potere calorifico
	0,05-0,3 mg/l	— Trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa
Cianuro libero (CN-) (*)	0,02- 0,1 mg/l	— Trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa
Composti organici alogenati adsorbibili (AOX) (*)	0,2-1 mg/l	— Trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa

Sostanza/Parametro	BAT-AEL ⁽¹⁾	Processo di trattamento dei rifiuti ai quali si applica il BAT-AEL	
Metalli e metalloidi ⁽²⁾	Arsenico, espresso come As	0,01-0,05 mg/l	<ul style="list-style-type: none"> — Trattamento meccanico in frantumatori di rifiuti metallici — Trattamento dei RAEE contenenti VFC e/o VHC — Trattamento meccanico biologico dei rifiuti — Rigenerazione degli oli usati — Trattamento fisico-chimico dei rifiuti con potere calorifico — Trattamento fisico-chimico dei rifiuti solidi e/o pastosi — Rigenerazione dei solventi esausti — Lavaggio con acqua del terreno escavato contaminato
	Cadmio, espresso come Cd	0,01-0,05 mg/l	
	Cromo, espresso come Cr	0,01-0,15 mg/l	
	Rame, espresso come Cu	0,05-0,5 mg/l	
	Piombo, espresso come Pb	0,05-0,1 mg/l ⁽³⁾	
	Nichel, espresso come Ni	0,05-0,5 mg/l	
	Mercurio, espresso come Hg	0,5-5 µg/l	
	Zinco, espresso come Zn	0,1-1 mg/l ⁽⁴⁾	
	Arsenico, espresso come As	0,01-0,1 mg/l	
Cadmio, espresso come Cd	0,01-0,1 mg/l		
Cromo, espresso come Cr	0,01-0,3 mg/l		
Cromo esavalente, espresso come Cr(VI)	0,01-0,1 mg/l		
Rame, espresso come Cu	0,05-0,5 mg/l		
Piombo, espresso come Pb	0,05-0,3 mg/l		
Nichel, espresso come Ni	0,05-1 mg/l		
Mercurio, espresso come Hg	1-10 µg/l		
Zinco, espresso come Zn	0,1-2 mg/l		

⁽¹⁾ I periodi di calcolo della media sono definiti nelle considerazioni generali.

⁽²⁾ Si applica il BAT-AEL per il TOC o il BAT-AEL per la COD. È preferibile monitorare il TOC perché non comporta l'uso di composti molto tossici.

⁽³⁾ Il limite superiore dell'intervallo potrebbe non applicarsi:

— se l'efficienza di abbattimento è ≥ 95 % come media mobile annuale e i rifiuti in ingresso presentano le caratteristiche seguenti: TOC > 2 g/l (o COD > 6 g/l) come media giornaliera e una percentuale elevata di composti organici refrattari (cioè difficilmente biodegradabili), oppure

— nel caso di concentrazioni elevate di cloruri (ad esempio superiore a 5 g/l nei rifiuti in ingresso).

⁽⁴⁾ Il BAT-AEL può non applicarsi a impianti che trattano fanghi/detriti di perforazione.

⁽⁵⁾ Il BAT-AEL può non applicarsi se la temperatura dell'acqua reflua è bassa (ad esempio al di sotto dei 12 °C).

⁽⁶⁾ Il BAT-AEL può non applicarsi in caso di concentrazioni elevate di cloruri (ad esempio superiori a 10 g/l nei rifiuti in ingresso).

⁽⁷⁾ Il BAT-AEL si applica solo quando per le acque reflue si utilizza il trattamento biologico.

⁽⁸⁾ Il BAT-AEL si applica solo quando la sostanza in esame è identificata come rilevante nell'inventario delle acque reflue citato nella BAT 3.

⁽⁹⁾ Il limite superiore dell'intervallo è di 0,3 mg/l per il trattamento meccanico in frantumatori di rifiuti metallici.

⁽¹⁰⁾ Il limite superiore dell'intervallo è di 2 mg/l per il trattamento meccanico in frantumatori di rifiuti metallici.

Tabella 6.2

Livelli di emissione associati alle BAT (BAT-AEL) per gli scarichi indiretti in un corpo idrico ricevente

Sostanza/Parametro		BAT-AEL ⁽¹⁾ ⁽²⁾	Processo di trattamento dei rifiuti ai quali si applica il BAT-AEL
Indice degli idrocarburi (HOI)		0,5-10 mg/l	<ul style="list-style-type: none"> — Trattamento meccanico in frantumatori di rifiuti metallici — Trattamento dei RAEE contenenti VFC e/o VHC — Rigenerazione degli oli usati — Trattamento fisico-chimico dei rifiuti con potere calorifico — Lavaggio con acqua del terreno escavato contaminato — Trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa
Cianuro libero (CN) ⁽¹⁾		0,02- 0,1 mg/l	<ul style="list-style-type: none"> — Trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa
Composti organici alogenati adsorbibili (AOX) ⁽¹⁾		0,2-1 mg/l	<ul style="list-style-type: none"> — Trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa
Metalli e metalloidi ⁽³⁾	Arsenico, espresso come As	0,01-0,05 mg/l	<ul style="list-style-type: none"> — Trattamento meccanico in frantumatori di rifiuti metallici — Trattamento dei RAEE contenenti VFC e/o VHC — Trattamento meccanico biologico dei rifiuti — Rigenerazione degli oli usati — Trattamento fisico-chimico dei rifiuti con potere calorifico — Trattamento fisico-chimico dei rifiuti solidi e/o pastosi — Rigenerazione dei solventi esausti — Lavaggio con acqua del terreno escavato contaminato
	Cadmio, espresso come Cd	0,01-0,05 mg/l	
	Cromo, espresso come Cr	0,01-0,15 mg/l	
	Rame, espresso come Cu	0,05-0,5 mg/l	
	Piombo, espresso come Pb	0,05-0,1 mg/l ⁽⁴⁾	
	Nichel, espresso come Ni	0,05-0,5 mg/l	
	Mercurio, espresso come Hg	0,5-5 µg/l	
	Zinco, espresso come Zn	0,1-1 mg/l ⁽⁵⁾	
Arsenico, espresso come As		0,01-0,1 mg/l	<ul style="list-style-type: none"> — Trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa
Cadmio, espresso come Cd		0,01-0,1 mg/l	
Cromo, espresso come Cr		0,01-0,3 mg/l	

Sostanza/Parametro	BAT-AEL ⁽¹⁾ ⁽²⁾	Processo di trattamento dei rifiuti ai quali si applica il BAT-AEL
Cromo esavalente, espresso come Cr(VI)	0,01-0,1 mg/l	
Rame, espresso come Cu	0,05-0,5 mg/l	
Piombo, espresso come Pb	0,05-0,3 mg/l	
Nichel, espresso come Ni	0,05-1 mg/l	
Mercurio, espresso come Hg	1-10 µg/l	
Zinco, espresso come Zn	0,1-2 mg/l	

⁽¹⁾ I periodi di calcolo della media sono definiti nelle considerazioni generali.

⁽²⁾ Il BAT-AEL può non applicarsi se l'impianto di trattamento delle acque reflue a valle abbatte gli inquinanti in questione, a condizione che ciò non determini un livello più elevato di inquinamento nell'ambiente.

⁽³⁾ Il BAT-AEL si applica solo quando la sostanza in esame è identificata come rilevante nell'inventario delle acque reflue citato nella BAT 3.

⁽⁴⁾ Il limite superiore dell'intervallo è di 0,3 mg/l per il trattamento meccanico in frantumatori di rifiuti metallici.

⁽⁵⁾ Il limite superiore dell'intervallo è di 2 mg/l per il trattamento meccanico in frantumatori di rifiuti metallici.

Per il monitoraggio si veda la BAT 7.

	1.6. Emissioni da inconvenienti e incidenti		
21	Per prevenire o limitare le conseguenze ambientali di inconvenienti e incidenti, la BAT consiste nell'utilizzare tutte le tecniche indicate di seguito, nell'ambito del piano di gestione in caso di incidente (cfr. BAT 1).	Applicata	a: impianto presidiato; sarà presente impianto di videosorveglianza; impianti di estinzione antincendio b: l'acqua di estinzione di incendi sarà raccolta tramite la rete fognaria ed avviata alla vasca di accumulo (già previsto ed approvato nella procedura di adeguamento alla DGR 223). c: sarà predisposto un registro degli eventuali incidenti; i risultati delle ispezioni di autocontrollo saranno annotati su apposito registro interno.

Tecnica		Descrizione
a.	Misure di protezione	Le misure comprendono: — protezione dell'impianto da atti vandalici, — sistema di protezione antincendio e antiesplorazione, contenente apparecchiature di prevenzione, rilevazione ed estinzione, — accessibilità e operabilità delle apparecchiature di controllo pertinenti in situazioni di emergenza.
b.	Gestione delle emissioni da inconvenienti/incidenti	Sono istituite procedure e disposizioni tecniche (in termini di possibile contenimento) per gestire le emissioni da inconvenienti/incidenti, quali le emissioni da sversamenti, derivanti dall'acqua utilizzata per l'estinzione di incendi o da valvole di sicurezza.
c.	Registrazione e sistema di valutazione degli inconvenienti/incidenti	Le tecniche comprendono: — un registro/diario di tutti gli incidenti, gli inconvenienti, le modifiche alle procedure e i risultati delle ispezioni, — le procedure per individuare, rispondere e trarre insegnamento da inconvenienti e incidenti.

1.7. Efficienza nell'uso dei materiali			
22	Ai fini dell'utilizzo efficiente dei materiali, la BAT consiste nel sostituire i materiali con rifiuti. <i>Descrizione</i> Per il trattamento dei rifiuti si utilizzano rifiuti in sostituzione di altri materiali (ad esempio: rifiuti di acidi o alcali vengono utilizzati per la regolazione del pH; ceneri leggere vengono utilizzate come agenti leganti).	Non applicabile	<i>Applicabilità</i> Alcuni limiti di applicabilità derivano dal rischio di contaminazione rappresentato dalla presenza di impurità (ad esempio metalli pesanti, POP, sali, agenti patogeni) nei rifiuti che sostituiscono altri materiali. Un altro limite è costituito dalla compatibilità dei rifiuti che sostituiscono altri materiali con i rifiuti in ingresso (cfr. BAT 2).
1.8. Efficienza energetica			
23	Al fine di utilizzare l'energia in modo efficiente, la BAT consiste nell'applicare entrambe le tecniche indicate di seguito.	Applicata parzialmente	a-b) dati già oggetto di monitoraggio nel PMC di cui all'AIA in essere.

Tecnica		Descrizione	
a.	Piano di efficienza energetica	Nel piano di efficienza energetica si definisce e si calcola il consumo specifico di energia della (o delle) attività, stabilendo indicatori chiave di prestazione su base annua (ad esempio, consumo specifico di energia espresso in kWh/tonnellata di rifiuti trattati) e pianificando obiettivi periodici di miglioramento e relative azioni. Il piano è adeguato alle specificità del trattamento dei rifiuti in termini di processi svolti, flussi di rifiuti trattati ecc.	<i>Applicata</i> : i consumi elettrici ed il consumo specifico sono oggetto di controllo nel PMC; l'obiettivo da raggiungere è quello del contenimento dei consumi energetici effettuato raffrontando i valori rilevati di anno in anno con quelli precedenti.
b.	Registro del bilancio energetico	Nel registro del bilancio energetico si riportano il consumo e la produzione di energia (compresa l'esportazione) suddivisi per tipo di fonte (ossia energia elettrica, gas, combustibili liquidi convenzionali, combustibili solidi convenzionali e rifiuti). I dati comprendono: i) informazioni sul consumo di energia in termini di energia erogata; ii) informazioni sull'energia esportata dall'installazione; iii) informazioni sui flussi di energia (ad esempio, diagrammi di Sankey o bilanci energetici) che indichino il modo in cui l'energia è usata nel processo.	<i>Applicata parzialmente</i> , in relazione alle peculiarità dell'impianto: i) dati rilevati all'interno del PMC ii) Attività non effettuata iii) Bilancio energetico (come da Scheda O) in cui si riporta il consumo di energia in funzione degli specifici utilizzi

	Il registro del bilancio energetico è adeguato alle specificità del trattamento dei rifiuti in termini di processi svolti, flussi di rifiuti trattati ecc.	
--	------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	--

1.9. Riutilizzo degli imballaggi			
24	Al fine di ridurre la quantità di rifiuti da smaltire, la BAT consiste nel riutilizzare al massimo gli imballaggi, nell'ambito del piano di gestione dei residui (cfr. BAT 1). <i>Descrizione</i> Gli imballaggi (fusti, contenitori, IBC, pallett ecc.), quando sono in buone condizioni e sufficientemente puliti, sono riutilizzati per collocarvi rifiuti, a seguito di un controllo di compatibilità con le sostanze precedentemente contenute. Se necessario, prima del riutilizzo gli imballaggi sono sottoposti a un apposito trattamento (ad esempio, ricondizionati, puliti).	Applicata	<i>Applicabilità</i> L'applicabilità è subordinata al rischio di contaminazione dei rifiuti rappresentato dagli imballaggi riutilizzati.

2. CONCLUSIONI SULLE BAT PER IL TRATTAMENTO MECCANICO DEI RIFIUTI

Salvo diversa indicazione, le conclusioni sulle BAT illustrate nella sezione 2 si applicano al trattamento meccanico dei rifiuti quando non combinato al trattamento biologico, e in aggiunta alle conclusioni generali sulle BAT della sezione 1.

2.1. Conclusioni generali sulle BAT per il trattamento meccanico dei rifiuti			
2.1.1. Emissioni nell'atmosfera			
25	Al fine di ridurre le emissioni in atmosfera di polveri e metalli inglobati nel particolato, PCDD/F e PCB diossina-simili, la BAT consiste nell'applicare la BAT 14d e nell'utilizzare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito.	Applicata	Presenza di filtro a tessuto su trituratore.

Tecnica	Descrizione	Applicabilità
a. Ciclone	Cfr. la sezione 6.1. I cicloni sono usati principalmente per una prima separazione delle polveri grossolane.	Generalmente applicabile
b. Filtro a tessuto	Cfr. la sezione 6.1.	La tecnica può non essere applicabile ai condotti di aria esausta direttamente collegati ai frantumatori se non è possibile attenuare gli effetti della deflagrazione sul filtro a tessuto (ad esempio, mediante valvole di sfiato della pressione)
c. Lavaggio a umido (wet scrubbing)	Cfr. la sezione 6.1.	Generalmente applicabile
d. Iniezione d'acqua nel frantumatore	I rifiuti da frantumare sono bagnati iniettando acqua nel frantumatore. La quantità d'acqua iniettata è regolata in funzione della quantità di rifiuti frantumati (monitorabile mediante l'energia consumata dal motore del frantumatore). Gli scarichi gassosi che contengono polveri residue sono inviati al ciclone e/o allo scrubber a umido.	Applicabile subordinatamente ai vincoli imposti dalle condizioni locali (ad esempio, bassa temperatura, siccità).

Tabella 6.3

Livello di emissione associato alla BAT (BAT-AEL) per le emissioni convogliate nell'atmosfera di polveri risultanti dal trattamento meccanico dei rifiuti

Parametro	Unità di misura	BAT-AEL (media del periodo di campionamento)
Polveri	mg/Nm ³	2-5 ⁽¹⁾

⁽¹⁾ Quando un filtro a tessuto non è applicabile, il valore massimo dell'intervallo è 10 mg/Nm³.

Per il monitoraggio si veda la BAT 8.

26-28	2.2. Conclusioni sulle BAT per il trattamento meccanico nei frantumatori di rifiuti metallici Salvo diversa indicazione, le conclusioni sulle BAT illustrate nella presente sezione si applicano al trattamento meccanico in frantumatori di rifiuti metallici, in aggiunta alla BAT 25.	Non applicabili	
-------	-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	-----------------	--

29-30	2.3. Conclusioni sulle BAT per il trattamento dei RAEE contenenti VFC e/o VHC Salvo diversa indicazione, le conclusioni sulle BAT illustrate nella presente sezione si applicano al trattamento dei RAEE contenenti VFC e/o VHC, in aggiunta alla BAT 25.	Non applicabili	
-------	------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	-----------------	--

32	2.5. Conclusioni sulle BAT per il trattamento meccanico dei RAEE contenenti mercurio Salvo diversa indicazione, le conclusioni sulle BAT illustrate nella presente sezione si applicano al trattamento meccanico dei RAEE contenenti mercurio, in aggiunta alla BAT 25.	Non applicabili	
----	--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	-----------------	--

	2.4. Conclusioni sulle BAT per il trattamento meccanico dei rifiuti con potere calorifico In aggiunta alla BAT 25, le conclusioni sulle BAT presentate in questa sezione si applicano al trattamento meccanico dei rifiuti con potere calorifico di cui all'allegato I, punti 5.3 a) iii) e 5.3 b) ii), della direttiva 2010/75/UE.	Non applicabili	
--	--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	-----------------	--

31	BAT 31. Per ridurre le emissioni di composti organici nell'atmosfera, la BAT consiste nell'applicare la BAT 14d e utilizzare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito.		
----	------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	--	--

Tecnica	Descrizione
A	Adsorbimento
B	Biofiltro
C	Ossidazione termica
D	Lavaggio a umido (wet scrubbing)

Cfr. la sezione 6.1.

Tabella 6.5

Livelli di emissione associati alla BAT (BAT-AEL) per le emissioni convogliate nell'atmosfera di TVOC risultanti dal trattamento meccanico dei rifiuti con potere calorifico

Parametro	Unità di misura	BAT-AEL (media del periodo di campionamento)
TVOC	mg/Nm ³	10-30(1)

⁽¹⁾ Il BAT-AEL si applica solo se, sulla base dell'inventario citato nella BAT 3, i composti organici nel flusso degli scarichi gassosi sono identificati come rilevanti.

Per il monitoraggio si veda la BAT 8.

3. CONCLUSIONI SULLE BAT PER IL TRATTAMENTO BIOLOGICO DEI RIFIUTI

Salvo diversa indicazione, le conclusioni sulle BAT illustrate nella sezione 3 si applicano al trattamento biologico dei rifiuti in aggiunta alle conclusioni generali sulle BAT della sezione 1. Le conclusioni sulle BAT della sezione 3 non si applicano al trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa.

33-35	3.1. Conclusioni generali sulle BAT per il trattamento biologico dei rifiuti	Non applicabili	
36-37	3.2. Conclusioni sulle BAT per il trattamento aerobico dei rifiuti	Non applicabili	
38	3.3. Conclusioni sulle BAT per il trattamento anaerobico dei rifiuti	Non applicabili	
39	3.4. Conclusioni sulle BAT per il trattamento meccanico biologico dei rifiuti	Non applicabili	

4. CONCLUSIONI SULLE BAT PER IL TRATTAMENTO FISICO-CHIMICO DEI RIFIUTI

Salvo diversa indicazione, le conclusioni sulle BAT illustrate nella sezione 4 si applicano al trattamento fisico-chimico dei rifiuti, in aggiunta alle conclusioni generali sulle BAT della sezione 1.

	4.1. Conclusioni sulle BAT per il trattamento fisico-chimico dei rifiuti solidi e/o pastosi		
	4.1.1. Prestazione ambientale complessiva		
40	Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva, la BAT consiste nel monitorare i rifiuti in ingresso nell'ambito delle procedure di preaccettazione e accettazione (cfr. BAT 2) <i>Descrizione</i> Monitoraggio dei rifiuti in ingresso per quanto riguarda, ad esempio: <ul style="list-style-type: none"> – il tenore di materia organica, agenti ossidanti, metalli (ad esempio mercurio), sali, composti odorigeni, – il potenziale di formazione di H₂ quando i residui del trattamento degli effluenti gassosi, ad esempio ceneri leggere, sono mescolati con acqua. 		
	4.1.2. Emissioni nell'atmosfera		
41	Per ridurre le emissioni di polveri, composti organici e NH ₃ nell'atmosfera, la BAT consiste nell'applicare la BAT 14d e utilizzare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito.	Applicata	Presenza di filtro a tessuto

Tecnica		Descrizione	
a.	Adsorbimento	Cfr. la sezione 6.1.	
b.	Biofiltro		
c.	Filtro a tessuto		
d.	Lavaggio a umido (<i>wet scrubbing</i>)		

Tabella 6.8

Livelli di emissione associati alla BAT (BAT-AEL) per le emissioni convogliate nell'atmosfera di polveri risultanti dal trattamento fisico-chimico dei rifiuti solidi e/o pastosi

Parametro	Unità di misura	BAT-AEL (media del periodo di campionamento)
Polveri	mg/Nm ³	2-5

Per il monitoraggio si veda la BAT 8.

Valore limite proposto: 5 mg/Nm³

42-44	4.2. Conclusioni sulle BAT per la rigenerazione degli oli usati	Non applicabili	
	4.3. Conclusioni sulle BAT per il trattamento fisico-chimico dei rifiuti con potere calorifico	Non applicabili	
45	Per ridurre le emissioni di composti organici nell'atmosfera, la BAT consiste nell'applicare la BAT 14d e utilizzare una o una		

	combinazione delle tecniche indicate di seguito.		
--	--------------------------------------------------	--	--

Tecnica		Descrizione	
a.	Adsorbimento	Cfr. la sezione 6.1.	
b.	Condensazione criogenica		
c.	Ossidazione termica		
d.	Lavaggio a umido (<i>wet scrubbing</i>)		

Si applica il BAT-AEL di cui alla sezione 4.5.
Per il monitoraggio si veda la BAT 8.

46-47	4.4. Conclusioni sulle BAT per la rigenerazione dei solventi esausti	Non applicabili	
	4.5. BAT-AEL per le emissioni nell'atmosfera di composti organici provenienti dalla rigenerazione degli oli usati, dal trattamento fisico-chimico dei rifiuti con potere calorifico e dalla rigenerazione dei solventi esausti		

Tabella 6.9

Livelli di emissione associati alla BAT (BAT-AEL) per le emissioni convogliate nell'atmosfera di TVOC risultanti dalla rigenerazione degli oli usati, dal trattamento fisico-chimico dei rifiuti con potere calorifico e dalla rigenerazione dei solventi esausti

Parametro	Unità di misura	BAT-AEL ⁽¹⁾ (media del periodo di campionamento)
TVOC	mg/Nm ³	5-30

(1) Il BAT AEL non si applica quando il carico di emissioni è inferiore a 2 kg/h al punto di emissione purché le sostanze cancerogene, mutagene o tossiche per la riproduzione nel flusso dei gas di scarico non siano identificate come rilevanti in base all'inventario di cui alla BAT 3.

48-49	4.6. Conclusioni sulle BAT per il trattamento termico del carbone attivo esaurito, dei rifiuti di catalizzatori e del terreno escavato contaminato	Non applicabili	
50	4.7. Conclusioni sulle BAT per il lavaggio con acqua del terreno escavato contaminato	Non applicabili	
51	4.8. Conclusioni sulle BAT per la decontaminazione delle apparecchiature contenenti PCB	Non applicabili	

5. CONCLUSIONI SULLE BAT PER IL TRATTAMENTO DEI RIFIUTI LIQUIDI A BASE ACQUOSA

Salvo diversa indicazione, le conclusioni sulle BAT illustrate nella sezione 5 si applicano al trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa in aggiunta alle conclusioni generali sulle BAT della sezione 1.

52	5.1. Prestazione ambientale complessiva	Non applicabili	
53	5.2. Emissioni nell'atmosfera	Non applicabili	

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, oggetto di precedente autorizzazione AIA:

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 8/2019 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 contenimento per i settori dove possono verificarsi tali sversamenti. Per i liquidi in cisternette, previsto stoccaggio su appositi palletts grigliati dotati di bacini di contenimento. Per gli oli esausti, previsto bacino di contenimento separato per oli contaminati. Per gli acidi delle batterie previsto serbatoio di accumulo dedicato, dotato di bacino di contenimento.
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 di 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	SI	

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.		
k. deve essere predisposto un piano di emergenza che contempli 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 contenimento secondario (p.es. doppia camicia con sistema di rilevazione delle perdite) dovranno essere sostituiti da serbatoi fuori terra;	non 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 defluiscono 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:	Non applicabile	L'impianto non gestisce tipologie di

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.		rifiuti putrescibili. L'applicazione della BAT relativa all'abbattimento delle emissioni fuggitive 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 abbia una pendenza tale da permettere sempre un drenaggio;	SI	
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 6 mesi 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 trascinazione dal cordolo stesso;	SI	Utilizzo di bacini di contenimento per lo stoccaggio dei contenitori 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 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;	SI	Secondo piano di monitoraggio.
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 membrature. 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: <ul style="list-style-type: none"> • mettere in atto sistemi per prevenire la fuoriuscita di liquidi dalle auto/ferro-cisterne; 	SI	Automezzi sottoposti a regolari revisioni; controllo visivo dell'automezzo all'accettazione.
<ul style="list-style-type: none"> • 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: <ul style="list-style-type: none"> → utilizzare adeguate tubazioni flessibili e provvedere alla loro corretta manutenzione può aiutare a garantire l'integrità e l'idoneità dei collegamenti, 	SI	
<ul style="list-style-type: none"> → utilizzare materiali che garantiscano un collegamento che sia in grado di reggere alla massima pressione della valvola di chiusura della pompa di trasferimento; 	SI	
<ul style="list-style-type: none"> → 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	
<ul style="list-style-type: none"> → 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)
<ul style="list-style-type: none"> → 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 filtro 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 	SI	Lo scarico sarà sempre presidiato da operatore.

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;		
d) nel registro dell'impianto deve essere annotato ogni sversamento verificatosi. Gli sversamenti devono essere tratti 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 sversamenti 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 filtro 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'adeguata 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 fase di miscelazione o di carico/scarico (con sistemi di compensazione degli fiati o con filtri a carbone attivo);	SI	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>	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. Lo 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.

c. differenziare le aree di stoccaggio a seconda della pericolosità del rifiuto; d. realizzare pareti tagliafuoco tra i diversi settori dell'impianto.		
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.
D.1.2.1 Trasferimento del rifiuto negli impianti di stoccaggio dei rifiuti		
Le destinazioni successive dei rifiuti contenenti PCB stoccati possono essere: <ul style="list-style-type: none"> il riciclaggio/recupero delle apparecchiature, la decontaminazione degli apparecchi contenenti PCB e dei PCB, lo smaltimento. 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.	SI	Impianti terzi autorizzati.
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. 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. 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	SI	
D.1.2.2 Lavaggio e bonifica dei mezzi di trasporto e dei contenitori negli impianti di stoccaggio dei rifiuti		
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. 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	SI	La bonifica sarà effettuata presso idonee strutture terze.
D.1.2.3 Riciclaggio dei contenitori negli impianti di stoccaggio dei rifiuti		
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	SI	Avvio al riciclaggio presso impianti autorizzati

altri vengono lavati/bonificati prima di essere riutilizzati o venduti.		
<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 essere 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	<p>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>
<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</p> <p>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 addestrato.</p> <p>Gestione ambientale</p> <p>Nella gestione dell'impianto di stoccaggio dovranno essere regolamentate le seguenti attività:</p> <ul style="list-style-type: none"> • definizione della <i>Politica Ambientale</i> dell'impianto; • <i>Pianificazione</i> 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 <i>Attuazione e Funzionamento</i> del sistema di gestione dell'impianto (definizione della <i>struttura</i> organizzativa 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 <i>Controllo</i> della gestione dell'impianto e di attuazione delle <i>Azioni Correttive</i> 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 <i>Direzione</i> aziendale effettua il <i>Riesame</i> del sistema di gestione dell'impianto, finalizzato al <i>Miglioramento continuo</i> delle prestazioni ambientali dello stesso. 	SI	Azienda certificata ISO 14001; programma di audit aziendale periodico secondo procedura ISO 14001.

<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>		L'AIA in corso prevede il coinvolgimento pubblico secondo le modalità di cui al D.Lgs 152/2006 e s.m.i.
<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 grembioli di protezione impermeabili, come indicato nella guida CEI EN 50225:1997-12.</p>	SI	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>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 : - 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 E' anche necessario eseguire campagne di misure e mappare i livelli di rumore nell'ambiente. 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. 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>	SI	Saranno effettuate nel tempo campagne periodiche di rilevazione dei rumori, svolte da tecnico competente in acustica ambientale. I valori misurati dovranno essere conformi ai limiti di classificazione acustica comunale.

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 Le aree di localizzazione degli impianti devono essere scelte secondo criteri che privilegiano zone per insediamenti industriali ed artigianali, zone industriali o di</p>	SI	Zona industriale

<p>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>		
<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	<p>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>
<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 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>	SI	<p>Cfr. sezione della relazione dedicata.</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	<p>Prevista impermeabilizzazione delle aree con vernice epossidica e manutenzione nel tempo dello strato impermeabilizzante.</p>
<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	<p>Tettoia esistente.</p>
<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	<p>Previsto pozzetto grigliato di raccolta.</p>
<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 	SI	<p>In relazione ai flussi gestiti.</p>

in uscita.		
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.	Non applicabile	
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:		
<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	
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.	SI	
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 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.	SI	Per quanto reso disponibile dai produttori.
Criteri per lo stoccaggio dei rifiuti		
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 antiriboccamento 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	SI	

stabilito dal decreto legislativo 27 gennaio 1992, n. 95, e successive modificazioni, e dal DM 16 maggio 1996 n. 392		
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	SI	Presente sistema di convogliamento delle acque meteoriche; presente 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.		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.
<p><i>Limitazione delle emissioni di polveri</i></p> <p>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:</p> <ul style="list-style-type: none"> – 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) <p>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.</p> <p>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:</p> <ul style="list-style-type: none"> – tipo di tessuto (polipropilene o feltro poliestere) – max velocità di attraversamento <p>Va, inoltre, prevista:</p> <ul style="list-style-type: none"> – 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. <p>I liquidi usati negli scrubbers devono essere monitorati per assicurare il corretto funzionamento (pH, concentrazioni, ricambio dei reagenti, etc).</p>	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%.
Limitazione sostanze lesive dell'ozono	Non applicabile	
<p><i>Limitazione della produzione dei rumori</i></p> <p>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 - funzionamento (continuo, intermittente, fisso o mobile) - ore di funzionamento - tipo di rumore - contributo al rumore complessivo dell'ambiente <p>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.</p>	SI	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>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>Limitazione della produzione dei rifiuti</p> <p>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 .</p> <p>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.</p> <p>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.</p> <p>E.6.1 Piano di gestione operativa</p> <p>In fase di esercizio gli impianti di selezione, produzione di CDR e trattamento 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</p>	<p>SI</p>	

<p>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 procedure/sistemi che permettano di individuare tempestivamente malfunzionamenti e/o anomalie nel processo produttivo; • 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>	SI	
<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 dismesse 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 geologiche, 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
-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	----	------------------

PIANO DI ADEGUAMENTO

Modifiche proposte	Aggiunta trituratore mobile	Entro 24 mesi e/o comunque secondo i tempi di consegna della casa costruttrice
	Attività di miscelazione ex art. 187 c. 1 e 2	6 mesi
	Sostituzione codici CER	All'atto dell'adozione del provvedimento di riesame AIA
BAT Conclusion	Adeguamento BAT conclusion	All'atto dell'adozione del provvedimento di riesame AIA
PMC	Modifica PMC	All'atto dell'adozione del provvedimento di riesame AIA

B.5 QUADRO PRESCRITTIVO

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. 1 punto di emissione convogliati di sfiato serbatoi presidiati da filtro a carboni attivi (P1)
- 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	Stoccaggio oli esausti	Filtro a carboni attivi	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	3000	Polveri totali	5	15

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;

L'abbattimento delle emissioni provenienti dalla saldatura sarà effettuato mediante dispositivo mobile dedicato, di cui si allega scheda tecnica, costituito da un abbattitore a secco a mezzo filtrante, nel rispetto di quanto indicato alla lettera F2 dell'allegato 30 al D.D. 370/2014, in conformità alla DGR 4102 e 243/2015.

Descrizione sistema di abbattimento

Mod. Eliminatori di fumo mod. Airlux 3000

potenza: 1,4 hp

portata: 163 m³/h

volume filtrante: 5,3 m³

efficienza di separazione: 99,7%

Valori Limite:

Fase lavorativa	Riferimento	Inquinante	Valore limite (mg/Nm ³)
A.1.1 Preparazione superfici metalliche	par. 5 p. II all. I p. V D.L.vo 152/06	Polveri totali	50
	par.2 p.II all.I p.V D.L.vo 152/06 classe III	Silice libera cristallina - SiO ₂	5

A.2 Saldatura e taglio termico:	par. 5 p. II all. I p. V D.L.vo 152/06	Polveri totali	50
➤ A.2.1.1.1	par. 2 p. II all. I p. V D.L.vo 152/06 classe II	Ni	1
➤ A.2.1.1.2.3	par. 2 p. II all. I p. V D.L.vo 152/06 classe III	Mn	5
➤ A.2.5.3	par. 2 p. II all. I p. V D.L.vo 152/06 classe III	Cr	5

Quadro riepilogativo:

Sigla	Provenienza	Sistema abbattimento	Sigla sistema abbattimento	Portata [Nm ³ /h]	Tipologia inquinanti	Limiti (mg/Nm ³)
P2	Preparazione Saldatura e taglio termico	Abbattitore mobile dedicato a secco a mezzo filtrante	957A	163	Polveri totali	50
					Silice libera cristallina - SiO ₂	5
					Ni	1
					Mn	5
					Cr	5

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 dei sistemi 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 per tutti i parametri eccetto i seguenti, per i quali si applicano i BAT AEL (tab. 6.2 scarichi indiretti in corpo idrico superficiale):

Inquinanti	Limiti - BAT AEL (mg/l)
10 Arsenico	0,05
13 Cadmio	0,02
14 Cromo totale	0,15
21 Rame	0,4
20 Piombo	0,1
19 Nichel	0,5
18 Mercurio	0,005
24 Zinco	1

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 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 ciclo 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) Sul piezometro presente 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.

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 s.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 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 rifiutistoccati.
- ✓ 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 8/2019.
- ✓ 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.
- ✓ Per l'operazione R13, la ditta Dolerfer non potrà inviare una tipologia di rifiuti, gestita presso il proprio impianto con l'operazione R13, ad altra piattaforma ove verrà eseguita la sola operazione R13. La piattaforma "ricevente" dovrà effettuare, dopo la prima operazione di messa in riserva R13, una delle operazioni da R1 a R12. La ditta Dolerfer dovrà comunque verificare (e dare contezza agli Enti di Controllo) che "sul rifiuto" inviato alla piattaforma "xy", sia stata svolta, dopo la messa in riserva R13, una delle operazioni da R1 a R12.
- ✓ Per l'operazione D15, la ditta Dolerfer non potrà inviare una tipologia di rifiuti, gestita presso il proprio impianto con l'operazione D15, ad altra piattaforma ove verrà eseguita la sola operazione D15. La piattaforma "ricevente" dovrà effettuare, dopo la prima operazione di deposito preliminare D15, una delle operazioni da D1 a D14. La ditta Dolerfer dovrà comunque verificare (e dare contezza agli Enti di Controllo) che "sul rifiuto" inviato alla piattaforma "xy", sia stata svolta, dopo il deposito preliminare, una delle operazioni da D1 a D14.
- ✓ Per l'operazione R12, la ditta Dolerfer non potrà inviare una tipologia di rifiuti, gestita presso il proprio impianto con l'operazione R12, ad altra piattaforma ove verrà eseguita l'operazione R12. La piattaforma "ricevente" dovrà effettuare, necessariamente una delle operazioni da R1 a R11. La ditta Dolerfer dovrà comunque verificare (e dare contezza agli Enti di Controllo) che "sul rifiuto" inviato alla piattaforma "xy", sia stata svolta una delle operazioni da R1 a R11.
- ✓ Per l'operazione D14, la ditta Dolerfer non potrà inviare una tipologia di rifiuti, gestita presso il proprio impianto con l'operazione D14, ad altra piattaforma ove verrà eseguita l'operazione D14. La piattaforma "ricevente" dovrà effettuare necessariamente una delle operazioni da D1 a D13. La ditta Dolerfer dovrà comunque verificare (e dare contezza agli Enti di Controllo) che "sul rifiuto" inviato alla piattaforma "xy", sia stata svolta, una delle operazioni da D1 a D13.
- ✓ Per l'operazione D13, la ditta Dolerfer non potrà inviare una tipologia di rifiuti, gestita presso il proprio impianto con l'operazione D13, ad altra piattaforma ove verrà eseguita l'operazione D13 e/o D14. La piattaforma "ricevente" dovrà effettuare necessariamente una delle operazioni da D1 a D12. La ditta Dolerfer dovrà comunque verificare (e dare contezza agli Enti di Controllo) che "sul rifiuto" inviato alla piattaforma "xy", sia stata svolta, una delle operazioni da D1 a D12. 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.

Attività di miscelazione ex art. 187 c. 1 e 2

L'attività di miscelazione verrà effettuata mettendo insieme matrici con codici EER diversi ma assimilabili tra loro in quanto destinabili alla stessa tipologia di trattamento smaltimento (D) e/o recupero (R) finale.

L'attività di miscelazione deve essere eseguita garantendo sempre e comunque il rispetto dei seguenti principi:

- Tutti i rifiuti pericolosi solidi prima di essere conferiti presso lo stabilimento devono prioritariamente essere stati omologati dalla Dolerfer Srl;
- In fase di omologa, per stabilire se un determinato rifiuto possa o meno essere sottoposto a miscelazione, il primo criterio che verrà seguito sarà quello della verifica della compatibilità chimica tra diversi gruppi di sostanze, al fine di evitare la miscelazione di rifiuti che possano dar origine a sviluppo di gas tossici o molesti, a reazioni esotermiche e di polimerizzazione;
- Il Tecnico Responsabile definirà la miscelazione di quel particolare rifiuto con altri rifiuti altrettanto ben definiti ed individuati;
- La miscelazione deve essere effettuata al solo scopo di produrre miscele di rifiuto ottimizzate, ai fini del successivo smaltimento/recupero;
- La miscelazione può essere effettuata tra rifiuti con analoghe caratteristiche chimico-fisiche o che abbiano identico destino finale di smaltimento/recupero e comunque tra rifiuti che siano compatibili, garantendo sempre i massimi standard di sicurezza, sia per i lavoratori che per l'ambiente, evitando rischi dovuti a eventuali incompatibilità delle caratteristiche chimico-fisiche dei rifiuti stessi;
- La miscelazione sarà effettuata adottando procedure atte a garantire la trasparenza delle operazioni eseguite. Le operazioni di miscelazione effettuate verranno registrate, al fine di rendere individuabili in ogni momento le tipologie, le quantità e le classificazioni dei rifiuti avviati a tale trattamento, ciò anche al fine di rendere sempre riconoscibile la composizione del mix di risulta avviato al successivo trattamento o allo smaltimento/recupero finale;
- Le operazioni di miscelazione saranno, sempre e comunque, effettuate previo accertamento preliminare, effettuato da parte del Responsabile Tecnico della gestione rifiuti sulla scorta di adeguate verifiche tecniche, inerente alla natura e compatibilità dei rifiuti e le loro caratteristiche chimico-fisiche, certificate da tecnico abilitato (classificazioni analitiche). Il Responsabile Tecnico provvederà ad evidenziare l'esito positivo della verifica riportandolo nello spazio delle "annotazioni" sul registro di carico e scarico, relativo alla registrazione della miscela prodotta;
- La partita di rifiuti risultante dalla miscelazione deve, sempre e comunque, possedere caratteristiche tali da non pregiudicare l'efficacia del trattamento finale a cui verrà destinata detta miscela, né tantomeno la sicurezza di tale trattamento;
- Le operazioni di miscelazione non devono avere mai il fine di declassare o diluire i rifiuti, con lo scopo di una diversa classificazione dei rifiuti originari, in particolare per quanto relativo ai criteri di ammissibilità in discarica di cui all'art. 7 del D. Lgs. 36/2003 s.m.i., nonché al fine di rendere recuperabili rifiuti che non avevano detta caratteristica anche prima di sottoporli al processo di miscelazione;
- Le miscele ottenute saranno sottoposte alla procedura di caratterizzazione, intendendosi con ciò che per ogni tipo di miscela prodotta, sia essa pericolosa che non pericolosa, prima di avviare lo stesso al relativo impianto di smaltimento/recupero, si deve provvedere alla caratterizzazione chimico-fisica;
- Non sarà mai effettuata la miscelazione di rifiuti che possano dare origine a sviluppo di gas tossici o molesti;

Inoltre:

- i) non sarà possibile la miscelazione di rifiuti contenenti amianto ma è ammesso il loro raggruppamento senza operare sconfezionamento e/o disimballaggio;
- j) non sarà possibile la miscelazione di rifiuti radioattivi;
- k) i rifiuti che necessitano particolari precauzioni (ad esempio rifiuti contenenti CFC-HCFC-HFC, rifiuti sanitari potenzialmente infetti,...) non possono essere miscelati con rifiuti di tipologia diversa;
- l) non sarà possibile miscelare rifiuti con caratteristica di pericolo HP2 con rifiuti con caratteristica HP3 e/o rifiuti di natura organica e combustibili
- m) anche in considerazione del fatto che il D. Lgs. n. 788/08 prevede, per favorirne il successivo recupero, lo stoccaggio separato delle diverse tipologie di batterie (al piombo, al nichel- cadmio...), tali tipologie non possono essere tra loro miscelate ma solo fatte oggetto di raggruppamento, anche con differenti codici HP;

- n) l'attività di miscelazione potrà consistere anche in una mera attività di raggruppamento con stesso codice CER in ingresso ma con caratteristiche di pericolo differenti, senza il trattamento meccanico di triturazione, avendo come risultato in uscita il medesimo codice CER dell'ingresso ma con le caratteristiche di pericolosità derivanti dalla miscela dei rifiuti in ingresso;
- o) i rifiuti contaminati da inquinanti organici persistenti (POP), che presentano una o più sostanze in concentrazione superiori a quella indicata dal regolamento 2019/636/UE che modifica l'All. IV al reg. CE/2004/850, non possono essere miscelati con altri rifiuti;

Destinazione finale: presso impianti finali debitamente autorizzati, termovalorizzatori, inceneritori o discariche.

Il codice da attribuire al rifiuto miscelato dopo le operazioni di miscelazione R12/D13 sarà:

- 19 02 03 miscugli di rifiuti composti esclusivamente da rifiuti non pericolosi;
- 19 02 04* miscugli di rifiuti contenenti almeno un rifiuto pericoloso;
- 191211* altri rifiuti (compresi materiali misti) prodotti dal trattamento meccanico di rifiuti, contenenti sostanze pericolose;
- 191212 altri rifiuti (compresi materiali misti) prodotti dal trattamento meccanico dei rifiuti, diversi da quelli di cui alla voce 191211.

La denominazione della miscela sarà quella del gruppo di miscelazione, oltre eventuali indicazioni che il Tecnico Responsabile riterrà opportuno indicare. La miscela conterrà tutte le caratteristiche di pericolo dei rifiuti che la compongono, con la sola esclusione della caratteristica HP4 in caso di presenza della caratteristica HP8 (come da reg. UE 2014/1357).

Per le attività di miscelazione ai sensi dell'art. 187 comma 2, saranno redatte apposite schede di miscelazione, tenute a disposizione degli Enti di controllo ed archiviate in apposito registro interno.

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	Stoccaggio e miscelazione				
	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					

Tipologia	CER	Attività		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		t/a	mc/a	t/g	mc/g
RAEE pericolosi	16 02 09*	R13-R12-D13-D15	Stoccaggio, cernita manuale e/o separazione 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-	Selezione manuale, pelacavi	300	250	60	48

	16 02 16	D15	(separazione anima in metallo)				
	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, raggruppamento, 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					
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, raggruppamento, e triturazione e/o pressatura	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, raggruppamento, e triturazione e/o pressatura 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, raggruppamento, e triturazione e/o pressatura	200	220	40	44
Altri rif. Solidi pericolosi	15 02 02*	R12-R13-D13-D14-D15	Stoccaggio, eventuale cernita, raggruppamento, e triturazione e/o pressatura	200	220	40	44
	15 02 03	R12-R13-D13-D14-D15	Stoccaggio, eventuale cernita, raggruppamento, e triturazione e/o pressatura	200	220	40	44
	17 02 04*	R12-R13-D13-D14-D15	Stoccaggio, eventuale cernita, raggruppamento, e triturazione e/o pressatura	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, raggruppamento	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, cernita manuale e/o separazione, raggruppamento	30	37	5	6
	19 01 10*	R12-R13-D13-D14-D15					

	19 09 04	R12-R13-D13-D14-D15	pallettizzazione	30	37	5	6
	19 09 05	R12-R13-D13-D14-D15					
Catalizzatori esauriti	16 08 01	R12-R13-D13-D14-D15	Stoccaggio, cernita manuale e/o separazione, raggruppamento pallettizzazione	200	166	24	20
	16 08 07*						
Rifiuti fuori specifica o Contenenti prodotti Chimici	16 03 03*	D13-D14-D15	Stoccaggio, cernita manuale e/o separazione, raggruppamento 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					
	16 05 07*	R12-R13-D13-D14-D15					
	16 05 08*	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, cernita manuale e/o separazione, raggruppamento 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, cernita manuale e/o separazione, raggruppamento, pallettizzazione	20	20	10	10
	14 06 02*	D13-D14-D15					
Solventi non alogenati	14 06 03*	R12-R13-D13-D14-D15	Stoccaggio, cernita manuale e/o separazione, raggruppamento, pallettizzazione	20	20	10	10
Fanghi e morchie Contenenti solventi	14 06 05*	D13-D14-D15	Stoccaggio, cernita manuale e/o separazione, raggruppamento, pallettizzazione	30	32	10	11
Rifiuti da processi chimici Contenenti metalli	06 04 05*	R12-R13-D13-D14-D15	Stoccaggio, cernita manuale e/o separazione, raggruppamento pallettizzazione	150	125	60	50
Fanghi e morchie oleose Grassi e cere	05 01 03*	R12-R13-D13-D15	Stoccaggio, cernita manuale e/o separazione, raggruppamento 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, raggruppamento, eventuale cernita manuale e/o separazione (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 13*	R12-R13-D13-D14-D15					
	16 01 21*	R12-R13-D13-D14-D15					
Altri rifiuti di provenienza	16 08 02*	R12-R13-D13-D14-D15		900	1.100	100	125
	16 01 12	R12-R13-D13-D14-D15					
	16 08 03	R12-R13-D13-D14-D15					

Da manutenzione e Demolizione autoveicoli (np)	16 01 22	R12-R4-R13-D13-D14-D15	Stoccaggio, cernita manuale, recupero parte metallica, raggruppamento				
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) raggruppamento	200	166	50	41,5
Ingombranti	20 03 07	R12-R13-D13-D14-D15	Stoccaggio, raggruppamento, eventuale cernita e triturazione	100	110	50	55
Rif. Cont. Oli	16 07 08*	R12-R13-D13-D14-D15	Stoccaggio, cernita manuale e/o separazione, raggruppamento, pallettizzazione	50	62,5	25	31
Rifiuti liquidi soluzioni Acquose, Rif. Solidi	07 06 12	R12-R13-D13-D14-D15	Stoccaggio, cernita manuale e/o separazione, raggruppamento, 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 02*	D13-D14-D15					
	09 01 03*	D13-D14-D15					
	09 01 04*	D13-D14-D15					
	11 01 11*	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, cernita manuale e/o separazione, raggruppamento, 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	Stoccaggio, cernita manuale e/o separazione, raggruppamento, pallettizzazione, eventuale triturazione per separazione parte metallica					
Inerti e rifiuti da Costruzione (p)	17 01 06*	R12-R13-D13-D14-D15	Stoccaggio, cernita manuale e/o separazione, 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, cernita manuale e/o separazione, pallettizzazione	180	132	30	22
Fanghi	07 02 11*	D13-D14-D15	Stoccaggio, cernita manuale e/o separazione, 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, cernita manuale e/o separazione, 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, cernita manuale e/o	300	330	30	33

			separazione, pallettizzazione				
Altri rifiuti liquidi	06 01 01*	D13-D14-D15	Stoccaggio, cernita manuale e/o separazione, 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		30	30	10	10
Rifiuti derivanti dal Trattamento di altri Rifiuti	19 12 11*	R12-R13-D13-D14-D15	Stoccaggio, cernita manuale e/o separazione, 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, cernita manuale e/o separazione, 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, cernita manuale e/o separazione, 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, cernita manuale e/o separazione, pallettizzazione	100	90	30	33

Il quantitativo dei rifiuti stoccabili viene determinato in relazione a quanto stabilito dalla DGR 8/2019:

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<5m)
1/c	22,75	Cumuli (h<5m)
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<5m) in vasca
12/b	38,64	Cumuli (h<5m) in vasca
13/c	25	Cumuli (h<5m)
13/e	142	Cumuli (h<5m)
14	42	Cumuli (h<5m)
11	160	Serbatoi

Verifica quantitativi stoccabili ai sensi della DGR 8/2019:

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 5 - 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 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				
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 X4	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 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			DF1000CIS	1,38				

		clorurati							
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	16 05 07	sostanze chimiche inorganiche di scarto contenenti o costituite da sostanze pericolose			DF300CTF	0,42				
3	16 05 08*	sostanze chimiche organiche di scarto contenenti o costituite da sostanze pericolose			DF300CTF	0,42				
3	16 05 09	sostanze chimiche di scarto diverse da quelle di cui alle voci 16 05 06, 16 05 07 e 16 05 08			DF300CTF	0,42				
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 pericolosi			DF570CTR	0,91	DF570CTR	0,91		
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			DF220PE	0,28				

		sostanze pericolose							
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			DF300CTF	0,42			DF400CES	1,42

		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. .								
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 8/2019.





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<5m)	420	630
1/c	22,75	Cumuli (h<5m)	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<5m) in vasca	100	225
12/b	38,64	Cumuli (h<5m) in vasca	30	60
13/c	25	Cumuli (h<5m)	37,5	55
13/e	142	Cumuli (h<5m)	213	315
14	42	Cumuli (h<5m)	63	90

Totali:

Tipologia	settori	quantitativo stoccabile - D.G.R. 8/2019 (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 Ulteriori prescrizioni

1. Ai sensi dell'art. 29-nonies del D.Lgs.152/06 e s.m.i., il gestore è tenuto a comunicare alla scrivente UOD variazioni nella titolarità della gestione dell'impianto ovvero modifiche progettate dell'impianto,così come definite dall'art. 29-ter, commi 1 e 2 del decreto stesso.
2. Il gestore del complesso IPPC deve comunicare tempestivamente alla competente UOD, al 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.5.7 Monitoraggio e controllo

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

Il gestore dovrà provvedere alla verifica periodica di estintori ed idranti, secondo quanto previsto dal Piano di Monitoraggio e controllo, annotando gli interventi sull'apposito registro antincendio.

Adeguamento alla DGR 223/2019

Assoggettabilità alla norma antincendio

Impianto soggetto alla norma di prevenzione incendi.

Controllo perimetrale del sito, verifica accessi, sistemi di videosorveglianza

L'impianto risulta dotato di sistema di controllo con videosorveglianza ed allarme antintrusione in funzione h24. L'impianto è presidiato sia durante il giorno che di notte con guardiania notturna. Le videocamere sono posizionate sia in aree esterne che interne. Si rimanda a tal proposito alla planimetria di dettaglio allegata.

Ad integrazione dei presidi antincendio e dei sistemi di sorveglianza presenti, sarà installato un sistema di sorveglianza delle aree maggiormente sensibili, mediante tecnologia termografica.

In particolare, le termocamere saranno disposte in modo da coprire con il loro raggio di azione i settori di stoccaggio 2-7-8-10-6-9-3-11-12-16, come da planimetria "Allegato V1" allegata.

Le termocamere sono strumenti in grado di rilevare la radiazione nello spettro dell'infrarosso, ovvero, il calore e consentono, pertanto, all'utente di poter monitorare, anche nell'oscurità totale, le eventuali situazioni di allarme legate all'innalzamento non controllato della temperatura.

Implementazione sistemi di rilevazione e sistemi termografici

Si rimanda a tal proposito alla relazione specifica dedicata.

Manutenzione aree, mezzi, viabilità interna

Le aree dell'impianto della Dolerfer sono sottoposte a regolare manutenzione ordinaria e straordinaria; lo stesso accade per i mezzi e per la viabilità interna, la quale allo stato non presenta fenomeni di compromissione. Risultano in essere le attività di ripristino ed adeguamento delle pavimentazioni approvate dal decreto AIA.

Organizzazione aree di stoccaggio

Le aree di stoccaggio autorizzate sono state organizzate per specifica tipologia, così come si può evincere dal layout autorizzato; ciascuna tipologia di rifiuti verrà depositata in area dedicata, in contenitori e con modalità conformi alla diversa natura delle sostanze pericolose contenute, in conformità ai dettami delle norme di settore. È previsto stoccaggio in cumuli esclusivamente per rifiuti metallici.

Per i veicoli fuori uso del reparto autodemolizione non è consentito accatastamento diretto dei veicoli prima della messa in sicurezza; inoltre, all'interno delle diverse aree di stoccaggio, sarà garantita un'adeguata viabilità di accesso e di transito tra le diverse aree.

L'area di emergenza è stata localizzata in planimetria; essa presenta pavimentazione impermeabilizzata in cemento armato. L'area, di dimensioni contenute, presenta estensione di m 6.73x2.68, pari a ca. mq. 18; in essa, lo stoccaggio di eventuali rifiuti non conformi sarà effettuato esclusivamente in cassoni/contenitori idonei in relazione alle sostanze contenute.

Le aree di stoccaggio, relative ai settori 2-3-6-9-7-8-10, come indicate in planimetria Allegato V1, prevedono corsie di accesso di ampiezza minima pari a m 3,50, garantendo l'accesso sui tre lati, come previsto dalla DGR 223/2019 (in realtà, la tettoia prevede fasce tagliafuoco su tutti e 4 i lati, essendo una sorta di isola di stoccaggio all'interno del piazzale); su tre dei quattro lati, inoltre, le corsie tagliafuoco di accesso presentano dimensioni ben oltre le distanze previste dalla DGR 223, avendo larghezze non inferiori ai 5 m (come da documentazione fotografica allegata).

Le due aree, inoltre, sono separate tra loro mediante parete in muratura piena, il cui dettaglio è indicato al punto 2 delle osservazioni tecniche redatte dal tecnico antincendio.

Va inoltre sottolineato che l'azienda gestisce prevalentemente rifiuti metallici e che dai dati storici forniti emerge la preponderanza degli stessi in relazione ai quantitativi dei rifiuti infiammabili.

In merito alla contiguità di settori (es. 6-9, 7-8) si rappresenta che le aree di stoccaggio sono tra loro settorializzate per motivazioni meramente logistiche e di conformità all'autorizzazione in essere.

Inoltre, è da evidenziare che:

- i settori 4 e 5 non sono settori di stoccaggio ma, al contrario, risultano normalmente vuoti in quanto adibiti esclusivamente ad operazioni di conferimento ed eventuale cernita;
- il settore 7 è un settore di lavorazione in cui sono presenti esclusivamente i materiali derivanti dalle attività di lavorazione dei RAEE;
- il settore 3 presenta una conformazione a U consentendo anche l'accesso all'interno del settore stesso e, di conseguenza, l'accessibilità a tutti i contenitori ivi depositati;
- i settori 8-10 sono intervallati da un'area di lavorazione.

Circa i volumi massimi stoccabili, essi risultano inferiori ai limiti imposti dalla DGR 223/2019; in particolare:

Settore	Superficie (m ²)	Esterno/interno	Volumi stoccabili
---------	------------------------------	-----------------	-------------------

			m³
2	141,80	Esterno	210
8	83,10	Esterno (sotto tettoia)	300
10	87,40	Esterno (sotto tettoia)	
9	100,40	Esterno (sotto tettoia)	180
3	67	Esterno (sotto tettoia)	102
7	34	Esterno (sotto tettoia)	20
6	20/50	Esterno (sotto tettoia)	30
12/a	100	Esterno (sotto tettoia)	100
12/b	38,64	Esterno (sotto tettoia)	30
11	150	Esterno	204,10
15	55	Esterno	120
13/f	15	Interno	25
15	16	Interno	30

Rifiuti metallici:

1/b	280	Esterno	420
1/c	22,75	Esterno	54
13/c	25	Interno	37,5
13/e	142	Interno	213
14	42	Interno	63

Pertanto, escludendo i rifiuti metallici, si ottiene:

Volume rifiuti stoccabili in area esterna (escluso metalli): 1351,10 mc

Volume rifiuti stoccabile in area interna (escluso metalli): 55 mc

Entrambi i valori risultano inferiori ai limiti stabiliti dalla DGR 223/2019, pari a 2.000 mc in area interna e 3.000 mc in area esterna.

Le aree utilizzate per lo stoccaggio dei rifiuti saranno adeguatamente contrassegnate mediante indicazione dei codici CER e l'eventuale pericolosità dei rifiuti; saranno inoltre apposte tabelle ben visibili che indichino le norme di comportamento del personale addetto.

Procedura di accesso addetti esterni all'impianto

L'accesso di addetti esterni all'impianto è regolamentato da apposita procedura interna ai sensi del D.Lgs 81/08.

Impianti elettrici e di illuminazione

L'impianto è dotato di impianti elettrici e di illuminazione a norma, si allegano a tal proposito:

- planimetria del sistema di illuminazione e videosorveglianza
- certificazione impianto elettrico

Accumulo acque di spegnimento

Le acque di eventuale spegnimento di incendi saranno raccolte tramite la rete di convogliamento delle acque meteoriche: a tal proposito sarà presente nell'impianto della Dolerfer S.r.l. la seguente capacità di accumulo:

- Vasca trattamento acque meteoriche: ca. 42 mc.

In caso di incendio sarà interdetto lo scarico in fogna, evitando che le acque finiscano in fogna; le acque di spegnimento saranno pertanto accumulate ed avviate allo smaltimento presso impianti terzi autorizzati.

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 dell'agestione, 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.