



Giunta Regionale della Campania

Decreto

Dipartimento:

GIUNTA REGIONALE DELLA CAMPANIA

N°	Del	Dipart.	Direzione G.	Unità O.D.
236	16/12/2024	50	17	7

Oggetto:

Riesame con valenza di rinnovo e modifica sostanziale dell'Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA), rilasciata con DD n. 194 del 09/10/2019, per l'installazione IPCC con attività codice 5.1 e 5.5 della ditta Ecopartenope Srl, nel comune di Marcianise (CE) zona industriale ASI.

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 : 342F7A1BEE81AAE0707D201252F8818D40BB989B

Allegato nr. 1 : 4D1D846031CC155A4B67BBBAA1A2178C2EA03DEF

Allegato nr. 2 : DC15E17ADD2227CC3321684FFE4DFE6E347C970D

Frontespizio Allegato : A874BD0CD2F6EF89BD239DE12DB48195950DFB02



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
236	16/12/2024	17	7

Oggetto:

Riesame con valenza di rinnovo e modifica sostanziale dell'Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA), rilasciata con DD n. 194 del 09/10/2019, per l'installazione IPCC con attivita' codice 5.1 e 5.5 della ditta Ecopartenope Srl, nel comune di Marcianise (CE) zona industriale ASI.

	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. 194 del 09/10/2019, e successivi aggiornamenti, è stata rilasciata Autorizzazione Integrata Ambientale alla ditta Ecopartenope Srl, con impianto nel comune di Marcianise (CE) zona industriale ASI. Attività IPPC 5.1 e 5.5;

CHE con nota acquisita al protocollo regionale n. 528380 del 27/10/2022, e successiva integrazione acquisita a protocollo regionale n. 606024 del 05/12/2022, la Ditta ha trasmesso l'istanza di riesame con valenza di rinnovo dell'AIA,

CHE la Ecopartenope srl le spese istruttorie, pena l'irricevibilità della suddetta istanza, ai sensi del D.M. 58 del 06/03/2017, come da distinta acquisita agli atti, sono state pagate dal richiedente per un importo pari ad € 9662,50;

CHE questa UOD, con nota prot. reg. n. 14335 del 11/01/2023, ha comunicato l'avvio del procedimento e nei successivi 30 giorni non sono pervenute osservazioni o memorie

CHE la l'Università della Campania "Luigi Vanvitelli" ai sensi della convenzione stipulata con la Direzione Generale per l'Ambiente e l'Ecosistema – ora Direzione Generale Ciclo Integrato delle acque e dei Rifiuti, Autorizzazioni Ambientali – ha fornito assistenza tecnica a questa UOD nelle istruttorie delle pratiche di AIA;

PRESO ATTO:

CHE nella seduta del 09/03/2023, si è proceduto quindi alla lettura dei pareri trasmessi dagli Enti, allegati al verbale per formarne parte integrante:

1. il Consorzio ASI, con nota acquisita al prot. reg. n. 99672 del 24/02/2023, ha richiesto una integrazione documentale ai fini dell'espressione del parere di competenza;
2. l'Arpac- dipartimento provinciale di Caserta, con nota acquisita al prot. reg. n. 127038 del 09/03/2023, ha trasmesso il parere tecnico n. 07/BR/23, nel quale viene segnalata la necessità di chiarimenti ed integrazioni;

In merito alla richiesta del Consorzio ASI di presentare il permesso a costruire in sanatoria, necessario per l'espressione del parere di competenza, il rappresentante della ditta chiarisce che si sono attivati presso il Comune di Marcianise che in tempi brevi rilascerà il suddetto permesso.

Il rappresentante del Consorzio ASI, stante quanto riferito dalla ditta, per quanto di competenza si riserva di rilasciare il parere al ricevimento delle integrazioni richieste.

Il Presidente, a seguire, invita gli Enti intervenuti ad esprimere le proprie valutazioni sulla documentazione trasmessa dalla ditta, e su quanto sopra riportato.

Il rappresentante dell'Università della Campania, prof. Musmarra, nell'illustrare il Rapporto Tecnico Istruttorio, acquisito al prot. reg. n. 127024 del 09/03/2023, che viene allegato al verbale per formarne parte integrante, evidenzia la necessità di chiarimenti ed integrazioni al progetto presentato.

La rappresentante dell'ARPAC, ing. Merola, ribadisce la necessità di integrazioni come evidenziate nel parere richiamato sopra.

Il rappresentante della ditta si impegna ad aggiornare la documentazione con quanto evidenziato nei pareri su richiamati

La Conferenza di Servizi, dopo un'attenta analisi della documentazione, ha rinviato il parere di competenza ritenendo che il progetto in esame debba essere *sottoposto alla verifica di assoggettabilità alla VIA, rientrando nelle previsioni di cui all'art. 6 del D.Lgs. 152/06 e smi*; e ritenendo altresì che la documentazione presentata vada riproposta adeguandola e integrandola con tutte le richieste sopra riportate ed allegate al verbale.

Il Presidente, pertanto, ha invitato la ditta a procedere, entro 30 giorni, con l'istanza di verifica di assoggettabilità alla VIA ex art. 6 del D.lgs. 152/06 – Parte Seconda, dandone evidenza a questa UOD nel contempo, in attesa degli esiti, il procedimento è stato sospeso.

CHE con nota della UOD Staff Tecnico Amministrativo Valutazioni Ambientali, acquisita al prot. reg. n. 66667 del 07/02/2024, è stato trasmesso il Decreto Dirigenziale n. 20 del 26/01/2024 con l'esito della Commissione VIA VAS VI di esclusione del progetto dalla procedura di VIA.

CHE questa UOD, ai fini del riavvio del procedimento, con nota prot. reg. n. 87273 del 19/02/2024 ha richiesto alla ditta di procedere all'aggiornamento della documentazione come richiesto nella seduta di CDS del 09/03/2023.

CHE con nota acquisita al prot. reg. n. 146800 del 20/03/2024, Ecopartenope Srl ha trasmesso la documentazione aggiornata, pertanto questa UOD ha provveduto a convocare la seduta per il 07/05/2024

CHE nella seduta del 07/05/2024 si procede alla lettura dei pareri trasmessi dagli Enti, allegati al verbale per formarne parte integrante:

1. l'Arpac- dipartimento provinciale di Caserta, con nota acquisita al prot. reg. n. 225424 del 07/05/2024, ha trasmesso il parere tecnico n. 25/BR/24, nel quale viene dato parere favorevole con prescrizioni;
2. l'Università della Campania Vanvitelli, con nota acquisita al prot. reg. n. 225497 del 07/05/2024, ha trasmesso il rapporto tecnico nel quale vengono richiesti ulteriori chiarimenti.

Con nota acquisita al prot. reg. n. 174542 del 05/04/2024, l'Ente Idrico Campano ha richiesto delle integrazioni alla ditta che ha provveduto a riscontrare quanto richiesto con nota acquisita al prot. reg. n. 211442 del 29/04/2024

Il Presidente, a seguire, invita gli Enti intervenuti ad esprimere le proprie valutazioni sulla documentazione trasmessa dalla ditta.

Il rappresentante del Consorzio ASI, ing. Vitelli, riferisce che il Consorzio ha rilasciato il nulla osta di competenza, richiede di conoscere se è stato completato l'iter presso il Comune di Marcianise che deve rilasciare il permesso a costruire in sanatoria; richiede inoltre di sapere se è stato chiarito l'iter autorizzativo per lo scarico fognario che è di competenza dell'Ente Idrico Campano. In attesa del perfezionamento dell'iter autorizzativo presso il comune si riserva l'espressione del parere di competenza.

In merito il rappresentante della ditta chiarisce che l'anno scorso la ditta ha ricevuto il permesso a costruire e l'autorizzazione sismica in sanatoria per una tettoia. È stato inoltre richiesto in data 31/10/2023 prot. 773 un nuovo permesso a costruire per un'altra tettoia

Il rappresentante dell'Università, prof. Musmarra, interviene innanzitutto per chiarire che in merito alla posizione dell'azienda per la normativa sugli incidenti rilevanti, ritiene che la stessa sia soggetta alla Direttiva Seveso e non come documenta l'azienda con una relazione agli atti, che la stessa esclude l'assoggettabilità. Il prof. Musmarra, in particolare, rileva che i quantitativi di rifiuti trattati sono tali da richiedere tutti gli adempimenti previsti dalla normativa di settore.

In merito il rappresentante della ditta chiarisce che è stata predisposta una relazione integrativa ma che per un errore di trasmissione non è stata inserita nell'ultimo aggiornamento trasmesso.

La Conferenza di Servizi prende atto che la relazione per la verifica alla Direttiva Seveso è stata trasmessa nuovamente nella versione precedente rispetto all'aggiornamento che la ditta dichiara di aver provveduto a redigere, pertanto, mancante la stessa non è possibile valutarla.

A seguire il professore continua ad illustrare il rapporto istruttorio ribadendo la necessità di chiarimenti e integrazioni per poter esprimere il parere di competenza.

La Conferenza di Servizi, dopo un'attenta analisi della documentazione, rinvia il parere di competenza ritenendo che la documentazione presentata vada riproposta adeguandola e integrandola con tutte le richieste sopra riportate ed allegate al verbale. In particolare, si deve provvedere ad integrare anche tutta la documentazione urbanistica ed edilizia relativa alle tettoie: permesso a costruire, autorizzazione sismica in sanatoria e nuovo permesso a costruire per la seconda tettoia.

Il Presidente evidenzia alla ditta che tutta la documentazione dovrà essere integrata e aggiornata anche ai sensi della D.G.R.C. 223/2019, inoltre, il rappresentante della ditta dovrà far pervenire una dichiarazione in cui si attesti la conformità dei titoli edilizi/urbanistici/catastali posseduti con lo stato di fatto realizzato e di quello in progetto da realizzare, e che non insistono opere in difformità o abusive.

Il rappresentante della ditta prende atto delle richieste esposte e si impegna ad aggiornare la documentazione con quanto evidenziato nei pareri su richiamati chiedendo 30 giorni per la trasmissione di tutto quanto richiesto, impegnandosi a trasmettere, in particolare, il permesso a costruire della nuova tettoia posta in progetto.

Il Presidente, comunica alla ditta, che si deve comunque attenere alle disposizioni contenute nel Decreto Dirigenziale n. 925 del 6/12/2016, pubblicato sul BURC n. 87 del 19 Dicembre 2017, con il quale è stata approvata la "GUIDA ALLA PREDISPOSIZIONE E PRESENTAZIONE DELLA DOMANDA DI AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE (A.I.A.), AI SENSI DEL D.LGS 152/06" pertanto, la ditta dovrà trasmettere, entro 30 giorni dal ricevimento del verbale, alla Giunta Regionale della Campania Unità Operativa Dirigenziale - Autorizzazioni Ambientali e Rifiuti – di Caserta e a tutti gli Enti invitati, tutti gli allegati previsti dal suddetto decreto, debitamente compilati, unitamente al "Piano di Monitoraggio e Controllo" e al "Documento descrittivo e prescrittivo con applicazioni BAT" aggiornati, che andranno a sostituire integralmente tutta la documentazione già inviata, dandone opportuno riscontro alla UOD. Nelle more il procedimento si intende sospeso.

CHE con nota, acquisita al prot. reg. n. 335612 del 08/07/2024, Ecopartenope srl ha trasmesso la documentazione aggiornata e con una successiva integrazione, acquisita al prot. reg. n. 350309 del 19/07/2024, ha trasmesso il Permesso di Costruire n. 27/2024 rilasciato dal Comune di Marcanise; pertanto, questa UOD ha proceduto alla convocazione della seduta per il giorno 18/09/2024.

CHE nella seduta del 18/09/2024, si procede alla lettura dei pareri trasmessi dagli Enti, allegati al verbale per formarne parte integrante:

1. l'Arpac- dipartimento provinciale di Caserta, con nota acquisita al prot. reg. n. 433300 del 17/09/2024, ha trasmesso il parere tecnico n. 50/BR/24, nel quale viene confermato il parere favorevole con prescrizioni;
2. l'Università della Campania Vanvitelli, con nota acquisita al prot. reg. n. 435588 del 18/09/2024, ha trasmesso il rapporto tecnico nel quale vengono richiesti ulteriori chiarimenti.

Il Presidente, a seguire, invita gli Enti intervenuti ad esprimere le proprie valutazioni sulla documentazione trasmessa dalla ditta

Il rappresentante dell'Università, Prof. Musmarra, nell'illustrare il rapporto tecnico istruttorio su citato, evidenzia la necessità di un'ulteriore integrazione con particolare riferimento alla Relazione Tecnica "Assoggettabilità di un'attività al trattamento rifiuti speciali al D.Lgs 105/2015" nella quale vanno valutati e riportati anche i pericoli per l'ambiente. Il prof. sottolinea altresì che occorre rivedere e descrivere con precisione le attività svolte dalla ditta, a titolo esemplificativo si precisa che la ditta gestisce rifiuti, non merci come indicato; inoltre, le linee guida SNPA parlano con estrema chiarezza ed i rifiuti vanno trattati come miscela e quindi non va splittato il contenuto di sostanze pericolose presenti all'interno, ma è la miscela che deve essere valutata se pericolosa o non pericolosa e soprattutto che questa operazione è un obbligo del gestore dell'impianto di trattamento rifiuti, ovvero è un obbligo del gestore conoscere cosa prende, come lo tratta e cosa esce dall'impianto.

Viene precisato, inoltre, che, avendo la ditta dichiarato di non essere soggetta alla Direttiva Seveso, la stessa è tenuta a prevedere e mettere in atto una procedura idonea a verificare in qualsiasi momento quanto affermato, ovvero di non essere soggetta alla suddetta Direttiva.

Il rappresentante del Consorzio ASI, ing. Vitelli, per quanto di competenza essendo state sanate tutte le pendenze con il rilascio del Nulla Osta Urbanistico, relativo al piano regolatore consortile rispetto al quale la ditta è in regola, esprime parere favorevole.

La ditta prende atto delle prescrizioni avendole lette e comprese e le accetta.

Pertanto, alla luce di quanto sopra e acquisita la valutazione istruttoria favorevole con prescrizioni da parte del Prof. Dino Musmarra dell'Università della Campania Vanvitelli e da parte di ARPAC, nonché il parere favorevole del Consorzio ASI, acquisito altresì l'assenso ai sensi dell'art. 14ter comma 7 della L. 241/90 e smi, degli Enti assenti che non hanno fatto pervenire alcuna nota in merito o che non hanno definitivamente espresso parere, sono dichiarati chiusi i lavori della Conferenza dei Servizi con l'espressione del parere favorevole con prescrizioni al "Riesame con valenza di rinnovo e modifica sostanziale dell'Autorizzazione Integrata Ambientale Decreto Autorizzativo DD 194 del 09/10/2019 e successivi aggiornamenti - con installazione in Marcanise (CE) alla Zona ASI Lotto D/7. Attività codice IPPC 5.1 e 5.5", nei termini sopra riportati, subordinando l'emissione del provvedimento finale all'acquisizione di n.2 copia cartacea e n. 2 copie su formato elettronico di tutta la documentazione aggiornata con le prescrizioni segnalate dall'ARPAC e dall'Università, in particolare aggiornando anche con i pericoli per l'ambiente come previsto dal D.Lgs 105/2015, sezione E, la Relazione Tecnica "Assoggettabilità di un'attività al trattamento rifiuti speciali al D.Lgs 105/2015". Detta documentazione

deve essere trasmessa, entro 30 giorni dal ricevimento del presente verbale, alla UOD ed in solo formato elettronico agli Enti partecipanti, dandone riscontro alla UOD, e alla successiva validazione della stessa documentazione unitamente al “Piano di Monitoraggio e Controllo” e del “Documento descrittivo e prescrittivo con applicazioni BAT” aggiornati da parte dell'ARPAC e/o dell'Università Vanvitelli

CONSIDERATO

CHE Ecopartenope srl, facendo seguito agli esiti della Conferenza di Servizi, ha trasmesso la documentazione aggiornata acquisita al prot. reg. n. 492816 del 18/10/2024;

CHE questa UOD, con le note prot. reg. n. 493984 e prot. reg. n. 494014 del 21/10/2024, facendo seguito alla trasmissione della documentazione aggiornata da parte della ditta, ha richiesto ad Arpac ed Università di esprimersi in merito alla validazione della stessa.

DATO ATTO

CHE in data 25/11/2024 l'ARPAC ha trasmesso il parere tecnico acquisito al prot. reg. n. 559535 in pari data, con cui viene validata la documentazione con la prescrizione di *aggiornare tutte le date di revisione dei documenti*.

CHE l'Università della Campania ha trasmesso il rapporto, acquisito al prot. reg. n.580062 del 05/12/2024, con cui viene validata la documentazione con la seguente prescrizione: *l'obbligo della ditta di provare attraverso idonea documentazione, che consideri i pericoli previsti dal D.Lgs 105/2015, e di non superare le soglie “inferiore” e “superiore” previste dallo stesso Decreto in nessun momento nel corso delle attività*.

CHE la Società ha prodotto, ai sensi dell'art.29-sexies, comma 9-quinquies, lettere a), b), c), d), e) del D.Lgs. 152/06, il piano di ripristino ambientale integrato nella Relazione Tecnica Generale contenente le linee guida da attuarsi per la dismissione dell'impianto IPPC, prima della cessazione definitiva dell'attività de quo e se del caso delle attività di bonifica, così come previste dalla Parte IV, del medesimo Decreto legislativo.

CHE, a norma dell'art. 29 quater, comma 11 del D.Lgs. 152/2006, l'Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata con il presente provvedimento, sostituisce ad ogni effetto altra autorizzazione, visto, nulla osta o parere in materia ambientale, previsti dalle disposizioni di legge e dalle relative norme di attuazione, fatte salve le disposizioni di cui al D.Lgs.n.334 e s. m. i. del 01/08/1999 e le autorizzazioni ambientali previste dalla normativa di recepimento della direttiva 2003/87/CE.

RILEVATO, altresì

CHE ai sensi della L.R. 59/2018, è stata acquisita dichiarazione del tecnico incaricato relativa all'avvenuto pagamento del compenso, per l'incarico professionale svolto, da parte della società Ecopartenope srl

CHE alla luce di quanto sopra esposto sussistono le condizioni per autorizzare ai sensi e per gli effetti del Dlgs 152/2006, titolo III bis e ss.mm.ii. il Riesame con valenza di rinnovo e modifica sostanziale dell'Autorizzazione Integrata Ambientale alla Società Ecopartenope srl, con impianto in Marcianise (CE) zona industriale ASI, per l'attività codice IPPC 5.1.c” Smaltimento o recupero di rifiuti pericolosi, con capacità di oltre 10 Mg. al giorno, che comporti il ricorso ad uno o più delle seguenti attività – dosaggio o miscelatura prima di una delle altre attività di cui ai punti 5.1 e 5.2” e 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”;

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 ta-

riffe 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 ha fornito 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, 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.;
- h) la D.G.R. n.386 del 20/07/2016;
- ι) la L.R. n.14 del 26 maggio 2016;
- φ) la L. 241/90 e ss.mm.ii.
- κ) la D.G.R. n. 100 del 01/03/2022 con la quale vengono conferiti gli incarichi dirigenziali;
- λ) 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 geom. Domenico Mangiacapre e delle risultanze e degli atti tutti richiamati nelle premesse, costituenti istruttoria a tutti gli effetti di legge, nonché della espressa dichiarazione con prot n. 0585163 del 09/12/2024 (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).

Per quanto espresso in premessa che qui si intende di seguito integralmente richiamato:

DECRETA

di autorizzare il riesame con valenza di rinnovo e modifica sostanziale dell'Autorizzazione Integrale Ambientale rilasciata alla ditta Ecopartenope srl, con impianto in Marcianise (CE) zona industriale ASI, per l'attività codice IPPC 5.1.c" Smaltimento o recupero di rifiuti pericolosi, con capacità di oltre 10 Mg. al giorno, che comporti il ricorso ad uno o più delle seguenti attività – dosaggio o miscelatura prima di una delle altre attività di cui ai punti 5.1 e 5.2" e 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""

e con le seguenti prescrizioni:

- 1) di precisare che il Riesame con valenza di rinnovo e modifica sostanziale dell'AIA viene rilasciato sulla base del progetto definitivo, comprensivo di tutte le integrazioni e prescrizioni richieste nell'iter procedimentale, presentato dalla Società Ecopartenope Srl, acquisito agli atti con prot.n. prot. reg. n. 528380 del 27/10/2022, e successive integrazioni acquisite a protocollo regionale n. 606024 del 05/12/2022, n. 146800 del 20/03/2024, n. 335612 del 08/07/2024 e 358309 del 19/07/2024 e ulteriore integrazione quale documentazione definitiva, acquisita a protocollo regionale n. 492816 del 18/10/2024;
- 2) di vincolare, inoltre, la presente autorizzazione all'obbligo ed al rispetto di tutte le condizioni e prescrizioni, riportate anche negli allegati di seguito indicati, riferiti all'ultimo aggiornamento acquisito a protocollo regionale n. 492816 del 18/10/2024:
 - a. Allegato 1: Piano di Monitoraggio e Controllo;
 - b. Allegato 2: Scheda E bis Documento Descrittivo e Prescrittivo con applicazioni BAT;
- 3) di prescrivere che la ditta provi attraverso idonea documentazione, che consideri i pericoli previsti dal D.Lgs 105/2015, e di non superare le soglie "inferiore" e "superiore" previste

dallo stesso Decreto in nessun momento nel corso delle attività e di trasmettere con cadenza mensile il report di detto monitoraggio all'UOD Autorizzazioni Ambientali e Rifiuti di Caserta, all'ARPAC e al Comune di Marcianise.

- 4) di prescrivere che il gestore presenti, entro 12 mesi dalla pubblicazione del presente decreto, la relazione di riferimento di cui all'art. 5 comma 1 lettera v-bis) del D.Lgs. 152/06 e s.m.i., secondo quanto previsto dal DM 272 del 13/11/2014 emanato dal MATTM
- 5) di richiedere che il Gestore ai sensi dell'art.29 decies, comma 1 del D.Lgs. 152/06, prima di dare attuazione a quanto previsto dal presente Decreto, ne dia comunicazione alla Regione Campania UOD 07 Autorizzazioni Ambientali e Rifiuti di Caserta, al Dipartimento ARPAC di Caserta ed al Comune di Marcianise;
- 6) di stabilire che il riesame con valenza di rinnovo, anche in termini tariffari verrà effettuato, altresì, ai sensi dell'art. 29 octies, comma 9 del D.Lgs. 152/06, fermo restando l'applicazione, in caso di mancato rispetto delle prescrizioni autorizzatorie, dell'art. 29 decies comma 9, D.lgs. 152/06;
- 7) di precisare che ai sensi della DGRC n. 8 del 15/01/2019 che ha modificato la D.G.R. 386 del 20 luglio 2016 punto 3.3, la ditta deve comunicare all'UOD Autorizzazioni Ambientali e Rifiuti di Caserta e a tutti gli Enti competenti la data di inizio e, successivamente, quella di ultimazione dei lavori, allegando una perizia asseverata a firma del Direttore dei Lavori e/o di Tecnico abilitato, attestante la conformità dei lavori effettuati rispetto a quelli previsti nel progetto approvato dalla Conferenza di Servizi;
- 8) ai sensi della DGRC n. 8 del 15/01/2019 che ha modificato la D.G.R. 386 del 20 luglio 2016 Parte Quinta – punto 5, ad ultimazione dei lavori, la ditta deve depositare l'originale della polizza fideiussoria come da calcolo trasmesso con nota acquisita al prot. reg. n 592339 del 11/12/2024
- 9) di stabilire che la presente autorizzazione ha durata di 12 anni essendo la ditta certificata ISO 14001, fatto salvo quanto previsto dall' art.29 octies, comma 3 lett. a del D.Lgs. 152/06
- 10) di stabilire che in fase di esercizio dovranno essere adottate tutte le cautele per impedire la formazione degli odori e la dispersione di aerosol e di polveri;
- 11) di dare atto che il Gestore resta l'unico responsabile degli eventuali danni arrecati a terzi o all'ambiente in relazione all'esercizio dell'impianto;
- 12) di stabilire che la Società trasmetta alla Regione Campania, UOD Autorizzazioni Ambientali e Rifiuti di Caserta, al dipartimento ARPAC di Caserta ed al Comune di Marcianise (CE), le risultanze dei controlli previsti nel Piano di Monitoraggio con la periodicità nello stesso riportata;
- 13) Il Gestore, se si verifica un'anomalia o un guasto tale da non permettere il rispetto di valori limite di emissione, ne dia comunicazione all'Autorità Competente entro le otto ore successive e può disporre la riduzione o la cessazione delle attività o altre prescrizioni, fermo restando l'obbligo del gestore di procedere al ripristino funzionale dell'impianto nel più breve tempo possibile e di sospendere l'esercizio dell'impianto se l'anomalia o il guasto può determinare un pericolo per la salute umana. Il gestore è comunque tenuto ad adottare tutte le precauzioni opportune per ridurre al minimo le emissioni durante le fasi di avviamento o di arresto;
- 14) di stabilire che entro **il primo bimestre** di ogni anno la Società è tenuta a trasmettere alla Regione Campania, U.O.D. Autorizzazioni Ambientali e Rifiuti di Caserta le risultanze del Piano di Monitoraggio, relativi all'anno solare precedente, su formato digitale, con allegata Dichiarazione sostitutiva di Atto Notorio ai sensi del DPR 445/2000, attestante la conformità della documentazione trasmessa in formato digitale con quella trasmessa su supporto cartaceo durante il precedente anno solare;
- 15) che la Società è obbligata al versamento delle tariffe relative ai controlli da parte dell'ARPAC, pena le sanzioni di cui all'art. 29 quattordices, determinate secondo gli allegati IV e

V del D.M. 58 del 06/03/2017, come segue:

- entro sessanta giorni dalla comunicazione prevista dall'art.29-decies, comma 1, D.Lgs. 152/06, trasmettendo la relativa quietanza per i controlli programmati nel periodo che va dalla data di attuazione di quanto previsto nell'autorizzazione integrata ambientale al termine del relativo anno solare;
- entro il 30 gennaio di ciascun anno successivo per i controlli programmati nel relativo anno solare, dandone immediata comunicazione all' UOD Autorizzazioni Ambientali e Rifiuti di Caserta ed all'Arpac Dipartimento di Caserta;

- 16) di stabilire che l'ARPA Campania effettui i controlli con **cadenza annuale**, nelle more che venga definito il calendario delle visite ispettive regionali, ai sensi dell'art.29-decies, comma 11 bis e 11 ter del Dlgs 46/2014. Le attività ispettive dovranno essere svolte con onere a carico del Gestore, secondo quanto previsto dall'art.29-decies del D.lgs 152/2006, inviandone le risultanze alla Regione Campania, UOD Autorizzazioni ambientali e Rifiuti di Caserta, che provvederà a renderle disponibili al pubblico entro quattro mesi dalla ricezione del verbale della visita in loco;
- 17) ogni Organo che svolge attività di vigilanza, controllo, ispezione e monitoraggio e che abbia acquisito informazione in materia ambientale rilevante, ai fini dell'applicazione del D.lgs 152/2006 e s.m.i., è tenuto a comunicare tali informazioni, ivi compreso le notizie di reato, anche alla Regione Campania U.O.D. Autorizzazioni Ambientali e rifiuti di Caserta;
- 18) di imporre al Gestore di custodire il presente provvedimento, anche in copia, presso lo Stabilimento e di consentirne la visione a quanti legittimati al controllo;
- 19) che, in caso di mancato rispetto delle condizioni richieste dal presente provvedimento e delle prescrizioni in esso elencate, la Regione Campania, U.O.D. Autorizzazioni Ambientali e Rifiuti di Caserta, procederà all'applicazione di quanto riportato nell'art. 29-decies, comma 9, D.Lgs. n. 152/06 e s.m.i., fermo restando le applicazioni delle sanzioni previste dall'art.29-quattordicesimo del D.Lgs 152/2006 e s.m.i.;
- 20) la presente autorizzazione, non esonera la Società, dal conseguimento di ogni altro provvedimento autorizzativo, concessione, permesso a costruire, parere, nulla osta di competenza di altre Autorità, previsti dalla normativa vigente, per la realizzazione e l'esercizio dell'attività in questione e dovrà produrre a codesta UOD, a scadenza dello stesso, copia del rilascio del nuovo CPI per l'attività antincendio;
- 21) di stabilire che la Ecopartenope Srl invii entro il 30 aprile di ogni anno, per la validazione, ai sensi dell'art. 4 del D.P.R. 11 luglio 2011 n. 157, i dati relativi all'anno precedente per consentire all'Italia di ottemperare agli obblighi dell'art. 9 paragrafo 2 del Regolamento Comunitario CE/166/2006, in materia di registro delle emissioni e dei trasferimenti di inquinanti (PRTR);
- 22) di vincolare l'A.I.A. al rispetto dei valori limite delle emissioni previsti dalla legge vigente per le sostanze inquinanti in aria, suolo e acqua, nonché ai valori limite in materia di inquinamento acustico;
- 23) di stabilire che la Società deve mantenere sempre in perfetta efficienza la rete di captazione delle acque meteoriche di lavaggio dei piazzali nonché l'impianto di trattamento di tali effluenti;
- 24) di dare atto che il Gestore dell'impianto resta responsabile della conformità di quanto dichiarato nella documentazione allegata al progetto così come proposto ed integrato;
- 25) di dare atto che, per quanto non esplicitamente espresso nel presente atto, il Gestore deve osservare quanto previsto dal Dlgs. n.152/2016 e dalle pertinenti BAT conclusioni di settore;
- 26) di dare atto che, qualora la Società intenda effettuare modifiche all'impianto già autorizzato, ovvero intervengono variazioni nella titolarità della gestione dell'impianto medesimo si ap-

plicano le disposizioni di cui all'art.29 nonies del D. lgs.152/2006;

- 27) di precisare, altresì, che l'autorizzazione è sempre subordinata all'esito dell'informativa antimafia della Prefettura competente, per cui una eventuale informazione positiva comporterà la cessazione immediata dell'efficacia dei provvedimenti di autorizzazione
- 28) di stabilire 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;
- 29) di disporre che l'autorizzazione A.I.A., rilasciata con DD n. 194 del 09/10/2019 e successivi aggiornamenti, viene assorbita dal presente provvedimento, pertanto, dalla data di comunicazione di ultimazione lavori, cessa la validità degli stessi
- 30) di notificare il presente provvedimento alla società Ecopartenope Srl;
- 31) di inviare il presente provvedimento al Comune di Marcianise (CE), all'Amministrazione Provinciale di Caserta, all'A.S.L. Caserta UOPC di Marcianise, all'ARPAC Dipartimento di Caserta, all'ASI di Caserta, all'Ente Idrico Campano, all'Ente D'Ambito Caserta, al Comando Provinciale dei Vigili del Fuoco di Caserta e alla Direzione Generale Ciclo Integrato delle acque e dei Rifiuti ed Autorizzazioni Ambienta;
- 32) di inoltrarlo 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;
- 33) di 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

ECOPARTENOPE S.r.l.
AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE (A.I.A.)

COMUNE DI MARCIANISE (CE)

PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO

Indice

1	PREMESSA	3
2	FINALITÀ DEL PIANO.....	3
3	OGGETTO DEL PIANO	5
3.1	COMPONENTI AMBIENTALI.....	6
3.1.1	Consumo materie prime	6
3.1.2	Consumo risorse idriche.....	6
3.1.3	Consumo energia.....	6
3.1.4	Consumo combustibili	6
3.1.5	Emissioni in aria.....	7
3.1.6	Acque di falda	10
3.1.7	Emissioni in acqua	13
3.1.8	Rumore.....	23
3.1.9	Rifiuti.....	23
3.2	GESTIONE E MANUTENZIONE PAVIMENTAZIONI/BACINI	26
4	INDICATORI DI PRESTAZIONE	31
5	MANUTENZIONE E TARATURA	31
6	GESTIONE DEI DATI: VALIDAZIONE E VALUTAZIONE	32
7	RESPONSABILITÀ NELL'ESECUZIONE DEL PIANO	32
8	GESTIONE E COMUNICAZIONE DEI RISULTATI DEL MONITORAGGIO.....	33

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 e 5.5, oggetto della presente autorizzazione, dell'impianto della Soc. Ecopartenope S.r.l., sito in Marcianise (CE), Zona ASI Lotto D7.

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	Marcianise	cod	061049	prov.	CE	cod	061
Via e n° civico	Zona Industriale ASI lotto D/7						
Telefono	+39 0823 581141	fax	+39 0823 581141	e-mail	info@ecopartenope.it		

Gestore impianto IPPC

Nome	Pasquale	Cognome	De Vita				
Nato a	Napoli	prov.	NA	il	27/05/1974		

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

Oiettivi 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: [...] c) dosaggio o miscelatura prima di una delle altre attività di cui ai punti 5.1 e 5.2;	Miscelazione di oli minerali esausti.
5.5 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.

Il gestore dovrà eseguire campionamenti, analisi, misure, verifiche, manutenzione e calibrazione come riportato nelle tabelle contenute al paragrafo 4 del presente Piano.

Nei casi in cui la qualità e l'attendibilità della misura di un parametro è influenzata dalla miscelazione delle emissioni, il parametro dovrà essere analizzato prima di tale miscelazione. Tutti i sistemi di monitoraggio e campionamento dovranno funzionare correttamente durante lo svolgimento dell'attività produttiva (ad esclusione dei periodi di manutenzione e calibrazione che sono comunque previsti nel punto 4 del presente Piano in cui l'attività stessa è condotta con sistemi di monitoraggio o campionamento alternativi per limitati periodi di tempo).

Il sistema di monitoraggio e di analisi dovrà essere mantenuto in perfette condizioni di operatività al fine di avere rilevazioni sempre accurate e puntuali circa le emissioni e gli scarichi. Campagne di misurazione parallele per calibrazione in accordo con i metodi di misura di riferimento (CEN standard o accordi con l'Autorità Competente) dovranno essere poste in essere secondo le norme specifiche di settore e comunque almeno una volta ogni due anni e/o secondo quanto prescritto dalle case costruttrici.

La frequenza, i metodi e lo scopo del monitoraggio, i campionamenti e le analisi, così come prescritti nel presente Piano, potranno essere emendati dietro permesso scritto dell'Autorità competente.

Il gestore dovrà provvedere all'installazione dei sistemi di campionamento su tutti i punti di emissioni, inclusi sistemi elettronici di acquisizione e raccolta di tali dati, come previsto dal presente Piano.

Saranno predisposti accessi sicuri ai seguenti punti di campionamento e monitoraggio:

- effluente finale, così come scaricato all'esterno del sito
- punti di emissioni sonori nel sito
- area di stoccaggio dei rifiuti nel sito

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	Acqua non utilizzata nel ciclo lavorativo; Al contatore volumetrico	Igienico/ sanitario	annuale	m ³	Registro	Trasmissione annuale all'Autorità Competente e all'Arpac dei dati del monitoraggio
	Pozzo		Antincendio, irrigazione, pulizia piazzali				

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 convogliate da vasca di conferimento e decantazione oli/emulsioni
- emissioni convogliate da area di stoccaggio rifiuti contenenti COV

Ad esse va affiancarsi l'emissione convogliata dal trituratore dei rifiuti non pericolosi (da realizzare).

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.

In merito all'integrazione dell'attività di triturazione, sarà installato un filtro a maniche in cui convoglierà l'area aspirata dall'attività di triturazione, preventivamente all'espulsione in atmosfera che avverrà tramite camino E2 da installare.

Tabella C5 - Emissioni convogliate: Inquinanti monitorati¹

Punto emissione	Fase di provenienza	Parametri monitorati	Metodo di misura	Frequenza	Temperatura	Modalità di registrazione e trasmissione
E1	• Linea P1-01	Polveri, COV Nebbie oleose	UNI EN 13284-1 UNI EN 12619 UNICHIM 759/87	semestrale	ambiente	Registro
E2	• Linea N1 (triturazione)	Polveri totali	UNI EN 13284-1	semestrale	ambiente	Registro

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
E1	filtro ondulato in media acrilica delle dimensioni di cm 60 x60x10.	Secondo indicazioni della casa costruttrice	Filtro	• controllo pressione	Registro

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

	<ul style="list-style-type: none"> • filtro a tasche rigide ad alta efficienza delle dimensioni di cm 60×60×30; • comparto a carboni attivi composto da 10 cartucce. L'intero comparto ha sezione di circa 1,2 mq. 				
E2	Filtro a maniche	secondo quanto prescritto dalla casa costruttrice	Filtro	<ul style="list-style-type: none"> • Pulizia maniche filtranti • Sostituzione maniche filtranti 	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 P1-P2-P3 	Lavorazioni capannone Pressa P1	NIOSH 0500	Semestrale	Registro

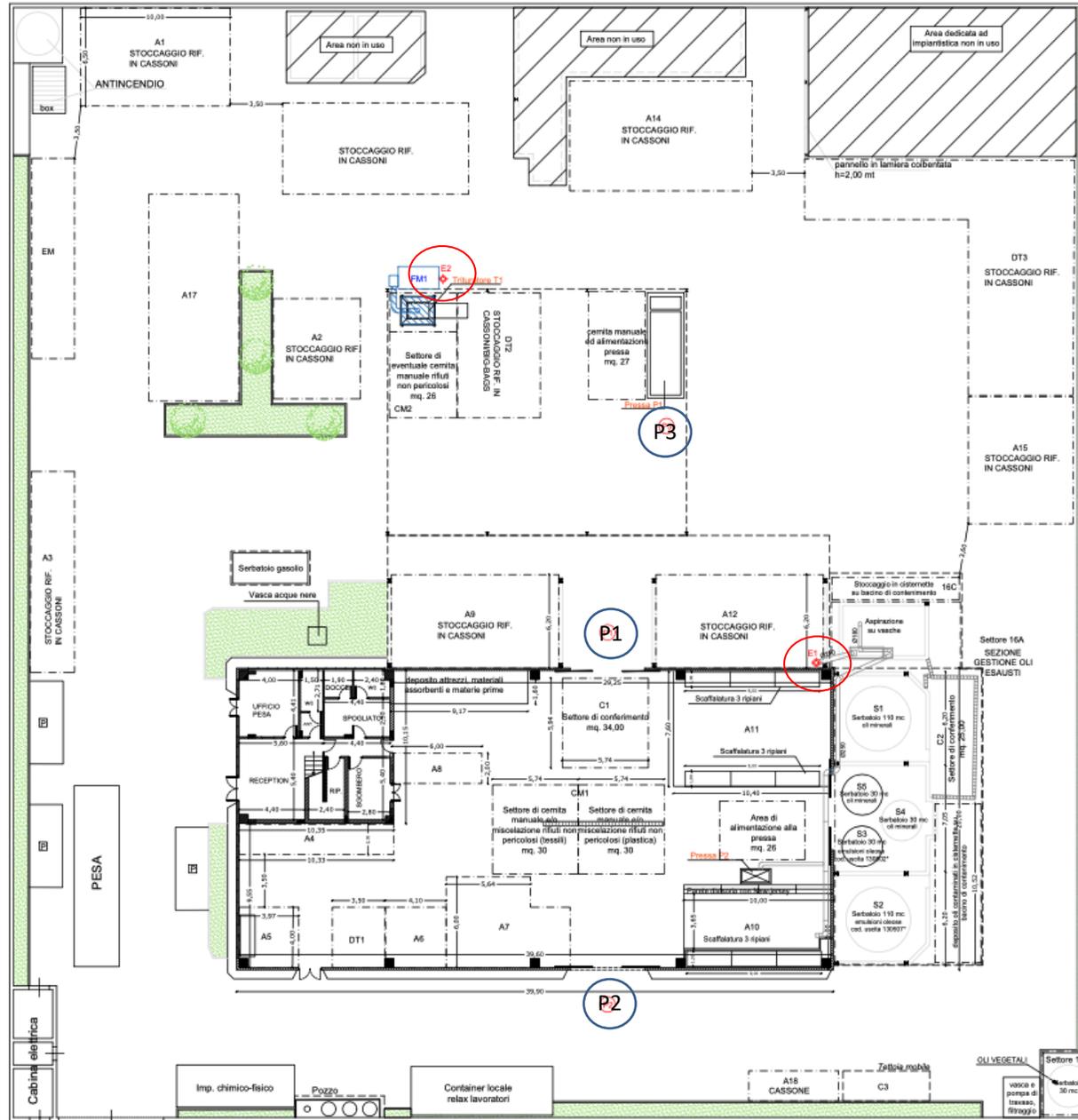
Tab. C8/1 - Comunicazione

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

Figura 1 - Visualizzazione punti di monitoraggio emissioni in atmosfera:

E1-E2: controllo emissioni convogliate

P1-P2-P3: controllo emissioni diffuse



3.1.6 - ACQUE DI FALDA

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

Tabella C9/1 - Acque sotterranee

Inquinanti da ricercare			Frequenza	Frequenza di trasmissione delle risultanze dei monitoraggi
N° ord.	SOSTANZE	Valore limite (µ g/l)	Annuale o ogni qualvolta si verifichi un evento incidentale con sversamento di rifiuti	Entro 30 giorni dalla data di effettuazione dell'autocontrollo
	METALLI			
1	Alluminio	200		
2	Antimonio	5		
3	Argento	10		
4	Arsenico	10		
5	Berillio	4		
6	Cadmio	5		
7	Cobalto	50		
8	Cromo totale	50		
9	Cromo VI	5		
10	Ferro	200		
11	Mercurio	1		
12	Nichel	20		
13	Piombo	10		
14	Rame	1000		
15	Selenio	10		
16	Manganese	50		
17	Tallio	2		
18	Zinco	3000		
	INQUINANTI INORGANICI			
19	Boro	1000		
20	Cianuri (liberi)	50		
21	Fluoruri	1500		
22	Nitriti	500		
23	Solfati (mg/l)	250		
	COMPOSTI ORGANICI AROMATICI			
24	Benzene	1		
25	Etilbenzene	50		
26	Stirene	25		
27	Toluene	15		
28	para-Xilene	10		

N° ord.	SOSTANZE	Valore limite (µ g/l)
	POLICICLICI AROMATICI	
29	Benzo(a)antracene	0,1
30	Benzo(a)pirene	0,01
31	Benzo(b)fluorantene	0,1
32	Benzo(k)fluorantene	0,05
33	Benzo(g,h,i)perilene	0,01
34	Crisene	5
35	Dibenzo(a,h)antracene	0,01
36	Indenopirene	0,1
37	Pirene	50
38	Sommatoria (31, 32, 33, 36)	0,1
	Alifatici clorurati cancerogeni	
39	Clorometano	1,5
40	Triclorometano	0,15
41	Cloruro di Vinile	0,5
42	1,2-Dicloroetano	3
43	1,1-Dicloroetilene	0,05
44	1,2-Dicloropropano	0,15
45	1,1,2-Tricloroetano	0,2
46	Tricloroetilene	1,5
47	1,2,3-Tricloropropano	0,001
48	1,1,2,2-Tetracloroetano	0,05
49	Tetracloroetilene (PCE)	1,1
50	Esaclorobutadiene	0,15
51	Sommatoria organoalogenati	10
	Alifatici clorurati non cancerogeni	
52	1,1-Dicloroetano	810
53	1,2-Dicloroetilene	60
	Alifatici alogenati Cancerogeni	
54	Tribromometano (bromofornio)	0,3
55	1,2-Dibromoetano	0,001
56	Dibromoclorometano	0,13
57	Bromodiclorometano	0,17

N° ord.	SOSTANZE	Valore limite (µ g/l)
	Nitrobenzeni	
58	Nitrobenzene	3,5
59	1,2-Dinitrobenzene	15
60	1,3-Dinitrobenzene	3,7
61	Cloronitrobenzeni	0,5
	Clorobenzeni	
62	Monoclorobenzene	40
63	Diclorobenzeni non cancerogeni (1,2-diclorobenzene)	270
64	Diclorobenzeni cancerogeni (1,4-diclorobenzene)	0,5
65	1,2,4-triclorobenzene	190
66	1,2,4,5-tetraclorobenzene	1,8
67	Pentaclorobenzene	5
68	Esaclorobenzene	0,01
	Fenoli e clorofenoli	
69	2-clorofenolo	180
70	2,4 Diclorofenolo	110
71	2,4,6 Triclorofenolo	5
72	Pentaclorofenolo	0,5
	Ammine aromatiche	
73	Anilina	10
74	Difenilamina	910
75	p-Toluidina	0,35
	Fitofarmaci	
76	Alaclor	0,1
77	Aldrin	0,03
78	Atrazina	0,3
79	Alfa - esacloroesano	0,1
80	Beta - esacloroesano	0,1
81	Gamma - esacloroesano (lindano)	0,1
82	Clordano	0,1
83	DDD, DDT, DDE	0,1
84	Dieldrin	0,03
85	Endrin	0,1
86	Sommatoria fitofarmaci	0,5
	Diossine e furani	
87	Sommatoria PCDD, PCDF (conversione T.E.F.)	4x 10 ⁻⁶
	Altre sostanze	
88	PCB	0,01
89	Acrilammide	0,1
90	n-esano	350
91	Acido para-ftalico	37000
92	Amianto (fibre A > 10 mm)*	Da definire

I metodi di rilevamento analitici sono già stati elencati per il monitoraggio degli scarichi idrici (paragrafo 3.1.6). Il monitoraggio deve essere eseguito su un piezometro ubicato a valle delle aree di conferimento, stoccaggio e trattamento rifiuti secondo la direzione di flusso della falda. A tal uopo potrà essere impiegato il pozzo presente nell'azienda in quanto lo stesso risponde a tali requisiti sul posizionamento.

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:

Parametro	Unità di misura	Scarico in rete fognaria	Scarico in corpo idricosuperficiale	Modalità di campionamento
pH	5,5-9,5			Manuale (la determinazione dei parametri sarà eseguito su campione medio- composito prelevato nell'arco di 3 ore)
Temperatura	°C	[1]		
Colore		Non percettibile con diluizione		
Odore		Non deve essere causa di		
Materiali grossolani		Assenti		
Solidi speciali totali	mg/L	≤200		
BOD5 (come O2)	mg/L	≤250		
COD (come O2)	mg/L	≤500		
Alluminio	mg/L	≤2,0 (*)	≤1,0	
Arsenico	mg/L	≤0,5		
Boro	mg/L	≤4		
Cadmio	mg/L	≤0,02		
Cromo totale	mg/L	≤4		
Cromo VI	mg/L	≤0,20		
Ferro	mg/L	≤4 (*)	≤2,0	
Manganese	mg/L	≤4 (*)	≤2,0	
Mercurio	mg/L	≤0,005 (*)	≤0,005	
Nichel	mg/L	≤4 (*)	≤2,0	
Piombo	mg/L	≤0,3 (*)	≤0,2	
Rame	mg/L	≤0,4 (*)	≤0,1	
Selenio	mg/L	≤0,03		
Zinco	mg/L	≤1,0 (*)	≤0,5	
Cianuri totali come (CN)	mg/L	≤1,0		
Cloro attivo libero	mg/L	≤0,3		
Solfuri (come H2S)	mg/L	≤2		
Solfiti (come SO3)	mg/L	≤2		
Solfati (come SO4)	mg/L	≤1000		
Cloruri	mg/L	≤1200		
Fluoruri	mg/L	≤12		

Fosforo totale (come P)	mg/L	≤10	
Azoto ammoniacale (come NH ₄)	mg/L	≤30	
Azoto nitroso (come N)	mg/L	≤0,6	
Azoto nitrico (come N)	mg/L	≤30	
Grassi e olii animali/vegetali	mg/L	≤40	
Idrocarburi totali	mg/L	≤10	
Fenoli	mg/L	≤1	
Aldeidi	mg/L	≤2	
Solventi organici aromatici	mg/L	≤0,4	
Solventi organici azotati	mg/L	≤0,2	
Tensioattivi totali	mg/L	≤4	
Pesticidi fosforati	mg/L	≤0,10	
Pesticidi totali (esclusi i fosforati)	mg/L	≤0,05	
Solventi clorurati	mg/L	≤2	
Saggio di tossicità acuta		il campione non è accettabile quando dopo 24 ore il numero degli organismi immobili è uguale o maggiore: è del 80% del totale	

I valori limite da rispettare allo scarico pertanto, 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, ove più restrittivi i BAT AEL (tab. 6.2 scarichi indiretti in corpo idrico superficiale):

PARAMETRI	Unità di misura	BAT AEL
Arsenico	mg/L	≤0,05
Cadmio	mg/L	≤0,02
Cromo totale	mg/L	<0,15
Mercurio	mg/L	≤0,005
Nichel	mg/L	≤0,5
Piombo	mg/L	≤0,1
Rame	mg/L	≤0,4
Zinco	mg/L	≤1,0

Parametri da integrare

PFOA	da integrare	Con freq. semestrale
PFOS	da integrare	Con freq. semestrale

() Valori limite allo scarico:*

(*) Per quanto riguarda i metalli, atteso che l'impianto di depurazione Regionale "Area Casertana" non è dotato di specifici trattamenti per i metalli lo scarico finale rispetti i valori limite per lo scarico in acque superficiali.

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 (vedi nota seguente)	registro	Controllo	Trasmissione annuale all'Autorità Competente e all'Arpac dei dati del monitoraggio

Nota: Per i seguenti parametri:

COD, Idrocarburi, Arsenico, Cadmio, Cromo, Rame, Nichel, Piombo, Zinco, Mercurio e Solidi Sospesi Totali

Sarà effettuato un monitoraggio mensile.

Inoltre, in periodi di assenza di pioggia nell'arco della frequenza di monitoraggio, l'autocontrollo non potrà essere effettuato e sarà annotata tale circostanza sul registro di controllo interno.

Si riporta di seguito una tabella contenente il dettaglio dei metodi analitici convenzionalmente impiegati i parametri delle acque reflue.

Metodi di analisi acque reflue

Inquinante	Metodo	Principio del metodo
pH	US EPA Method 150.1, S.M. 4500-H B; Metodo APAT-IRSA CNR 2060	Misura potenziometrica con elettrodo combinato, sonda per compensazione automatica della temperatura e taratura con soluzioni tampone a pH 4 e 7. A scadenza di ogni mese la sonda di temperatura deve essere tarata con il metodo US EPA 170.1 o S.M. 2550B.
Temperatura	US EPA Method 170.1; S.M. 2550 B; Metodo APAT-IRSA CNR 2100	
Conducibilità	APAT IRSA 2030	Misura della resistenza elettrica mediante ponte di Kohlraush
Colore	APAT IRSA CNR 2020	Determinazione con confronto visivo con acqua o con soluzioni colorate a concentrazione nota o mediante uno spettrofotometro
Odore	APAT IRSA CNR 2050	Determinazione per diluizione fino alla soglia di percezione dalla quale si ricava quindi la "concentrazione" dell'odore nel campione tal quale
Solidi sedimentabili	APAT-IRSA-CNR 2090C	Determinazione per via volumetrica (cono di Imhoff per almeno 30 min) o gravimetrica
Solidi sospesi totali	US EPA Method 160.2 /S.M. 2540 D; Metodo APAT-IRSA CNR 2090 B	Metodo gravimetrico dopo filtrazione su filtro in fibra di vetro (0,45 µm) ed essiccazione del filtro a 103-105 °C.
Materiali grossolani	Metodo indicato Legge 319/76 (metodo per "oggetti di dimensioni lineari superiori ad 1 cm")	
BOD ₅	US EPA Method 405.1, Standard Method (S.M.) 5210 B, Metodo APAT - IRSA CNR 5120	Determinazione dell'ossigeno disciolto prima e dopo incubazione a 20 °C per cinque giorni. In base al contenuto di BOD ₅ presunto scegliere il metodo con campo di applicazione opportuno.
COD	US EPA Method 410.4, SM 5220 C; Metodo APAT-IRSA CNR 5130	Ossidazione con bicromato con metodo a riflusso chiuso seguita da titolazione.



Inquinante	Metodo	Principio del metodo
Oli e Grassi animali e vegetali	US EPA Method 1664A; Metodo APAT-IRSA CNR 5160	Differenza tra il contenuto di sostanze oleose totali e idrocarburi totali
Sostanze oleose totali	Metodo APAT IRSA CNR 5160 B1	Il campione viene acidificato ed estratto con 1,1, 2 triclorotrifluoroetano. L'estratto viene determinato per via spettrofotometrica
Cromo totale	US EPA Method 218.2 APAT-IRSA CNR 3010B+3150 B1	Mineralizzazione con metodo US EPA 200.0 e determinazione con assorbimento atomico in fornello di grafite.
Cromo totale	UNI EN ISO 17294-2:2005	Digestione acida (acido nitrico ed acido cloridrico) mediante microonde e determinazione con spettroscopia di emissione al plasma induttivamente accoppiato e spettrometro di massa (ICP-MS)
Ferro	EPA Method 236.2 APAT-IRSA CNR 3010B + 3160B	Mineralizzazione con metodo US EPA 200.0 e determinazione con assorbimento atomico in fornello di grafite.
Nichel	US EPA Method 249.2 APAT-IRSA CNR 3010B + 3220B	Mineralizzazione con metodo US EPA 200.0 e determinazione con assorbimento atomico in fornello di grafite.
Nichel	UNI EN ISO 17294-2:2005	Digestione acida (acido nitrico ed acido cloridrico) mediante microonde e determinazione con spettroscopia di emissione al plasma induttivamente accoppiato e spettrometro di massa (ICP-MS)
Ammoniaca (espressa come azoto)	US EPA Method 350.2 S.M. 4500-NH ₃ Metodo APAT-IRSA CNR 4030C	Distillazione per separare l'ammoniaca dalle specie interferenti ed analisi con metodi colorimetrico (reattivo di Nessler) o per titolazione con acido solforico; in funzione della concentrazione di ammoniaca.
Fosforo totale	EPA Method 365.3 Metodo APAT-IRSA CNR 4110 A2	Trasformazione di tutti i composti del fosforo a ortofosfati mediante mineralizzazione acida con persolfato di potassio. Gli ioni ortofosfato vengono fatti reagire con il molibdato d'ammonio ed il potassio antimonil tartrato, in ambiente acido, per formare un eteropoliacido ridotto poi con acido ascorbico a blu di molibdeno, la cui assorbanza viene misurata alla lunghezza d'onda di 882 nm.
Azoto totale	APAT-IRSA CNR 4060	Determinazione spettrofotometrica previa ossidazione con una miscela di perossi disolfato, acido borico e idrossido di sodio
Azoto nitroso	APAT-IRSA CNR 4020; EPA 9056A	Determinazione mediante cromatografia ionica.
Azoto nitrico	APAT-IRSA CNR 4020; EPA 9056A	Determinazione mediante cromatografia ionica.
Alluminio	UNI EN ISO 17294-2:2005	Digestione acida (acido nitrico ed acido cloridrico) mediante microonde e determinazione con spettroscopia di emissione al plasma induttivamente accoppiato e spettrometro di massa (ICP-MS)



Inquinante	Metodo	Principio del metodo
	APAT – IRSA CNR 3010B + 3050B	Digestione acida mediante microonde e determinazione mediante spettrometria di assorbimento atomico con atomizzazione elettrotermica
Antimonio	APAT-IRSA CNR 3010B + 3060A	Determinazione mediante spettrometria di assorbimento atomico con atomizzazione elettrotermica.
	UNI EN ISO 17294-2:2005	Digestione acida mediante microonde e determinazione con spettroscopia di emissione al plasma induttivamente accoppiato e spettrometro di massa (ICP-MS)
Argento	UNI EN ISO 17294-2:2005	Digestione acida mediante microonde e determinazione con spettroscopia di emissione al plasma induttivamente accoppiato e spettrometro di massa (ICP-MS)
	APAT - IRSA CNR 3010B + 3070A	Digestione acida mediante microonde e determinazione mediante spettrometria di assorbimento atomico con atomizzazione elettrotermica
Arsenico	APAT- RSA CNR 3010B + 3080	Determinazione mediante spettrometria di assorbimento atomico con formazione di idruri (HG-AAS) previa riduzione mediante sodio boro idruro previa digestione acida (acido nitrico ed acido cloridrico) in forno a microonde.
	UNI EN ISO 17294-2:2005	Digestione acida mediante microonde e determinazione con spettroscopia di emissione al plasma induttivamente accoppiato e spettrometro di massa (ICP-MS).
Bario	UNI EN ISO 17294-2:2005	Digestione acida mediante microonde e determinazione con spettroscopia di emissione al plasma induttivamente accoppiato e spettrometro di massa (ICP-MS).
	APAT – IRSA CNR 3010B + 3090 B	Digestione acida mediante microonde e determinazione mediante spettrometria di assorbimento atomico con atomizzazione elettrotermica
Berillio	UNI EN ISO 17294-2:2005	Digestione acida mediante microonde e determinazione con spettroscopia di emissione al plasma induttivamente accoppiato e spettrometro di massa (ICP-MS)
	APAT – IRSA CNR 3010B + 3100 A	Digestione acida mediante microonde e determinazione mediante spettrometria di assorbimento atomico con atomizzazione elettrotermica
Boro	UNI EN ISO 17294-2:2005	Digestione acida mediante microonde e determinazione con spettroscopia di emissione al plasma induttivamente accoppiato e spettrometro di massa (ICP-MS)
Cadmio	UNI EN ISO 17294-2:2005	Digestione acida mediante microonde e determinazione con spettroscopia di emissione al plasma induttivamente accoppiato e spettrometro di massa (ICP-MS)
	APAT –IRSA CNR 3010B + 3120 B	Digestione acida mediante microonde e determinazione mediante spettrometria di assorbimento atomico con atomizzazione elettrotermica
Cobalto	UNI EN ISO 17294-2:2005	Digestione acida mediante microonde e determinazione con spettroscopia di emissione al plasma induttivamente accoppiato e spettrometro di massa (ICP-MS)
	APAT – IRSA CNR 3010B + 3140 A	Digestione acida mediante microonde e determinazione mediante spettrometria di assorbimento atomico con atomizzazione elettrotermica
Cromo esavalente	APAT -IRSA CNR 3150B2	Metodo per spettrometria di assorbimento atomico con atomizzazione elettrotermica, previa estrazione del complesso APDC-Cromo (VI)



Inquinante	Metodo	Principio del metodo
Manganese	UNI EN ISO 17294-2:2005	Digestione acida mediante microonde e determinazione con spettroscopia di emissione al plasma induttivamente accoppiato e spettrometro di massa (ICP-MS)
	APAT-IRSA CNR 3010B + 3190 B	Digestione acida (acido nitrico ed acido cloridrico) mediante microonde e determinazione mediante spettrometria di assorbimento atomico con atomizzazione elettrotermica
Mercurio	APAT-IRSA CNR 3200 A1, A2 o A3 EPA 3015A + EPA 7470A UNI EN ISO 12338:2003 UNI EN ISO 1483:2008	Determinazione mediante spettrometria di assorbimento atomico a vapori freddi e amalgama su oro (A3) previa riduzione a Hg metallico con sodio boroidruro
Molibdeno	UNI EN ISO 17294-2:2005	Digestione acida mediante microonde e determinazione con spettroscopia di emissione al plasma induttivamente accoppiato e spettrometro di massa (ICP-MS)
	APAT-IRSA CNR 3010B + 3210 A	Digestione acida mediante microonde e determinazione mediante spettrometria di assorbimento atomico con atomizzazione elettrotermica
Piombo	UNI EN ISO 17294-2:2005	Digestione acida mediante microonde e determinazione con spettroscopia di emissione al plasma induttivamente accoppiato e spettrometro di massa (ICP-MS)
	APAT-IRSA CNR 3010B + 3230 B	Digestione acida mediante microonde e determinazione mediante spettrometria di assorbimento atomico con atomizzazione elettrotermica
Rame	UNI EN ISO 17294-2:2005	Digestione acida mediante microonde e determinazione con spettroscopia di emissione al plasma induttivamente accoppiato e spettrometro di massa (ICP-MS)
	APAT-IRSA CNR 3010B + 3250 B	Digestione acida mediante microonde e determinazione mediante spettrometria di assorbimento atomico con atomizzazione elettrotermica
Selenio	APAT-IRSA 3010B + 3260A	Digestione acida in forno a microonde e determinazione mediante spettrometria di assorbimento atomico con formazione di idruri (HG-AAS) previa riduzione mediante sodio boro idruro
	UNI EN ISO 17294-2:2005	Digestione acida mediante microonde e determinazione con spettroscopia di emissione al plasma induttivamente accoppiato e spettrometro di massa (ICP-MS)
Stagno	UNI EN ISO 17294-2:2005	Digestione acida mediante microonde e determinazione con spettroscopia di emissione al plasma induttivamente accoppiato e spettrometro di massa (ICP-MS)
	APAT-IRSA CNR 3010B + 3280 B	Digestione acida mediante microonde e determinazione mediante spettrometria di assorbimento atomico con atomizzazione elettrotermica
Tallio	UNI EN ISO 17294-2:2005	Digestione acida mediante microonde e determinazione con spettroscopia di emissione al plasma induttivamente accoppiato e spettrometro di massa (ICP-MS)

Inquinante	Metodo	Principio del metodo
	APAT-IRSA CNR 3010B + 3290 A	Digestione acida mediante microonde e determinazione mediante spettrometria di assorbimento atomico con atomizzazione elettrotermica
Vanadio	UNI EN ISO 17294-2:2005	Digestione acida mediante microonde e determinazione con spettroscopia di emissione al plasma induttivamente accoppiato e spettrometro di massa (ICP-MS)
	APAT-IRSA CNR 3010B + 3310 A	Digestione acida mediante microonde e determinazione mediante spettrometria di assorbimento atomico con atomizzazione elettrotermica
Zinco	UNI EN ISO 17294-2:2005	Digestione acida e determinazione con spettroscopia di emissione al plasma induttivamente accoppiato e spettrometro di massa (ICP-MS)
	APAT-IRSA CNR 3010B + 3320A	Digestione acida mediante microonde e determinazione mediante spettrometria di assorbimento atomico con atomizzazione in fiamma
Tensioattivi anionici	APAT-IRSA CNR 5170	Determinazione spettrofotometrica previa formazione di un composto colorato con il blu di metilene
Tensioattivi non ionici	APAT-IRSA CNR 5180	Determinazione mediante titolazione con pirrolidinditiocarbammato di sodio del Bi rilasciato dopo ridissoluzione del precipitato formatosi dalla reazione tra tensioattivi e il reattivo di Dragendorff
Fenoli	APAT IRSA CNR 5070A (fenoli totali)	Determinazione spettrofotometrica dei fenoli totali (mg/L) previa formazione di un composto colorato dopo reazione con 4-amminoantipiridina in ambiente basico. Generalmente utile per indagini preliminari di screening. In base alla tipologia di acqua da analizzare utilizzare il metodo con campo di applicazione opportuno (metodo A1: 0.05-0.1 mg/L o metodo A2: 0.1-5 mg/L).
	APAT IRSA CNR 5070B (singoli fenoli)	Determinazione dei fenoli attraverso cromatografia liquida ad alta prestazione (HPLC) accoppiata a rivelatore UV previa estrazione liquido-liquido o liquido-solido. Analizza quali/quantitativamente i singoli fenoli in campioni di acqua con contenuto di fenoli a livelli di tracce ($\mu\text{g/L}$)
Fenoli clorurati	UNI EN ISO 12673:2001	Determinazione mediante gascromatografia ad alta risoluzione con rivelatore a cattura di elettroni (HRGC/ECD) previa estrazione liquido-liquido
Solventi clorurati ⁽¹⁾	APAT-IRSA CNR 5150	Determinazione mediante gascromatografia con colonna capillare e rivelatore ECD mediante estrazione a spazio di testa statico e/o dinamico
	UNI EN ISO 10301:1999	
	UNI EN ISO 15680:2003	Determinazione mediante gascromatografia accoppiata a spettrometria di massa mediante desorbimento termico
Pentaclorobenzene	APAT-IRSA CNR 5090	Estrazione liq-liq, purificazione e successiva determinazione mediante gascromatografia con rivelatore a cattura di elettroni
	UNI EN ISO 6468:1999	
BTEXS ⁽²⁾	UNI EN ISO 15680:2003	Determinazione mediante gascromatografia accoppiata spazio di testa dinamico con spettrometro di massa come rivelatore
	APAT-IRSA CNR 5140	Determinazione mediante gascromatografia accoppiata a spazio di testa statico o dinamico

.....

Cloro residuo	APAT-IRSA CNR 4080	Determinazione mediante spettrofotometria del cloro libero (OCI-, HClO e Cl ₂ (aq)) previa formazione di un composto colorato a seguito di reazione con N,N-dietyl-p-fenilendiammina (DPD) a pH 6,2-6,5
Fosfati	APAT-IRSA CNR 4020; EPA 9056A:2007	Determinazione mediante cromatografia ionica.
Fluoruri	APAT-IRSA CNR 4020 EPA 9056A:2007	Determinazione mediante cromatografia ionica.
Cianuri	APAT-IRSA CNR 4070	Determinazione spettrofotometrica previa reazione con cloraminaT
	US EPA OIA 1677	Determinazione mediante scambio di legante, iniezione in flusso (FIA) e misura amperometrica
Cloruri	APAT-IRSA CNR 4020; EPA 9056A	Determinazione mediante cromatografia ionica.
Solfuri	APAT-IRSA CNR 4160	Determinazione mediante titolazione con tiosolfato di sodio dell'eccesso di iodio non reagito in ambiente acido
Solfiti	APAT IRSA CNR 4150B	Determinazione mediante cromatografia ionica.
Solfati	APAT-IRSA CNR 4020 EPA 9056A	Determinazione mediante cromatografia ionica.



Inquinante	Metodo	Principio del metodo
Idrocarburi totali	UNI EN ISO 9377-2:2000	Determinazione dell'indice di idrocarburi C ₁₀ -C ₄₀ attraverso gascromatografia. Nel caso di segnali prima del C ₁₀ diversi dal rumore di fondo deve essere determinata la frazione volatile attraverso le metodiche di spazio di testa (EPA 5021A) o purge & trap (5030C) e analisi gas cromatografica e rivelatore a spettrometria di massa.
	APAT IRSA 5160 B2	Determinazione spettrofotometrica previa estrazione con 1,1, 2 triclorofluoroetano.
IPA ⁽⁶⁾	APAT IRSA CNR 5080	Determinazione mediante analisi in gascromatografia/spettrometria di massa previa estrazione liquido-liquido o su fase solida
	UNI EN ISO 17993:2005	Determinazione mediante analisi in cromatografia liquida ad alta risoluzione con rivelazione a fluorescenza previa estrazione liquido-liquido
Diossine e furani ⁽⁷⁾	EPA 3500 + 8290A	Determinazione mediante analisi in gascromatografia ad alta risoluzione/spettrometria di massa ad alta risoluzione previa estrazione con cloruro di metilene e purificazione
Policlorobifenili	APAT IRSA CNR 5110	Determinazione mediante analisi in gascromatografia/spettrometria di massa previa estrazione con miscela n-esano/diclorometano e purificazione a tre step
Tributilstagno	UNI EN ISO 17353:2006	Determinazione mediante gas-cromatografia accoppiata allo spettrometro di massa previa derivatizzazione e purificazione del campione
Aldeidi	APAT IRSA CNR 5010	A. Determinazione spettrofotometrica mediante cloridrato di 3-metil-2-benzo-tiazolone idrazone (MBTH) (0.05 - 1 mg/L). B1.Determinazione mediante cromatografia liquida ad alta prestazione (HPLC) (µg/L). B.2Determinazione mediante gascromatografia (µg/L).
Mercaptani	EPA 3510C + 8270D	Determinazione mediante gascromatografia accoppiata allo spettrometro di massa previa estrazione liq-liq
Composti organici azotati	UNI EN ISO 10695:2006	Determinazione mediante gas-cromatografia accoppiata allo spettrometro di massa previa estrazione liquido-liquido o liquido/solido
Coliformi totali	APAT IRSA CNR 7010	Conteggio dei microrganismi presenti in un volume noto del campione di acqua
Escherichia coli	APAT IRSA CNR 7030	Conteggio del numero di colonie di <i>Escherichia coli</i> cresciute in terreno colturale agarizzato dopo un periodo di incubazione di 18 o 24 h a 44±1°C
Saggio di tossicità acuta	Metodo APAT-IRSA-CNR 8030	Inibizione bioluminescenza del <i>Vibrio fischeri</i> valutazione EC ₅₀

(1) I solventi clorurati determinati sono Tetraclorometano, Cloroformio, 1,2-Dicloroetano, Tricloroetilene, Tetracloroetilene, Triclorobenzene, Esaclorobutadiene, Tetraclorobenzene, vinil-cloruro, 1,1,1 tricloroetano, 1,1 dicloroetilene, 1,2 dicloropropano, 1,1,2 tricloroetano, 1,1,2,2 - tetracloroetano

(2) Benzene, Etilbenzene, Toluene, Xilene, Stirene, iso-propil benzene, n-propil benzene

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 semestrali	Registro

Nota: Comunicazione report di analisi entro 30 giorni dalla data di effettuazione dell'autocontrollo

Sarà installato un misuratore di portata sul pozzetto fiscale relativo alle acque meteoriche e registrati i dati di portata misurati su registro dedicato, a complemento dei dati analitici già monitorati.

3.1.8 - RUMORE

Tabella C11 - Rumore

Postazione di misura	Rumore differenziale	Frequenza	Unità di misura	Modalità di registrazione e trasmissione	Comunicazione
Confini impianto	No	Annuale (o a seguito di varianti sostanziali)	dB(A)	Registro	Trasmissione annuale all'Autorità Competente e all'Arpac dei dati del monitoraggio

Nota: Comunicazione report di analisi entro 30 giorni dalla data di effettuazione dell'autocontrollo.

La direzione aziendale predisporrà rilievi fonometrici con cadenza annuale finalizzati alla verifica del rispetto dei limiti prescritti dalla normativa vigente in materia. In aggiunta ai controlli periodici, saranno effettuati nuove indagini fonometriche ogni qual volta saranno effettuate modifiche sostanziali all'interno dell'impianto, soprattutto se riguardanti l'aggiunta di apparecchiature o macchinari che, nelle varie fasi delle lavorazioni, risultano essere potenziali sorgenti di rumore.

Tutti i rilievi verranno effettuati da tecnici competenti in materia di acustica ambientale qualificati, utilizzando della strumentazione certificata e verificata periodicamente sulla base di un piano di controlli redatto ed a responsabilità del laboratorio di misura.

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"> • dispositivo mobile 	In fase di accettazione - frequenza: ad ogni scarico	Registrazione controlli effettuati ed eventuali anomalie

Tabella C13 - Controllo qualità dei rifiuti gestiti

Attività	Rifiuti controllati (Codice EER)	Modalità di controllo e dianalisi	Punto di misura e frequenza	Modalità di registrazione e trasmissione
Omologa rifiuti e produttore	Tutti	Attraverso lo studio del ciclo produttivo del produttore del rifiuto e/o analisi chimico fisiche fornite dal cliente	Almeno una volta l'anno o in caso di modifica del ciclo produttivo che genera il rifiuto	Su supporto informatico e cartaceo.
Accettazione	Tutti	Verifica della corretta compilazione del FIR	In fase di accettazione.	Su supporto informatico e cartaceo
Accettazione	Tutti	Verifica della rispondenza del rifiuto da conferire con quanto riportato nelle analisi chimico fisiche/omologa	In fase di accettazione.	Su supporto informatico e cartaceo
Accettazione	Tutti	Verifica dello stato dell'imballaggio	In fase di accettazione	Su supporto informatico e cartaceo

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, effettuata presso impianti di destinazione CONOU)	<ul style="list-style-type: none"> • Tenore PCB; • Contenuto di H₂O 	Controllo composizione chimico-fisica ai fini dell'avvio al recupero	Ad opera di tecnico campionatore	Postazione dedicata	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/a - 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
	Rifiuti prodotti	Classificazione rifiuto	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

Il Gestore propone il monitoraggio della propria produzione di rifiuti con la modalità seguente:

- comunicazione annuale MUD all'autorità AIA;
- comunicazione Osservatorio Regionale

Il gestore è inoltre tenuto alla compilazione del registro di carico e scarico; la tenuta dei formulari; rapporti di prova; autorizzazioni del trasportatore; autorizzazione del sito di destino; omologa dei rifiuti al conferimento, secondo tempistiche e modalità previste dalle relative norme vigenti.

Tab. C15/b - Deposito temporaneo rifiuti prodotti dalle linee di trattamento

Linea di trattamento	Rifiuti prodotti / modalità di di passaggio dalle linee al deposito temporaneo	Controlli effettuati
O1	130208* (da miscelazione oli minerali)	Analisi al conferimento presso impianti Conou
	130802* - 130507* (da miscelazione emulsioni oleose)	Classificazione ai fini dell'avvio presso impianti autorizzati
N1	191201-191202 -191203-191205 -191208 - 191204 -191212 (da attività di cernita ed adeguamento volumetrico rifiuti non pericolosi)	Classificazione ai fini dell'avvio presso impianti autorizzati
	160216 (da disassemblaggio RAEE)	Classificazione ai fini dell'avvio presso impianti autorizzati
P1	191211* (da pressatura imballaggi pericolosi)	Classificazione ai fini dell'avvio presso impianti autorizzati
	161002* (fluidi eventualmente colati da pressatura)	Classificazione ai fini dell'avvio presso impianti autorizzati

3.2 - GESTIONE E MANUTENZIONE PAVIMENTAZIONI/BACINI

3.2.1. CONTROLLO FASI CRITICHE, MANUTENZIONI, DEPOSITI

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

Struttura contenim.	Tipo di controllo	Contenitore		Bacino di contenimento		
		Freq.	Modalità di registrazione	Tipo di controllo	Freq.	Modalità di registrazione
Spessore membrane serbatoi	Strumentale*	Annuale	Su supporto informatico	Visivo	Giornaliera	Su supporto informatico
Pavimentazioni	Visivo	Giornaliera	Su supporto informatico			

*La verifica di integrità consiste nell'accertamento dello stato di conservazione delle varie membrane mediante esame strumentale delle parti interne ed esterne accessibili ed ispezionabili.

Se nella rilevazione si riscontrano difetti che possono in qualche modo pregiudicare l'ulteriore esercizio dell'attrezzatura, vengono intraprese le opportune azioni volte alla sostituzione della stessa.

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.

Attrezzatura	Tipo di intervento	Frequenza	Modalità di registrazione e trasmissione
Impianto di depurazione acque di piazzale	Vedi paragrafo successivo	Vedi paragrafo successivo	Registrazione su supporto informatico
Vasche e pozzetti interrati	Interventi di pulizia e manutenzione + prove di tenuta	annuale	Registrazione su supporto informatico
Sensore di pioggia installato sull'impianto di trattamento acque meteoriche	Verifiche periodiche di funzionalità	Trimestrale	Registrazione su supporto informatico
Sonda pH-metro	Pulizia e Calibrazione	Trimestrale	Registrazione su supporto informatico
Controllo integrità rete di convogliamento acque meteoriche	Verifica visiva	semestrale	Registro di impianto

Il registro delle manutenzioni sarà inviato alla Regione Campania ed all'ARPAC con frequenza annuale.

3.2.2. CONTROLLO VISIVO GENERALE

Gli addetti alle varie lavorazioni della ditta, monitorati ed accompagnati dal Responsabile tecnico dell'impianto, effettueranno un'ispezione visiva periodica (a cadenza almeno quindicinale) finalizzata alla verifica dell'integrità:

- della pavimentazione;
- dei bacini di contenimento;
- dei cassoni utilizzati per lo stoccaggio dei rifiuti;
- dei serbatoi e dei contenitori utilizzati nelle varie fasi della lavorazione;
- delle aree verdi.

3.2.3. MANUTENZIONE IMPIANTO DI DEPURAZIONE ACQUE DI PIAZZALE

Operazioni di ordinaria e straordinaria manutenzione

Operazioni di manutenzione ordinaria

La manutenzione ordinaria comprende tutte le operazioni necessarie per mantenere ogni macchinario apparecchiatura ed opera civile nelle migliori condizioni di funzionalità e di efficienza nel rispetto dei limiti allo scarico previsti dalla normativa di riferimento ed indicati nelle schede tecniche dell'impianto.

OPERAZIONI CON FREQUENZA GIORNALIERA

GRIGLIATURA

- Pulizia della griglia e dei vani griglia
- Controllo del funzionamento dei meccanismi in movimento, degli interruttori, dei dispositivi di fermata automatica e di allarme relativi ai meccanismi di pulizia
- Verifica del funzionamento dei galleggianti
- Allontanamento del materiale grigliato
- Controllo di tutte le zone nelle quali possono verificarsi accumuli anormali di solidi e conseguente rimozione

CHIARIFLOCCULAZIONE-SEDIMENTAZIONE

- Controllo livello stoccaggio cloruro ferrico
- Controllo dosaggio cloruro ferrico
- Controllo livello stoccaggio polielettroliti
- Controllo dosaggio polielettroliti

MISCELAZIONE DISINFETTANTE

- Controllo livello stoccaggio ipoclorito di sodio
- Controllo dosaggio ipoclorito di sodio

DISINFEZIONE

- Pulizia della vasca
- Controllo del dosaggio dei reattivi
- Verifica del tenore di cloro
- Verifica del funzionamento delle elettropompe per la miscelazione del disinfettante

OPERAZIONI VARIE

- Controllo e pulizia delle varie canalette e pozzetti
- Pulizia dei viali dei piazzali delle aree e dei locali di servizio

OPERAZIONI CON FREQUENZA SETTIMANALE

FILTRAZIONE

- Lavaggio e pulizia dei filtri
- Verifica della corretta apertura e chiusura delle valvole

OPERAZIONI CON FREQUENZA QUINDICINALE

OPERAZIONI VARIE

- Derattizzazione
- Disinfestazione contro insetti striscianti

OPERAZIONI CON FREQUENZA MENSILE

- Sopralluogo di controllo del processo di Ns.Capo ufficio Tecnico
- Redazione rapportino di lavoro

CHIARIFLOCCULAZIONE-SEDIMENTAZIONE

- Controllo chiariflocculante e verifica del processo con Jar test, eventuali correzioni dei dosaggi di reattivi

DISINFEZIONE

- Fornitura di ipoclorito di sodio
- Lubrificazione delle pompe dosatrici

OPERAZIONI VARIE

- Diserbamento delle aree
- Manutenzione degli strumenti di controllo

OPERAZIONI CON FREQUENZA MENSILE

OPERAZIONI VARIE

- Verniciatura delle parti metalliche

OPERAZIONI CON FREQUENZA BIMESTRALE

- Redazione rapportino di lavoro
- Redazione registro analisi

OPERAZIONI CON FREQUENZA TRIMESTRALE

CHIARIFLOCCULAZIONE-SEDIMENTAZIONE

- Campionamento delle acque in ingresso ad impianto chimico-fisico/accumulo e biologico/bilanciamento e determinazioni analitiche (Laboratorio Analisi qualificato) come da Tabella prevista per legge, al fine di verificare l'efficacia depurativa degli impianti
- Pulizia e calibrazione della sonda del pH-metro

Operazioni di manutenzione straordinaria

La manutenzione straordinaria non include nessuna operazione di manutenzione ordinaria ed è riferita a tutti gli interventi necessari a causa di forze maggiori e non causata dalla cattiva gestione.

Sono inserite nella manutenzione straordinaria tutti gli interventi migliorativi del sistema depurativo, sostituzione e riparazione di tutte le macchine e strutture facenti parte del sistema depurativo.

- Assistenza ai prelievi o ad altri rilievi predisposti da VUS/ASL/altri (previo avviso)
- Interventi (entro le 24 ore) di ripristino in caso di fuori servizio o allarme dell'impianto, su richiesta
- Redazione rapportino di lavoro

4 INDICATORI DI PRESTAZIONE

Tabella E3 - Monitoraggio degli indicatori di performance

Indicatore e sua descrizione	Unità di misura	Modalità di calcolo	Frequenza di monitoraggio e periodo di riferimento	Modalità di registrazione e trasmissione
Consumi di gasolio per attività di movimentazione e trattamento rifiuti solidi	Litri di gasolio /tonn di rifiuto movimentato	Dalle schede carburante delle macchine e da registri di carico scarico e schede lavorazione	Annuale	Su supporto informatico
Consumi di energia elettrica per mc. di rifiuto gestito	kWh consumato/mc di rifiuto	Lettura del consumo mediante misuratore a monte del quadro di alimentazione dell'impianto	Annuale	Su supporto informatico

5 MANUTENZIONE E TARATURA

Non è prevista l'installazione di sistemi di monitoraggio e di controllo degli scarichi.

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
- 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
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	De Vita Pasquale
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 pozzo
- 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 almeno 5 anni.

I risultati del presente piano di monitoraggio saranno comunicati con frequenza annuale; con frequenza annuale, entro il 30 maggio di ogni anno, 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.



SCHEDA E bis

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

Identificazione del Complesso IPPC	
Ragione sociale	Ecopartenope S.r.l.
Anno di fondazione	2006
Gestore Impianto IPPC	Pasquale De Vita
Sede Legale	Zona Industriale ASI Lotto D7
Sede operativa	Zona Industriale ASI Lotto D7
UOD di attività	CE
Codice ISTAT attività	467710
Codice attività IPPC	5.5 - 5.1
Codice NOSE - Attività IPPC	109.07
Codice NACE attività IPPC	90
Codificazione Industriale Insalubre	I
Dati occupazionali	20
Giorni/settimana	5-6
Giorni/anno	220

B.1 QUADRO AMMINISTRATIVO–TERRITORIALE

Inquadramento del complesso e del sito Ecopartenope S.r.l.

B.1.1 Inquadramento del complesso produttivo

L'impianto IPPC della Ecopartenope 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: [...] c) dosaggio o miscelatura prima di una delle altre attività di cui ai punti 5.1 e 5.2; b) trattamento chimico-fisico	Miscelazione di oli minerali esausti Pressatura imballaggi pericolosi
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 sono svolte in:

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

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]
5359	1.333	3740	286

Tabella 2a -Superficie coperte e scoperte dello stabilimento (stato attuale)

Situazione di progetto:

Superficie totale [m ²]	Superficie coperta e pavimentata [m ²]	Superficie scoperta e pavimentata [m ²]	Superficie scoperta non pavimentata [m ²]
5359	1.653	3420	286

Tabella 2b -Superficie coperte e scoperte dello stabilimento (stato di progetto)

E' presente una certificazione ISO14001.

B.1.2 Inquadramento geografico-territoriale del sito

Lo stabilimento è ubicato nel Comune di Marcianise (CE) all'area Industriale ASI Lotto D7. L'area è destinata dal PRG del Comune a destinazione industriale ASI 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. 194 del 09/10/2019 ha inglobato i precedenti provvedimenti autorizzativi relativi all'attività di stoccaggio e trattamento rifiuti ai sensi dell'art. 208 D.Lgs 152/06.

B.2 QUADRO PRODUTTIVO- IMPIANTISTICO

B.2.1 Produzioni

L'attività della ditta Ecopartenope 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.

B.2.2 Materie prime/ausiliarie

Non essendo previsti particolari cicli produttivi, le materie prime sono costituite dai rifiuti 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 1300 m³ annui per un consumo medio giornaliero pari a circa 4 m³/g.

Si tratta di acqua proveniente da acquedotto e da pozzo esistente 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	3	0,35 kWh/t
	Illuminazione/uffici/ servizi		/
TOTALI		3	

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

Tabella 3 – Consumi di energia elettrica

Rifiuti

Elenco rifiuti oggetto di autorizzazione:

Tipologia	C.E.R.	Descrizione	Attività	t/a	mc/a	t/g	mc/g
LEGNO / INGOMBRANTI	030105	segatura, trucioli, residui di taglio, legno, pannelli di truciolare e piallacci diversi da quelli di cui alla voce 03 01 04	R13-R12	300	500	30	50
	170201	legno	R13-R12				
	150103	imballaggi in legno	R13-R12				
	200201	rifiuti biodegradabili	R13-R12				
	200307	rifiuti ingombranti	R13-R12				
CARTA	150101	imballaggi di carta e cartone	R13-R12	300	428	30	43
	200101	carta e cartone	R13-R12				
VETRO	160120	vetro	R13	100	90	22	20
	170202	vetro	R13				
TESSUTI	040108	rifiuti di cuoio conciato (scarti, cascami, ritagli, polveri di lucidatura) contenenti cromo	R13-R12	500	1250	15	33
	040109	rifiuti delle operazioni di confezionamento e finitura	R13-R12				
	040222	rifiuti da fibre tessili lavorate	R13-R12				
	150203	assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi, diversi da quelli di cui alla voce 15 02 02	R13-R12				
	200111	prodotti tessili	R13-R12				
	200110	abbigliamento	R13-R12				
ALTRI RIFIUTI NON PERICOLOSI	120117	residui di materiale di sabbiatura, diversi da quelli di cui alla voce 12 01 16	R13-R12	100	142	7	10
	170604	materiali isolanti, diversi da quelli di cui alle voci 17 06 01 e 17 06 03	R13-R12				
	080410	adesivi e sigillanti di scarto, diversi da quelli di cui alla voce 08 04 09	R13-R12				
	080318	toner per stampa esauriti, diversi da quelli di cui alla voce 08 03 17	R13	200	286	14	20
	061302	carbone attivo esaurito (tranne 06 07 02)	R13				
	190904	carbone attivo esaurito	R13				
	160505	gas in contenitori a pressione, diversi da quelli di cui alla voce 160504	R13				
	200125	oli e grassi commestibili	R13				
INERTI	101208	scarti di ceramica, mattoni, mattonelle e materiale da costruzioni (sottoposto a trattamento termico)	R13	100	75	40	30
	170802	materiale da costruzione a base di gesso, diversi da quelli di cui alla voce 170801	R13				
	170904	rifiuti misti dall'attività di costruzione e demolizione, diversi da quelli di cui alle voci 170901, 170902 e 170903	R13				
SOLUZIONI ACQUOSE	160115	liquidi antigelo diversi da quelli di cui alla voce 16 01 14	D15	100	100	20	20
	120301	soluzioni acquose di lavaggio	D15				
	161002	rifiuti liquidi acquosi, diversi da quelli di cui alla voce 16 10 01	D15				

METALLI	120101	limatura e trucioli di metalli ferrosi	R13-R12	500	416	36	30
	160117	metalli ferrosi	R13-R12				
	160118	metalli non ferrosi	R13-R12				
	150104	imballaggi metallici	R13-R12				
	170407	metalli misti	R13-R12				
	160112	pastiglie per freni, diverse da quelle di cui alla voce 16 01 11	R13-R12				
	170405	ferro ed acciaio	R13-R12				
	120103	limatura e trucioli di materiali non ferrosi	R13-R12				
	200140	metallo	R13-R12				
PLASTICA E GOMMA	150102	imballaggi di plastica	R13-R12	700	1167	36	60
	150106	imballaggi in materiali misti	R13-R12				
	160119	plastica	R13-R12				
	160122	componenti non specificati altrimenti	R13-R12				
	170203	plastica	R13-R12				
	160103	pneumatici fuori uso	R13				
	200139	plastica	R13-R12				
BATTERIE - RAEE non pericolosi	160605	altre batterie ed accumulatori	R13	26	21,7	4,8	4
	160604	batterie alcaline (tranne 160303)	R13				
	160216	componenti rimossi da apparecchiature fuori uso diversi da quelli di cui alla voce 160215	R13	74	61,3	13,2	11
	160214	apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci da 16 02 09 a 16 02 13	R13-R12				
	170411	cavi, diversi da quelli di cui alla voce 17 04 10	R13-R12				
BATTERIE - RAEE pericolosi	160601*	batterie al piombo	R13	45	37,5	5,4	4,5
	200121*	tubi fluorescenti ed altri rifiuti contenenti mercurio	R13	125	105	18,6	15,5
	160213*	apparecchiature fuori uso, contenenti componenti pericolosi (1) diversi da quelli di cui alle voci 16 02 09 e 16 02 12	R13				
	160209*	trasformatori e condensatori contenenti pcb	R13				
ALTRI RIFIUTI PERICOLOSI	050103*	morchie da fondi di serbatoi	R13	50	55	8,5	10
	080111*	pitture e vernici di scarto, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose	R13				
	140603*	altri solventi e miscele solventi	R13				
	150110*	imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze	R13-R12	800	800	50	50
	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	250	208	36	30
	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				
	170204*	vetro, plastica e legno contenenti sostanze pericolose o da esse contaminati	R13-D15	460	420	22	20
	170301*	miscele bituminose contenenti catrame di carbone	R13				
	170603*	altri materiali isolanti contenenti o costituiti da sostanze pericolose	R13-D15				
	190110*	carbone attivo esaurito, prodotto dal trattamento dei fumi	R13	20	20	5	5
	RIFIUTI OLEOSI	130703*	altri carburanti (comprese le miscele)	R13-R12	50	55	5,4
160708*		rifiuti contenenti oli	R13-R12				
160113*		liquido per freni	R13-R12				

EMULSIONI	130802*	altre emulsioni	R13-R12	3800	4200	70	77
	130507*	acque oleose prodotte da separatori olio/acqua	R13-R12				
	130104*	emulsioni clorurate	R13-R12				
	130105*	emulsioni non clorurate	R13-R12				
	120108*	emulsioni e soluzioni per macchinari, contenenti alogeni	R13-R12				
	120109*	emulsioni e soluzioni per macchinari, non contenenti alogeni	R13-R12				
OLI ESAUSTI	050105*	perdite di olio	R13-R12				
	080319*	oli dispersi	R13-R12				
	120106*	oli minerali per macchinari, contenenti alogeni (eccetto emulsioni e soluzioni)	R13-R12				
	120107*	oli minerali per macchinari, non contenenti alogeni (eccetto emulsioni e soluzioni)	R13-R12				
	120110*	oli sintetici per macchinari	R13-R12				
	120119*	oli per macchinari, facilmente biodegradabili	R13-R12				
	130101*	oli per circuiti idraulici contenenti pcb	R13-R12				
	130109*	oli minerali per circuiti idraulici, clorurati	R13-R12				
	130110*	oli minerali per circuiti idraulici, non clorurati	R13-R12				
	130111*	oli sintetici per circuiti idraulici	R13-R12				
	130112*	oli per circuiti idraulici, facilmente biodegradabili	R13-R12				
	130113*	altri oli per circuiti idraulici	R13-R12				
	130204*	oli minerali per motori, ingranaggi e lubrificazione, clorurati	R13-R12				
	130205*	oli minerali per motori, ingranaggi e lubrificazione, non clorurati	R13-R12				
	130206*	oli sintetici per motori, ingranaggi e lubrificazione	R13-R12				
	130207*	oli per motori, ingranaggi e lubrificazione, facilmente biodegradabili	R13-R12				
	130208*	altri oli per motori, ingranaggi e lubrificazione	R13-R12				
	130301*	oli isolanti o oli termoconduttori, contenenti pcb	R13-R12				
	130306*	oli minerali isolanti e termoconduttori clorurati, diversi da quelli di cui 13 03 01	R13-R12				
	130307*	oli minerali isolanti e termoconduttori non clorurati	R13-R12				
	130308*	oli sintetici isolanti e oli termoconduttori	R13-R12				
	130309*	oli isolanti e oli termoconduttori, facilmente biodegradabili	R13-R12				
	130310*	altri oli isolanti e oli termoconduttori	R13-R12				
	130401*	oli di sentina da navigazione interna	R13-R12				
	130402*	oli di sentina derivanti dalle fognature dei moli	R13-R12				
	130403*	oli di sentina da un altro tipo di navigazione	R13-R12				
	130506*	oli prodotti da separatori olio/acqua	R13-R12				
	130701*	olio combustibile e carburante diesel	R13-R12				
	190207*	oli e concentrati prodotti da processi di separazione (limitatamente a residui pompabili)	R13-R12				
	190810*	miscele di oli e grassi prodotte dalla separazione olio/acqua, diverse da 19 08 09	R13-R12				
200126*	oli e grassi diversi da quelli di cui alla voce 20 01 25	R13-R12					

Indicazione delle modifiche nell'ambito del riesame

Linea N1: Gestione Rifiuti non pericolosi

I rifiuti appartenenti a tale linea vengono conferiti nell'area di conferimento iniziale per poi essere avviati all'attività di messa in riserva [R13] e/o deposito preliminare [D15]. Per alcune tipologie di rifiuti è prevista anche una fase di selezione e cernita [R12] finalizzata all'allontanamento di sostanze estranee. La selezione è effettuata nell'area appositamente adibita in maniera manuale e/o con l'ausilio di mezzi meccanici da personale qualificato. Le matrici allontanate durante la fase di selezione e cernita sono stoccate nelle apposite aree di deposito temporaneo in attesa del conferimento presso impianti di recupero/smaltimento autorizzati.

I rifiuti dopo attività [R12] sono stoccati in attesa di essere conferiti ad altri impianti autorizzati alla gestione degli stessi.

I rifiuti appartenenti a questa linea di flusso sono stati divisi in n. 4 gruppi a seconda dei trattamenti a cui essi sono destinati all'interno dell'impianto. I gruppi sono elencati di seguito:

- N1.1 - TESSILI
- N1.2 - PLASTICA
- N1.3 - CARTA
- N1.4 - ALTRI RIFIUTI SPECIALI NON PERICOLOSI

Indicazione delle modifiche

Per la linea N1, si richiede:

→ integrazione dei seguenti codici EER:

Tip.	Cod. E.E.R.	Descrizione	Attività
CARTA LEGNO E VETRO	030105	segatura, trucioli, residui di taglio, legno, pannelli di truciolare e piallacci diversi da quelli di cui alla voce 03 01 04	R13-R12
	170202	vetro	R13
	150103	imballaggi in legno	R13-R12
	200201	rifiuti biodegradabili	R13-R12
	200101	carta e cartone	R13-R12
TESSUTI	040108	rifiuti di cuoio conciato (scarti, cascami, ritagli, polveri di lucidatura) contenenti cromo	R13-R12
	040222	rifiuti da fibre tessili lavorate	R13-R12
	200111	prodotti tessili	R13-R12
	200110	abbigliamento	R13-R12
ALTRI RIFIUTI NON PERICOLOSI	170604	materiali isolanti, diversi da quelli di cui alle voci 17 06 01 e 17 06 03	R13-R12
	200307	rifiuti ingombranti	R13-R12
	061302	carbone attivo esaurito (tranne 06 07 02)	R 13
	160505	gas in contenitori a pressione, diversi da quelli di cui alla voce 160504	R13
INERTI	101208	scarti di ceramica, mattoni, mattonelle e materiale da costruzioni (sottoposto a trattamento termico)	R13
	170802	materiale da costruzione a base di gesso, diversi da quelli di cui alla voce 170801	R13
	170904	rifiuti misti dall'attività di costruzione e demolizione, diversi da quelli di cui alle voci 170901, 170902 e 170903	R13
METALLI	120101	limatura e trucioli di metalli ferrosi	R13-R12
	150104	imballaggi metallici	R13-R12
	170407	metalli misti	R13-R12
	120103	limatura e trucioli di materiali non ferrosi	R13-R12
	200140	metallo	R13-R12
PLASTICA E GOMMA	150102	imballaggi di plastica	R13-R12
	200139	plastica	R13-R12
BATTERIE - RAE	160605	altre batterie ed accumulatori	R13
	160216	componenti rimossi da apparecchiature fuori uso diversi da quelli di cui alla voce 160215	R13
	160604	batterie alcaline (tranne 160303)	R13
	170411	cavi, diversi da quelli di cui alla voce 17 04 10	R13-R12
SOLUZIONI ACQUOSE	160115	liquidi antigelo diversi da quelli di cui alla voce 16 01 14	D15
	120301	soluzioni acquose di lavaggio	D15
	161002	rifiuti liquidi acquosi, diversi da quelli di cui alla voce 16 10 01	D15

→ Integrazione delle attività R13 - R12 per le seguenti tipologie già autorizzate:

Tip.	Cod. E.E.R.	Descrizione	Attività in essere	Da integrare
CARTA LEGNO E VETRO	170201	legno	R13	R12
	150101	imballaggi di carta e cartone	R13	R12
	160120	vetro	R13	-
TESSUTI	040109	rifiuti delle operazioni di confezionamento e finitura	R13-R12-D13-D15	R12 (si eliminano D13-D15)
	150203	assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi, diversi da quelli di cui alla voce 15 02 02	R13-R12-D13-D15	R12 (si eliminano D13-D15)
ALTRI RIFIUTI NON PERICOLOSI	150106	imballaggi in materiali misti	R13-R12	-
	120117	residui di materiale di sabbiatura, diversi da quelli di cui alla voce 12 01 16	D15	R13 (si elimina D15)
	080410	adesivi e sigillanti di scarto, diversi da quelli di cui alla voce 08 04 09	R13	R12
	080318	toner per stampa esauriti, diversi da quelli di cui alla voce 08 03 17	R13	-
	190904	carbone attivo esaurito	R13	R12
	200125	oli e grassi commestibili	R13	-
METALLI	160117	metalli ferrosi	R13	R12
	160118	metalli non ferrosi	R13	R12
	160112	pastiglie per freni, diverse da quelle di cui alla voce 16 01 11	R13	R12
	170405	ferro ed acciaio	R13	R12
PLASTICA E GOMMA	160119	plastica	R13-R12	-
	160122	componenti non specificati altrimenti	R13-R12	-
	170203	plastica	R13-R12	-
	160103	pneumatici fuori uso	R13	-
BATTERIE - RAEE	160214	apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci da 16 02 09 a 16 02 13	R13	R12

→ *Integrazione attrezzature di riduzione volumetrica*

Le attività R12 indicate saranno relative ad operazioni di selezione e cernita manuale (già autorizzate) a cui vanno affiancate attività di riduzione volumetrica che saranno svolte tramite le seguenti attrezzature:

- ✓ Trituratore "Satrind" mod. "K 8/30"
- ✓ Pressa "Presse bull" mod. "500 PR"

Il dettaglio delle operazioni svolgibili è rappresentato di seguito, nel paragrafo dedicato.

Linea P1 - gestione rifiuti pericolosi

I rifiuti appartenenti a tale linea vengono conferiti nell'area di conferimento iniziale per poi essere avviati all'attività di messa in riserva [R13] e/o deposito preliminare [D15].

Tutti i rifiuti appartenenti a questa linea di flusso sono soggetti a solo stoccaggio prima di essere conferiti ad altri impianti autorizzati alla loro gestione.

Nelle pagine successive verranno descritte nel dettaglio gli schemi di flusso e le operazioni a cui sono sottoposti i singoli codici EER.

Indicazione delle modifiche

Per la linea P1, si richiede:

→ *Integrazione dei seguenti codici EER*

Tip.	C.E.R.	Descrizione	Attività
RIF. PERICOLOSI	050103*	morchie da fondi di serbatoi	R13
	160209*	trasformatori e condensatori contenenti pcb	R13

→ *Integrazione attività R13-R12 e pressa per imballaggi pericolosi:*

Tip.	Cod. E.E.R.	Descrizione	Attività in essere	Da integrare
ALTRI RIFIUTI PERICOLOSI	080111*	pitture e vernici di scarto, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose	D15	R13 (si elimina D15)
	150110*	imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze	R13	R12
	150202*	assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti), stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose	D15	R13 (si elimina D15)
	170204*	vetro, plastica e legno contenenti sostanze pericolose o da esse contaminati	D15	R13
	170603*	altri materiali isolanti contenenti o costituiti da sostanze pericolose	D15	R13

L'attività R12 integrata per il solo codice EER 150110* sarà relativa all'operazione di riduzione volumetrica che sarà svolta tramite la seguente attrezzatura:

- ✓ Pressa "DIXI" mod. " DIXI 60 SLD/60SLS "

Linea O1 - GESTIONE RIFIUTI DI OLI ESAUSTI ED EMULSIONI OLEOSE

I rifiuti appartenenti a tale linea vengono conferiti nell'area di conferimento iniziale per poi essere avviati all'attività di messa in riserva [R13]; essi si differenziano in:

- O1.1 – EMULSIONI OLEOSE DA AVVIARE A SEPARAZIONE OLIO/ACQUA
- O1.2 – OLI DA AVVIARE A MISCELAZIONE

Indicazione delle modifiche

Per la linea O1, si richiede:

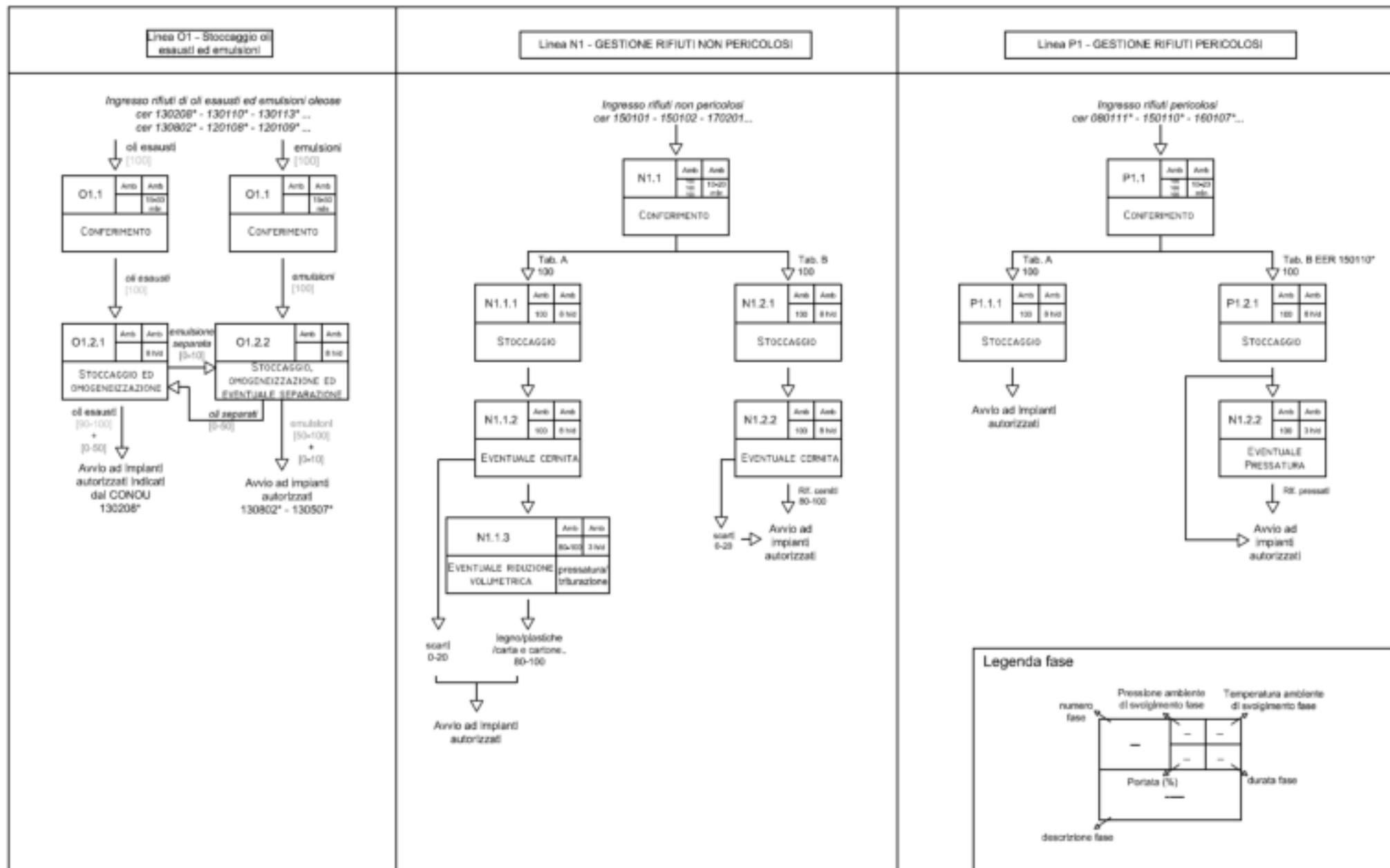
→ *Integrazione dei seguenti codici EER*

Tipologia	C.E.R.	Descrizione	Attività
		miscelazione e recupero olio	
EMULSIONI OLEOSE	130507*	acque oleose prodotte da separatori olio/acqua	R13-R12
	130104*	emulsioni clorurate	R13-R12
	130105*	emulsioni non clorurate	R13-R12
	120108*	emulsioni e soluzioni per macchinari, contenenti alogeni	R13-R12
	120109*	emulsioni e soluzioni per macchinari, non contenenti alogeni	R13-R12
OLI MINERALI ESAUSTI		miscelazione oli	
	050105*	perdite di olio	R13-R12
	080319*	oli dispersi	R13-R12
	120106*	oli minerali per macchinari, contenenti alogeni (eccetto emulsioni e soluzioni)	R13-R12
	120107*	oli minerali per macchinari, non contenenti alogeni (eccetto emulsioni e soluzioni)	R13-R12
	120110*	oli sintetici per macchinari	R13-R12
	120119*	oli per macchinari, facilmente biodegradabili	R13-R12
	130101*	oli per circuiti idraulici contenenti pcb	R13-R12
	130109*	oli minerali per circuiti idraulici, clorurati	R13-R12
	130112*	oli per circuiti idraulici, facilmente biodegradabili	R13-R12
	130204*	oli minerali per motori, ingranaggi e lubrificazione, clorurati	R13-R12
	130206*	oli sintetici per motori, ingranaggi e lubrificazione	R13-R12
	130207*	oli per motori, ingranaggi e lubrificazione, facilmente biodegradabili	R13-R12
	130301*	oli isolanti o oli termoconduttori, contenenti pcb	R13-R12
	130306*	oli minerali isolanti e termoconduttori clorurati, diversi da quelli di cui 13 03 01	R13-R12
	130307*	oli minerali isolanti e termoconduttori non clorurati	R13-R12
130308*	oli sintetici isolanti e oli termoconduttori	R13-R12	
130309*	oli isolanti e oli termoconduttori, facilmente biodegradabili	R13-R12	

	130310*	altri oli isolanti e oli termoconduttori	R13-R12
	130402*	oli di sentina derivanti dalle fognature dei moli	R13-R12
	130403*	oli di sentina da un altro tipo di navigazione	R13-R12
	130506*	oli prodotti da separatori olio/acqua	R13-R12
	160708*	rifiuti contenenti oli	R13-R12
	190207*	oli e concentrati prodotti da processi di separazione (limitatamente a residui pompabili)	R13-R12
	190810*	miscele di oli e grassi prodotte dalla separazione olio/acqua, diverse da 19 08 09	R13-R12
	200126*	oli e grassi diversi da quelli di cui alla voce 20 01 25	R13-R12

B.2.4-Ciclo dilavorazione

Figura 1 - Schema di flusso complessivo dell'attività

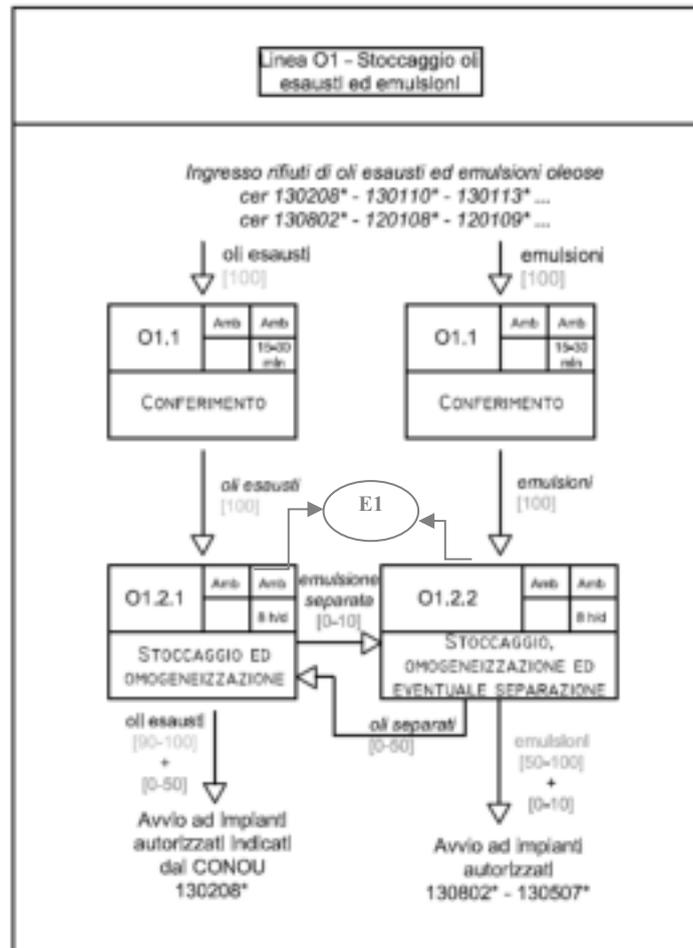


Si passa di seguito alla descrizione delle fasi lavorative che saranno svolte nell'impianto:

1. Linea O1 – 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 non subirà modifiche rispetto allo stato autorizzato; le informazioni ad esso relative, pertanto, sono dedotte dall'AIA in essere.

Schema di flusso della Linea 1:



Descrizione delle fasi:

1. Ricevimento ed accettazione rifiuti (fase O1.1)

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 ed oli avviabili al recupero (in fase di scarico, difatti, i serbatoi saranno adoperati per i soli oli recuperabili, mentre per gli oli contaminati si procederà allo stoccaggio in cisternette dotate di bacini di contenimento, nell'attesa di essere avviati presso impianti autorizzati).

E' presente una vasca adibita al conferimento degli oli e delle emulsioni in ingresso (separata per oli ed emulsioni), da cui poi essi sono avviati al parco serbatoi descritto in seguito.

Gli oli esausti possono essere oggetto di verifica analitica da parte dell'azienda, mediante laboratorio esterno convenzionato; all'atto del conferimento agli impianti di rigenerazione indicati dal CONOU viene effettuato dall'impianto destinatario il controllo analitico degli oli conferiti, come da contratto che l'azienda ha in essere con il consorzio Nazionale: 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%

Quindi, gli oli sono oggetto di verifica effettuata dall'impianto di destinazione finale, il quale provvede ad effettuare un campionamento e un'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. 1 pesa a bilico

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

2. Scarico, stoccaggio e miscelazione oli esausti (fasi O1.2.1 – O1.2.2)

Gli oli esausti provengono da micro e macro raccolta, e conto terzi; terminate le procedure di accettazione, gli oli vengono avviati all'apposita area adibita al carico/scarico: tale area è collegata ad una griglia dedicata di raccolta degli sversamenti accidentali.

Gli oli esausti 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 del 2010 che 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.

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 Raccogliatore, verranno poi travasate in serbatoi più grandi. Il criterio di aggregazione seguito è quello dettato dal DM 392/96:

- *olio riutilizzabile;*
- *olio contaminato*, da indirizzare direttamente o tramite il Consorzio ad impianti autorizzati al trattamento o a termodistruzione
- *miscele oleose.*

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

b) attrezzature, impianti e modalità operative

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

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

g) il CER della miscela ottenuta;

Allo stato, il bacino presenta n. 3 compartimenti per l'alloggiamento di n. 5 serbatoi (S1-S5); Il bacino, pertanto, è suddiviso in n. 3 comparti che individuano i seguenti settori:

- ✓ compartimento 1: Serbatoio S1: Stoccaggio oli minerali esausti
- ✓ compartimento 2: Serbatoi S4 - S5: Stoccaggio oli minerali esausti; serbatoio S3: stoccaggio emulsioni oleose
- ✓ compartimento 3: Serbatoio S2: stoccaggio emulsioni oleose

N.B. In planimetria è presente anche un'area di deposito in cisternette dotate di bacino di contenimento, relativa allo stoccaggio dei codici EER 130701*-160708*-160113*-190810*, che saranno stoccati separatamente rispetto al resto dei rifiuti oleosi in quanto non oggetto di miscele.

Il deposito degli oli contaminati, non potendo essere questi ultimi oggetto di miscelazione, avverrà in area separata in cisternette dotate di bacino di contenimento.

Il computo totale delle capacità di stoccaggio del bacino è il seguente:

Serbatoio	Capacità nominale [mc]
S1	110
S2	110
S3	30
S4	30
S5	30
Totale	310

Detti serbatoi sono fissi, 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;
- la movimentazione del prodotto contenuto

→ la respirazione del serbatoio nelle fasi di movimentazione: sfiato munito di filtro a carbone attivo per il trattamento delle emissioni fuggitive.

La potenzialità reale del deposito risulta non superiore al prodotto $0.9 \times P_g$ ove P_g è la potenzialità geometrica.

Il bacino di contenimento risulta 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:

secondo quanto si evince dall'AIA in essere, la sezione di stoccaggio oli è realizzata tramite serbatoi inseriti in n. 3 bacini di contenimento comunicanti tra loro, posti al di sotto di una tettoia esistente aventi superfici in pianta di pari a ca. 33,20 mq, 26,80 mq e 33,20 mq nei quali trovano alloggio rispettivamente il serbatoio da 110 mc, i tre serbatoi da 30 mc e l'altro serbatoio da 110 mc. I bacini sono realizzati in CLS armato avente altezza dal fondo rispettivamente di 2,15 m, 0,75 m e 2,15 m per capacità, rispettivamente di 71,38 mc, 20,10 mc e 71,38 mc, per una capacità totale di 162,86 mc e pertanto, essendo la capacità geometrica totale dei serbatoi pari a 310 mc, la capacità del bacino di contenimento è superiore sia alla capacità del serbatoio più grande che ad 1/3 del volume totale dei serbatoi.

Settore	capacità serbatoi [mc]	Volume minimo [mc]	volume bacino di contenimento [mc]
Sett. 16/a	310	103,33	162,86

La movimentazione degli oli viene effettuata tramite tubazioni a vista, poste fuori terra su appositi supporti. La pavimentazione del bacino è stata realizzata in c.a. con impermeabilizzazione superficiale: la finitura superficiale, oltre che essere caricata con inerti ad alta resistenza all'abrasione come il corindone, è stata ulteriormente trattata con prodotti impermeabilizzanti e densificanti a base di silicati di litio.

La tenuta dei serbatoi viene periodicamente testata nell'ambito del piano di autocontrollo effettuata dalla ditta.

Per lo stoccaggio all'interno di cisternette a tenuta da 1 mc, esse saranno alloggiate su carrelli vasca che assolveranno alla funzione di bacini di contenimento atti a contenere l'eventuale sversamento accidentale di liquidi oltre che a facilitarne la movimentazione in sicurezza; la capacità di accumulo, in tal caso, dovrà essere pari al volume del contenitore, in caso di contenitore singolo, oppure pari a 1/3 della capacità geometrica totale dei contenitori, ma almeno pari a quella della cisternetta più grande.

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 sono 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 dal produttore del rifiuto.

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

CER	Descrizione	Attività	CER in uscita
050105*	perdite di olio	R13-R12	130208*
080319*	oli dispersi	R13-R12	
120106*	oli minerali per macchinari, contenenti alogeni (eccetto emulsioni e soluzioni)	R13-R12	
120107*	oli minerali per macchinari, non contenenti alogeni (eccetto emulsioni e soluzioni)	R13-R12	
120110*	oli sintetici per macchinari	R13-R12	
120119*	oli per macchinari, facilmente biodegradabili	R13-R12	
130101*	oli per circuiti idraulici contenenti pcb	R13-R12	
130109*	oli minerali per circuiti idraulici, clorurati	R13-R12	
130110*	oli minerali per circuiti idraulici, non clorurati	R13-R12	
130111*	oli sintetici per circuiti idraulici	R13-R12	
130112*	oli per circuiti idraulici, facilmente biodegradabili	R13-R12	
130113*	altri oli per circuiti idraulici	R13-R12	
130204*	oli minerali per motori, ingranaggi e lubrificazione, clorurati	R13-R12	
130205*	oli minerali per motori, ingranaggi e lubrificazione, non clorurati	R13-R12	
130206*	oli sintetici per motori, ingranaggi e lubrificazione	R13-R12	
130207*	oli per motori, ingranaggi e lubrificazione, facilmente biodegradabili	R13-R12	

130208*	altri oli per motori, ingranaggi e lubrificazione	R13-R12
130301*	oli isolanti o oli termoconduttori, contenenti pcb	R13-R12
130306*	oli minerali isolanti e termoconduttori clorurati, diversi da quelli di cui 13 03 01	R13-R12
130307*	oli minerali isolanti e termoconduttori non clorurati	R13-R12
130308*	oli sintetici isolanti e oli termoconduttori	R13-R12
130309*	oli isolanti e oli termoconduttori, facilmente biodegradabili	R13-R12
130310*	altri oli isolanti e oli termoconduttori	R13-R12
130401*	oli di sentina da navigazione interna	R13-R12
130402*	oli di sentina derivanti dalle fognature dei moli	R13-R12
130403*	oli di sentina da un altro tipo di navigazione	R13-R12
130506*	oli prodotti da separatori olio/acqua	R13-R12
130701*	olio combustibile e carburante diesel	R13-R12
190207*	oli e concentrati prodotti da processi di separazione (limitatamente a residui pompabili)	R13-R12
200126*	oli e grassi diversi da quelli di cui alla voce 20 01 25	R13-R12

Anche per le emulsioni oleose si prospetta un ragionamento analogo a quello degli oli esausti: per esse sarà adottato il codice CER 130802* o il codice 130507*, derivante dalla miscelazione, anche con differenti caratteristiche di pericolosità, dei seguenti codici CER:

CER	Descrizione	Attività	CER in uscita
130802*	altre emulsioni	R13-R12	130802* 130507*
130507*	acque oleose prodotte da separatori olio/acqua	R13-R12	
130104*	emulsioni clorurate	R13-R12	
130105*	emulsioni non clorurate	R13-R12	
120108*	emulsioni e soluzioni per macchinari, contenenti alogeni	R13-R12	
120109*	emulsioni e soluzioni per macchinari, non contenenti alogeni	R13-R12	

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 16c/16d).

La conoscenza del tenore di PCB di ciascun rifiuto conferito viene dalla classificazione effettuata dal produttore, effettuata sulla base della conoscenza del processo produttivo che genera il rifiuto; pertanto, già all'atto del ritiro presso il produttore, si ha conoscenza se l'olio è contaminato. In tal caso, pertanto, esso sarà avviato all'area dedicata, dotato di bacino di contenimento separato, e non sarà oggetto di miscelazione con oli non contaminati. In caso tali informazioni non fossero disponibili dovrà procedersi alla caratterizzazione analitica del rifiuto.

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

Da qui l'olio sarà avviato al relativo serbatoio di stoccaggio. L'olio in stoccaggio, potrà essere 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)

La verifica finale viene comunque svolta dall'impianto di destinazione del circuito CONOU, come da contratto che la soc. ha in essere con il Consorzio Nazionale.

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 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.

Gli oli esausti condotti presso gli impianti di destinazione finale sono infatti oggetto di 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:

→ HP5-HP14

In alcuni casi possono essere presenti anche le caratteristiche HP4-HP7.

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.

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.mi. (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.

Macchinari/attrezzature presenti:

- serbatoi di stoccaggio (per il dettaglio vedi sopra)
- pompe di travaso

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

Potenziali inquinanti generabili:

- emissioni in atmosfera

È installato un sistema di aspirazione ed abbattimento delle emissioni provenienti dalla vasca da 60 mc destinata al conferimento e deposito delle acque oleose prodotte dalla separazione olio/acqua (EER 130507*) dopo decantazione.

Il sistema di aspirazione ha una portata di aspirazione di 1800 mc/h dimensionata per garantire l'equivalente di n°4 ricambi d'aria l'ora considerando i volumi in questione.

L'aspirazione verrà effettuata grazie all'impiego di elettroventilatore centrifugo avente conformazione della girante con pale rovesce il che garantisce un elevato rendimento.

Sulla vasca di deposito temporaneo delle acque oleose sono installate delle coperture in materiale plastico alle quali saranno collegate le canalizzazioni di aspirazione.

Il sistema di abbattimento è costituito da:

- un filtro ondulato in media acrilica delle dimensioni di cm 60 × 60×10.
- un filtro a tasche rigide ad alta efficienza delle dimensioni di cm 60 × 60×30;
- un comparto a carboni attivi composto da 10 cartucce. L'intero comparto ha sezione di circa 1,2 mq.

Gli aeriformi così trattati saranno espulsi all'esterno per mezzo di una canna fumaria in acciaio inox AISI 304 Ø 25 cm, fino a superare di 1,5 m il colmo del tetto del capannone.

L'espulsione sarà dotata di terminale a norma sul tratto verticale a 7,5 di Ø, ossia 187,5 cm, sarà posizionata la presa per i prelievi dei campioni.

Di seguito le caratteristiche del punto di emissione autorizzato:

GEOMETRIA	Circolare
RAGGIO	0,125 m
SEZIONE DEL CAMINO	0,049 m ²
VELOCITA DI EFFLUSSO	10,19 m/s
TEMPERATURA	ambiente
PORTATA CAMINO	1800 m ³ /h

ALTEZZA CAMINO

10 m

I filtri a carboni attivi all'atto della loro sostituzione saranno conferiti ad impianti di trattamento autorizzati con codice EER 190110*.

Dati emissivi (rif. RAPPORTO DI PROVA n° 25011 del 31 agosto 2022)

Parametro	Metodi	Concentrazione	Flusso di massa	Limiti	
		(mg/Nmc)	(g/h)	(mg/Nmc)	(g/h)
Polveri totali comprese N.O.	UNI EN 13284-1	1,38	2,1	20	36
Nebbie oleose	UNICHIM 759/87	1,11	1,7	300	3000
COV come Toluene	UNI EN 13649/02	9,6	14,7	120	216

- Sversamenti accidentali: raccolti tramite rete dedicata.

Sistemi di regolazione e controllo:

- pompa di movimentazione
- manopole manuali di movimentazione
- sfiato serbatoi (regolazione pressione).

Dati quantitativi linea OI:

Tipologia	CER	Settore di stoccaggio	Quantitativi max.			
			(t/a)	(mc/a)	(t/g)	(mc/g)
OLI ED EMULSIONI	050105* - 080319* - 120106* 120107* - 120110* - 120119* 130101* - 130109* - 130110* 130111* - 130112* - 130113* 130204* - 130205* - 130206* 130207* - 130208* - 130301* 130306* - 130307* - 130308* 130309* - 130310* - 130401* 130402* - 130403* - 130506* 130701* - 190207* - 200126*	16a 16d	3.800	4222	70	78
	130802* - 130507* - 130104* 130105* - 120108* - 120109*					
	130701*-160708*-160113* 190810*	16c				

2. Linea N1 – stoccaggio e trattamento rifiuti non pericolosi

L'azienda effettua l'attività di stoccaggio e trattamento di rifiuti non pericolosi; allo stato attuale, sono autorizzate le operazioni di selezione e cernita manuale (R13-R12) su alcune tipologie di rifiuti.

Allo stato attuale risultano autorizzati i seguenti codici EER:

Tip.	Cod. E.E.R.	Descrizione	Attività in essere
CARTA LEGNO E VETRO	170201	legno	R13
	150101	imballaggi di carta e cartone	R13
	160120	vetro	R13
TESSUTI	040109	rifiuti delle operazioni di confezionamento e finitura	R13-R12- D13-D15
	150203	assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi, diversi da quelli di cui alla voce 15 02 02	R13-R12- D13-D15
ALTRI RIFIUTI	150106	imballaggi in materiali misti	R13-R12
	120117	residui di materiale di sabbiatura, diversi da quelli di cui alla voce 12 01 16	D15

NON PERICOLOSI	080410	adesivi e sigillanti di scarto, diversi da quelli di cui alla voce 08 04 09	R13-D15
	080318	toner per stampa esauriti, diversi da quelli di cui alla voce 08 03 17	R13
	190904	carbone attivo esaurito	R13-D15
	200125	oli e grassi commestibili	R13
METALLI	160117	metalli ferrosi	R13
	160118	metalli non ferrosi	R13
	160112	pastiglie per freni, diverse da quelle di cui alla voce 16 01 11	R13
	170405	ferro ed acciaio	R13
PLASTICA E GOMMA	160119	plastica	R13-R12
	160122	componenti non specificati altrimenti	R13-R12
	170203	plastica	R13-R12
	160103	pneumatici fuori uso	R13
BATTERIE - RAEE	160214	apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci da 16 02 09 a 16 02 13	R13

Così come indicato in premessa, l'azienda intende effettuare una modifica della linea N1 finalizzata, in particolare, ai seguenti aspetti:

→ integrazione dei seguenti codici EER:

Tip.	Cod. E.E.R.	Descrizione	Attività
CARTA LEGNO E VETRO	030105	segatura, trucioli, residui di taglio, legno, pannelli di truciolare e piallacci diversi da quelli di cui alla voce 03 01 04	R13-R12
	170202	vetro	R13
	150103	imballaggi in legno	R13-R12
	200201	rifiuti biodegradabili	R13-R12
	200101	carta e cartone	R13-R12
TESSUTI	040108	rifiuti di cuoio conciato (scarti, cascami, ritagli, polveri di lucidatura) contenenti cromo	R13-R12
	040222	rifiuti da fibre tessili lavorate	R13-R12
	200111	prodotti tessili	R13-R12
	200110	abbigliamento	R13-R12
ALTRI RIFIUTI NON PERICOLOSI	170604	materiali isolanti, diversi da quelli di cui alle voci 17 06 01 e 17 06 03	R13-R12
	200307	rifiuti ingombranti	R13-R12
	061302	carbone attivo esaurito (tranne 06 07 02)	R13
	160505	gas in contenitori a pressione, diversi da quelli di cui alla voce 160504	R13
INERTI	101208	scarti di ceramica, mattoni, mattonelle e materiale da costruzioni (sottoposto a trattamento termico)	R13
	170802	materiale da costruzione a base di gesso, diversi da quelli di cui alla voce 170801	R13
	170904	rifiuti misti dall'attività di costruzione e demolizione, diversi da quelli di cui alle voci 170901, 170902 e 170903	R13
METALLI	120101	limatura e trucioli di metalli ferrosi	R13-R12
	150104	imballaggi metallici	R13-R12
	170407	metalli misti	R13-R12
	120103	limatura e trucioli di materiali non ferrosi	R13-R12
	200140	metallo	R13-R12
PLASTICA E GOMMA	150102	imballaggi di plastica	R13-R12
	200139	plastica	R13-R12
BATTERIE - RAEE	160605	altre batterie ed accumulatori	R13
	160216	componenti rimossi da apparecchiature fuori uso diversi da quelli di cui alla voce 160215	R13
	160604	batterie alcaline (tranne 160303)	R13
	170411	cavi, diversi da quelli di cui alla voce 17 04 10	R13-R12
SOLUZIONI ACQUOSE	160115	liquidi antigelo diversi da quelli di cui alla voce 16 01 14	D15
	120301	soluzioni acquose di lavaggio	D15
	161002	rifiuti liquidi acquosi, diversi da quelli di cui alla voce 16 10 01	D15

→ *Integrazione delle attività R13 - R12 per le seguenti tipologie già autorizzate:*

Tip.	Cod. E.E.R.	Descrizione	Attività in essere	Da integrare
CARTA LEGNO E VETRO	170201	legno	R13	R12
	150101	imballaggi di carta e cartone	R13	R12
	160120	vetro	R13	-
TESSUTI	040109	rifiuti delle operazioni di confezionamento e finitura	R13-R12- D13-D15	R12 (si eliminano D13-D15)
	150203	assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi, diversi da quelli di cui alla voce 15 02 02	R13-R12- D13-D15	R12 (si eliminano D13-D15)
ALTRI RIFIUTI NON PERICOLOSI	150106	imballaggi in materiali misti	R13-R12	-
	120117	residui di materiale di sabbiatura, diversi da quelli di cui alla voce 12 01 16	D15	R13 (si elimina D15)
	080410	adesivi e sigillanti di scarto, diversi da quelli di cui alla voce 08 04 09	R13	R12
	080318	toner per stampa esauriti, diversi da quelli di cui alla voce 08 03 17	R13	-
	190904	carbone attivo esaurito	R13	R12
	200125	oli e grassi commestibili	R13	-
METALLI	160117	metalli ferrosi	R13	R12
	160118	metalli non ferrosi	R13	R12
	160112	pastiglie per freni, diverse da quelle di cui alla voce 16 01 11	R13	R12
	170405	ferro ed acciaio	R13	R12
PLASTICA E GOMMA	160119	plastica	R13-R12	-
	160122	componenti non specificati altrimenti	R13-R12	-
	170203	plastica	R13-R12	-
	160103	pneumatici fuori uso	R13	-
BATTERIE - RAEE	160214	apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci da 16 02 09 a 16 02 13	R13	R12

→ *Integrazione attrezzature di riduzione volumetrica*

Le attività R12 indicate saranno relative ad operazioni di selezione e cernita manuale (già autorizzate) a cui vanno affiancate attività di riduzione volumetrica che saranno svolte tramite le seguenti attrezzature:

- ✓ Trituratore "Satrind" mod. "K 8/30"
- ✓ Pressa "Presse bull" mod. "500 PR"

I flussi di tale linea possono quindi essere così suddivisi:

- Tab. A - Rifiuti soggetti a solo stoccaggio con eventuale selezione e cernita manuale
- Tab. B - Rifiuti soggetti a stoccaggio, eventuale cernita ed adeguamento volumetrico

1. Tab. A - Rifiuti soggetti a solo stoccaggio con eventuale selezione e cernita manuale

I rifiuti relativi a tale linea lavorativa saranno oggetto di attività di solo stoccaggio con eventuale cernita manuale.

Rifiuti soggetti a solo stoccaggio:

VETRO	170202	vetro	R13
	160120	vetro	R13
ALTRI RIFIUTI NON PERICOLOSI	120117	residui di materiale di sabbiatura, diversi da quelli di cui alla voce 12 01 16	R13-R12
	170604	materiali isolanti, diversi da quelli di cui alle voci 17 06 01 e 17 06 03	R13-R12
	080410	adesivi e sigillanti di scarto, diversi da quelli di cui alla voce 08 04 09	R13-R12
	080318	toner per stampa esauriti, diversi da quelli di cui alla voce 08 03 17	R13
	061302	carbone attivo esaurito (tranne 06 07 02)	R13
	190904	carbone attivo esaurito	R13
	160505	gas in contenitori a pressione, diversi da quelli di cui alla voce 160504	R13

	200125	oli e grassi commestibili	R13
INERTI	101208	scarti di ceramica,mattoni,mattonelle e materiale da costruzioni (sottoposto a trattamento termico)	R13
	170802	materiale da costruzione a base di gesso, diversi da quelli di cui alla voce 170801	R13
	170904	rifiuti misti dall'attività di costruzione e demolizione,diversi da quelli di cui alle voci 170901,170902 e 170903	R13
GOMMA	160103	pneumatici fuori uso	R13
BATTERIE - RAEE n. p.	160605	altre batterie ed accumulatori	R 13
	160216	componenti rimossi da apparecchiature fuori uso diversi da quelli di cui alla voce 160215	R13
	160604	batterie alcaline tranne 160303)	R13
SOLUZIONI ACQUOSE	160115	liquidi antigelo diversi da quelli di cui alla voce 16 01 14	D15
	120301	soluzioni acquose di lavaggio	D15
	161002	rifiuti liquidi acquosi, diversi da quelle di cui alla voce 16 10 01	D15

Rifiuti soggetti a stoccaggio e cernita e selezione:

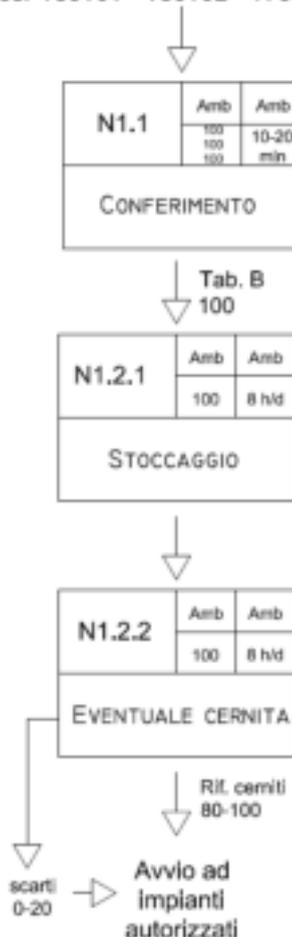
CARTA E CARTONE	200101	carta e cartone	R13-R12
	150101	imballaggi di carta e cartone	R13-R12
CAVI	170411	cavi, diversi da quelli di cui alla voce 17 04 10	R13-R12
RAEE n.p.	160214	apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci da 16 02 09 a 16 02 13	R13-R12

L'attività principalmente svolta in tale linea 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).

Lo schema di flusso della linea è il seguente:

Ingresso rifiuti non pericolosi
cer 150101 - 150102 - 170201...



Conferimento (fase N1.1)

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 individuati da voci a specchio, sarà necessario fornire, da parte del produttore, anche certificato di analisi che attesti la non pericolosità del rifiuto ovvero scheda di caratterizzazione del produttore.

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 C1": essa presenterà

- dimensioni in pianta di mq. 34,
- una griglia per la raccolta degli eventuali sversamenti accidentali,
- pavimentazione in c.a. industriale con impermeabilizzazione superficiale

Rifiuti in ingresso alla fase

Vedi tabelle sopra riportate.

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

Macchinari/attrezzature presenti:

- mezzi di movimentazione

- pesa a bilico

L'azienda dispone di n. 1 pesa a bilico.

Dati caratteristici della fase:

- durata della fase: 10-30 min.
- tempi necessari per raggiungere il regime di funzionamento e per l'interruzione di esercizio dell'impianto: 15 min.
- periodicità di funzionamento: 5 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 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 soggetti a sola attività di stoccaggio e quelli per i quali è possibile effettuare 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 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.

Stoccaggio (fase N1.1.1)

I rifiuti di seguito indicati sono relativi alla linea N1.1; essi sono stati raggruppati per tipologia merceologica e, per ciascun rifiuto, è stato indicato il relativo settore di stoccaggio.

Stoccaggio:

VETRO	160120	vetro	A2
	170202	vetro	A2
ALTRI RIFIUTI NON PERICOLOSI	170604	materiali isolanti, diversi da quelli di cui alle voci 17 06 01 e 17 06 03	A1
	120117	residui di materiale di sabbatura, diversi da quelli di cui alla voce 12 01 16	A18
	080410	adesivi e sigillanti di scarto, diversi da quelli di cui alla voce 08 04 09	A1
	080318	toner per stampa esauriti, diversi da quelli di cui alla voce 08 03 17	A11
	061302	carbone attivo esaurito (tranne 06 07 02)	A11
	190904	carbone attivo esaurito	A11
	160505	gas in contenitori a pressione, diversi da quelli di cui alla voce 160504	A15
	200125	oli e grassi commestibili	16b
INERTI	101208	scarti di ceramica,mattoni,mattonelle e materiale da costruzioni (sottoposto a trattamento termico)	A1
	170802	materiale da costruzione a base di gesso, diversi da quelli di cui alla voce 170801	A1
	170904	rifiuti misti dall'attività di costruzione e demolizione,diversi da quelli di cui alle voci 170901,170902 e 170903	A1
GOMMA	160103	pneumatici fuori uso	A3
BATTERIE - RAEE	160605	altre batterie ed accumulatori	A5

n. p.	160216	componenti rimossi da apparecchiature fuori uso diversi da quelli di cui alla voce 160215	A4
	160604	batterie alcaline tranne 160303)	A5
SOLUZIONI ACQUOSE	160115	liquidi antigelo diversi da quelli di cui alla voce 16 01 14	A11
	120301	soluzioni acquose di lavaggio	A11
	161002	rifiuti liquidi acquosi, diversi da quelle di cui alla voce 16 10 01	A11

Rifiuti soggetti a stoccaggio e cernita e selezione:

CARTA E	200101	carta e cartone	A13
CARTONE	150101	imballaggi di carta e cartone	A13
CAVI	170411	cavi, diversi da quelli di cui alla voce 17 04 10	A4
RAEE n.p.	160214	apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci da 16 02 09 a 16 02 13	A4

Indicazione delle modalità di stoccaggio:

Settore	Modalità
A2	Cassoni
A11	Contenitori mobili su scaffalatura industriale
A15	Cassoni
16B	Serbatoio dotato di bacino di contenimento
A18	Cassoni
A1	Cassoni
A3	Cassoni
A5	Cassoni/ contenitori mobili
A13	Cassoni
A4	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: vari

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.

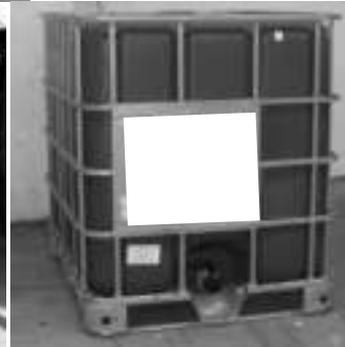
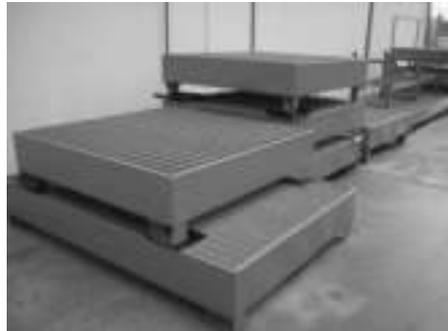
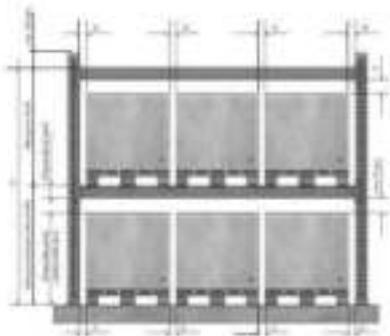


Figura 2- Esempio vaschette di contenimento e contenitori mobili

Scaffalatura industriale

Per fusti	h	h'
2.000 x 11 x 1.000	75	75
2.000 x 11 x 1.000	75	100
2.000 x 11 x 1.000	75	125
2.000 x 11 x 1.000	100	125
2.000 x 11 x 1.000	100	150
2.000 x 11 x 1.000	125	150

Scaffalatura industriale con:
 P. schienali in lamiera a 400 x 100 mm
 S. schienali in lamiera a 400 x 100 mm
 S. schienali in lamiera a 400 x 100 mm
 S. schienali in lamiera a 400 x 100 mm



All'interno del capannone sono presenti scaffalature portapallet a 3 ripiani pallet aventi le seguenti caratteristiche:

- spalle porta pallet AKA 1000 p × 3932 h
- correnti porta pallet 2206 × 110 c

Esse sono impiegate per lo stoccaggio di diverse tipologie di rifiuti che avverrà in cassoni, cisternette o big-bags alloggiati su pallet per facilitarne la movimentazione. Ogni singolo ripiano sarà dedicato ad una sola tipologia di rifiuto in accordo a quanto indicato nei successivi paragrafi della presente relazione e nella planimetria di layout con indicazione delle aree di stoccaggio (Allegato "V").

A lato si riporta un'immagine esplicativa dei dettagli tecnici del tipo di scaffalatura impiegata.

Eventuale attività di cernita manuale (fase N1.1.2)

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 sono individuate in planimetria due aree ciascuna di mq. 30 che saranno dotate di:

- una griglia per la raccolta degli eventuali sversamenti accidentali
- pavimentazione in c.a. industriale con impermeabilizzazione superficiale e copertura con pannellatura superficiale di ferro a protezione pavimentazione nell'area di cernita manuale

Di seguito il dettaglio delle attività svolgibili:

- rifiuti di carta e cartone:

CARTA E	200101	carta e cartone	R13-R12
CARTONE	150101	imballaggi di carta e cartone	R13-R12

I rifiuti di carta e cartone vengono conferiti nell'area di conferimento iniziale posta all'interno del capannone indicata in planimetria V; dopo la fase di conferimento, i rifiuti sono avviati all'area di stoccaggio prima del trattamento, con le modalità sopra indicate.

I rifiuti di carta e cartone potranno essere oggetto di un'attività di selezione e cernita manuale finalizzata alla separazione di sostanze estranee o anche semplicemente del rifiuto dal contenitore e/o pallet con cui è giunto in impianto.

I rifiuti eventualmente cerniti saranno avviati all'area di deposito temporaneo, mentre il flusso di carta e cartone sarà avviato presso impianti di recupero autorizzati.

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

Bilancio di massa:

IN		Attività	OUT	
150101 - 200101	[100]	Selezione e cernita manuale -->	191201	[80-100]
			191212	[0-20]

- Cavi non pericolosi

CAVI	170411	cavi, diversi da quelli di cui alla voce 17 04 10	R13-R12
------	--------	---	---------

L'azienda eseguirà una prima fase di cernita e selezione manuale, finalizzata alla separazione di eventuali sostanze estranee e/o alla separazione della parte metallica presente.

I rifiuti selezionati, costituiti da scarti di plastica e gomma e metalli saranno avviati presso impianti di recupero autorizzati.

Macchinari/attrezzature presenti:

- macchinari di movimentazione interna
- pelacavi

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 gg/sett.

Condizioni di esercizio

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

Bilancio di massa:

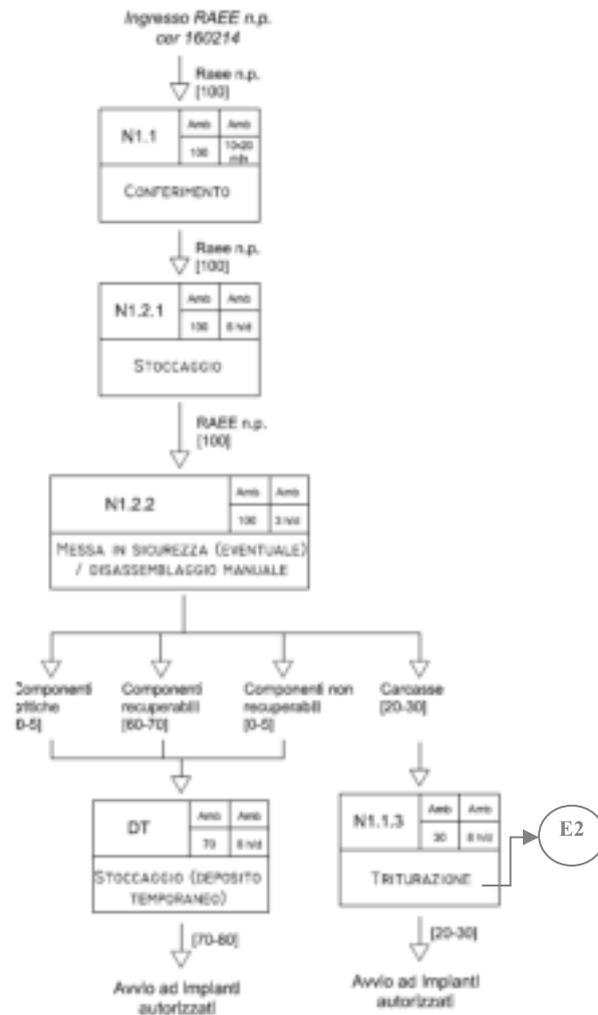
IN		Attività	OUT	
170411	[100]	Selezione e cernita manuale -->	191202 -191203	[70-100]
			191204 -191212	[0-30]

- RAEE non pericolosi

RAEE n.p.	160214	apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci da 16 02 09 a 16 02 13	R13-R12
-----------	--------	--	---------

La cernita (R12) è estesa a tutte le tipologie andando ad indicare la possibilità di selezionare manualmente i rifiuti al fine anche semplicemente di separare il rifiuto dal contenitore in cui giunge; sui raee non pericolosi inoltre, potrà essere effettuata attività di selezione e disassemblaggio manuale delle componenti e triturazione carcasse.

Schema di flusso/bilancio di massa trattamento RAEE non pericolosi



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. Ecopartenope non 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 stoccaggio. Le componenti pericolose 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 rae 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 rae 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.	Cfr. Allegato V
L'impianto è stato organizzato nei seguenti specifici settori corrispondenti, per quanto applicabile, alle rispettive fasi di trattamento:	Cfr. Allegato V
a) Settore di conferimento e stoccaggio dei RAEE dismessi;	Settore C1
b) Settore di messa in sicurezza e smontaggio dei pezzi riutilizzabili;	Settore CM3 su apposito banco di lavoro
c) Settore triturazione delle carcasse;	Trituratore "T1"
d) Settore di stoccaggio delle componenti ambientalmente critiche;	L'impianto effettuerà trattamento dei soli raee non pericolosi
e) Settore di stoccaggio dei componenti e dei materiali recuperabili;	Aree di deposito temporaneo
f) Settore di stoccaggio dei rifiuti non recuperabili risultanti dalle operazioni di trattamento da destinarsi allo smaltimento	Aree di deposito temporaneo
<i>L'impianto per lo stoccaggio ed il trattamento è dotato di:</i>	
a) bilance per misurare il peso dei rifiuti trattati;	n. 1 pesa a bilico.
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;	Presente griglia di raccolta per accumulo di eventuali sversamenti accidentali e presenza di sostanze assorbenti.
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;	cemento industriale con impermeabilizzazione superficiale.
e) superfici resistenti all'attacco chimico dei rifiuti;	Settori localizzati sotto capannone esistente; triturazione da localizzare sotto tettoia da realizzare.
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;	non saranno stoccati rifiuti radioattivi; l'attività riguarda esclusivamente i raee non pericolosi per i quali saranno adoperati contenitori idonei in relazione alle sostanze contenute.
g) container idonei allo stoccaggio di pile, condensatori contenenti PCB/PCT e altri rifiuti pericolosi come rifiuti radioattivi;	Prevista griglia di raccolta per accumulo di eventuali sversamenti accidentali e presenza di sostanze assorbenti.
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.	

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.	Cfr. Allegato V
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

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 ingresso

- I materiali da sottoporre a trattamento saranno separati per singola tipologia al fine di identificare la specifica metodologia di trattamento;
- Il rivelatore di radioattività, anche mobile, 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 ed effettuato il controllo radiometrico.

Terminate le procedure di accettazione, il rifiuto sarà avviato all'area di conferimento (rif. Settore C1 – 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 A4), 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
- rivelatore radioattività

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 gg/sett.

Condizioni di esercizio

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

Sistemi di regolazione e controllo:

- software gestionale
 - rilevatore di radioattività
- Per il controllo radiometrico si utilizza la seguente attrezzatura:
1) Misuratore Geiger – Attinometro
Con detto misuratore è possibile effettuare rilievi :
Sensibilità di 65 impulsi a Co 60 radiazioni di un microsievert/ora di energia di radiazioni ambientali;
Tipi di radiazioni: raggi alfa da 4 Mev; raggi beta da 0,2 Mev, raggi gamma da 0,002 Mev;
Selettore senza filtro.

Stoccaggio

Lo stoccaggio dei RAEE 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 e trattamento all'interno dello stabilimento della Ecopartenope, mentre per i raee pericolosi è previsto esclusivamente lo stoccaggio 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

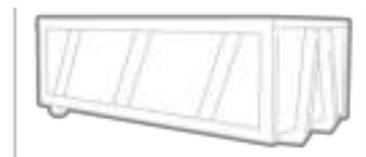
Criterio adottato	Eventuali note
Lo stoccaggio dei pezzi smontati e dei rifiuti sarà realizzato in modo da non modificarne le caratteristiche compromettendo il successivo recupero;	a tal proposito, lo stoccaggio avverrà esclusivamente in contenitori idonei in relazione alla tipologia di rifiuto stoccato
Lo stoccaggio dei rifiuti pericolosi avverrà in contenitori mobili provvisti di: <ul style="list-style-type: none">▪ Idonee chiusure per impedire la fuoriuscita del rifiuto stoccato▪ Dispositivi atti ad effettuare in condizioni di sicurezza le operazioni di riempimento e di svuotamento;▪ Mezzi di presa per rendere sicure ed agevoli le operazioni di movimentazione;▪ Sui recipienti fissi e mobili deve essere apposta idonea etichettatura con l'indicazione del rifiuto stoccato.▪ Lo stoccaggio degli oli usati deve essere realizzato in conformità con quanto previsto dal D.Lgs. 27 gennaio 1992 n. 95 e s.m.i., e dal decreto del Ministro dell'Industria, del commercio e dell'artigianato 16 maggio 1996, n. 392.▪ Lo stoccaggio di pile e condensatori contenenti PCB e di altri rifiuti contenenti sostanze pericolose o radioattive deve avvenire in container adeguati nel rispetto delle norme che disciplinano il deposito delle sostanze pericolose in essi contenute.	Per lo stoccaggio dei rifiuti pericolosi si adatteranno 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 adatteranno 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 accidentali; 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 e/o pericolosi; ciascun recipiente sarà identificato tramite etichettatura riportante l'identificazione del rifiuto stoccato.

<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>Lo stoccaggio avverrà in area dotata di pavimentazione in cemento industriale impermeabilizzato.</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. Qualora le carcasse fossero in metallo, esse potranno essere avviate alla pressatura. 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 l'ambiente.</p>	<p>Cfr. Allegato V</p>
<p>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.</p>	<p>Non saranno accatastate apparecchiature; lo stoccaggio avverrà esclusivamente in contenitori, come indicato in precedenza.</p>

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 raee 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.

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 gg/sett.

Condizioni di esercizio

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

Sistemi di regolazione e controllo:

-

Messa in sicurezza e disassemblaggio manuale

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 ai soli raee non pericolosi, consistente nella rimozione di quelle componenti presenti all'interno delle apparecchiature quali:

- cavi elettrici
- circuiti stampati
- toner n.p.
- 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

L'attività consiste nel complesso delle operazioni necessarie a rendere l'apparecchiatura ambientalmente sicura e pronta per le operazioni successive. La messa in sicurezza deve comprendere, preventivamente, la rimozione di tutti i fluidi e delle seguenti sostanze, preparati e componenti:

- 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;

Non saranno effettuate attività di trattamento delle apparecchiature pericolose; pertanto, la messa in sicurezza delle apparecchiature oggetto di disassemblaggio manuale sarà relativa alla rimozione di quelle componenti presenti all'interno delle apparecchiature quali:

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

Macchinari/attrezzature presenti:

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

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 gg/sett.

Condizioni di esercizio

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

Sistemi di regolazione e controllo:

-

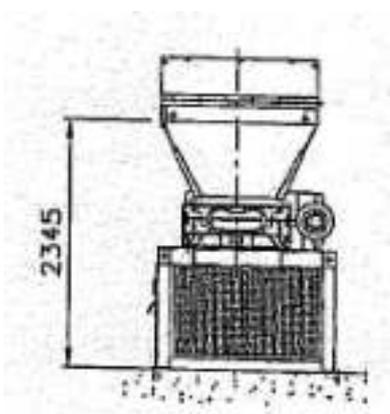
Triturazione carcasse

Soltanto per le tipologie per cui è previsto e solo in seguito alle operazione di messa in sicurezza e di smontaggio dei componenti recuperabili, verrà effettuata l'attività di triturazione delle carcasse.

La riduzione volumetrica sarà effettuata tramite trituratore, 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 pressatura.

Macchinari/attrezzature presenti:

- trituratore “Satrind”



Produttore: Satrind S.r.l.

Tipo: K8/30

Camera di triturazione: mm 850 x 758

Alberi controrotanti: 2

Supporto in profilati di acciaio

Tramoggia di carico in lamiera saldata

Motore elettrico HP/kW: 30/22

Dati caratteristici della fase:

- durata: 4 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 ignifugo leggero
 - elettroventilatore da 5000 mc/h
 - tubazione camino da 300 mm
 - abbattimento stimato: 99%
 - tipologia di abbattimento: filtro a maniche
 - altezza camino: > 1 m oltre pensilina da realizzare
 - orientamento: verticale

Valore limite (D.Lgs 152/2006 e s.m.i.)	BAT-AEI	Valore limite proposto
150 mg/Nmc	2-5 mg/Nm ³	3 mg/Nm ³

Bilancio di massa

RAEE non pericolosi in ingresso:

CER	Descrizione	Portata [%]
16 02 14	apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci da 16 02 09 a 16 02 13	[100]

Quantitativi in uscita dopo lavorazione:

- Componenti critiche (0-5%):
- Componenti recuperabili (60-70%):
- Componenti non recuperabili (0-5%):
- Carcasse (20-30%):

2. Rifiuti soggetti a stoccaggio, con eventuale cernita, raggruppamento e triturazione/pressatura (Tab. B)

Stoccaggio (fase N1.1.1)

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.

Tipologia	C.E.R.	Descrizione	Settore di stoccaggio
LEGNO	030105	segatura, trucioli, residui di taglio, legno, pannelli di truciolare e piallacci diversi da quelli di cui alla voce 03 01 04	A17
	170201	legno	A17
	150103	imballaggi in legno	A17
	200201	rifiuti biodegradabili	A17
TESSUTI	040108	rifiuti di cuoio conciato (scarti, cascami, ritagli, polveri di lucidatura) contenenti cromo	A14
	040109	rifiuti delle operazioni di confezionamento e finitura	A14
	040222	rifiuti da fibre tessili lavorate	A14
	150203	assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi, diversi da quelli di cui alla voce 15 02 02	A14
	200111	prodotti tessili	A14
	200110	abbigliamento	A14
ALTRI RIFIUTI NON PERICOLOSI	170604	materiali isolanti, diversi da quelli di cui alle voci 17 06 01 e 17 06 03	A1
	200307	rifiuti ingombranti	A17
	150106	imballaggi in materiali misti	A13
METALLI	120101	limatura e trucioli di metalli ferrosi	A15
	160117	metalli ferrosi	A15
	160118	metalli non ferrosi	A15
	150104	imballaggi metallici	A15
	170407	metalli misti	A15
	160112	pastiglie per freni, diverse da quelle di cui alla voce 16 01 11	A15
	170405	ferro ed acciaio	A15
	120103	limatura e trucioli di materiali non ferrosi	A15
	200140	metallo	A15
PLASTICA E GOMMA	150102	imballaggi di plastica	A13
	160119	plastica	A13
	160122	componenti non specificati altrimenti	A13
	170203	plastica	A13
	200139	plastica	A13

Indicazione delle modalità di stoccaggio:

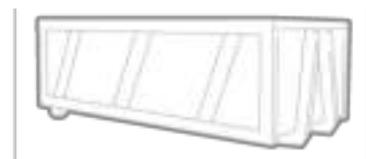
Settore	Modalità
A17	Cassoni
A14	Cassoni
A1	Cassoni
A13	Cassoni
A15	Cassoni

Macchinari/attrezzature presenti:

- Contenitori di stoccaggio
- Scaffalatura industriale

Contenitori di stoccaggio

Cassoni scarrabili



Cassone da 5-30 mc
dimensioni: Lunghezza: Da 300 a 600 cm
Larghezza: da 150 a 250
Altezza: Da 60 a 220 cm
Produttore: vari

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 N1.1.2 – N1.1.3)

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 sono individuate in planimetria n. 3 aree di cernita manuale, rispettivamente di mq. 30, mq. 30 e mq. 26.

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

- pressa
- trituratore

In dettaglio:

Tipologia	C.E.R.	Descrizione	Settore di stoccaggio	Attività svolgibili
LEGNO	030105	segatura, trucioli, residui di taglio, legno, pannelli di truciolare e piallacci diversi da quelli di cui alla voce 03 01 04	R13-R12	Stoccaggio, eventuale cernita e triturazione
	170201	legno	R13-R12	
	150103	imballaggi in legno	R13-R12	
	200201	rifiuti biodegradabili	R13-R12	
TESSUTI	040108	rifiuti di cuoio conciato (scarti, cascami, ritagli, polveri di lucidatura) contenenti cromo	R13-R12	Stoccaggio, eventuale cernita e triturazione
	040109	rifiuti delle operazioni di confezionamento e finitura	R13-R12-D13-D15	
	040222	rifiuti da fibre tessili lavorate	R13-R12	
	150203	assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi, diversi da quelli di cui alla voce 15 02 02	R13-R12-D13-D15	
	200111	prodotti tessili	R13-R12	
	200110	abbigliamento	R13-R12	

ALTRI RIFIUTI NON PERICOLOSI	170604	materiali isolanti, diversi da quelli di cui alle voci 17 06 01 e 17 06 03	R13-R12	Stoccaggio, eventuale cernita e triturazione
	200307	rifiuti ingombranti	R13-R12	
	150106	imballaggi in materiali misti	R13-R12	
PLASTICA E GOMMA	150102	imballaggi di plastica	R13-R12	Stoccaggio, eventuale cernita e triturazione
	160119	plastica	R13-R12	
	160122	componenti non specificati altrimenti	R13-R12	
	170203	plastica	R13-R12	
	200139	plastica	R13-R12	
METALLI	120101	limatura e trucioli di metalli ferrosi	R13-R12	Stoccaggio, eventuale cernita e pressatura
	160117	metalli ferrosi	R13-R12	
	160118	metalli non ferrosi	R13-R12	
	150104	imballaggi metallici	R13-R12	
	170407	metalli misti	R13-R12	
	160112	pastiglie per freni, diverse da quelle di cui alla voce 16 01 11	R13-R12	
	170405	ferro ed acciaio	R13-R12	
	120103	limatura e trucioli di materiali non ferrosi	R13-R12	
	200140	metallo	R13-R12	

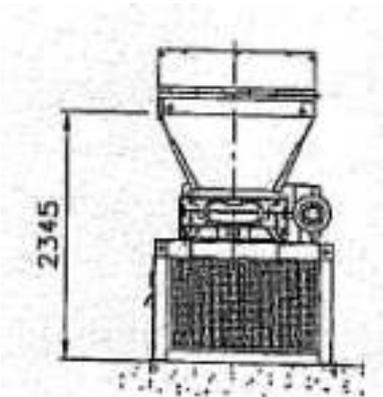
Macchinari/attrezzature presenti:

- pressa
- trituratore

Pressa BULL 500

- Produttore: Presse Bull
 → Modello: 500 PR
 → Matricola: 000002

Trituratore "Satrind"



- Produttore: Satrind S.r.l.
 Tipo: K8/30
 Camera di triturazione: mm 850 x 758
 Alberi controrotanti: 2
 Supporto in profilati di acciaio
 Tramoggia di carico in lamiera saldata
 Motore elettrico HP/kW: 30/22

Dati caratteristici della fase:

- durata della fase: 4 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 da impianto di triturazione

Sistemi di regolazione e controllo:

- Filtro a maniche
 - Sistema di captazione polveri in materiale ignifugo leggero
 - elettroventilatore da 5000 mc/h
 - tubazione camino da 300 mm
 - abbattimento stimato: 99%
 - tipologia di abbattimento: filtro a maniche
 - altezza camino: > 1 m oltre pensilina da realizzare
 - orientamento: verticale

Valore limite (D.Lgs 152/2006 e s.m.i.) 150 mg/Nmc	BAT-AEI 2-5 mg/Nm ³	Valore limite proposto 3 mg/Nm³
--	--	---

Bilancio di massa:

IN		Attività	OUT	
Cod. EER in ingresso (vedi sopra)	[100]	Selezione e cernita manuale -->	19.12.00 (scarti da selezione)	[0-40]
			19.12.00 (materiali selezionati)	[60-100]

3. Linea P1– Stoccaggio rifiuti pericolosi

La linea P1 è quella relativa all'attività di stoccaggio di rifiuti pericolosi.

I rifiuti appartenenti a tale linea vengono conferiti nell'area di conferimento iniziale per poi essere avviati all'attività di messa in riserva [R13] e/o deposito preliminare [D15].

Tutti i rifiuti appartenenti a questa linea di flusso sono soggetti a solo stoccaggio prima di essere conferiti ad altri impianti autorizzati alla loro gestione.

Indicazione delle modifiche

Per la linea P1, si richiede:

→ *Integrazione dei seguenti codici EER*

Tip.	C.E.R.	Descrizione	Attività
RIF. PERICOLOSI	050103*	morchie da fondi di serbatoi	R13
	160209*	trasformatori e condensatori contenenti pcb	R 13

→ *Integrazione attività R13-R12 e pressa per imballaggi pericolosi:*

Tip.	Cod. E.E.R.	Descrizione	Attività in essere	Da integrare
ALTRI RIFIUTI PERICOLOSI	080111*	pitture e vernici di scarto, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose	D15	R13 (si elimina D15)
	150110*	imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze	R13	R12
	150202*	assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti), stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose	D15	R13 (si elimina D15)
	170204*	vetro, plastica e legno contenenti sostanze pericolose o da esse contaminati	D15	R13
	170603*	altri materiali isolanti contenenti o costituiti da sostanze pericolose	D15	R13

L'attività R13 viene integrata al fine di privilegiare l'avvio dei rifiuti ad operazioni di recupero, piuttosto che di smaltimento.

L'attività R12, integrata per il solo codice EER 150110*, sarà relativa all'operazione di riduzione volumetrica che sarà svolta tramite la seguente attrezzatura:

✓ Pressa "DIXI" mod. "DIXI 60 SLD/60SLS"

Di seguito lo schema di flusso della linea:

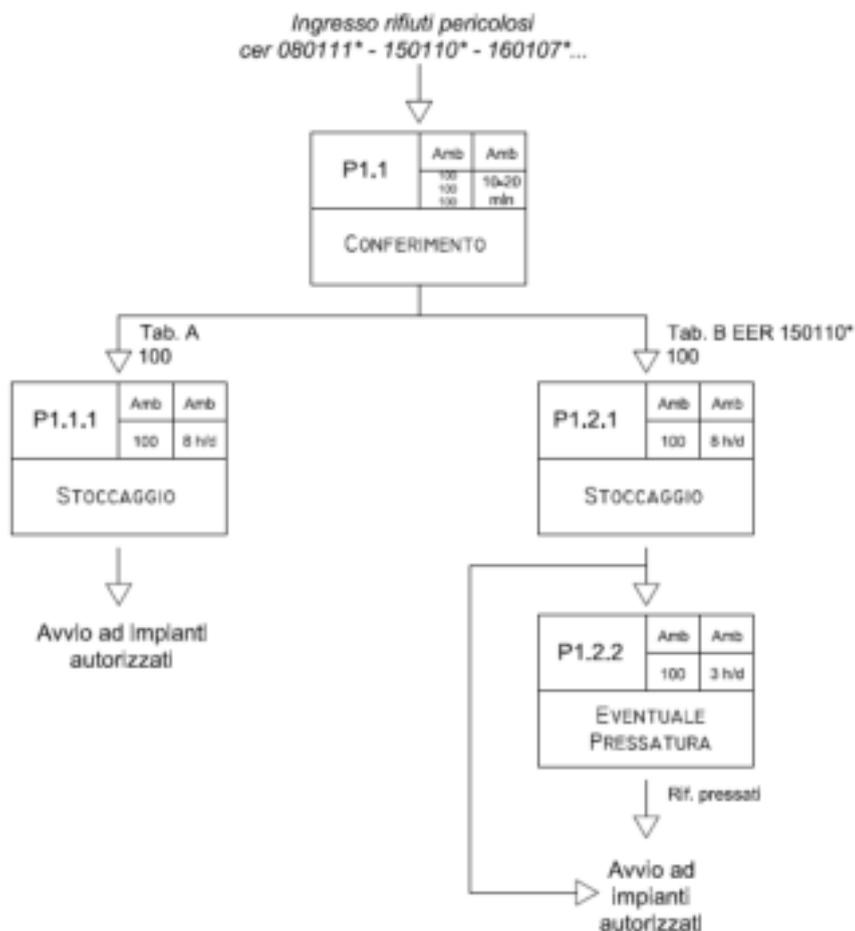


Figura 3- Schema di flusso Linea P1

Stoccaggio (fasi P1.1.1-P1.2.1)

I rifiuti di seguito indicati sono relativi alla linea P1. Essi sono stati raggruppati per tipologia merceologica e, per ciascun rifiuto, è stato indicato il relativo settore di stoccaggio e le modalità di stoccaggio:

Tipologia	C.E.R.	Descrizione	Settore di stoccaggio
BATTERIE - RAEE	160601*	batterie al piombo	A5
	200121*	tubi fluorescenti ed altri rifiuti contenenti mercurio	A6
	160213*	apparecchiature fuori uso, contenenti componenti pericolosi (1) diversi da quelli di cui alle voci 16 02 09 e 16 02 12	A6
	160209*	trasformatori e condensatori contenenti pcb	A7
ALTRI RIFIUTI PERICOLOSI	080111*	pitture e vernici di scarto, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose	A10
	150110*	imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti), stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose	A12
	150202*	filtri dell'olio	A9
	160107*	componenti pericolosi diversi da quelli di cui alle voci da 16 01 07 a 16 01 11, 16 01 13e 16 01 14	A12
	160121*		A7
	170204*	vetro, plastica e legno contenenti sostanze pericolose o da esse contaminati	A8
	170301*	miscele bituminose contenenti catrame di carbone	A7

	170603*	altri materiali isolanti contenenti o costituiti da sostanze pericolose	A9
	050103*	morchie da fondi di serbatoi	A11
	190110*	carbone attivo esaurito, prodotto dal trattamento dei fumi	A11
	140603*	altri solventi e miscele solventi	A10

Indicazione delle modalità di stoccaggio:

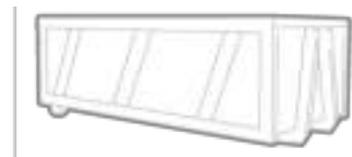
Settore	Modalità
A5	Cassoni/contenitori mobili
A6	Cassoni/contenitori mobili
A7	Cassoni/contenitori mobili
A10	Contenitori mobili
A12	Cassoni
A9	Cassoni
A8	Cassoni
A11	Contenitori mobili su scaffalatura industriale

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: vari
 (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.

Contenitori mobili metallici per rae 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

Scaffalatura industriale

cfr. dettagli Linea N1

Attività di pressatura Cod. EER 150110* (fase P1.2.2)

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 l'attività di pressatura è individuata in planimetria un'area di circa 25 mq. all'interno del capannone (Pressa P2) che sarà dotata di:

- una griglia di raccolta degli eventuali sversamenti accidentali,
- pavimentazione in c.a. industriale con impermeabilizzazione superficiale
- vasca di raccolta sversamenti fluidi da pressatura imballaggi: con griglia superficiale e struttura in acciaio.

I seguenti rifiuti saranno quindi oggetto delle seguenti attività:

Tipologia	C.E.R.	Descrizione	Attività	Attività svolgibili
BATTERIE - RAEE	160601*	batterie al piombo	R13	stoccaggio
	200121*	tubi fluorescenti ed altri rifiuti contenenti mercurio	R 13	stoccaggio
	160213*	apparecchiature fuori uso, contenenti componenti pericolosi (1) diversi da quelli di cui alle voci 16 02 09 e 16 02 12	R 13	stoccaggio
	160209*	trasformatori e condensatori contenenti pcb	R13	stoccaggio
ALTRI RIFIUTI PERICOLOSI	080111*	pitture e vernici di scarto, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose	R13	stoccaggio
	150110*	imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze	R13-R12	Stoccaggio ed eventuale pressatura
	150202*	assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti), stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose	R13	stoccaggio
	160107*	filtri dell'olio	R13	stoccaggio
	160121*	componenti pericolosi diversi da quelli di cui alle voci da 16 01 07 a 16 01 11, 16 01 13e 16 01 14	R13	stoccaggio
	170204*	vetro, plastica e legno contenenti sostanze pericolose o da esse contaminati	R13-D15	stoccaggio
	170301*	miscele bituminose contenenti catrame di carbone	R13	stoccaggio
	170603*	altri materiali isolanti contenenti o costituiti da sostanze pericolose	R13-D15	stoccaggio

	050103*	morchie da fondi di serbatoi	R 13	stoccaggio
	190110*	carbone attivo esaurito, prodotto dal trattamento dei fumi	R 13	stoccaggio
	140603*	altri solventi e miscele solventi	R 13	stoccaggio

l'attività D15 resta quindi solo per i codici CER 170603*-170204*-160115-120301-161002 e solo per i codici EER 170603*-170204* vi sarà la possibilità di stoccaggio sia in R13 che D15, a seconda delle caratteristiche del rifiuto. In tal caso, nella relativa area di stoccaggio, saranno adoperati contenitori separati che non consentiranno attività di miscelazione delle differenti tipologie, garantendo la separazione fisica dei flussi e la corretta gestione del rifiuto.

Macchinari/attrezzature presenti:

- pressa

Pressa DIXI (rif. P2 in Planimetria Allegato V)

- Produttore: Maschinenfabrik Bermatingen GmbH & Co.
- Modello: DIXI 60 SLD/60 SLS
- Larghezza x Altezza x Lunghezza della balla: 800 x 1000 x 1200 mm
- Metodo di carico: manualmente
- Lunghezza x Larghezza x Altezza: 6350 x 1600 x 2035 mm (hmax 2955)

Dati caratteristici della fase:

- durata della fase: 4 h/d
- tempi necessari per raggiungere il regime di funzionamento e per l'interruzione di esercizio dell'impianto: 15 min.
- periodicità di funzionamento: 5 gg/sett.

Condizioni di esercizio

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

Bilancio di massa:

IN		Attività	OUT	
Cod. EER in ingresso (vedi sopra)	[100]	Stoccaggio -->	Stesso Cod. EER in uscita per i rifiuti oggetto di solo stoccaggio 191211* per il trattamento del Cod. EER 150110*	[100]

Potenziali inquinanti generati dalla fase

Durante lo svolgimento delle attività si hanno i seguenti impatti sull'ambiente:

- rumore – dovuto alla pressa ed alle macchine operatrici;
- emissioni in atmosfera – dovuto alle emissioni di COV di alcune tipologie di rifiuti stoccati su scaffalature all'interno di area dedicata (settore A10) del capannone e dalla pressatura
- sversamenti accidentali nelle attività di conferimento/movimentazione rifiuti

Sistemi di regolazione e controllo:

Per quanto attiene l'inquinamento acustico prodotto, considerati i limiti di zona e gli orari di lavoro, come si evince dal rilievo fonometrico in possesso dell'azienda, i livelli di rumore immessi in ambiente esterno rispettano i limiti imposti dal Piano di zonizzazione acustica adottato dal Comune di Marcianise.

In merito alle *emissioni*, è installato un sistema di aspirazione ed abbattimento delle emissioni provenienti dall'area di stoccaggio su scaffalature dei rifiuti contenenti COV situata all'interno del capannone avente una superficie in pianta di circa 45 mq e altezza sotto trave di 8 m (360 mc).

Il sistema di aspirazione ha una portata di aspirazione di 1800 mc/h atto a garantire l'equivalente di n°4 ricambi d'aria l'ora considerando i volumi in questione.

L'aspirazione verrà effettuata grazie all'impiego di elettroventilatore centrifugo avente conformazione della girante con pale rovesce il che garantisce un elevato rendimento.

La coclea è realizzata in lamiera di acciaio bordata e saldata, la girante a pale rovesce in lamiera saldata è equilibrata dinamicamente, la sedia del motore è in lamiera e profilati di acciaio saldati.

Il sistema di abbattimento sarà costituito da:

- un filtro ondulato in media acrilica delle dimensioni di cm 60 × 60×10.
- un filtro a tasche rigide ad alta efficienza delle dimensioni di cm 60 × 60×30;
- un comparto a carboni attivi composto da 10 cartucce.

Gli aeriformi così trattati saranno espulsi all'esterno per mezzo di una canna fumaria in acciaio inox AISI 304 Ø 25 cm, fino a superare di 1,5 m il colmo del tetto del capannone. L'espulsione sarà dotata di terminale a norma sul tratto verticale a 7,5 di Ø, ossia 187,5 cm, sarà posizionata la presa per i prelievi dei campioni.

Gli stadi a carboni attivi non saranno rigenerati ma sostituiti periodicamente.

I filtri a carboni attivi all'atto della loro sostituzione saranno conferiti ad impianti di trattamento autorizzati con codice EER 190110*.

Di seguito le caratteristiche del punto di emissione autorizzato:

GEOMETRIA	Circolare
RAGGIO	0,125 m
SEZIONE DEL CAMINO	0,049 m ²
VELOCITA DI EFFLUSSO	10,19 m/s
TEMPERATURA	ambiente
PORTATA CAMINO	1800 m ³ /h
ALTEZZA CAMINO	10 m

Dati emissivi (rif. RAPPORTO DI PROVA n° 25011 del 31 agosto 2022)

Parametro	Metodi	Conc.ne	Flusso di massa	Limiti		Nuovi limiti da adottare	
		(mg/Nmc)	(g/h)	(mg/Nmc)	(g/h)	(mg/Nmc)	(g/h)
Polveri totali comprese N.O.	UNI EN 13284-1	1,38	2,1	20	36	10	18
Nebbie oleose	UNICHIM 759/87	1,11	1,7	300	3000	150	270
COV come Toluene	UNI EN 13649/02	9,6	14,7	120	216	30	54

In merito agli *sversamenti accidentali*, la ditta è dotata di appositi materiali assorbenti da utilizzarsi in caso di sversamenti accidentali .

Le aree di gestione rifiuti interne sono dotate di griglie di raccolta e stoccaggio in vasca a tenuta di capacità di 3mc cadauna .

In caso di sversamento accidentale, si interverrà tempestivamente mediante impiego degli appositi materiali assorbenti; ad ulteriore presidio, i liquidi eventualmente sversati confluiranno nella rete separata di raccolta sopra indicata e in vasca a tenuta a svuotamento periodico. Il liquido sarà poi prelevato e conferito a impianti terzi autorizzati. Nel caso di utilizzo dei materiali assorbenti, questi dopo l'utilizzo saranno messi in apposito idoneo contenitore e gestiti in modalità di deposito temporaneo per poi poter essere destinati allo smaltimento e/o recupero presso impianti terzi autorizzati .

Specifica dell'attività R12: di seguito per ogni codice EER viene esplicitata l'attività R12:

Linea N1 – rifiuti non pericolosi

Tipologia	C.E.R.	Descrizione	Operazioni	Attività svolgibili
LEGNO	030105	segatura, trucioli, residui di taglio, legno, pannelli di truciolare e piallacci diversi da quelli di cui alla voce 03 01 04	R13-R12	Stoccaggio, eventuale cernita e triturazione
	170201	legno	R13-R12	
	150103	imballaggi in legno	R13-R12	
	200201	rifiuti biodegradabili	R13-R12	
TESSUTI	040108	rifiuti di cuoio conciato (scarti, cascami, ritagli, polveri di lucidatura) contenenti cromo	R13-R12	Stoccaggio, eventuale cernita e triturazione
	040109	rifiuti delle operazioni di confezionamento e finitura	R13-R12	
	040222	rifiuti da fibre tessili lavorate	R13-R12	
	150203	assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi, diversi da quelli di cui alla voce 15 02 02	R13-R12	
	200111	prodotti tessili	R13-R12	
	200110	abbigliamento	R13-R12	
ALTRI RIFIUTI NON PERICOLOSI	170604	materiali isolanti, diversi da quelli di cui alle voci 17 06 01 e 17 06 03	R13-R12	Stoccaggio, eventuale cernita e triturazione
	200307	rifiuti ingombranti	R13-R12	
	150106	imballaggi in materiali misti	R13-R12	
PLASTICA E GOMMA	150102	imballaggi di plastica	R13-R12	Stoccaggio, eventuale cernita e triturazione
	160119	plastica	R13-R12	
	160122	componenti non specificati altrimenti	R13-R12	
	170203	plastica	R13-R12	
	200139	plastica	R13-R12	
METALLI	120101	limatura e trucioli di metalli ferrosi	R13-R12	Stoccaggio, eventuale cernita e pressatura
	160117	metalli ferrosi	R13-R12	
	160118	metalli non ferrosi	R13-R12	
	150104	imballaggi metallici	R13-R12	
	170407	metalli misti	R13-R12	
	160112	pastiglie per freni, diverse da quelle di cui alla voce 16 01 11	R13-R12	
	170405	ferro ed acciaio	R13-R12	
	120103	limatura e trucioli di materiali non ferrosi	R13-R12	
	200140	metallo	R13-R12	
ALTRI RIFIUTI NON PERICOLOSI	120117	residui di materiale di sabbiatura, diversi da quelli di cui alla voce 12 01 16	R13-R12	Stoccaggio, eventuale cernita manuale
	170604	materiali isolanti, diversi da quelli di cui alle voci 17 06 01 e 17 06 03	R13-R12	
	080410	adesivi e sigillanti di scarto, diversi da quelli di cui alla voce 08 04 09	R13-R12	
	190904	carbone attivo esaurito	R13-R12	
CARTA E CARTONE	200101	carta e cartone	R13-R12	Stoccaggio, eventuale cernita manuale
	150101	imballaggi di carta e cartone	R13-R12	
CAVI	170411	cavi, diversi da quelli di cui alla voce 17 04 10	R13-R12	Stoccaggio, cernita manuale, separazione parte metallica
RAEE n.p.	160214	apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci da 16 02 09 a 16 02 13	R13-R12	Stoccaggio, cernita e disassemblaggio manuale

Linea P1 – rifiuti pericolosi

150110*	imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze	R13-R12	Stoccaggio ed eventuale pressatura
---------	---	---------	------------------------------------

Linea O1 – oli ed emulsioni oleose

RIFIUTI OLEOSI	130703*	altri carburanti (comprese le miscele)	R13-R12	Stoccaggio, eventuale cernita manuale, riconfezionamento
	160708*	rifiuti contenenti oli	R13-R12	
	160113*	liquido per freni	R13-R12	
EMULSIONI	130802*	altre emulsioni	R13-R12	Stoccaggio, miscelazione
	130507*	acque oleose prodotte da separatori olio/acqua	R13-R12	
	130104*	emulsioni clorurate	R13-R12	
	130105*	emulsioni non clorurate	R13-R12	
	120108*	emulsioni e soluzioni per macchinari, contenenti alogeni	R13-R12	
	120109*	emulsioni e soluzioni per macchinari, non contenenti alogeni	R13-R12	
OLI ESAUSTI	050105*	perdite di olio	R13-R12	Stoccaggio, miscelazione
	080319*	oli dispersi	R13-R12	
	120106*	oli minerali per macchinari, contenenti alogeni (eccetto emulsioni e soluzioni)	R13-R12	
	120107*	oli minerali per macchinari, non contenenti alogeni (eccetto emulsioni e soluzioni)	R13-R12	
	120110*	oli sintetici per macchinari	R13-R12	
	120119*	oli per macchinari, facilmente biodegradabili	R13-R12	
	130101*	oli per circuiti idraulici contenenti pcb	R13-R12	
	130109*	oli minerali per circuiti idraulici, clorurati	R13-R12	
	130110*	oli minerali per circuiti idraulici, non clorurati	R13-R12	
	130111*	oli sintetici per circuiti idraulici	R13-R12	
	130112*	oli per circuiti idraulici, facilmente biodegradabili	R13-R12	
	130113*	altri oli per circuiti idraulici	R13-R12	
	130204*	oli minerali per motori, ingranaggi e lubrificazione, clorurati	R13-R12	
	130205*	oli minerali per motori, ingranaggi e lubrificazione, non clorurati	R13-R12	
	130206*	oli sintetici per motori, ingranaggi e lubrificazione	R13-R12	
	130207*	oli per motori, ingranaggi e lubrificazione, facilmente biodegradabili	R13-R12	
	130208*	altri oli per motori, ingranaggi e lubrificazione	R13-R12	
	130301*	oli isolanti o oli termoconduttori, contenenti pcb	R13-R12	
	130306*	oli minerali isolanti e termoconduttori clorurati, diversi da quelli di cui 13 03 01	R13-R12	
	130307*	oli minerali isolanti e termoconduttori non clorurati	R13-R12	
	130308*	oli sintetici isolanti e oli termoconduttori	R13-R12	
	130309*	oli isolanti e oli termoconduttori, facilmente biodegradabili	R13-R12	
	130310*	altri oli isolanti e oli termoconduttori	R13-R12	
	130401*	oli di sentina da navigazione interna	R13-R12	
	130402*	oli di sentina derivanti dalle fognature dei moli	R13-R12	
	130403*	oli di sentina da un altro tipo di navigazione	R13-R12	
	130506*	oli prodotti da separatori olio/acqua	R13-R12	
	130701*	olio combustibile e carburante diesel	R13-R12	
	190207*	oli e concentrati prodotti da processi di separazione (limitatamente a residui pompabili)	R13-R12	
	190810*	miscele di oli e grassi prodotte dalla separazione olio/acqua, diverse da 19 08 09	R13-R12	
	200126*	oli e grassi diversi da quelli di cui alla voce 20 01 25	R13-R12	

B.3 QUADRO AMBIENTALE

B.3.1 Emissioni in atmosfera e sistemi di contenimento

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

- Conferimento oli esausti/emulsioni e decantazione in vasca
- Stoccaggio rifiuti contenenti COV
- Triturazione

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.

In merito all'integrazione dell'attività di triturazione, sarà installato un filtro a maniche in cui convoglierà l'area aspirata dall'attività di triturazione, preventivamente all'espulsione in atmosfera che avverrà tramite camino E2 da installare.

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

Attività	Tipo di emissione	Potenziali inquinanti	Sistema di abbattimento
Conferimento oli esausti/emulsioni e decantazione in vasca	Convogliata	Polveri Nebbie oleose COV	• filtro ondulato in media acrilica delle dimensioni di cm 60 ×60×10. • filtro a tasche rigide ad alta efficienza delle dimensioni di cm 60×60×30; • comparto a carboni attivi composto da 10 cartucce. L'intero comparto ha sezione di circa 1,2 mq.
Stoccaggio rifiuti contenenti COV, stoccaggio settore A10, pressatura imballaggi pericolosi	Convogliata		
Triturazione	Convogliata	Polveri totali	Filtro a maniche

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 non affluiscono i servizi igienici che recapitano in vasca a svuotamento periodico, Per le acque afferenti allo scarico è presente un sistema di trattamento chimico-fisico.

Acque nere:

Provenienza	modalità	recapito	mc/g	mc/a
Servizi/spogliatoi	discontinuo	Vasca a svuotamento periodico	0,2	60

Acque meteoriche:

N° Scarico finale	Provenienza (descrivere la superficie di provenienza)	Superficie relativa (m ²)	Recettore	Inquinanti	Sistema di trattamento
1	Aree di piazzale	5051	Fognatura consortile	tracce di oli lubrificanti, di carburanti e corpi solidi in genere	Impianto chimico-fisico
DATI SCARICO FINALE		5051			

B.3.3 Emissioni Sonore e Sistemi di Contenimento

La classificazione acustica comunale pone il complesso della Ecopartenope in classe V.

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

- ✓ attività di cernita e adeguamento volumetrico rifiuti.

Dalla valutazione previsionale di impatto acustico 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. 105/2015.

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.

CONCLUSIONI GENERALI SULLE BAT

n.	BAT	Stato di applicazione	Note
	1.1. Prestazione ambientale complessiva		
1 ¹	Per migliorare la prestazione ambientale complessiva, la BAT consiste nell'istituire e applicare un sistema di gestione ambientale avente tutte le caratteristiche seguenti:	Applicata	
	I. impegno da parte della direzione, compresi i dirigenti di alto grado;		L'impianto è dotato di sistema di gestione ambientale conforme ai requisiti previsti dalla ISO 14001. Eventuali requisiti aggiuntivi indicati dalla BAT (es. i punti da XII a XV) saranno oggetto di prossimo sviluppo secondo un livello di dettaglio dipendente dalla natura, dalle dimensioni e dalla complessità dell'installazione, così come dall'insieme dei suoi possibili effetti sull'ambiente (come previsto nella descrizione dell'applicabilità della BAT 1).
	II. definizione, a opera della direzione, di una politica ambientale che preveda il miglioramento continuo della prestazione ambientale dell'installazione;		L'impianto si è dato una politica integrata che racchiude i suoi valori ed il suo impegno per il perseguimento dei principi di qualità, salute e sicurezza nei luoghi di lavoro e tutela ambientale nell'esercizio delle proprie attività.
	III. pianificazione e adozione delle procedure, degli obiettivi e dei traguardi necessari, congiuntamente alla pianificazione finanziaria e agli investimenti;		L'organizzazione pianifica gli investimenti ritenuti strategici per perseguire il costante miglioramento della propria impronta ambientale dando seguito a quanto statuito nella propria politica aziendale. A tale scopo pianifica gli investimenti necessari tenuto conto della massimizzazione dei benefici ambientali possibili a costi sostenibili.
	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,		Nell'ambito delle procedure interne implementate e seguite dall'impianto sono valutati tutti i requisiti indicati dalla BAT essenzialmente coincidenti con quelli propedeutici ed applicati in attuazione di quanto previsto della certificazione ISO 14001 posseduta dalla ditta -
	V. controllo delle prestazioni e adozione di misure correttive, in particolare rispetto a:		Le prestazioni ambientali vengono periodicamente monitorate.

¹ 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).

	<p>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),</p> <p>b) azione correttiva e preventiva,</p> <p>c) tenuta di registri,</p> <p>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;</p>		<p>La gestione delle prestazioni prevede anche il ricorso ad azioni correttive, preventive e di miglioramento ove necessarie.</p> <p>Le suddette attività vengono annotate in appositi registri utili per i verificatori interni e esterni alla ditta, nonché volte ad attestare l'adeguatezza del sistema di gestione ambientale implementato ed il relativo stato di attuazione ed aggiornamento.</p>
	VI. riesame del sistema di gestione ambientale da parte dell'alta direzione al fine di accertarsi che continui ad essere idoneo, adeguato ed efficace;		<p>Viene eseguito il periodico riesame del SGA (almeno una volta l'anno) da parte della direzione ai fini anche della verifica di adeguatezza dello stesso e del suo stato di attuazione.</p> <p>Il sistema è, inoltre, sottoposto a sorveglianza annuale a cura di ente accreditato ACCREDIA.</p>
	VII. attenzione allo sviluppo di tecnologie più pulite;		Adozione dei presidi ambientali in conformità alle BAT di settore
	VIII. attenzione agli impatti ambientali dovuti a un eventuale smantellamento dell'impianto in fase di progettazione di un nuovo impianto, e durante l'intero ciclo di vita;		Presenza di piano di ripristino del sito
	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);		Piano di emergenza interno
	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 e del DVR aziendale
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	<p>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.</p>
	b) Predisporre e attuare procedure di accettazione dei rifiuti	Applicata	<p>Le procedure di accettazione sono intese a confermare le caratteristiche dei rifiuti, quali individuate nella fase di preaccettazione. Queste procedure</p>

		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	Non applicabile: non sono generati prodotti in uscita ma soltanto rifiuti derivanti dalle attività di stoccaggio e pretrattamento.	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	Come descritto nell'elaborato grafico allegato V, le aree adibite al trattamento, stoccaggio dei rifiuti in

			<p>ingresso sono nettamente distinte e identificate per ciascuna tipologia. Tutti i rifiuti sono opportunamente identificati per EER e separati fisicamente ed le procedure adottate permettono di individuare dove e quando sono depositati. La miscelazione è effettuata per i soli oli minerali/emulsioni nel rispetto dei criteri indicati in relazione tecnica.</p>
	g) Cernita dei rifiuti solidi in ingresso	Applicata	<p>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 aeraulica, vasche di sedimentazione-flottazione, tavole vibranti; — separazione dimensionale tramite vagliatura/setacciatura.</p>
3	<p>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:</p> <p>i) informazioni circa le caratteristiche dei rifiuti da trattare e dei processi di trattamento dei rifiuti, tra cui:</p> <ol style="list-style-type: none"> flussogrammi semplificati dei processi, che indichino l'origine delle emissioni; descrizioni delle tecniche integrate nei processi e del trattamento delle acque reflue/degli scarichi gassosi alla fonte, con indicazione delle loro prestazioni; <p>ii) informazioni sulle caratteristiche dei flussi delle acque reflue, tra cui:</p> <ol style="list-style-type: none"> valori medi e variabilità della portata, del pH, della temperatura e della conducibilità; valori medi di concentrazione e di carico delle sostanze pertinenti (ad esempio COD/TOC, composti azotati, fosforo, metalli, sostanze prioritarie/microinquinanti) e loro variabilità; 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>iii) informazioni sulle caratteristiche dei flussi degli scarichi gassosi, tra cui:</p> <ol style="list-style-type: none"> valori medi e variabilità della portata e della temperatura; valori medi di concentrazione e di carico delle sostanze pertinenti (ad esempio composti organici, POP quali i PCB) e loro variabilità; infiammabilità, limiti di esplosività inferiori e superiori, reattività; 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). 	Applicata parzialmente	<p><i>Applicabilità</i></p> <p>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 dal tipo e dalla quantità di rifiuti trattati).</p> <p>L'impianto detiene tutte le informazioni relative ai flussi di acque reflue e degli scarichi, e che sono oggetto di monitoraggio analitico e di valutazione periodica al fine di garantire il rispetto dei limiti imposti ed un elevato livello delle prestazioni ambientali.</p> <p>La modalità di gestione dei dati e della documentazione si ritiene essere adeguata alle dimensioni e complessità dell'installazione ed alla rilevanza delle emissioni in acqua n.1 scarico di acque meteoriche già autorizzato</p> <p>Il PMeC comprende tutte le informazioni necessarie, secondo quanto approvato dal provvedimento AIA in essere.</p>

4	Al fine di ridurre il rischio ambientale associato al deposito dei rifiuti, la BAT consiste nell'utilizzare tutte le tecniche indicate di seguito.	Applicata	
	<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>L'impianto della Ecopartenope è localizzato in area industriale ASI, lontano da recettori sensibili, corsi d'acqua etc.</p> <p>Il sito produttivo, inoltre, è posto in zona strategica ed è raggiungibile senza la necessità di attraversare alcun centro urbano evitando così di impattare sulla viabilità urbana.</p> <p>All'interno del sito i trasporti e spostamenti/movimentazioni dei rifiuti sono eseguiti secondo criteri di ottimizzazione.</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>La capacità di deposito autorizzata è determinata ai sensi della DGR 8/2019, in relazione alle caratteristiche, alle dotazioni e agli spazi presenti.</p> <p>Il monitoraggio dei rifiuti in deposito viene effettuato tramite l'ausilio di software gestionale.</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> <p>Mezzi di movimentazione dei rifiuti omologati CE e provvisti della documentazione ed etichettatura previste da legge.</p> <p>I rifiuti sono stoccati in idonei contenitori, in conformità alle norme che regolamentano le modalità di deposito e in conformità al provvedimento AIA in essere; i residui di lavorazione sono stoccati in appositi cassoni scarrabili coperti per la protezione dagli agenti atmosferici.</p> <p>I contenitori e fusti sono scelti in base all'idoneità in relazione ai rifiuti da contenere; essi sono depositati in apposite aree coperte o dotate di sistemi di copertura e protezione dagli agenti atmosferici.</p>
	<p>d) Spazio separato per il deposito e la movimentazione di rifiuti pericolosi imballati</p> <p>Se del caso, è utilizzato un apposito spazio per il deposito e la movimentazione di rifiuti pericolosi imballati.</p>		<p><i>Generalmente applicabile</i></p> <p>i rifiuti pericolosi sono depositati in aree dedicate ed identificate, riportate in planimetria Allegato V.</p>
5	<p>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.</p> <p><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:</p> <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, 	Applicata	<p>Gli operatori sono formati in relazione alle operazioni da effettuare.</p> <p>Trasferimenti rifiuti presso siti terzi documentati secondo normativa</p>

	<ul style="list-style-type: none"> – 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). <p>Le procedure per movimentazione e trasferimento sono basate sul rischio tenendo conto della probabilità di inconvenienti e incidenti e del loro impatto ambientale.</p>		<p>vigente (fir, registro c/s, trasmissione IV copia fir)</p> <p>In relazione alla triturazione dei rifiuti da implementare è previsto sistema di captazione delle polveri per avvio al sistema di trattamento con filtro a maniche.</p>
	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	Gli scarichi idrici sono monitorati 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	Per i seguenti parametri: COD, Idrocarburi, Arsenico, Cadmio, Cromo, Rame, Nichel, Piombo, Zinco, Mercurio e Solidi Sospesi Totali Sarà effettuato un monitoraggio mensile.

Sostanza/Parametro	Norma/e	Processo di trattamento dei rifiuti	Frequenza minima di monitoraggio ⁽¹⁾ ⁽²⁾	Monitoraggio associato a
Composti organici alogenati adsorbibili (AOX) ⁽¹⁾ ^(*)	EN ISO 9562	Trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa	Una volta al giorno	BAT 20
Benzene, toluene, etilbenzene, xilene (BTEX) ⁽¹⁾ ^(*)	EN ISO 15680	Trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa	Una volta al mese	
Domanda chimica di ossigeno (COD) ⁽¹⁾ ^(*)	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⁾ ^(*)	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) ⁽¹⁾ ^(*)	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		
		Trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa	Una volta al giorno	

Sostanza/Parametro	Norma/e	Processo di trattamento dei rifiuti	Frequenza minima di monitoraggio (1) (2)	Monitoraggio associato a
Arsenico (As), cadmio (Cd), cromo (Cr), rame (Cu), nickel (Ni), piombo (Pb) e zinco (Zn) (1) (4)	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) (1) (4)		Trattamento dei rifiuti liquidi a base acquosa	Una volta al giorno	
Cromo esavalente (Cr(VI)) (1) (4)	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) (1) (4)	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 ⁽¹⁾ ⁽²⁾	Monitoraggio associato a
PFOA ⁽³⁾	Nessuna norma EN disponibile	Tutti i trattamenti dei rifiuti	Una volta ogni sei mesi	
PFOS ⁽³⁾				
Indice fenoli ⁽⁴⁾	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) ⁽⁴⁾	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) ⁽⁵⁾ ⁽⁶⁾	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) ⁽⁶⁾	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) ⁽⁶⁾	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	

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

⁽²⁾ Se lo scarico discontinuo è meno frequente rispetto alla frequenza minima di monitoraggio, il monitoraggio è effettuato una volta per ogni scarico.

⁽³⁾ Il monitoraggio si applica solo quando la sostanza in esame è identificata come rilevante nell'inventario delle acque reflue citato nella BAT 1.

⁽⁴⁾ 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.

⁽⁵⁾ Vengono monitorati il TOC o la COD. È da preferirsi il primo, perché il suo monitoraggio non comporta l'uso di composti molto tossici.

⁽⁶⁾ Il monitoraggio si applica solo in caso di scarichi diretti in un corpo idrico ricevente.

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. Allo stato è imposta una frequenza trimestrale; si richiede di adottare una frequenza semestrale, in adozione 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
CFC	Nessuna norma EN disponibile	Trattamento dei RAEE contenenti VFC e/o VHC	Una volta ogni sei mesi	BAT 20
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⁾		BAT 41
		Rigenerazione degli oli usati		BAT 44
		Trattamento fisico-chimico dei rifiuti con potere calorifico		BAT 45
		Rigenerazione dei solventi esausti	Una volta ogni sei mesi	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'investario 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.

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	Non applicabile	Attività non effettuate
---	---	-----------------	-------------------------

	volta l'anno, utilizzando una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito.		
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	<p>La BAT consiste nel monitorare periodicamente le emissioni di odori.</p> <p><i>Descrizione</i></p> <p>Le emissioni di odori possono essere monitorate utilizzando:</p> <ul style="list-style-type: none"> – 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). <p>La frequenza del monitoraggio è determinata nel piano di gestione degli odori (cfr. BAT 12).</p>	Non applicabile	<p><i>Applicabilità</i> 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>
11	<p>La BAT consiste nel monitorare, almeno una volta all'anno, il consumo annuo di acqua, energia e materie prime, nonché la produzione annua di residui e di acque reflue.</p> <p><i>Descrizione</i></p> <p>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.</p>	Applicata	Dati già monitorati nel PMC di cui all'AIA in essere
1.3. Emissioni nell'atmosfera			
12	<p>Per prevenire le emissioni di odori, o se ciò non è possibile per ridurle, la BAT consiste nel predisporre, attuare e riesaminare regolarmente, nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1), un piano di gestione degli odori 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. 	Non applicabile	<p><i>Applicabilità</i> 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	In caso di trattamento aerobico di rifiuti liquidi a base acquosa, può comprendere: — uso di ossigeno puro, — rimozione delle schiume nelle vasche, — manutenzione frequente del sistema di aerazione. In caso di trattamento aerobico di rifiuti che non siano rifiuti liquidi a base acquosa, cfr. BAT 36.	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>La BAT è applicata in relazione alle peculiarità dell'impianto; in particolare: Per la limitazione delle emissioni diffuse dal reparto di stoccaggio rifiuti contenenti COV, questi sono presidiati da apposito filtro a carboni attivi; per la riduzione delle emissioni di polveri dalla triturazione (attività da implementare) sarà installato apposito filtro a maniche. In relazione alla lettera c), sono state adoperate opportune pavimentazioni e bacini in relazione alle specifiche sezioni di impianto; durante i periodi di fermo, si prevede al controllo ed eventuale ripristino delle attrezzature oggetto di corrosione. d) le attività di trattamento vengono svolte all'interno dell'opificio per minimizzare il rischio di emissioni diffuse accidentali; e) si effettua bagnatura delle aree di transito secondo stagionalità e necessità. f) manutenzione da effettuare periodicamente secondo quanto indicato dalle case costruttrici fornitrici di impianti/attrezzature; g) pulizie giornaliere e/o secondo necessità.</p>
----	---	--	---

Tecnica	Descrizione	Applicabilità
a.	<p>Ridurre al minimo il numero di potenziali fonti di emissioni diffuse</p> <p>Le tecniche comprendono:</p> <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, piatte 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 sfianto 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 ambientale (cfr. BAT 1), un piano di gestione del rumore e delle vibrazioni che includa tutti gli elementi riportati di seguito: I. un protocollo contenente azioni da intraprendere e scadenze adeguate; II. un protocollo per il monitoraggio del rumore e delle vibrazioni; III. un protocollo di risposta in caso di eventi registrati riguardanti rumore e vibrazioni, ad esempio in presenza di rimostranze; 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.	Applicata	<i>Applicabilità</i> L'applicabilità è limitata ai casi in cui la presenza di vibrazioni o rumori molesti presso recettori sensibili sia probabile e/o comprovata. Nel rispetto del PMC di cui all'AIA in essere
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</i> <i>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 riceventi (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 che l'azienda ha adottato tale misura effettuando le attività lavorative all'interno di capannone chiuso; in relazione all'installazione delle nuove attrezzature, è stata redatta apposita valutazione previsionale di impatto acustico, da cui emerge il rispetto dei limiti di zona; non si prevede pertanto, adozione di ulteriori misure di contenimento/attenuazione; all'atto della messa in esercizio sarà redatta una valutazione effettiva del rumore indotto mediante rilevazione acustica, al fine di verificare la necessità di ulteriori misure mitigative.

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	a-b) non vi è impiego di acqua nel ciclo lavorativo; c) superfici di movimentazione/deposito in calcestruzzo gettato in opera e rifinite a pastina di quarzo impermeabile ed in parte in conglomerato bituminoso (area esterna)
----	---	--	--

Tecnica	Descrizione	Applicabilità
a. Gestione dell'acqua	<p>Il consumo di acqua viene ottimizzato mediante misure che possono comprendere:</p> <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, come indicato nella nota.

Tecnica	Descrizione	Applicabilità
d.	<p>Tecniche per ridurre la probabilità e l'impatto di traccimazioni 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; è inoltre 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 refluo convogliato.

g.	Adeguate infrastrutture di drenaggio	<p>L'area di trattamento dei rifiuti è collegata alle infrastrutture di drenaggio.</p> <p>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.</p>	<p>Generalmente applicabile ai nuovi impianti.</p> <p>Generalmente applicabile agli impianti esistenti subordinatamente ai vincoli imposti dalla configurazione del sistema di drenaggio delle acque.</p>
h.	Disposizioni in merito alla progettazione e manutenzione per consentire il rilevamento e la riparazione delle perdite	<p>Il regolare monitoraggio delle perdite potenziali è basato sul rischio e, se necessario, le apparecchiature vengono riparate.</p> <p>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.</p>	<p>Per i nuovi impianti è generalmente applicabile l'uso di componenti fuori terra, anche se può essere limitato dal rischio di congelamento.</p> <p>Nel caso di impianti esistenti, l'installazione di un sistema di contenimento secondario può essere soggetta a limitazioni.</p>

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.

Tecnica	Descrizione	Applicabilità	
i.	Adeguata capacità di deposito temporaneo	<p>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).</p> <p>Lo scarico di acque reflue provenienti dal deposito temporaneo è possibile solo dopo l'adozione di misure idonee (ad esempio monitoraggio, trattamento, riutilizzo).</p>	<p>Generalmente applicabile ai nuovi impianti.</p> <p>Per gli impianti esistenti, l'applicabilità è subordinata alla disponibilità di spazio e alla configurazione del sistema di raccolta delle acque.</p>

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	Presenza di impianto di trattamento chimico-fisico acque meteoriche prima pioggia
----	---	-----------	---

Tecnica (*)	Inquinanti tipicamente interessati	Applicabilità	
<i>Trattamento preliminare e primario, ad esempio</i>			
a.	Equalizzazione	Tutti gli inquinanti	Generalmente applicabile
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	
<i>Trattamento fisico-chimico, ad esempio:</i>			
d.	Adsorbimento	Inquinanti inibitori o non-biodegradabili disciolti adsorbibili, ad esempio idrocarburi, mercurio, AOX	Generalmente applicabile
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	

Tecnica (*)		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>Tattamento 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		

(*) 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	— 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 (*) (*)	— 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	— 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 (*)	Processo di trattamento dei rifiuti ai quali si applica il BAT-AEL
Metalli e metalloidi (†)	Arsenico, espresso come As	0,01-0,05 mg/l	— 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 (‡)	
	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 (‡)	
	Arsenico, espresso come As	0,01-0,1 mg/l	— 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	
	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	

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

(†) 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.

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

— se l'efficienza di abbattimento è $\geq 95\%$ 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).

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

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

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

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

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

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

(¶¶¶¶¶) 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.

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

^(†) 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.

I valori limite da rispettare allo scarico pertanto, 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, ove più restrittivi i BAT AEL (tab. 6.2 scarichi indiretti in corpo idrico superficiale):

PARAMETRI	Unità di misura	BAT AEL
Arsenico	mg/L	≤0,05
Cadmio	mg/L	≤0,02
Cromo totale	mg/L	≤0,15
Mercurio	mg/L	≤0,005
Nichel	mg/L	≤0,5
Piombo	mg/L	≤0,1
Rame	mg/L	≤0,4
Zinco	mg/L	≤1,0

Parametri da integrare

PFOA	da integrare	Con freq. semestrale
PFOS	da integrare	Con freq. semestrale

() Valori limite allo scarico:*

Per quanto riguarda i metalli, atteso che l'impianto di depurazione Regionale "Area Casertana" non è dotato di specifici trattamenti per i metalli lo scarico finale rispetti i valori limite per lo scarico in acque superficiali.

	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	<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

		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.	effettuato raffrontando i valori rilevati di anno in anno con quelli precedenti.
b.	Registro del bilancio energetico	<p>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:</p> <ul style="list-style-type: none"> 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. <p>Il registro del bilancio energetico è adeguato alle specificità del trattamento dei rifiuti in termini di processi svolti, flussi di rifiuti trattati ecc.</p>	<p><i>Applicata parzialmente</i>, in relazione alle peculiarità dell'impianto:</p> <ul style="list-style-type: none"> 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

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

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	<p>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.</p>	Applicata	Previsto 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 Cfr. la sezione 6.1.

B	Biofiltro	
C	Ossidazione termica	
D	Lavaggio a umido (wet scrubbing)	

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 ⁽ⁱ⁾ (media del periodo di campionamento)
TVOC	mg/Nm ³	5-30

(i) 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 scavato contaminato	Non applicabili	
50	4.7. Conclusioni sulle BAT per il lavaggio con acqua del terreno scavato 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	

Piano DI ADEGUAMENTO

Modifiche proposte	Aggiunta trituratore, presse	Entro 6 mesi e/o comunque secondo i tempi di consegna delle case costruttrici
	Modifica codici EER	All'atto dell'adozione del provvedimento di riesame AIA
BAT Conclusion	Adeguamento BAT conclusion	Già adottate
PMC	Modifica PMC	All'atto dell'adozione del provvedimento di riesame AIA

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:

D.1.1: Tecniche generali da considerare nella individuazione delle B.A.T. relative allo stoccaggio ed alla movimentazione dei rifiuti		
Requisito individuato	Stato di applicazione	Note
Tecniche di valenza generale applicabili allo stoccaggio dei rifiuti		
Sono state 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 è prevista la sosta di automezzi carichi ed in attesa di conferimento all'interno del sito nel periodo notturno.
Le aree di stoccaggio sono 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?	APPLICATA	

Tutte le aree di stoccaggio sono dotate di un opportuno sistema di copertura?	APPLICATA	Sono previste aree di stoccaggio esterne nelle quali saranno allocati rifiuti contenuti in cassoni e/o serbatoi chiusi e sotto copertura mobile Altre aree di stoccaggio sono previste all'interno del capannone.
Le aree di stoccaggio sono adeguatamente protette, mediante apposito sistema di canalizzazione, dalle acque meteoriche esterne?	APPLICATA	
E' 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?	APPLICATA	

Le aree di stoccaggio sono chiaramente identificate e munite dell'Elenco Europeo dei rifiuti, di cartellonistica, ben visibile per dimensioni e collocazione, indicante le quantità, 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?	APPLICATA	
E' definita in modo chiaro e non ambiguo la massima capacità di stoccaggio dell'insediamento? Sono specificati i metodi utilizzati per calcolare il volume di stoccaggio raggiunto rispetto al volume massimo ammissibile? Non viene mai superata la capacità massima autorizzata per le aree di stoccaggio?	APPLICATA	
Le infrastrutture di drenaggio delle aree di stoccaggio sono dimensionate in modo tale da poter contenere ogni possibile spandimento di materiale contaminato e in modo che rifiuti con caratteristiche fra loro incompatibili non possano venire in contatto gli uni con gli altri anche in caso di sversamenti accidentali?	APPLICATA	

<p>E' 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? E' garantita la presenza di detersivi-sgrassanti?</p>	<p>APPLICATA</p>	
<p>Gli accessi a tutte le aree di stoccaggio (per es. accessi pedonali e per i carrelli elevatori) sono sempre mantenuti sgomberi, in modo tale che la movimentazione dei contenitori non renda necessario lo spostamento di altri contenitori che bloccano le vie di accesso?</p>	<p>APPLICATA</p>	

E' stato predisposto un piano di emergenza che contempli l'eventuale necessità di evacuazione del sito?	APPLICATA	
Le cisterne contenenti rifiuti infiammabili o altamente infiammabili rispettano specifici requisiti?	APPLICATA	Tutti i contenitori per rifiuti infiammabili sono omologati.
Sono presenti serbatoi interrati o parzialmente interrati, sprovvisti di un sistema di contenimento secondario? E' in programma la loro sostituzione con serbatoi fuori terra?	APPLICATA	Tutti i serbatoi presenti sono fuoriterra o dotati di sistema di contenimento secondario
I serbatoi sono equipaggiati con sistemi di controllo, quali spie di livello e sistemi di allarme?	APPLICATA	
I serbatoi di stoccaggio sono collocati su di una superficie impermeabile, resistente al materiale da stoccare? Sono dotati di giunzioni a tenuta e 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?	APPLICATA	
Le strutture di supporto dei serbatoi, le tubazioni, le manichette flessibili e le guarnizioni sono resistenti alle sostanze e alle miscele di sostanze che devono essere stoccate?	APPLICATA	
Nel caso in cui vengano utilizzati serbatoi che abbiano superato il tempo massimo di utilizzo previsto in progetto, sono ispezionati a intervalli regolari e di tali ispezioni è mantenuta traccia scritta?	APPLICATA	
E' prestata particolare cura allo scopo di evitare perdite e spandimenti sul terreno, che potrebbero contaminare il suolo e le acque sotterranee o permettere che i rifiuti defluiscano in corsi d'acqua?	APPLICATA	Viene effettuato un costante monitoraggio delle zone di stoccaggio da parte del gestore, in modo da rilevare immediatamente qualunque anomalia che possa portare a contaminazione del suolo o delle acque sotterranee.

I composti odorigeni sono movimentati in contenitori completamente chiusi e muniti di idonei sistemi di abbattimento?	APPLICATA	
I fusti e gli altri contenitori di materiali odorigeni sono immagazzinati in edifici chiusi?	APPLICATA	

Requisito individuato	Stato di applicazione	Note
Tecniche da tenere presente nello stoccaggio di rifiuti contenuti in fusti e altre tipologie di contenitori		
I rifiuti contenuti in contenitori sono immagazzinati al coperto? Gli ambienti chiusi sono ventilati con aria esterna (aeratori a soffitto o a parete o opportune aperture) per evitare l'esposizione ai vapori di coloro che lavorano all'interno?	APPLICATA	
Gli edifici adibiti a magazzino e i container sono 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?	APPLICATA	
Il tetto degli edifici adibiti a magazzino o dei container e il terreno circostante hanno una pendenza tale da permettere sempre un drenaggio?	APPLICATA	
Il pavimento delle aree di immagazzinamento all'interno degli edifici è in cemento o in foglio di plastica di adeguato spessore e robustezza? La superficie in cemento è verniciata con vernice epossidica resistente?	APPLICATA	
I contenitori sono movimentati seguendo istruzioni scritte?	APPLICATA	Oltre che alla formazione del personale in merito, sui muletti utilizzati sono presenti istruzioni scritte per la movimentazione dei contenitori dei rifiuti.
I fusti non sono immagazzinati su più di due livelli ed è assicurato sempre uno spazio di accesso sufficiente per effettuare ispezioni su tutti i lati.	APPLICATA	
I contenitori sono immagazzinati in modo tale che perdite e sversamenti non possano fuoriuscire dai bacini di contenimento e dalle apposite aree di drenaggio impermeabilizzate?	APPLICATA	
I materiali solidi contaminati (indumenti di lavoro, materiali di pulizia) sono immagazzinati all'interno di fusti, secchi metallici, vassoi o altri contenitori metallici appositamente costruiti?	APPLICATA	

Requisito individuato	Stato di applicazione	Note
Tecniche per migliorare la manutenzione dei depositi di rifiuti		
Sono state attivate procedure per una regolare ispezione e manutenzione delle aree di stoccaggio?	APPLICATA	
Vengono effettuate ispezioni periodiche delle condizioni dei contenitori e dei bancali?	APPLICATA	
E' stata programmata un'ispezione di routine dei serbatoi?	APPLICATA	
E' mantenuto attivo il sistema di rintracciabilità dei rifiuti per tutto il tempo nel quale i rifiuti sono detenuti nel sito?	APPLICATA	Viene utilizzato a questo scopo il programma di gestione informatica dell'impianto.
E' annotato nel registro dell'impianto ogni sversamento verificatosi?	APPLICATA	
Sono in atto misure tali da garantire che venga sempre usato il corretto punto di scarico o la corretta area di stoccaggio?	APPLICATA	Tutte le aree dedicate sono chiaramente identificate da apposita cartellonistica oltre alla presenza dell'out in vari punti dell'impianto.
Sono presenti superfici impermeabili con idonee pendenze per il drenaggio?	APPLICATA	
E garantito che i bacini di contenimento e le tubazioni danneggiate non vengano utilizzati?	APPLICATA	
Tutti i rifiuti creati trasferendo i PCB o i rifiuti generati dalla pulizia di sversamenti di PCB sono immagazzinati come rifiuti contaminati da PCB?	APPLICATA	

Requisito individuato	Stato di applicazione	Note
Attività di movimentazione connesse con il travaso dei rifiuti		
L'accumulo di materiali odorigeni viene effettuato solo in modo controllato (cioè non all'aria aperta)?	APPLICATA	Non viene fatto accumulo di materiali odorigeni
I contenitori sono mantenuti, per quanto possibile, con il coperchio chiuso e/o sigillati per quanto possibile?	APPLICATA	
I fusti vengono movimentati usando mezzi meccanici quali carrelli elevatori muniti di un dispositivo per il ribaltamento dei fusti?	APPLICATA	
I fusti sono fissati tra loro con regge?	APPLICATA	
Il personale che impiega i carrelli elevatori è adeguatamente addestrato per evitare di danneggiare i fusti con le forche dei carrelli?	APPLICATA	
Vengono usati bancali in buone condizioni e non danneggiati?	APPLICATA	
Vengono sostituiti e non utilizzati tutti i bancali che all'arrivo dovessero risultare danneggiati?	APPLICATA	
Vengono garantiti spazi disponibili adeguati alle necessità di stoccaggio e movimentazione?	APPLICATA	
Gli spostamenti dei fusti e degli altri contenitori mobili vengono effettuati solo dietro disposizione di un responsabile?	APPLICATA	

Requisito individuato		
Tecniche per ottimizzare il controllo delle giacenze nei depositi di rifiuti	Stato di applicazione	Note
Per i rifiuti liquidi sfusi viene mantenuta traccia dei flussi di materiale in tutto il processo? Per i rifiuti contenuti in fusti ognifusto è etichettato singolarmente?	APPLICATA	Tutte le attività svolte sui rifiuti da avviare alle attività R12 sono accompagnate da una scheda di lavorazione
I fusti vengono infustati in maxi-fusti solo come misura di emergenza?	APPLICATA	

Requisito individuato		
Tecniche per la separazione dei rifiuti	Stato di applicazione	Note
Viene valutata ogni incompatibilità chimica per definire i criteri di separazione dei rifiuti?	APPLICATA	
Viene posta particolare attenzione a non mescolare oli esausti con rifiuti di PCB?	APPLICATA	
Vengono differenziate le aree di stoccaggio a seconda della pericolosità del rifiuto?	APPLICATA	
Sono state realizzate pareti tagliafuoco tra i diversi settori dell'impianto?	APPLICATA	E' stata realizzata parete REI riportata in planimetria denominata V

Requisito individuato	Stato di applicazione	Note
E.5.1.1 Criteri generali e sistemi di monitoraggio		
predisporre le diverse sezioni dell'impianto ispirandosi a criteri di massima compattezza possibile, al fine di consentire un controllo più efficace sulle emissioni olfattive ed acustiche	APPLICATA	
ove necessario, ad esempio in prossimità di centri urbani, si devono privilegiare, in caso di possibilità di rilascio di composti osmogeni, sistemi di trattamento interrati o coperti dotati di sistemi di deodorizzazione e ventilazione	APPLICATA	L'impianto sorge in zona ASI. Comunque, tutte le sezioni dell'impianto saranno coperte edotate di sistema di aspirazione centralizzato.
l'impianto di trattamento deve essere delimitato da idonea recinzione lungo tutto il suo perimetro. La barriera esterna di protezione, deve essere realizzata con siepi, alberature e schermi mobili, atti a minimizzare l'impatto visivo dell'impianto. Deve essere garantita la manutenzione nel tempo di detta barriera di protezione ambientale.	APPLICATA	l'impianto di trattamento è delimitato da idonea recinzione lungo tutto il suo perimetro. La barriera esterna di protezione alberature, atte a minimizzare l'impatto visivo dell'impianto. E' garantita la manutenzione nel tempo di detta barriera di protezione ambientale.
prevedere la presenza di appositi spazi per la realizzazione di eventuali adeguamenti tecnici e dimensionali e/o ampliamenti	APPLICATA	Lo spazio a disposizione consentirebbe eventuali futuri ampliamenti.
dotare l'impianto di un adeguato sistema di canalizzazione a difesa dalle acque meteoriche esterne	APPLICATA	
per il trattamento presso impianti misti (impianti dotati di sezione di pretrattamento chimico-fisico e di sezione di depurazione biologica) determinare la potenzialità sulla base della capacità residua dell'impianto rispetto alla quantità prodotta in proprio o comunque convogliata tramite condotta. In ogni caso la potenzialità di trattamento in conto terzi non deve pregiudicare la capacità di trattamento dei propri reflui e/o di quelli conferiti tramite condotta rispetto alla capacità complessiva di trattamento dell'impianto	APPLICATA	Non viene effettuata in conto terzi

<p>sulla base delle caratteristiche specifiche del rifiuto liquido da trattare e delle tipologie di trattamento messe in atto predisporre un adeguato piano di monitoraggio finalizzato a definire prioritariamente:</p> <ol style="list-style-type: none"> i parametri da misurare la frequenza ed i tempi di campionamento i punti di prelievo dei campioni su cui effettuare le misurazioni, tenendo conto dei costi analitici (reagenti e strutture) e dei tempi di esecuzione le modalità di campionamento (campionamento istantaneo, composito, medio ponderato, manuale, automatico) la scelta delle metodologie analitiche. Deve essere privilegiato l'utilizzo di campionatori automatici, preferibilmente termostataati, al fine di garantire una corretta stima dei rendimenti di rimozione dell'impianto nella sua globalità e/o delle singole unità di trattamento. <p>Per le attività di supervisione, analisi e prevenzione di eventuali disfunzionalità dell'impianto, può essere, altresì, utile prevedere la presenza di sensori multiparametrici collegati ad un sistema centralizzato di telecontrollo on-line</p>	<p>APPLICATA</p>	
<p>per impianti che scaricano i reflui depurati in corpi idrici superficiali (ad esempio gli impianti di depurazione di acque reflue che ricevono rifiuti liquidi), prevedere la presenza di centraline di rilevamento per il monitoraggio delle caratteristiche dei corpi idrici stessi a monte e a valle dello scarico, in modo da poter valutare in tempo reale l'impatto ambientale esercitato dall'impianto; in particolare dovrebbe essere sempre garantito, ai fini del rispetto della normativa vigente, il monitoraggio delle diverse classi di inquinanti tra cui, ad esempio: COD, BOD, azoto ammoniacale, azoto nitrico e nitroso, pesticidi, metalli (ad es. As, Cd, Hg, Cr, Ni, Pb), composti organo metallici (tra cui dibutilstagno, tertrabutilstagno, tributilstagno, trifenilstagno, dicloruro di dibutilstagno), IPA, composti organici volatili e semivolatili, composti nitroaromatici, alofenoli, aniline e derivati, pesticidi, PCB, tensioattivi, ecc.</p>	<p>NON APPLICABILE</p>	<p>L'impianto scarica in collettore fognario della Regione Campania</p>
<p>garantire, sulla base delle indicazioni contenute nel piano di monitoraggio, un adeguato livello di intervento</p>	<p>APPLICATA</p>	

<p>garantire che il programma di monitoraggio preveda, in ogni caso:</p> <ul style="list-style-type: none"> • controlli periodici dei parametri quali/quantitativi del rifiuto liquido in ingresso • controlli periodici quali-quantitativi del rifiuto liquido/refluo in uscita • controlli periodici quali quantitativi dei fanghi • controlli periodici delle emissioni • controlli periodici interni al processo 	<p>APPLICATA</p>	
<p>ove necessario prevedere la possibilità di dotare l'impianto di un proprio laboratorio interno, fornito di attrezzature specifiche per le analisi di base.</p> <p>Nel caso di assenza di un laboratorio deve essere, comunque, prevista la possibilità di effettuare le analisi più semplici direttamente in impianto, ad esempio mediante l'utilizzo di kit analitici</p>	<p>APPLICATA</p>	<p>Saranno resi disponibili al personale addetto kit per la misura dei principali parametri chimico fisici. Per le analisi complete si è convenzionati con laboratorio chimico esterno di fiducia</p>
<p>per i processi di trattamento biologico garantire, all'interno dei reattori o delle vasche, condizioni ambientali di pH, temperatura, ossigenazione e carico adeguate. Per assicurare l'efficienza del trattamento è opportuno effettuare periodiche analisi biologiche volte a verificare lo stato di "salute" del fango. Tali analisi possono essere di diverso tipo:</p> <ul style="list-style-type: none"> • analisi della microfauna del fango attivo per la valutazione del processo biologico- depurativo, con particolare riferimento nei processi a fanghi attivi alla identificazione ed valutazione della componente filamentosa per la prevenzione e la diagnosi di problemi legati alla fase di chiarificazione • analisi metaboliche, quali la valutazione di Oxygen Uptake Rate (OUR), Ammonia Utilization Rate (AUR) e Nitrate Utilization Rate (NUR), che sono in grado di evidenziare anomalie o variazioni delle condizioni all'interno della vasca di ossidazione e consentono l'accertamento di fenomeni di inibizione del processo 	<p>NON APPLICABILE</p>	<p>Non viene effettuato trattamento biologico sui rifiuti liquidi</p>

<p>predisporre e conservare un apposito registro dei dati di monitoraggio su cui devono essere riportate, per ogni campione, la data, l'ora, il punto di prelievo, le modalità di campionamento, le metodiche analitiche utilizzate e i relativi valori.</p> <p>I dati raccolti nell'ambito dell'attività di monitoraggio devono essere organizzati ed espressi in modo tale che sia possibile effettuare</p> <p>delle elaborazioni statistiche e/o matematiche al fine di quantificare i principali aspetti di gestione del processo ed incrementare costantemente la resa dell'impianto. Il trattamento e l'elaborazione dei dati acquisiti dovrà prevedere:</p> <ul style="list-style-type: none"> • l'effettuazione di bilanci di massa del processo riferiti ai singoli componenti • il calcolo dei rendimenti depurativi per ogni unità • il bilancio energetico e dei consumi, in funzione della tipologia di fonte (elettrica, gas, combustibili liquidi convenzionali, rifiuti), nonché la valutazione dei consumi energetici specifici di ogni operazione unitaria • la verifica dei calcoli cinetici relativamente ai processi fondamentali e valutazione complessiva dei processi mediante modelli matematici • la definizione di specifici indicatori finalizzati alla valutazione delle prestazioni del processo (es. MWh/t rifiuto trattato) • lo sviluppo di un apposito piano di efficienza • lo sviluppo di tecniche a minor consumo energetico 	<p>APPLICATA</p>	
--	------------------	--

<p>prevedere procedure di diagnosi in tempo reale dello stato del sistema in caso di disfunzioni. A tale scopo è opportuna la predisposizione di apposite tabelle di riferimento indicanti:</p> <ul style="list-style-type: none"> • evidenze della disfunzione • possibili conseguenze a breve e lungo termine • possibili cause • analisi e verifiche di controllo • possibilità di interventi correttivi <p>Per le disfunzioni di tipo meccanico devono essere, altresì, previste:</p> <ul style="list-style-type: none"> • procedure per la sostituzione in tempo rapido delle apparecchiature elettromeccaniche in avaria • procedure per la messa in by-pass parziale o totale della fase interessata dall'avaria. <p>Devono essere, inoltre, effettuati periodici interventi di manutenzione, ad opera di personale opportunamente addestrato, finalizzati ad assicurare il corretto funzionamento delle diverse sezioni ed apparecchiature dell'impianto</p>	<p>APPLICATA</p>	
<p>dotare l'impianto di un piano di gestione delle emergenze e di un registro degli incidenti</p>	<p>APPLICATA</p>	
<p>garantire un adeguato livello di affidabilità del sistema impiantistico affinché siano raggiunte le prestazioni richieste nelle diverse condizioni operative</p>	<p>APPLICATA</p>	
<p>deve essere garantita la presenza di personale qualificato, adeguatamente addestrato alla gestione degli specifici rifiuti trattati nell'impianto ed in grado di adottare tempestivamente procedure di emergenza in caso di incidenti</p>	<p>APPLICATA</p>	

<p>disporre di un sistema che assicuri la tracciabilità dell'intera sequenza di trattamento del rifiuto, anche al fine di migliorare l'efficienza del processo. In tal senso, un sistema efficace deve consentire:</p> <p>la verifica dell'idoneità del rifiuto liquido al trattamento di documentare i trattamenti mediante appositi diagrammi di flusso e bilanci di massa di mantenere la tracciabilità del rifiuto lungo tutte le fasi di trattamento (accettazione/stoccaggio/trattamento/step successivi) di disporre, mediante accesso immediato, di tutte le informazioni relative alle caratteristiche merceologiche ed all'origine del rifiuto in ingresso.</p> <p>Dovrebbe, inoltre, essere garantita la possibilità per l'operatore di individuare, in ogni momento, la posizione di ciascuna tipologia di rifiuto lungo la sequenza di trattamento l'identificazione dei principali costituenti chimici del rifiuto liquido trattato (anche tramite l'analisi del COD) e l'analisi del loro destino una volta immessi nell'ambiente</p>	<p>APPLICATA</p>	<p>I rifiuti vengono avviati al trattamento tenendo conto delle caratteristiche chimico fisiche rilevabili dai certificati analitici di caratterizzazione ottenuti in fase di omologa</p>
<p>disporre di procedure che consentano di separare e di verificare la compatibilità delle diverse tipologie di rifiuto, tra cui:</p> <ul style="list-style-type: none"> • test di compatibilità effettuati preliminarmente alla miscelazione dei diversi rifiuti liquidi • sistemi atti ad assicurare che l'eventuale miscela di rifiuti liquidi sia trattata secondo le procedure previste per la componente caratterizzata da maggiore pericolosità • conservazione dei risultati dei test, ed in particolare di quelli che hanno portato a reazioni potenzialmente pericolose (aumento di temperatura, produzione di gas o innalzamento di pressione, ecc.), registrazione dei parametri operativi, quali cambio di viscosità, separazione o precipitazione di solidi e di qualsiasi altro parametro rilevante (ad esempio, sviluppo di emissioni osmogene) 	<p>APPLICATA</p>	<p>I rifiuti vengono accettati in impianto solo dopo essere stati omologati.</p> <p>La procedura di omologa richiede la conoscenza all'origine delle caratteristiche del rifiuto (scheda di omologa).</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>APPLICATA</p>	
<p>pianificare un sistema di Benchmarking, che consenta di analizzare e confrontare, con cadenza periodica, i processi, i metodi adottati e i risultati raggiunti, sia economici che ambientali, con quelli di altri impianti e organizzazioni che effettuano le stesse attività.</p>	<p>APPLICATA</p>	<p>L'azienda applica sistemi sia di gestione ambientale che di gestione della qualità che prevedono l'applicazione di un sistema Benchmarking</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 attivate le procedure per l'adozione di sistemi di certificazione ambientale (ISO 14000) e soprattutto l'adesione al sistema EMAS.	APPLICATA	L'azienda è certificata ISO 14000.
E.5.1.2 Attività di informazione		
Nell'ambito delle attività realizzative e gestionali deve essere:		
prevista la pianificazione delle attività di formazione, informazione ed aggiornamento del personale dell'impianto in modo da fornire tutte le informazioni di carattere generale in materia di qualità, sicurezza ed ambiente nonché indicazioni relative ad ogni specifico reparto	APPLICATA	Tutto il personale aziendale è stato opportunamente formato .
garantire alle autorità competenti ed al pubblico l'accesso ai 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. Le informazioni dovranno includere: a. dati e responsabile delle situazioni critiche o di emergenza b. descrizione delle attività esercitate c. materiali utilizzati e relative caratteristiche d. procedure di emergenza in caso di inconvenienti tecnici e. programmi di monitoraggio delle emissioni e dell'efficienza dell'impianto	APPLICATA	
resa pubblica la documentazione elaborata affinché sia garantita la trasparenza ed il coinvolgimento della popolazione in tutte le fasi di realizzazione dell'impianto attraverso relazioni periodiche di tipo divulgativo	APPLICATA	Sarà effettuata la divulgazione mediante Sito internet e/o articoli sul giornale e/o distribuzione di opuscoli informativi
E.5.1.3 Stoccaggio e movimentazione		
Il gestore deve condurre la caratterizzazione dei rifiuti conferiti per accertarne la compatibilità con il processo. Il rifiuto deve, infatti, risultare compatibile con: <ul style="list-style-type: none"> • le caratteristiche dell'impianto e la tipologia di processo • gli altri rifiuti già in fase di conferimento (non si devono avere fenomeni di incompatibilità chimica e/o fisica tra rifiuti, emissioni di gas o effetti termici acuti) • la composizione finale della miscela inertizzata. 	APPLICATA	La caratterizzazione del rifiuto in ingresso verrà effettuata su tutti i rifiuti

Il gestore deve acquisire tutte le informazioni necessarie per l'individuazione e caratterizzazione del rifiuto anche attraverso visite dirette presso lo stabilimento di produzione del rifiuto con prelievi di campione e acquisizione delle schede di sicurezza delle materie prime e dei prodotti finiti del processo produttivi di provenienza	APPLICATA	
Il personale addetto alla sorveglianza ed alla gestione dell'impianto deve effettuare per ogni carico conferito una verifica visiva in loco mediante confronto con campioni prelevati in precedenza.	APPLICATA	
accertare le caratteristiche dei materiali, degli apparecchi e del rifiuto in ingresso in relazione al tipo di autorizzazione e ai requisiti richiesti per i materiali in uscita	APPLICATA	
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	APPLICATA	In sito è in zona industriale ASI
il centro sia delimitato con idonea recinzione lungo tutto il suo perimetro.	APPLICATA	
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	APPLICATA	
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	APPLICATA	
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.	APPLICATA	

E.5.1.3.1 - Tecniche di valenza generale applicabili allo stoccaggio dei rifiuti		
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.	APPLICATA	Non è consentita la sosta di mezzi di trasporto dei rifiuti carichi ed in attesa di conferimento all'interno dell'impianto durante la notte o nei giorni festivi ovvero qualora l'insediamento non sia presidiato
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	APPLICATA	
tutte le aree di stoccaggio devono essere dotate di un opportuno sistema di copertura	APPLICATA	
le aree di stoccaggio devono essere adeguatamente protette, mediante apposito sistema di canalizzazione, dalle acque meteoriche esterne	APPLICATA	
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	APPLICATA	
le aree di stoccaggio devono essere chiaramente identificate e munite dell'Elenco Europeo dei rifiuti, di cartellonistica, ben visibile per dimensioni e collocazione, indicante le quantità, 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	APPLICATA	
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	APPLICATA	

deve essere assicurato che le infrastrutture di drenaggio delle aree distoccaggio 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	APPLICATA	
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	APPLICATA	
gli accessi a tutte le aree di stoccaggio 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 (con l'ovvia eccezione dei fusti facenti parte della medesima fila)	APPLICATA	
deve essere predisposto un piano di emergenza che contempli l'eventuale necessità di evacuazione del sito	APPLICATA	
le aree di immagazzinamento devono avere un sistema di allarme antincendio. 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)	APPLICATA	E' stato realizzato idoneo impianto antincendio .
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	APPLICATA	

<p>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</p>	<p>APPLICATA</p>	
<p>le cisterne contenenti rifiuti infiammabili o altamente infiammabili devono rispettare specifici requisiti</p>	<p>APPLICATA</p>	
<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</p>	<p>APPLICATA</p>	
<p>i serbatoi interrati o parzialmente interrati, sprovvisti di un sistema di contenimento secondario dovranno essere sostituiti da serbatoi fuori terra</p>	<p>APPLICATA</p>	<p>Tutti i serbatoi sono fuori terra</p>
<p>i serbatoi dovranno essere equipaggiati con sistemi di controllo, quali spie di livello e sistemi di allarme</p>	<p>APPLICATA</p>	
<p>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;</p>	<p>APPLICATA</p>	<p>Le aree adibite allo stoccaggio di rifiuti liquidi e/o oleosi sono dotati di bacini di contenimento adeguatamente dimensionati</p>
<p>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</p>	<p>APPLICATA</p>	
<p>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</p>	<p>APPLICATA</p>	

dovrà essere prestata particolare cura allo scopo di evitare perdite e spandimenti sul terreno, che potrebbero contaminare il suolo e le acque sotterranee o permettere che i rifiuti defluiscano in corsi d'acqua	APPLICATA	
movimentare i composti odorigeni in contenitori completamente chiusi e muniti di idonei sistemi di abbattimento	APPLICATA	
E.5.1.3.2 - Tecniche da tenere presente nello stoccaggio di rifiuti contenuti in fusti e altre tipologie di contenitori		
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; un'adeguata ventilazione assicura che l'aria all'interno sia respirabile e con una concentrazione di contaminanti al di sotto dei limiti ammessi per la salute umana. La ventilazione delle aree coperte potrà essere effettuata mediante aeratori a soffitto o a parete o prevedendo, in fase di progettazione, opportune aperture	APPLICATA	
le aree di immagazzinamento dedicate ed i container (in generale quelli utilizzati per le spedizioni) siano ubicati all'interno di recinti lucchettabili	APPLICATA	
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	APPLICATA	
il tetto degli edifici adibiti a magazzino o dei container e il terreno circostante abbia una pendenza tale da permettere sempre un drenaggio	APPLICATA	
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	APPLICATA	pavimentazione con cemento industriale antiacido e dotata di un sistema per la raccolta del percolato (le aree all'interno degli edifici saranno verniciate con vernice epossidica)
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	APPLICATA	
i rifiuti infiammabili siano stoccati in conformità con quanto previsto dalla normativa vigente in materia	APPLICATA	

i contenitori con coperchi e tappi siano immagazzinati ben chiusi e/osiano dotati di valvole a tenuta	APPLICATA	
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	APPLICATA	
siano adottati sistemi di ventilazione di tipo positivo o che l'area distoccaggio sia mantenuta in leggera depressione	APPLICATA	
sia utilizzato un sistema di illuminazione antideflagrante (laddoveneccessario)	NON APPLICABILE	Non sono presenti prodotti e/orifiuti che possono provocare atmosfere esplosive
i fusti non siano immagazzinati su più di 2 livelli e che sia assicurato sempre uno spazio di accesso sufficiente per effettuare ispezioni sututti i lati	APPLICATA	
i contenitori siano immagazzinati in modo tale che perdite e sversamenti non possano fuoriuscire dai bacini di contenimento edalle apposite aree di drenaggio impermeabilizzate. I cordoli di contenimento devono essere sufficientemente alti perevitare che le eventuali perdite dai fusti/contenitori causino la tracimazione dal cordolo stesso	APPLICATA	
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	APPLICATA	Sono stoccati in cassoni e/opallets e/o ceste metalliche
E.5.1.3.3 - Tecniche per migliorare la manutenzione dei depositi di rifiuti		
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	APPLICATA	

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 è, 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	APPLICATA	
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	APPLICATA	
E.5.1.3.4 - Attività di movimentazione connesse con il travaso dei rifiuti		
effettuare l'accumulo di materiali odorigeni solamente in modo controllato (cioè non all'aria aperta) per evitare la generazione di odori molesti	APPLICATA	Non sono né gestiti e né presenti materiali odorigeni ma comunque tutti i materiali sono stoccati in contenitori chiusi dotati di copertura ermetica
mantenere i contenitori con il coperchio chiuso e/o sigillati, per quanto possibile	APPLICATA	
trasferire i rifiuti dai loro contenitori ai serbatoi di stoccaggio utilizzando tubature "sotto battente"	APPLICATA	
nelle operazioni di riempimento delle cisterne, utilizzare una linea di compensazione degli sfiati collegata ad un idoneo sistema di abbattimento	APPLICATA	
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	APPLICATA	
movimentare i fusti usando mezzi meccanici quali carrelli elevatori muniti di un dispositivo per il ribaltamento dei fusti	APPLICATA	
fissare tra loro i fusti con regge	APPLICATA	

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	APPLICATA	
usare bancali in buone condizioni e non danneggiati	APPLICATA	
sostituire tutti i bancali che, all'arrivo, dovessero risultare danneggiati e non utilizzarli nelle aree di stoccaggio	APPLICATA	
garantire che, nelle aree di stoccaggio dei fusti, gli spazi disponibili siano adeguati alle necessità di stoccaggio e movimentazione	APPLICATA	
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	APPLICATA	
E.5.1.3.5 - Tecniche per ottimizzare il controllo delle giacenze nei depositi di rifiuti		
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	APPLICATA	
è 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 suo 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	APPLICATA	La capacità di stoccaggio è ampiamente dimensionata in rapporto ai quantitativi in ingresso come evidenziato all'interno del paragrafo 2.6 Rifiuti
tutti i contenitori devono essere chiaramente etichettati con la data di arrivo, i codici dell'Elenco Europeo dei rifiuti ed i codici di pericolosità 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	APPLICATA	

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	APPLICATA	
prevedere un monitoraggio automatico del livello dei serbatoi distoccaggio per mezzo di appositi indicatori di livello	APPLICATA	
deve essere effettuato il controllo delle emissioni provenienti dai serbatoi in fase di miscelazione o di carico/scarico (con sistemi di compensazione degli sfiati o con filtri a carbone attivo)	APPLICATA	
limitare la permanenza dei rifiuti nelle aree di stoccaggio destinate al ricevimento dei materiali ad un massimo di una settimana	APPLICATA	
localizzare le aree di stoccaggio in zone distanti da corsi d'acqua e da aree sensibili ed in modo tale da ridurre al minimo la movimentazione ed il trasporto nelle successive fasi di trattamento	APPLICATA	
nell'impianto devono essere distinte le aree di stoccaggio dei rifiuti liquidi in ingresso da quelle utilizzate per lo stoccaggio dei rifiuti in uscita e dei materiali da avviare a recupero; lo stoccaggio dei rifiuti liquidi deve avvenire in maniera tale da evitare qualsiasi tipo di miscelazione con i rifiuti che hanno già subito il trattamento	APPLICATA	Tutte le varie aree di stoccaggio sono nettamente distinte
dotare le aree di conferimento, di messa in sicurezza, di stoccaggio dei rifiuti liquidi di una copertura resistente alle intemperie e di superfici resistenti all'attacco chimico dei rifiuti	APPLICATA	
dotare l'area di stoccaggio di appositi sistemi di drenaggio al fine di prevenire rilasci di reflui contaminati nell'ambiente; il sistema di drenaggio deve, inoltre, evitare il contatto di rifiuti tra loro incompatibili	APPLICATA	
assicurare che i rifiuti liquidi contenenti sostanze volatili osmogenesiano stoccati in serbatoi o contenitori a tenuta stagna, adeguatamente impermeabilizzati, posti in locali confinati e mantenuti in condizioni di temperatura controllata	APPLICATA	Lo stoccaggio avviene in serbatoio a tenuta

<p>i recipienti fissi e mobili, comprese le vasche ed i bacini utilizzati per lo stoccaggio dei rifiuti liquidi, devono possedere adeguati requisiti di resistenza in relazione alle proprietà chimico - fisiche ed alle caratteristiche di pericolosità dei rifiuti stessi</p>	<p>APPLICATA</p>	
<p>i serbatoi contenenti i rifiuti liquidi pericolosi devono essere provvisti di opportuni dispositivi antitraboccamento e contenimento</p>	<p>APPLICATA</p>	<p>I serbatoi di stoccaggio dei rifiuti sono chiusi e dotati di sistema antitraboccamento. Lo scarico avviene per gravità mediante sistema di sicurezza antitraboccamento mediante chiusura automatica valvola elettropneumatica.</p>
<p>se lo stoccaggio dei rifiuti pericolosi avviene in recipienti mobili questi devono essere 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 svuotamento • mezzi di presa per rendere sicure ed agevoli le operazioni di movimentazione 	<p>APPLICATA</p>	
<p>conservare le soluzioni acide e basiche in idonei contenitori; tali soluzioni devono essere successivamente riunite, in modo da garantirne la neutralizzazione, in appositi serbatoi di stoccaggio</p>	<p>APPLICATA</p>	
<p>assicurare che i sistemi di collettamento dei rifiuti liquidi siano dotati di apposite valvole di chiusura. Le condutture di troppo pieno devono essere collegate ad un sistema di drenaggio confinato (area confinata o serbatoio)</p>	<p>APPLICATA</p>	
<p>dotare tutti i serbatoi ed i contenitori di adeguati sistemi di abbattimento degli odori, nonché di strumenti di misurazione e di allarme (sonoro e visivo)</p>	<p>APPLICATA</p>	
<p>ogni contenitore, dotato di apposito indicatore di livello, deve essere posto in una zona impermeabilizzata; i contenitori devono essere provvisti di idonee valvole di sicurezza e le emissioni gassose devono essere raccolte ed opportunamente trattate</p>	<p>APPLICATA</p>	<p>I serbatoi sono collocati in idoneo bacino di contenimento</p>

<p>limitare il più possibile i tempi di stoccaggio di rifiuti liquidi organici biodegradabili, onde evitare l'evolvere di processi fermentativi</p>	<p>APPLICATA</p>	
<p>garantire la facilità di accesso alle aree di stoccaggio evitando l'esposizione diretta alla luce del sole e/o al calore di sostanze particolarmente sensibili</p>	<p>APPLICATA</p>	
<p>nella movimentazione dei rifiuti liquidi applicare le seguenti tecniche:</p> <ul style="list-style-type: none"> • disporre di sistemi che assicurino la movimentazione in sicurezza • avere un sistema di gestione dei flussi entranti ed uscenti che prenda in considerazione tutti i potenziali rischi connessi a tali operazioni • disporre di personale chimico qualificato, preposto al controllo dei rifiuti provenienti da laboratori, alla classificazione delle sostanze ed all'organizzazione dei rifiuti in imballaggi e contenitori specifici • adottare un sistema che assicuri l'utilizzo delle tecniche idonee per lo stoccaggio ed il trattamento dei rifiuti liquidi. Esistono opzioni quali etichettatura, accurata supervisione di tecnici, particolari codici di riconoscimento e utilizzo di connessioni specifiche per ogni tipologia di rifiuto liquido • assicurarsi che non siano in uso tubature o connessioni danneggiate • utilizzare pompe rotative dotate di sistema di controllo della pressione e di valvole di sicurezza • garantire che le emissioni gassose provenienti da contenitori e serbatoi siano raccolte e convogliate verso appositi sistemi di trattamento 	<p>APPLICATA</p>	<p>La movimentazione dei rifiuti (linea oli) avviene attraverso condotte dedicate.</p>
<p>assicurare che il mescolamento di rifiuti liquidi avvenga seguendo le corrette procedure, con una accurata pianificazione, sotto la supervisione di personale qualificato ed in locali provvisti di adeguata ventilazione. Dovrebbe essere, comunque, evitata la miscelazione di rifiuti che possono produrre emissioni di sostanze maleodoranti;</p>	<p>APPLICATA</p>	<p>L'accettazione dei rifiuti presso l'impianto viene effettuata tenendo conto dei rifiuti presenti e della relativa compatibilità e caratteristiche di pericolo</p>

<p>utilizzare un sistema di identificazione per i serbatoi e le condutture, con i seguenti accorgimenti:</p> <ul style="list-style-type: none"> • etichettare tutti i serbatoi ed i contenitori al fine di un'identificazione univoca • le etichette devono permettere di distinguere le varie tipologie di rifiuto e la direzione di flusso all'interno del processo • conservare registri aggiornati relativi ai serbatoi di stoccaggio, su cui annotare: capacità, tipologie di soluzioni stoccate, programmi di manutenzione e risultati delle ispezioni, rifiuti liquidi compatibili con ogni specifico contenitore. A tal fine è necessario prendere in considerazione le proprietà chimico-fisiche del rifiuto liquido tra cui, ad esempio, il punto di infiammabilità 	<p>APPLICATA</p>	
<p>nel caso di sostanze che richiedono uno stoccaggio separato:</p> <ul style="list-style-type: none"> • verificare l'eventuale incompatibilità chimica tra i diversi rifiuti • non mescolare emulsioni oleose con rifiuti costituiti da solventi • a seconda della pericolosità del rifiuto può essere necessario condurre separatamente, oltre allo stoccaggio, anche le operazioni di pretrattamento 	<p>APPLICATA</p>	

E.5.1.4 Trattamento delle emissioni gassose		
Per Migliori Tecniche Disponibili si intendono:		
<p>prevenire il rischio di esplosioni tramite:</p> <ul style="list-style-type: none"> • l'installazione di un rilevatore di infiammabilità all'interno del sistema di collettamento delle emissioni, nel caso sussista un significativo rischio di formazione di miscele esplosive • il mantenimento delle miscele gassose in condizioni di sicurezza, corrispondenti al 25% del limite inferiore di infiammabilità (LEL); tali condizioni possono essere garantite mediante l'aggiunta di aria, l'iniezione di gas inerti (ad es. azoto) o il mantenimento di atmosfera inerte nei serbatoi di produzione. In alternativa si può mantenere la miscela dei gas in condizioni tali da garantire un sufficiente superamento del limite superiore di infiammabilità (HEL) 	APPLICATA	
utilizzare attrezzature e/o equipaggiamenti idonei a prevenire l'innesco di miscele di ossigeno e gas infiammabili, o quantomeno a minimizzarne gli effetti, tramite strumenti, quali dispositivi d'arresto di detonazione e fusti sigillati	APPLICATA	
effettuare una attenta valutazione dei consumi idrici, soprattutto nel caso di impianti localizzati in regioni particolarmente sensibili a questa problematica. Tenere in adeguata considerazione i consumi ed i recuperi di acque di processo e di raffreddamento. Nelle valutazioni sull'utilizzo delle tecniche di scrubbing ad umido devono essere considerate anche tecniche waterfree	APPLICATA	
l'utilizzo di sistemi chiusi in depressione o dotati di apparati di estrazione e convogliamento dei gas ad appositi sistemi di abbattimento delle emissioni, in particolar modo nel caso di processi che prevedono il trattamento ed il trasferimento di liquidi volatili (incluse le fasi di carico e scarico dei serbatoi)	APPLICATA	

un limitato utilizzo di serbatoi con tappo superiore, nonché di vasche e pozzi garantendo, possibilmente, il collegamento di tutti gli sfiatatoi con appositi sistemi di abbattimento al fine di eliminare o, quantomeno, ridurre le emissioni dirette in atmosfera	APPLICATA	
l'utilizzo di sistemi di estrazione opportunamente dimensionati a servizio di tutto l'impianto (serbatoi di stoccaggio, reattori e serbatoi di miscelazione/reazione e aree di trattamento), oppure la presenza di sistemi specifici di trattamento delle emissioni gassose per ogni serbatoio e reattore (ad esempio, filtri in carbone attivo per i serbatoi a tenuta contenenti solventi, ecc.)	APPLICATA	Vengono convogliate e trattate tutte le emissioni provenienti dalle diverse sorgenti presenti all'interno dell'impianto
la presenza di colonne di lavaggio ("scrubber") per il trattamento dei principali composti inorganici contenuti nelle emissioni nel caso di processi o operazioni unitarie caratterizzate da emissioni puntuali	NON APPLICABILE	I parametri emissivi dei vari camini vengono abbattuti mediante altri tipi di sistemi di abbattimento
l'installazione di uno scrubber secondario per determinati sistemi di pretrattamento nel caso di emissioni gassose eccessivamente elevate o eccessivamente concentrate per gli scrubber principali	NON APPLICABILE	Le emissioni in oggetto non sono classificabili come eccessivamente elevate o concentrate
un corretto controllo operativo e una costante manutenzione dei sistemi di abbattimento, inclusa la gestione dei mezzi di lavaggio esausti	APPLICATA	
recupero dell'HCl quando possibile, attraverso lo scrubbing con acqua nelle fasi preliminari del trattamento, in modo da produrre una soluzione di acido cloridrico riutilizzabile nell'impianto	NON APPLICABILE	Non viene emesso HCl
recuperare l'ammoniaca quando possibile	NON APPLICABILE	Non viene emessa ammoniaca
la predisposizione di un programma per l'individuazione e la riparazione delle perdite	APPLICATA	

<p>una riduzione, ove necessario, delle emissioni complessive del particolato a 5 – 20 mg/Nm³ [fonte: “Best Available Techniques Reference Document for the Waste Treatments Industries”] mediante l’utilizzo di una opportuna combinazione di tecniche di abbattimento e misure di prevenzione</p>	<p>APPLICATA</p>	<p>Non vi sono emissioni significative di particolato</p>
<p>una riduzione, ove necessario, delle emissioni complessive di composti organici volatili a 7 – 201 mg/Nm³ [fonte: “Best Available Techniques Reference Document for the Waste Treatments Industries”] mediante l’utilizzo di una opportuna combinazione di misure di prevenzione e di tecniche di abbattimento illustrate in tabella E.6, valutando la specifica situazione</p>	<p>APPLICATA</p>	
<p>applicare, quando possibile, tecniche di recupero quali condensazione, separazione tramite membrane o adsorbimento, per recuperare materiali grezzi e solventi. Per correnti di gas caratterizzate da elevate concentrazioni di COV è indicato un pretrattamento con le seguenti tecniche: condensazione, separazione tramite membrane, condensazione. Successivamente si possono applicare adsorbimento, scrubbing ad umido o combustione. Nella valutazione comparata tra le tecniche di ossidazione catalitica ed ossidazione termica, tenere in particolare considerazione i vantaggi associati alla prima, ovvero minori emissioni di ossidi di azoto, temperature inferiori e requisiti energetici più contenuti</p>	<p>APPLICATA</p>	<p>Le concentrazioni degli inquinanti nelle correnti è trascurabile ed i sistemi di abbattimento impiegati sono più che sufficienti a far rientrare i parametri emissivi ampiamente al di sotto dei valori soglia</p>

<p>rimuovere gli inquinanti dalle correnti gassose (acidi alogenidrici, Cl₂, SO₂, H₂S, CS₂, COS, NH₃, HCN, NOX, CO, Hg) tramite l'applicazione delle tecniche illustrate in tabella E.6; Riassumendo, le tecniche idonee sono:</p> <ul style="list-style-type: none"> • scrubbing ad umido (acqua, soluzione acida o alcalina) per acidi alogenidrici, Cl₂, SO₂, H₂S, NH₃ • scrubbing con solventi non acquosi per CS₂, COS • adsorbimento per CS₂, COS, Hg • trattamento biologico per gas per NH₃, H₂S, CS₂ • incenerimento per H₂S, CS₂, COS, HCN, CO • SNCR o SCR per gli NOX 	<p>NON APPLICABILE</p>	<p>Assenza di tali inquinanti nelle correnti gassose</p>
---	------------------------	--

E.5.1.5 Gestione dei reflui prodotti nell'impianto	
Le Migliori Tecniche Disponibili devono prevedere:	
<p>la riduzione dell'utilizzo e la minimizzazione della contaminazione dell'acqua mediante:</p> <ul style="list-style-type: none"> i. impermeabilizzazione del sito ii. controlli periodici dei serbatoi, in particolar modo di quelli interrati iii. la dotazione di sistemi separati di drenaggio delle acque, a seconda del relativo carico di inquinante (acque di prima pioggia, acque di processo, ecc.), provvisti di un adeguato sistema di collettamento in grado di intercettare le acque meteoriche, le acque di lavaggio dei fusti e dei serbatoi e le perdite occasionali nonché di isolare le acque che potrebbero potenzialmente risultare maggiormente inquinante da quelle meno contaminate iv. la presenza nell'impianto di un bacino di raccolta delle acque in caso di emergenza v. verifiche periodiche del sistema idrico, al fine di ridurre i consumi di acqua e prevenirne contaminazioni 	APPLICATA
l'esecuzione di controlli giornalieri all'interno del sistema di gestione degli effluenti e la compilazione e conservazione di un apposito registro	APPLICATA
la presenza di idonee strutture di accumulo dei reflui a valle delle sezioni di pretrattamento e trattamento	APPLICATA

E.5.1.6 Gestione dei rifiuti prodotti dall'impianto		
Per Migliori Tecniche Disponibili si intendono:		
la caratterizzazione dei rifiuti prodotti al fine di individuare le tecniche più idonee di trattamento e/o recupero	APPLICATA	
il riutilizzo dei contenitori usati (serbatoi, fusti, cisternette, ecc.)	APPLICATA	
l'ottimizzazione, ove possibile, dei sistemi di riutilizzo e riciclaggio all'interno dell'impianto	APPLICATA	
E.5.2 Migliori tecniche e tecnologie per i trattamenti chimico-fisici		
E.5.2.1 Criteri generali		
<p>nella conduzione delle reazioni chimico-fisiche le migliori tecniche devono garantire:</p> <ul style="list-style-type: none"> • una chiara definizione, per tutte le operazioni del processo, degli specifici obiettivi e delle reazioni chimiche previste • una verifica di laboratorio preliminare all'adozione di una qualsiasi nuova combinazione di reazioni o miscelazione di rifiuti liquidi e/o reagenti • l'utilizzo di reattori specificatamente progettati per il trattamento condotto • la localizzazione dei reattori in ambienti confinati, dotati di adeguati sistemi di aerazione ed abbattimento degli inquinanti • il costante monitoraggio delle reazioni al fine di assicurare un corretto svolgimento delle stesse • che sia evitato il mescolamento di rifiuti liquidi e/o di altri flussi di rifiuti che contengono sia metalli che agenti complessati. A tal fine può essere utile fare riferimento alla tabella E.2 	APPLICATA	<p>Gli unici inquinanti presenti negli scarichi idrici sottoposti a trattamento, sono l'ammoniaca, gli oli, BOD e COD.</p> <p>Rifiuti contenenti sostanze inquinanti in concentrazioni rilevanti diversi da questi, non sono trattati ma solo stoccati presso l'impianto</p>

<p>rispetto alle diverse caratteristiche dei rifiuti liquidi da trattare sonoda prevedere in via indicativa i seguenti processi usualmente praticati anche secondo schemi integrati:</p> <ul style="list-style-type: none"> • neutralizzazione per correggere il pH; • ossidazione e riduzione chimica per la trasformazione disostanze tossiche (es. cianuri, fenoli, cromati); • coagulazione e precipitazione chimica per la rimozione degli inquinanti, sotto forma di composti insolubili, e dei solidi sospesi; • sedimentazione, filtrazione, adsorbimento su carboni attivo resine; • processi a membrana e scambio ionico; • disidratazione dei fanghi; • rottura delle emulsioni oleose; • distillazione, evaporazione e strippaggio dei solventi. <p>Eventuali altri processi di trattamento potranno essere previsti inrapporto alle caratteristiche dei rifiuti</p>	<p>APPLICATA</p>	
<p>nel caso in cui lo scarico sia trattato in una successiva sezione biologica la capacità di trattamento chimico-fisico viene determinata dalla necessità di non modificare significativamente le caratteristiche qualitative dello scarico finale e dei fanghi della sezione biologica stessa. Nel caso dei rifiuti liquidi pericolosi dovrebbe essere sempre previsto un pretrattamento chimico-fisico propedeutico al trattamento biologico</p>	<p>NON APPLICABILE</p>	<p>Non viene effettuato alcun trattamento di tipo biologico sui rifiuti liquidi</p>
<p>nei processi di neutralizzazione deve essere assicurata l'adozione deicomuni metodi di misurazione ed una periodica manutenzione e taratura degli strumenti. Deve essere, inoltre, garantito lo stoccaggio separato dei rifiuti già sottoposti a trattamento i quali, dopo un adeguato periodo di tempo, devono essere ispezionati al fine di verificarne le caratteristiche</p>	<p>APPLICATA</p>	

<p>applicare le seguenti tecniche ai processi di ossidoriduzione:</p> <ul style="list-style-type: none"> • abbattere le emissioni gassose durante i processi ossidoriduttivi • disporre di misure di sicurezza e di sistemi di rilevazione delle emissioni gassose (es. rilevatori appositi per HCN, H₂S, NO_x) 	NON APPLICABILE	Non vengono effettuati processi di ossidoriduzione
aggiungere agenti flocculanti ai fanghi ed ai rifiuti liquidi da trattare, al fine di accelerare il processo di sedimentazione e promuovere il più possibile la separazione dei solidi. Nel caso siano economicamente attuabili, favorire i processi di evaporazione (capitolo D, paragrafo D.2.2.11)	APPLICATA	
applicare tecniche di pulitura rapida, a getto di vapore o ad acqua ad alta pressione, per i sistemi filtranti	APPLICATA	
in assenza di contaminanti biodegradabili, le migliori tecniche devono prevedere l'utilizzo di una combinazione di trattamenti chimici (per la neutralizzazione e la precipitazione)	APPLICATA	
favorire le tecniche che garantiscano la rigenerazione ed il recupero delle basi e degli acidi contenuti nei rifiuti liquidi e l'utilizzo degli stessi nelle operazioni di chiariflocculazione, precipitazione, ecc. effettuate presso l'impianto	APPLICATA	
nel caso in cui il rifiuto liquido non sia avviato ad un ulteriore trattamento di tipo biologico, garantire il conseguimento, mediante l'applicazione delle opportune tecniche di rimozione, dei livelli di emissione indicati al successivo punto 97, per quanto riguarda i metalli pesanti ed, ove possibile, alla successiva Tabella E.5, per quanto riguarda la domanda chimica e biochimica di ossigeno.	APPLICATA	

<p>nel caso di avvio del rifiuto liquido ad un trattamento di tipo biologico la sezione di pre- trattamento chimico-fisico dovrebbe garantire, in linea generale, il raggiungimento dei limiti previsti dalla normativa vigente per gli scarichi delle acque reflue in rete fognaria per quanto riguarda i seguenti parametri: metalli pesanti, oli minerali, solventi organici azotati ed aromatici, composti organici alogenati, pesticidi fosforati e clorurati. I fenoli non dovrebbero superare una concentrazione pari a 10 mg/l.</p>	<p>NON APPLICABILE</p>	<p>Non viene effettuato alcun trattamento di tipo biologico</p>
<p>E.5.2.2 Tecniche specifiche per categoria di inquinante</p>		
<p><u>Oli e Idrocarburi</u></p>		
<p>Le BAT per rimuovere questi inquinanti sono:</p>		
<p>per ottenere una rimozione di oli ed idrocarburi, nel caso in cui la loro presenza sia abbondante e tale da rendere il rifiuto liquido incompatibile con i trattamenti previsti nell'impianto, è necessario applicare un'appropriata combinazione delle seguenti tecniche:</p> <ul style="list-style-type: none"> ● separazione tramite ciclone, microfiltrazione o API, o, in alternativa, attraverso l'utilizzo di sistemi a piatti paralleli o corrugati (PPI Parallel Plate Interceptor, CPI Corrugated Plate Interceptor) ● microfiltrazione, filtrazione con mezzi granulari (ad esempio, su sabbia) o flottazione ● trattamenti biologici 	<p>APPLICATA</p>	<p>Non sono effettuati trattamenti alle soluzioni non idonee all'ingresso nell'impianto. La valutazione dell'idoneità avviene al termine della fase di decantazione che garantisce una separazione fisica tra la parte oleosa e quella acquosa della soluzione.</p>
<p>Separazione delle emulsioni oleose</p>		
<p>Le migliori tecniche di trattamento devono prevedere:</p>		
<p>l'effettuazione delle seguenti operazioni:</p> <ol style="list-style-type: none"> a) test o analisi per la verifica della presenza di cianuri nelle emulsioni; se presenti, è necessario ricorrere ad appositi pretrattamenti b) test di simulazione in laboratorio 	<p>APPLICATA</p>	<p>Analisi preventive</p>
<p>la rottura delle emulsioni oleose ed il recupero dei componenti separati; per favorire la separazione può rendersi necessaria l'aggiunta di flocculanti e/o agenti coagulanti. L'operazione di separazione delle emulsioni oleose dovrebbe essere effettuata nelle prime fasi del trattamento al fine di prevenire effetti indesiderati e danni nei successivi stadi</p>	<p>APPLICATA</p>	

<p>nel caso in cui la presenza di emulsioni oleose possa rappresentare fonte di danneggiamento delle strutture poste a valle ma l'operazione di disaggregazione delle stesse non sia attuabile, deve essere, comunque, assicurata la loro rimozione mediante appropriate tecniche quali, ad esempio, ossidazione con aria, evaporazione o degradazione biologica.</p>	<p>NON APPLICABILE</p>	<p>Viene effettuato controllo a monte sulle emulsioni in ingresso</p>
<p>Solidi sospesi totali (SS)</p>		
<p>la rimozione dei solidi sospesi totali, nel caso in cui essi possano rappresentare fonte di danneggiamento delle sezioni dell'impianto poste a valle</p> <p>I trattamenti di rimozione dei solidi sospesi prevedono, generalmente, i seguenti stadi:</p> <ul style="list-style-type: none"> • 1° step: sedimentazione/flottazione finalizzata ad intercettare il carico principale di SS al fine di prevenire intasamenti delle sezioni di filtrazione poste a valle e/o evitare il ricorso a frequenti operazioni di lavaggio (solitamente effettuato in controcorrente). Queste tecniche sono, in genere, sufficienti per prevenire fenomeni abrasivi e di ostruzione di pompe e tubature (posto che le emulsioni e i materiali grossolani siano stati precedentemente rimossi); • 2° step: qualora il contenuto di solidi non sia stato sufficientemente ridotto, al fine di limitare fenomeni di intasamento dei sistemi posti a valle (filtri a membrana, sistemi di adsorbimento, reattori di ossidazione) può essere effettuata una filtrazione meccanica; • 3° step: nel caso debba essere garantita la totale assenza di solidi (ad esempio, per trattamenti quali nanofiltrazione od osmosi inversa), si può ricorrere ad operazioni di microfiltrazione o ultrafiltrazione 	<p>APPLICATA</p>	

una rimozione dei solidi sospesi dai rifiuti liquidi che privilegi tecniche in grado di consentire il successivo recupero dei solidi stessi	APPLICATA	
l'utilizzo di agenti flocculanti e/o coagulanti in caso di presenza di materiale finemente disperso o non altrimenti separabile, al fine di formare fiocchi di dimensioni sufficienti per la sedimentazione	APPLICATA	
la copertura o l'isolamento dei locali/sistemi di trattamento qualora gli odori e/o i rumori prodotti dal trattamento possano rappresentare un problema; le emissioni gassose devono essere convogliate, se necessario, ad un apposito sistema di abbattimento. Devono essere, altresì, applicate adeguate misure di sicurezza nel caso si prospettino rischi di esplosioni	APPLICATA	
una rimozione e un appropriato trattamento e smaltimento dei fanghi derivanti dal processo	APPLICATA	
Metalli pesanti		
<p>la conduzione del processo di precipitazione nelle condizioni ottimali ed in particolare deve essere:</p> <ul style="list-style-type: none"> • portato il pH al valore di minima solubilità del composto metallico che si intende precipitare (idrossido, carbonato, solfuro, ecc.) • evitata l'introduzione di agenti complessanti, cromati e cianuri • evitata la presenza di materiale organico che potrebbe interferire nei processi di precipitazione • consentita, quando possibile, la chiarificazione per decantazione, e/o mediante l'aggiunta di additivi, del rifiuto liquido trattato • e. favorita la precipitazione mediante la formazione di sali di solfuro, in presenza di agenti complessanti (questa tecnica può causare un incremento della concentrazione di solfuri nel refluo trattato) 	APPLICATA	

<p>il trattamento separato dei rifiuti liquidi contenenti metalli pesanti e loro composti e, solo successivamente, la loro eventuale miscelazione con altre tipologie di rifiuto liquido;</p>	<p>APPLICATA</p>	
<p>l'applicazione di tecniche in grado di privilegiare il recupero di materia</p>	<p>APPLICATA</p>	
<p>nel trattamento di rifiuti liquidi contenenti composti del Cromo (VI) l'applicazione delle seguenti tecniche:</p> <ul style="list-style-type: none"> • evitare il mescolamento di rifiuti contenenti Cromo (VI) con altri rifiuti • ridurre il Cr(VI) a Cr(III) (si veda capitolo F, paragrafo F.3) • favorire la precipitazione del metallo trivalente 	<p>APPLICATA</p>	

<p>il conseguimento, mediante l'applicazione di una o più tecniche di trattamento opportunamente combinate tra loro, dei livelli di emissione previsti dalla normativa vigente in materia di acque e, per alcuni specifici metalli, ove possibile, dei livelli indicati in Tabella E.4</p>	<p>APPLICATA</p>	
<p>la semplificazione dei successivi trattamenti di eliminazione dei metalli pesanti (ad esempio negli impianti centralizzati di trattamento delle acque reflue)</p>	<p>APPLICATA</p>	
<p>Sali e/o acidi inorganici</p>		
<p>un appropriato trattamento dei rifiuti liquidi contenenti sali e/o acidi inorganici, mediante il ricorso alle tecniche illustrate in tabella E.9</p>	<p>APPLICATA</p>	
<p>qualora attuabile, il ricorso a tecniche di trattamento che permettano il recupero ed il riutilizzo, nel rispetto delle normative vigenti, dei contaminanti separati, previa valutazione dei rispettivi effetti trasversali ed impatti ambientali</p>	<p>APPLICATA</p>	

<u>Cianuri, nitriti, ammoniaca</u>		
<p>Nel trattamento di rifiuti liquidi contenenti cianuri applicare le seguenti tecniche:</p> <ul style="list-style-type: none"> • garantire l'eliminazione dei cianuri mediante ossidazione • aggiungere soda caustica in eccesso per prevenire l'acidificazione della soluzione • evitare il mescolamento di rifiuti contenenti cianuro ed acidi • monitorare l'avanzamento delle reazioni tramite misure del potenziale elettrico 	<p>APPLICATA</p>	
<p>applicare le seguenti tecniche nel trattamento di rifiuti liquidi contenenti nitriti:</p> <ul style="list-style-type: none"> • evitare il mescolamento di rifiuti contenenti nitriti con altri rifiuti • monitorare ed evitare emissioni di NOX durante il processo di ossidoriduzione 	<p>APPLICATA</p>	
<p>applicare le seguenti tecniche al trattamento di rifiuti liquidi contenenti ammoniaca:</p> <ul style="list-style-type: none"> • utilizzare un sistema di strippaggio ad aria con scrubber acido per rifiuti contenenti soluzioni di ammoniaca fino al 20% in peso • recuperare l'ammoniaca dagli scrubber • eliminare l'ammoniaca rimossa dalla fase gassosa mediante lavaggio acido, con acido solforico, per produrre solfato di ammonio • effettuare campionamenti di aria anche nelle sezioni di filtro pressatura o nei camini, al fine di garantire il monitoraggio completo delle emissioni di composti organici volatili 	<p>APPLICATA</p>	

E.5.3 Migliori tecniche e tecnologie per i trattamenti biologici		
E.5.3.1 Criteri generali		
<p>l'utilizzo di una delle seguenti tecniche per lo stoccaggio e lamovimentazione:</p> <ul style="list-style-type: none"> • il ricorso a sistemi automatizzati di apertura e chiusura delle porte al fine di garantire che le stesse rimangano aperte per periodi limitati • dotare l'area di sistemi di collettamento dell'aria esausta 	APPLICATA	
<p>il controllo delle caratteristiche del rifiuto in ingresso al fine di verificarne l'idoneità al trattamento, adattando i sistemi di separazione dei diversi flussi in funzione del tipo di trattamento previsto e della tecnica di abbattimento applicabile (ad esempio, in funzione del contenuto di composti non biodegradabili). Al trattamento biologico dovrebbero essere ammessi esclusivamente i rifiuti liquidi non pericolosi con concentrazioni inferiori ai valori limite previsti dalla normativa vigente per lo scarico delle acque reflue in rete fognaria per i seguenti parametri: metalli pesanti, oli minerali, solventi organici azotati ed aromatici, composti organici alogenati, pesticidi fosforati e clorurati</p>	NON APPLICABILE	Non sono effettuati trattamenti biologici
<p>l'utilizzo delle seguenti tecniche, nel caso sia applicata la digestione anaerobica:</p> <ul style="list-style-type: none"> • sviluppo di una adeguata integrazione del processo all'interno del sistema di gestione delle acque • il riciclaggio del massimo quantitativo possibile di refluo nel reattore • garantire che il sistema operi in condizioni termofile • effettuare misure di TOC, COD, N, P e Cl nei flussi entranti ed uscenti • massimizzare la produzione di biogas 	NON APPLICABILE	Nell'impianto non si applica la digestione anaerobica.
<p>nel caso in cui il trattamento biologico sia preceduto da una sezione di pretrattamento chimico-fisico la capacità di quest'ultima deve essere determinata in modo da non modificare significativamente le caratteristiche qualitative dello scarico finale e dei fanghi della sezione biologica</p>	NON APPLICABILE	Nell'impianto non si effettua alcun trattamento biologico

<p>nel caso di impianti misti, in cui la sezione di trattamento biologica è destinata anche al trattamento di acque di processo o reflui di fognatura, il quantitativo massimo di rifiuti liquidi trattati in conto terzi e convogliati al processo biologico non dovrebbe superare il 10% della quantità totale trattata dallo stesso. Il trattamento dei rifiuti liquidi in impianti di depurazione di acque reflue urbane non deve, comunque, pregiudicare il mantenimento di un'adeguata capacità residua dell'impianto valutata in rapporto al bacino di utenza dell'impianto stesso ed alle esigenze di collettamento delle acque reflue urbane derivanti dalle utenze non ancora servite</p>	<p>NON APPLICABILE</p>	<p>Non viene effettuato alcun trattamento biologico sui rifiuti liquidi</p>
<p>il conseguimento, ove possibile, dei livelli di emissione riportati in Tabella E.5 per quanto riguarda la domanda chimica e biochimica di ossigeno (tali valori limite devono intendersi validi anche nel caso di impianti che effettuano esclusivamente il trattamento chimico-fisico dei rifiuti liquidi): COD 20 – 120 mg/l; BOD 2 – 20 mg/l.</p>	<p>NON APPLICABILE</p>	<p>Non viene effettuato alcun trattamento chimico-fisico sui rifiuti liquidi</p>
<p>E.5.3.2 Tecniche specifiche per alcune tipologie di sostanze ed impianti di trattamento</p>		
<p>Sostanze biodegradabili</p>		
<p>rimozione delle sostanze biodegradabili dai rifiuti liquidi utilizzando uno dei trattamenti biologici elencati nella tabella E.11 o una loro opportuna combinazione. Nel caso in cui siano applicati processi anaerobici, può essere richiesto un successivo trattamento aerobico. Un sistema di trattamento anaerobico può offrire il vantaggio di sfruttare l'energia derivante dalla combustione del metano prodotto, e di ottenere una consistente riduzione complessiva della produzione di fanghi attivi in eccesso (bassi rendimenti di crescita).</p>	<p>NON APPLICABILE</p>	<p>Non viene effettuato alcun trattamento biologico sui rifiuti liquidi</p>
<p>l'applicazione di tecniche di nitrificazione/denitrificazione (si veda, ad esempio, il capitolo F, paragrafo F.6) nel caso in cui il rifiuto liquido sia dotato di un elevato carico di azoto. In presenza di condizioni favorevoli, le tecniche di nitrificazione/denitrificazione possono essere facilmente applicate ad impianti esistenti.</p>	<p>NON APPLICABILE</p>	<p>Non sono presenti in entrata rifiuti liquidi ad elevato carico di azoto</p>
<p>il percolato di discarica individuato come rifiuto pericoloso dal codice dell'Elenco Europeo dei rifiuti dovrebbe essere, in ogni caso, sottoposto a trattamenti preliminari di tipo chimico-fisico prima del suo avvio alla sezione di trattamento. Il percolato individuato come non pericoloso dal codice dell'Elenco Europeo dei rifiuti dovrebbe essere sottoposto a preventiva analisi al fine di valutarne l'idoneità all'immissione diretta al depuratore biologico.</p>	<p>APPLICATA</p>	<p>Le percolazioni vengono gestite come rifiuto e conferite a terzi impianti autorizzati alla loro gestione</p>

di seguito il confronto del progetto con il Bref *Emissions from storage*:

<p>Tank design BAT for a proper design is to take into account at least the following:</p> <ul style="list-style-type: none"> • the physico-chemical properties of the substance being stored • how the storage is operated, what level of instrumentation is needed, how many operators are required, and what their workload will be • how the operators are informed of deviations from normal process conditions (alarms) • how the storage is protected against deviations from normal process conditions (safety instructions, interlock systems, pressure relief devices, leak detection and containment, etc.) • what equipment has to be installed, largely taking account of past experiences of the product (construction materials, valve quality, etc.) • which maintenance and inspection plan needs to be implemented and how to ease the maintenance and inspection work (access, layout, etc.) • how to deal with emergency situations (distances to other tanks, facilities and to the boundary, fire protection, access for emergency services such as the fire brigade, etc.). 	<p>applicata</p>	<p>Il parco serbatoi è già esistente (cfr Relazione tecnica pagg. 26 e seg.)</p>
<p>Inspection and maintenance BAT is to apply a tool to determine proactive maintenance plans and to develop risk-based inspection plans such as the risk and reliability based maintenance approach; see Section 4.1.2.2.1. Inspection work can be divided into routine inspections, in-service external inspections and out- of-service internal inspections and are described in detail in Section 4.1.2.2.2.</p>	<p>applicata</p>	<p>Previsti piani di manutenzione e verifiche ispettive secondo frequenza del PMC e dei costruttori.</p>
<p>Location and layout For building new tanks it is important to select the location and the layout with care, e.g. water protection areas and water catchment areas should be avoided whenever possible. See Section 4.1.2.3. BAT is to locate a tank operating at, or close to, atmospheric pressure aboveground. However, for storing flammable liquids on a site with restricted space, underground tanks can also be considered. For liquefied gases, underground, mounded storage or spheres can be considered, depending on the storage volume.</p>	<p>Applicata</p>	<p>Non sono presenti corpi idrici nei pressi delle strutture di stoccaggio. Stoccaggio in serbatoi fuori terra dotati di bacini di contenimento.</p>

<p>Tank colour BAT is to apply either a tank colour with a reflectivity of thermal or light radiation of at least 70%, or a solar shield on aboveground tanks which contain volatile substances, see Section 4.1.3.6 and 4.1.3.7 respectively.</p>	applicata	Serbatoi posti sotto tettoia
<p>Emissions minimisation principle in tank storage BAT is to abate emissions from tank storage, transfer and handling that have a significant negative environmental effect, as described in Section 4.1.3.1.</p>	applicata	Sistema esistente di convogliamento emissioni ad impianto di abbattimento (cfr AIA in essere)
<p>Monitoring of VOC On sites where significant VOC emissions are to be expected, BAT includes calculating the VOC emissions regularly. The calculation model may occasionally need to be validated by applying a measurement method. See Section 4.1.2.2.3. There is a split view from three Member States, because in their view, on sites where significant VOC emissions are to be expected (e.g. refineries, petrochemical plants and oil terminals), BAT is to calculate the VOC emissions regularly with validated calculation methods, and because of uncertainties in the calculation methods, emissions from the plants should be monitored occasionally in order to quantify the emissions and to give basic data for refining calculation methods. This can be carried out by using DIAL techniques. The necessity and frequency of emission monitoring needs to be decided on a case-by-case basis.</p>	Applicata (ove applicabile)	Il monitoraggio dei COV è effettuato al camino con frequenze stabilite dal PMC.
<p>Dedicated systems BAT is to apply dedicated systems; see Section 4.1.4.4. Dedicated systems are generally not applicable on sites where tanks are used for short to medium-term storage of different products.</p>	Applicata	I serbatoi sono dedicati in maniera esclusiva allo stoccaggio di oli/emulsioni.
<p>Tank specific considerations Open top tanks Open top tanks are used for the storage of, e.g. manure slurry in agricultural premises and water and other non-flammable or non-volatile liquids in industrial facilities, see Section 3.1.1. If emissions to air occur, BAT is to cover the tank by applying:</p> <ul style="list-style-type: none"> • a floating cover, see Section 4.1.3.2 • a flexible or tent cover, see Section 4.1.3.3, or • a rigid cover, see Section 4.1.3.4. <p>Additionally, with an open top tank covered with a flexible, tent or a rigid cover, a vapour treatment installation can be applied to achieve an additional emission reduction, see Section 4.1.3.15. The type of cover and the necessity for applying the vapour</p>	Non applicabile	Non sono utilizzati serbatoi aperti

<p>treatment system depend on the substances stored and must be decided on a case-by-case basis. To prevent deposition that would call for an additional cleaning step, BAT is to mix the stored substance (e.g. slurry), see Section 4.1.5.1.</p>		
<p>External floating roof tank External floating roof tanks are used for the storage of, e.g. crude oil; see Section 3.1.2. The BAT associated emission reduction level for a large tank is at least 97 % (compared to a fixed roof tank without measures), which can be achieved when over at least 95 % of the circumference the gap between the roof and the wall is less than 3.2 mm and the seals are liquid mounted, mechanical shoe seals. By installing liquid mounted primary seals and rim mounted secondary seals, a reduction in air emissions of up to 99.5 % (compared to a fixed roof tank without measures) can be achieved. However, the choice of seal is related to reliability, e.g. shoe seals are preferred for longevity and, therefore, for high turnovers. See Section 4.1.3.9.</p>	<p>Non applicabile</p>	<p>Non sono utilizzati serbatoi a letto galleggiante</p>
<p>Fixed roof tanks Fixed roof tanks are used for the storage of flammable and other liquids, such as oil products and chemicals with all levels of toxicity, see Section 3.1.3. For the storage of volatile substances which are toxic (T), very toxic (T+), or carcinogenic, mutagenic and reproductive toxic (CMR) categories 1 and 2 in a fixed roof tank, BAT is to apply a vapour treatment installation. There is a split view from industry, that this technique is not BAT because in their view: a) there is no definition of ‘volatile’ in this BREF b) there is no test of environmental significance c) products which may be dangerous to the environment, but not classed as toxic, are not captured d) it can be demonstrated that other emission control measures may provide a higher level of environmental protection taking into account the costs and advantages of the various techniques e) there are no commonly understood performance criteria for a vapour treatment installation f) this does not take into account the cost, or advantages of other techniques g) this does not provide the flexibility to take into account the technical characteristics of the installation concerned, its geographical location and the local environmental conditions h) there is no proportionality in this conclusion. For other substances, BAT is to apply a vapour treatment installation, or to install an internal floating roof (see Sections 4.1.3.15 and 4.1.3.10 respectively). Direct contact floating roofs and non-contact floating roofs are</p>	<p>applicata</p>	<p>Impianto di trattamento a carboni attivi per il reparto oli/emulsioni</p>

<p>BAT. In the Netherlands, the condition for when to apply these BAT is when the substance has a vapour pressure (at 20 °C) of 1 kPa and the tank has a volume of ` 50 m³. In Germany, the condition for when to apply these BAT is when the substance has a vapour pressure (at 20 °C) of 1.3 kPa and the tank has a volume of ` 300 m³. For tanks < 50 m³, BAT is to apply a pressure relief valve set at the highest possible value consistent with the tank design criteria. The selection of the vapour treatment technology is based on criteria such as cost, toxicity of the product, abatement efficiency, quantities of rest-emissions and possibilities for product or energy recovery, and has to be decided case-by-case. The BAT associated emission reduction is at least 98 % (compared to a fixed roof tank without measures). See Section 4.1.3.15.</p>		
<p>Atmospheric horizontal tanks [...] Pressurised storage Lifter roof tanks For emissions to air, BAT is to (see Sections 3.1.9 and 4.1.3.14):</p> <ul style="list-style-type: none"> • apply a flexible diaphragm tank equipped with pressure/vacuum relief valves, or • apply a lifter roof tank equipped with pressure/vacuum relief valves and connected to a vapour treatment installation. <p>The selection of the vapour treatment technology has to be decided on a case-by-case basis. Refrigerated tanks There are no significant emissions from normal operation, see Section 3.1.10.</p>	<p>Non applicabile</p>	
<p>Underground and mounded tanks</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Underground and mounded tanks are used especially for flammable products, see Sections 3.1.11 and 3.1.8 respectively. For the storage of volatile substances which are toxic (T), very toxic (T+), or CMR categories 1 and 2 in an underground or mounded tank, BAT is to apply a vapour treatment installation. There is a split view from industry, that this technique is not BAT because in their view: <ol style="list-style-type: none"> 1. a) there is no definition of ‘volatile’ in this BREF 2. b) there is no test of environmental significance 3. c) products which may be dangerous to the environment, but not classed as toxic, are not captured 	<p>Applicate (ove applicabile)</p>	<p>Utilizzo di serbatoi fuori terra</p>

<p>4. d) it can be demonstrated that other emission control measures may provide a higher level of environmental protection taking into account the costs and advantages of the various techniques</p> <p>5. e) there are no commonly understood performance criteria for a vapour treatment installation</p> <p>6. f) this does not take into account the costs or advantages of other techniques</p> <p>7. g) this does not provide the flexibility to take into account the technical characteristics of the installation concerned, its geographical location and the local environmental conditions</p> <p>8. h) there is no proportionality in this conclusion.</p> <p>For other substances, BAT is to do all, or a combination, of the following techniques, depending on the substances stored:</p> <ul style="list-style-type: none"> • apply pressure vacuum relief valves; see Section 4.1.3.11 • apply vapour balancing; see Section 4.1.3.13 • apply a vapour holding tank, see Section 4.1.3.14, or • apply vapour treatment; see Section 4.1.3.15. <p>The selection of the vapour treatment technology has to be decided on a case-by-case basis.</p>		
<p>5.1.1.3. Preventing incidents and (major) accidents Safety and risk management The Seveso II Directive (Council Directive 96/82/EC of 9 December 1996 on the control of major accident hazards involving dangerous substances) requires companies to take all measures necessary to prevent and limit the consequences of major accidents. They must, in any case, have a major accident prevention policy (MAPP) and a safety management system to implement the MAPP. Companies holding large quantities of dangerous substances, the so- called upper tiered establishments, must also draw up a safety report and an on-site emergency plan and maintain an up-to-date list of substances. However, plants that do not fall under the scope of the Seveso II Directive can also cause emissions from incidents and accidents. Applying a similar, maybe less detailed, safety management system is the first step in preventing and limiting these.</p>	<p>Applicata (ove applicabile)</p>	<p>Secondo la relazione tecnica redatta da tecnico abilitato, l'impianto non rientra nella Direttiva Seveso; sono tuttavia adottate procedure di sicurezza secondo le specifiche norme di riferimento quali:</p> <ul style="list-style-type: none"> - DGR 223/2019 - Circolare MATTM 112/2019 - Piano di emergenza interno - Documentazione per

<p>BAT in preventing incidents and accidents is to apply a safety management system as described in Section 4.1.6.1.</p>		<p>predisposizione PEE - Certificato di Prevenzione incendi</p>
<p>Operational procedures and training BAT is to implement and follow adequate organisational measures and to enable training and instruction of employees for safe and responsible operation of the installation as described in Section 4.1.6.1.1.</p>	<p>applicata</p>	<p>Prevista formazione specifica per I dipendenti, secondo le normative indicate alla riga precedente</p>
<p>Leakage due to corrosion and/or erosion Corrosion is one of the main causes of equipment failure and can occur both internally and externally on any metal surface, see Section 4.1.6.1.4. BAT is to prevent corrosion by:</p> <ul style="list-style-type: none"> • selecting construction material that is resistant to the product stored • applying proper construction methods • preventing rainwater or groundwater entering the tank and if necessary, removing water that has accumulated in the tank • applying rainwater management to bund drainage • applying preventive maintenance, and • where applicable, adding corrosion inhibitors, or applying cathodic protection on the inside of the tank. <p>Additionally for an underground tank, BAT is to apply to the outside of the tank:</p> <ul style="list-style-type: none"> • a corrosion-resistant coating • plating, and/or • a cathodic protection system. <p>Stress corrosion cracking (SCC) is a specific problem for spheres, semi-refrigerated tanks and some fully refrigerated tanks containing ammonia. BAT is to prevent SCC by:</p> <p>stress relieving by post-weld heat treatment, see Section 4.1.6.1.4, and applying a risk based inspection as described in Section 4.1.2.2.1.</p>	<p>Applicate (ove applicabile)</p>	<p>Scelta dei materiali adottata in fase di realizzazione in quanto il parco serbatoi è stato fin dall'inizio dedicato allo stoccaggio di oli/emulsioni. Per la protezione dall'acqua piovana è presente una tettoia a copertura del parco serbatoi; per la protezione dalla falda è previsto l'impiego di pavimentazioni impermeabilizzate. Le acque piovane sono raccolte e trattate tramite rete interna dedicata. Prevista attività di monitoraggio dello stato dei serbatoi ed eventuali interventi di manutenzione e/o sostituzione.</p>
<p>Operational procedures and instrumentation to prevent overfill BAT is to implement and maintain operational procedures – e.g. by means of a management system – as described in Section 4.1.6.1.5, to ensure that:</p> <ul style="list-style-type: none"> • high level or high pressure instrumentation with alarm settings and/or auto closing of valves is installed • proper operating instructions are applied to prevent overfill during a tank filling operation, and • sufficient ullage is available to receive a batch filling. 	<p>Applicate (ove applicabile)</p>	<p>Serbato muniti di indicatori di livello; istruzioni operative per gli addetti al fine di evitare il riempimento eccessivo del serbatoio. Per le caratteristiche del parco serbatoi si rimanda all'AIA in essere e alla relazione</p>

<p>A standalone alarm requires manual intervention and appropriate procedures, and automatic valves need to be integrated into the upstream process design to ensure no consequential effects of closure. The type of alarm to be applied has to be decided for every single tank. See Section 4.1.6.1.6.</p>		<p>tecnica pagg. 26 e seguenti.</p>
<p>Instrumentation and automation to detect leakage The four different basic techniques that can be used to detect leaks are:</p> <ul style="list-style-type: none"> • release prevention barrier system • inventory checks • acoustic emission method • soil vapour monitoring. <p>BAT is to apply leak detection on storage tanks containing liquids that can potentially cause soil pollution. The applicability of the different techniques depends on the tank type and is discussed in detail in Section 4.1.6.1.7.</p>	<p>Applicate (ove applicabile)</p>	<p>Le eventuali perdite saranno raccolte in bacino di contenimento che consentirà di evitare dispersione di oli. La rilevazione di una eventuale perdita sarà quindi effettuata tramite controlli di inventario periodici svolte dal personale addetto. Il serbatoio sarà riparato e/o, ove non possibile, sostituito.</p>
<p>Risk-based approach to emissions to soil below tanks The risk-based approach to emissions to soil from an aboveground flat-bottom and vertical, storage tank containing liquids with a potency to pollute soil, is that soil protection measures are applied at such a level that there is a ‘negligible risk’ for soil pollution because of leakage from the tank bottom or from the seal where the bottom and the wall are connected. See Section 4.1.6.1.8 where the approach and the risk levels are explained. BAT is to achieve a ‘negligible risk level’ of soil pollution from bottom and bottom-wall connections of aboveground storage tanks. However, on a case-by-case basis, situations might be identified where an ‘acceptable risk level’ is sufficient.</p>	<p>applicata</p>	<p>Serbatoi fuori terra dotati di bacino di contenimento impermeabilizzazione del bacino; tubazioni a vista. Livello di rischio trascurabile.</p>
<p>Soil protection around tanks – containment BAT for aboveground tanks containing flammable liquids or liquids that pose a risk for significant soil pollution or a significant pollution of adjacent watercourses is to provide secondary containment, such as:</p> <ul style="list-style-type: none"> • tank bunds around single wall tanks; see Section 4.1.6.1.11 • double wall tanks; see Section 4.1.6.1.13 • cup-tanks; see Section 4.1.6.1.14 • double wall tanks with monitored bottom discharge; see Section 4.1.6.1.15. 	<p>Applicata</p>	<p>Vedi nota precedente</p>

<p>For building new single walled tanks containing liquids that pose a risk for significant soil pollution or a significant pollution of adjacent watercourses, BAT is to apply a full, impervious, barrier in the bund, see Section 4.1.6.1.10.</p>		
<p>Flammable areas and ignition sources See Section 4.1.6.2.1 together with ATEX Directive 1999/92/EC. Fire protection The necessity for implementing fire protection measures has to be decided on a case-by-case basis. Fire protection measures can be provided by applying, e.g. (see Section 4.1.6.2.2):</p> <ul style="list-style-type: none"> • fire resistant claddings or coatings • firewalls (only for smaller tanks), and/or • water cooling systems. <p>Fire-fighting equipment The necessity for implementing fire-fighting equipment and the decision on which equipment to apply has to be taken on a case-by-case basis in agreement with the local fire brigade. Some examples are given in Section 4.1.6.2.3.</p>	<p>Applicata (ove applicabile)</p>	<p>Fare riferimento alla documentazione specifica antincendio</p>
<p>Containment of contaminated extinguishant The capacity for containing contaminated extinguishant depends on the local circumstances, such as which substances are stored and whether the storage is close to watercourses and/or situated in a water catchment area. The applied containment therefore has to be decided on a case-by-case basis, see Section 4.1.6.2.4. For toxic, carcinogenic or other hazardous substances, BAT is to apply full containment.</p>	<p>Applicata</p>	<p>Prevista raccolta delle acque di spegnimento incendi ai sensi della DGR 223/2019</p>
<p>5.1.2. Storage of packaged dangerous substances</p>		
<p>Safety and risk management Operational losses do not occur in storing packaged dangerous materials. The only possible emissions are from incidents and (major) accidents. Companies that fall under the scope of the Seveso II Directive are required to take all measures necessary to prevent and limit the consequences of major accidents. They must, in any, case have a major accident prevention policy (MAPP) and a safety management system to implement the MAPP. Companies in the high risk category (Annex I of the Directive) must also draw up a safety report and an on-site emergency plan and maintain an up-to-date list of substances. However, companies storing dangerous substances not falling under the scope of the Seveso II Directive can also cause emissions from incidents and accidents. Applying a similar, maybe less detailed, safety management system is the first step in preventing and limiting these.</p>	<p>Applicate (ove applicabile)</p>	<p>Secondo la relazione tecnica redatta da tecnico abilitato, l'impianto non rientra nella Direttiva Seveso; sono tuttavia adottate procedure di sicurezza secondo le specifiche norme di riferimento quali:</p> <ul style="list-style-type: none"> - DGR 223/2019 - Circolare MATTM 112/2019 - Piano di emergenza interno - Documentazione per

<p>BAT in preventing incidents and accidents is to apply a safety management system as described in Sections 4.1.6.1.</p> <p>The degree of detail of the system is clearly dependent on various factors such as: the quantities of substances stored, specific hazards of the substances and the location of the storage. However, the minimum level of BAT is to assess the risks of accidents and incidents on the site using the five steps described in Section 4.1.6.1</p>		<p>predisposizione PEE</p> <ul style="list-style-type: none"> - Certificato di Prevenzione incendi
<p>Training and responsibility</p> <p>BAT is to appoint a person or persons who is or are responsible for the operation of the store.</p> <p>BAT is to provide the responsible person(s) with specific training and retraining in emergency procedures as described in Section 4.1.7.1 and to inform other staff on the site of the risks of storing packaged dangerous substances and the precautions necessary to safely store substances that have different hazards.</p>	Applicata	Responsabile tecnico. Prevista formazione periodica
<p>Storage area</p> <p>BAT is to apply a storage building and/or an outdoor storage area covered with a roof, as described in Section 4.1.7.2. For storing quantities of less than 2500 litres or kilograms dangerous substances, applying a storage cell as described in Section 4.1.7.2 is also BAT.</p>	applicata	Stoccaggio in impianto industrial, dotato di apposite cioperture per gli stoccaggi.
<p>Separation and segregation</p> <p>BAT is to separate the storage area or building of packaged dangerous substances from other storage, from ignition sources and from other buildings on- and off-site by applying a sufficient distance, sometimes in combination with fire-resistant walls. MSs apply different distances between the (outdoor) storage of packaged dangerous substances and other objects on- and off- site; see Section 4.1.7.3 for some examples.</p> <p>BAT is to separate and/or segregate incompatible substances. For the compatible and incompatible combinations see Annex 8.3. MSs apply different distances and/or physical partitioning between the storage of incompatible substances; see Section 4.1.7.4 for some examples.</p>	applicata	Presidi e distanze a norma del certificato di prevenzione incendi e delle norme tecniche di settore. Rifiuti incompatibili sono stoccati separatamente; la miscelazione viene effettuata solo per il comparto oli/emulsioni.
<p>Containment of leakage and contaminated extinguishant</p> <p>BAT is to install a liquid-tight reservoir according to Section 4.1.7.5, that can contain all or a part of the dangerous liquids stored above such a reservoir. The choice whether all or only a part of the leakage needs to be contained depends on the substances stored and on the location of the storage (e.g. in a water catchment area) and can only be decided on a case-by-case basis.</p> <p>BAT is to install a liquid-tight extinguishant collecting provision in storage buildings and storage areas according to Section 4.1.7.5. The collecting capacity depends on the</p>	Applicata	Presente rete di raccolta di sversamenti accidentali; per le acque di spegnimento incendi è effettuata raccolta ai sensi della DGR 223/2019.

substances stored, the amount of substances stored, the type of package used and the applied fire-fighting system and can only be decided on a case-by-case basis.		
<p>Fire-fighting equipment BAT is to apply a suitable protection level of fire prevention and fire-fighting measures as described in Section 4.1.7.6. The appropriate protection level has to be decided on a case-by- case basis in agreement with the local fire brigade.</p> <p>Preventing ignition BAT is to prevent ignition at source as described in Section 4.1.7.6.1.</p>	applicata	Presente CPI ed adeguamento alla DGR 223/2019
<p>5.1.3 Basins and lagoons Basins and lagoons are used for the storage of, e.g. manure slurry in agricultural premises and water and other non-flammable or volatile liquids in industrial facilities.</p>	Non applicabile	
5.1.4. Atmospheric mined caverns	Non applicabile	
5.1.5. Pressurised mined caverns	Non applicabile	
5.1.6. Salt leached caverns	Non applicabile	
5.1.7. Floating storage	Non applicabile	
<p>5.2. Transfer and handling of liquids and liquefied gases 5.2.1. General principles to prevent and reduce emissions Inspection and maintenance BAT is to apply a tool to determine proactive maintenance plans and to develop risk-based inspection plans such as, the risk and reliability based maintenance approach; see Section 4.1.2.2.1.</p>	Applicata	Presente piano di monitoraggio; previste ispezioni e manutenzioni periodiche
<p>Leak detection and repair programme For large storage facilities, according to the properties of the products stored, BAT is to apply a leak detection and repair programme. Focus needs to be on those situations most likely to cause emissions (such as gas/light liquid, under high pressure and/or temperature duties). See Section 4.2.1.3.</p>	Applicata	Le eventuali perdite saranno raccolte in bacino di contenimento che consentirà di evitare dispersione di oli. La rilevazione di una eventuale perdita sarà quindi effettuata tramite controlli di inventario periodici svolte dal personale addetto.
<p>Emissions minimisation principle in tank storage BAT is to abate emissions from tank storage, transfer and handling that have a significant negative environmental effect, as described in Section 4.1.3.1. This is applicable to large storage facilities, allowing a certain time frame for implementation.</p>	Applicata	Impianto di convogliamento ed abbattimento con carboni attivi

<p>Safety and risk management BAT in preventing incidents and accidents is to apply a safety management system as described in Section 4.1.6.1.</p>	<p>applicata</p>	<p>Adozione di procedure di sicurezza secondo le specifiche norme di riferimento quali:</p> <ul style="list-style-type: none"> - DGR 223/2019 - Circolare MATTM 112/2019 - Piano di emergenza interno - Documentazione per predisposizione PEE <p>Certificato di Prevenzione incendi</p>
<p>Operational procedures and training BAT is to implement and follow adequate organisational measures and to enable the training and instruction of employees for safe and responsible operation of the installation as described in Section 4.1.6.1.1.</p>	<p>applicata</p>	<p>Prevista formazione periodica del personale</p>
<p>5.2.2. Considerations on transfer and handling techniques 5.2.2.1. Piping BAT is to apply aboveground closed piping in new situations, see Section 4.2.4.1. For existing underground piping it is BAT to apply a risk and reliability based maintenance approach as described in Section 4.1.2.2.1. Bolted flanges and gasket-sealed joints are an important source of fugitive emissions. BAT is to minimise the number of flanges by replacing them with welded connections, within the limitation of operational requirements for equipment maintenance or transfer system flexibility, see Section 4.2.2.1. BAT for bolted flange connections (see Section 4.2.2.2.) include:</p> <ul style="list-style-type: none"> • fitting blind flanges to infrequently used fittings to prevent accidental opening • using end caps or plugs on open-ended lines and not valves • ensuring gaskets are selected appropriate to the process application • ensuring the gasket is installed correctly • ensuring the flange joint is assembled and loaded correctly • where toxic, carcinogenic or other hazardous substances are transferred, fitting high integrity gaskets, such as spiral wound, kammprofile or ring joints. <p>Internal corrosion may be caused by the corrosive nature of the product being transferred, see Section 4.2.3.1. BAT is to prevent corrosion by:</p>	<p>applicata</p>	<p>Tubazioni a vista fuori terra. Per le caratteristiche fare riferimento all’AIA in essere.</p>

<ul style="list-style-type: none"> • selecting construction material that is resistant to the product • applying proper construction methods • applying preventive maintenance, and • where applicable, applying an internal coating or adding corrosion inhibitors. <p>To prevent the piping from external corrosion, BAT is to apply a one, two, or three layer coating system depending on the site-specific conditions (e.g. close to sea). Coating is normally not applied to plastic or stainless steel pipelines. See Section 4.2.3.2.</p>		
<p>5.2.2.2. Vapour treatment BAT is to apply vapour balancing or treatment on significant emissions from the loading and unloading of volatile substances to (or from) trucks, barges and ships. The significance of the emission depends on the substance and the volume that is emitted, and has to be decided on a case-by-case basis. For more detail see Section 4.2.8.</p> <p>For example, according to Dutch regulations, the emission of methanol is significant when over 500 kg/yr is emitted.</p> <p>5.2.2.3. Valves BAT for valves include:</p> <ul style="list-style-type: none"> • correct selection of the packing material and construction for the process application • with monitoring, focus on those valves most at risk (such as rising stem control valves in continual operation) • applying rotating control valves or variable speed pumps instead of rising stem control valves • where toxic, carcinogenic or other hazardous substances are involved, fit diaphragm, bellows, or double walled valves • route relief valves back into the transfer or storage system or to a vapour treatment system. <p>See Sections 3.2.2.6 and 4.2.9.</p>	Applicata (ove applicabile)	La vasca di scarico è presidiata da impianto di aspirazione e convogliamento al sistema di trattamento a carboni attivi. Previsto monitoraggio periodico del funzionamento delle valvole e pompe.
<p>5.2.2.4. Pumps and compressors Installation and maintenance of pumps and compressors The design, installation and operation of the pump or compressor heavily influence the life potential and reliability of the sealing system. The following are some of the main factors which constitute BAT:</p> <ul style="list-style-type: none"> • proper fixing of the pump or compressor unit to its base-plate or frame • having connecting pipe forces within producers' recommendations • proper design of suction pipework to minimise hydraulic imbalance 	Ove applicabile	Impianto già esistente; previsto monitoraggio periodico, manutenzione delle pompe secondo programma del costruttore.

<ul style="list-style-type: none"> • alignment of shaft and casing within producers' recommendations • alignment of driver/pump or compressor coupling within producers' recommendations when fitted • correct level of balance of rotating parts • effective priming of pumps and compressors prior to start-up • operation of the pump and compressor within producers' recommended performance range (The optimum performance is achieved at its best efficiency point.) • the level of net positive suction head available should always be in excess of the pump or compressor • regular monitoring and maintenance of both rotating equipment and seal systems, combined with a repair or replacement programme. <p>Sealing system in pumps BAT is to use the correct selection of pump and seal types for the process application, preferably pumps that are technologically designed to be tight such as canned motor pumps, magnetically coupled pumps, pumps with multiple mechanical seals and a quench or buffer system, pumps with multiple mechanical seals and seals dry to the atmosphere, diaphragm pumps or bellows pumps. For more details see Sections 3.2.2.2, 3.2.4.1 and 4.2.9.</p> <p>Sealing systems in compressors BAT for compressors transferring non-toxic gases is to apply gas lubricated mechanical seals. BAT for compressors, transferring toxic gases is to apply double seals with a liquid or gas barrier and to purge the process side of the containment seal with an inert buffer gas. In very high pressure services, BAT is to apply a triple tandem seal system. For more detail see Sections 3.2.3 and 4.2.9.13.</p>		
<p>5.2.2.5. Sampling connections BAT, for sample points for volatile products, is to apply a ram type sampling valve or a needle valve and a block valve. Where sampling lines require purging, BAT is to apply closed-loop sampling lines. See Section 4.2.9.14.</p>	applicata	Presenti punti di campionamento
5.3. Storage of solids		
<p>5.3.1. Open storage BAT is to apply enclosed storage by using, for example, silos, bunkers, hoppers and containers, to eliminate the influence of wind and to prevent the formation of dust by</p>	applicata	Lo stoccaggio in area esterna è effettuato con protezione dalle intemperie; a tal

<p>wind as far as possible by primary measures. See Table 4.12 for these primary measures with cross-references to the relevant sections.</p> <p>However, although large volume silos and sheds are available, for (very) large quantities of not or only moderately drift sensitive and wettable material, open storage might be the only option. Examples are the long-term strategic storage of coal and the storage of ores and gypsum.</p> <p>BAT for open storage is to carry out regular or continuous visual inspections to see if dust emissions occur and to check if preventive measures are in good working order. Following the weather forecast by, e.g, using meteorological instruments on site, will help to identify when the moistening of heaps is necessary and will prevent unnecessary use of resources for moistening the open storage. See Section 4.3.3.1.</p> <p>BAT for long-term open storage are one, or a proper combination, of the following techniques:</p> <ul style="list-style-type: none"> • moistening the surface using durable dust-binding substances, see Section 4.3.6.1 • covering the surface, e.g. with tarpaulins, see Section 4.3.4.4 • solidification of the surface, see Table 4.13 • grassing-over of the surface, see Table 4.13. <p>BAT for short-term open storage are one, or a proper combination, of the following techniques:</p> <ul style="list-style-type: none"> • moistening the surface using durable dust-binding substances, see Section 4.3.6.1 • moistening the surface with water, see Sections 4.3.6.1 • covering the surface, e.g. with tarpaulins, see Section 4.3.4.4. <p>Additional measures to reduce dust emissions from both long and short-term open storage are:</p> <ul style="list-style-type: none"> • placing longitudinal axis of the heap parallel with the prevailing wind • applying protective plantings, windbreak fences or upwind mounds to lower the wind velocity • applying only one heap instead of several heaps as far as possible; with two heaps storing the same amount as one, the free surface increases with 26 % • applying storage with retaining walls reduces the free surface, leading to a reduction of diffuse dust emissions; this reduction is maximised if the wall is placed upwind of the heap • placing retaining walls close together. See Table 4.13 for more details. 		<p>proposito l'azienda richiede l'installazione di una tettoia in area allo stato occupata da piazzale per effettuare attività di stoccaggio e lavorazione al coperto.</p>
---	--	--

<p>5.3.2. Enclosed storage</p> <p>BAT is to apply enclosed storage by using, for example, silos, bunkers, hoppers and containers. Where silos are not applicable, storage in sheds can be an alternative. This is, e.g. the case if apart from storage, the mixing of batches is needed.</p> <p>BAT for silos is to apply a proper design to provide stability and prevent the silo from collapsing. See Sections 4.3.4.1 and 4.3.4.5.</p> <p>BAT for sheds is to apply proper designed ventilation and filtering systems and to keep the doors closed. See Section 4.3.4.2.</p> <p>BAT is to apply dust abatement and a BAT associated emission level of 1 – 10 mg/m³, depending on the nature/type of substance stored. The type of abatement technique has to be decided on a case-by-case basis. See Section 4.3.7.</p> <p>For a silo containing organic solids, BAT is to apply an explosion resistant silo (see Section 4.3.8.3), equipped with a relief valve that closes rapidly after the explosion to prevent oxygen entering the silo, as described in Section 4.3.8.4.</p>	applicata	<p>Stoccaggio in serbatoi, cassoni, contenitori coperti, capannone industriale, tettoia (da realizzare)</p> <p>Per le aree di lavorazione è previsto sistema di aspirazione e convogliamento ad impianto di trattamento delle emissioni</p>
<p>5.3.3. Storage of packaged dangerous solids</p> <p>For details regarding BAT for the storage of packaged dangerous solids, see Section 5.1.2.</p>		Vedi sezione dedicata
<p>5.3.4. Preventing incidents and (major) accidents</p> <p>Safety and risk management</p> <p>The Seveso II Directive (Council Directive 96/82/EC of 9 December 1996 on the control of major accident hazards involving dangerous substances) requires companies to take all measures necessary to prevent and limit the consequences of major accidents. They must in any case have a major accident prevention policy (MAPP) and a safety management system to implement the MAPP.</p> <p>Companies holding large quantities of dangerous substances, so-called upper tiered establishments, must also draw up a safety report and an on-site emergency plan and maintain an up-to-date list of substances. However, plants that do not fall under the scope of the Seveso II Directive can also cause emissions from incidents and accidents. Applying a similar, maybe less detailed, safety management system is the first step in preventing and limiting these.</p> <p>BAT in preventing incidents and accidents is applying a safety management system as described in Section 4.1.7.1.</p>		<p>Adozione di procedure di sicurezza secondo le specifiche norme di riferimento quali:</p> <ul style="list-style-type: none"> - DGR 223/2019 - Circolare MATTM 112/2019 - Piano di emergenza interno - Documentazione per predisposizione PEE <p>Certificato di Prevenzione incendi</p>
<p>5.4. Transfer and handling of solids</p> <p>5.4.1. General approaches to minimise dust from transfer and handling</p>	Applicata	Trattasi di misure di carattere gestionale da

<p>BAT is to prevent dust dispersion due to loading and unloading activities in the open air, by scheduling the transfer as much as possible when the wind speed is low. However, and taking into account the local situation, this type of measure cannot be generalised to the whole EU and to any situation irrespective of the possible high costs. See Section 4.4.3.1.</p> <p>Discontinuous transport (e.g. shovel or truck) generally generates more dust emissions than continuous transport such as conveyors. BAT is to make transport distances as short as possible and to apply, wherever possible, continuous transport modes. For existing plants, this might be a very expensive measure. See Section 4.4.3.5.1.</p> <p>When applying a mechanical shovel, BAT is to reduce the drop height and to choose the best position during discharging into a truck; see Section 4.4.3.4.</p> <p>While driving, vehicles might swirl up dust from solids spread on the ground. BAT then is to adjust the speed of vehicles on-site to avoid or minimise dust being swirled up; see Section 4.4.3.5.2.</p>		<p>adottare in fase di gestione</p>
<p>BAT for roads that are used by trucks and cars only, is applying hard surfaces to the roads of, for example, concrete or asphalt, because these can be cleaned easily to avoid dust being swirled up by vehicles, see Section 4.4.3.5.3. However, applying hard surfaces to the roads is not justified when the roads are used just for big shovel vehicles or when a road is temporary.</p> <p>BAT is to clean roads that are fitted with hard surfaces according to Section 4.4.6.12.</p> <p>Cleaning of vehicle tyres is BAT. The frequency of cleaning and type of cleaning facility applied (see Section 4.4.6.13) has to be decided on a case-by-case basis.</p> <p>Where it neither compromises product quality, plant safety, nor water resources, BAT for loading/unloading drift sensitive, wettable products is to moisten the product as described in Sections 4.4.6.8, 4.4.6.9 and 4.3.6.1. Risk of freezing of the product, risk of slippery situations because of ice forming or wet product on the road and shortage of water are examples when this BAT might not be applicable.</p> <p>For loading/unloading activities, BAT is to minimise the speed of descent and the free fall height of the product; see Sections 4.4.5.6 and 4.4.5.7 respectively. Minimising the speed of descent can be achieved by the following techniques that are BAT:</p> <ul style="list-style-type: none"> • installing baffles inside fill pipes • applying a loading head at the end of the pipe or tube to regulate the output speed • applying a cascade (e.g. cascade tube or hopper) • applying a minimum slope angle with, e.g. chutes. <p>To minimise the free fall height of the product, the outlet of the discharger should reach down onto the bottom of the cargo space or onto the material</p>	<p>applicata</p>	<p>Superficie impianto totalmente pavimentata Pulizia periodica della viabilità interna secondo necessità. Area di scarico all'interno del capannone.</p>

<p>already piled up. Loading techniques that can achieve this, and that are BAT, are:</p> <ul style="list-style-type: none"> • height adjustable fill pipes • height adjustable fill tubes, and • height adjustable cascade tubes. <p>These techniques are BAT, except when loading/unloading non drift sensitive products, for which the free fall height is not that critical.</p> <p>Optimised discharged hoppers are available and described in Section 4.4.6.7</p>		
<p>5.4.2. Considerations on transfer techniques</p> <p>Grabs</p> <p>For applying a grab, BAT is to follow the decision diagram as shown in Section 4.4.3.2 and to leave the grab in the hopper for a sufficient time after the material discharge.</p> <p>BAT for new grabs, is to apply grabs with the following properties (see Section 4.4.5.1):</p> <ul style="list-style-type: none"> • geometric shape and optimal load capacity • the grab volume is always higher than the volume that is given by the grab curve • the surface is smooth to avoid material adhering, and • a good closure capacity during permanent operation. 	applicata	Trattasi di misure di carattere gestionale da adottare in fase di gestione
<p>Conveyors and transfer chutes</p> <p>For all types of substances, BAT is to design conveyor to conveyor transfer chutes in such a way that spillage is reduced to a minimum. A modelling process is available to generate detail designs for new and existing transfer points. For more details see Section 4.4.5.5.</p> <p>For non or very slightly drift sensitive products (S5) and moderately drift sensitive, wettable products (S4), BAT is to apply an open belt conveyor and additionally, depending on the local circumstances, one or a proper combination of the following techniques:</p> <ul style="list-style-type: none"> • lateral wind protection, see Section 4.4.6.1 • spraying water and jet spraying at the transfer points, see Sections 4.4.6.8 and 4.4.6.9, and/or • belt cleaning, see Section 4.4.6.10. <p>For highly drift sensitive products (S1 and S2) and moderately drift sensitive, not wettable products (S3) BAT for new situations, is to:</p> <p>apply closed conveyors, or types where the belt itself or a second belt locks the material (see Section 4.4.5.2), such as:</p> <ul style="list-style-type: none"> • pneumatic conveyors • trough chain conveyors • screw conveyors • tube belt conveyor • loop belt conveyor 	Non applicabile	Strutture non utilizzate

<ul style="list-style-type: none"> • double belt conveyor or to apply enclosed conveyor belts without support pulleys (see Section 4.4.5.3), such as: <ul style="list-style-type: none"> • aerobelt conveyor • low friction conveyor • conveyor with diabolos. <p>The type of conveyor depends on the substance to be transported and on the location and has to be decided on a case-by-case basis.</p> <p>For existing conventional conveyors, transporting highly drift sensitive products (S1 and S2) and moderately drift sensitive, not wettable products (S3), BAT is to apply housing; see Section 4.4.6.2.</p> <p>When applying an extraction system, BAT is to filter the outgoing air stream; see Section 4.4.6.4.</p> <p>To reduce energy consumption for conveyor belts (see Section 4.4.5.2), BAT is to apply:</p> <ul style="list-style-type: none"> • a good conveyor design, including idlers and idler spacing • an accurate installation tolerance, and • a belt with low rolling resistance. <p>See Annex 8.4 for the disperseveness classes (S1 – S4) of solid bulk materials.</p> 		
---	--	--

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.5.1 Aria

Nell'impianto saranno presenti:

- n. 1 punto di emissione convogliati Impianto di sedimentazione soluzioni oleose e stoccaggio su scaffalature + pressatura imballaggi pericolosi (E1 - esistente)
- n. 1 punto di emissione convogliata dall'attività di triturazione (E2 - da realizzare)

B.5.1.1 Valori di emissione e limiti di emissione

Emissioni convogliate:

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 (kg/h)
E1	P1-O1	Filtro a carboni attivi	1800	Polveri	10	0,018
				Nebbie oleose	150	0,27
				COV	30	0,054
E2	Trituratore	Filtro a maniche	5000	Polveri totali	3	0,015

Emissioni diffuse:

Punto di emissione	Sistema di abbattimento	Inquinanti emessi	Valore limite di concentrazione (mg/Nm ³)
P1-P2-P3	Nebulizzatore mobile	Polveri diffuse	10

Prescrizioni:

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.

Rispettare quanto stabilito dall'art. 269 comma 6 del D.Lgs. 152/06 e s.m.i. in particolare:

- a) Comunicare, almeno 15 giorni prima, agli Enti di controllo di cui al decreto AIA, la data di messa in esercizio dell'impianto;
- b) La messa a regime dovrà avvenire entro 60 giorni dalla data di messa in esercizio, salvo richiesta motivata di proroga;
- c) Effettuare, per un periodo continuativo di 10 giorni di marcia controllata, decorrenti dalla data di messa a regime, campionamenti ed analisi delle emissioni prodotte;
- d) Trasmettere nei successivi 15 giorni le risultanze delle misurazioni delle emissioni agli Enti di cui al decreto AIA.

La ditta dovrà rispettare i limiti di emissione fissati nella tabella di cui al presente decreto, fermo restando il rispetto dei valori limite di emissione previsti per ciascuna Classe delle Sostanze Organiche Volatili stabiliti dall'Allegato I agli Allegati alla Parte V del D.Lgs. 152/06 e smi.

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;
- provvedere al mantenimento di registri riguardanti i rapporti di manutenzione sui sistemi di abbattimento
- provvedere ad osservare le seguenti prescrizioni relative alle caratteristiche tecniche dei camini ai sensi della UNI 10169 sostituita con la UNI EN ISO 16911:2013:
 - direzione del flusso: verticale;
 - altezza dal colmo: 1,10 metri;
 - distanze da ostacoli: > 10 metri;
 - posizionamento sezioni di campionamento: nel rispetto delle norme tecniche vigenti
- indicare con apposita cartellonistica i punti di emissione dell'impianto.

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 un 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 un metro per ogni metro di distanza orizzontale eccedente i 10 metri.

Per i sistemi di abbattimento rispettare le indicazioni operative, i sistemi di controllo, di pulizia e la manutenzione di cui alla DGRC 243/15 e DGR 465/2017.

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

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

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

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

I varchi di accesso ai capannoni dovranno essere muniti di portelloni ad impacchettamento rapido che garantiscono il contenimento delle emissioni diffuse.

Sono inoltre previsti n. 3 punti di controllo delle emissioni di polveri diffuse posti nei pressi dei due varchi principali di accesso al capannone (P1-P2) ed uno in prossimità della pressa P1 (P3).

B.5.2Acqua

B.5.2.1 Scarichi idrici

Gli scarichi idrici, sono rappresentati dai reflui provenienti dai servizi igienici, assimilabili per quantità e qualità a reflui civili, dalle acque piovane e di dilavamento piazzali.

1. Le acque meteoriche sono convogliate in un impianto di depurazione provvisto di sistema di trattamento chimico fisico e di disoleazione prima di essere scaricate in pubblica fognatura;
2. Le acque nere provenienti dai servizi igienici all'interno del capannone sono convogliate in una vasca a tenuta gestita in modalità di svuotamento periodico

Per la difesa del suolo le superfici dello stabilimento, su cui insistono gli impianti, si svolgono leattività lavorative ed avviene il transito di autoveicoli, sono opportunamente impermeabilizzate.

Sia la pavimentazione esterna per il transito di automezzi e movimentazione di rifiuti che le superfici interne al capannone sono costituite da pavimentazione industriale impermeabile.

Il corpo ricettore è costituito dal collettore fognario della Regione Campania al quale il complesso è già allacciato. Va precisato, inoltre, che nello stabilimento non si svolgono attività che comportano la produzione e la trasformazione o l'utilizzazione di sostanze pericolose che influenzino la qualità degli scarichi idrici e per le quali la normativa vigente in materia di tutela delle acque fissa limiti di emissione negli scarichi.

Infatti, sebbene vengano gestiti all'interno dell'impianto rifiuti pericolosi, la loro gestione avverrà all'interno di strutture di stoccaggio che ne impediscano il contatto con l'ambiente esterno, minimizzando in tal modo l'impatto ambientale potenzialmente derivante dalla gestione degli stessi.

B.5.2.2. Requisiti emodalità per il controllo

- B.3.4 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;
- B.3.5 L'accesso ai punti di prelievo deve essere a norma di sicurezza secondo le norme vigenti;
- B.3.6 Deve essere indicato con apposita cartellonistica il pozzetto fiscale per il campionamento delle acque di scarico.
- B.3.7 In riferimento alla BAT 3, onde applicarla in toto, si provvederà all'installazione di un misuratore di portata sul pozzetto fiscale, relativo alle acque meteoriche e a registrare i dati di portata misurati su registro dedicato.
- B.3.8 In riferimento alla BAT 7, per i parametri COD, Idrocarburi, Arsenico, Cadmio, Cromo, Rame, Nichel, Piombo, Zinco, Mercurio e Solidi Sospesi Totali sarà effettuato un autocontrollo mensile.

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. La Ditta si impegna inoltre ad inviare documentazione sugli esiti del Piano di monitoraggio alle Autorità competenti ed al Dipartimento Provinciale ARPAC di competenza

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 Marcianise 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. 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.
3. Adottare le modalità di gestione previste dal PMC
4. I valori limite non possono in alcun caso essere conseguiti mediante diluizione con acque prelevate esclusivamente allo scopo.

B.5.2.5. Valori limite

Lo scarico rispetterà i limiti previsti dalla Tab. 3 – Allegato V – Parte Terza del D.Lgs. 152/06 per lo scarico in rete fognaria, con l'eccezione dei parametri Alluminio, Arsenico, Cadmio, Cromo totale, Cromo IV, Ferro, Manganese, Mercurio, Nichel, Piombo, Rame e Zinco che dovranno rispettare i limiti previsti dalla stessa tabella per lo scarico in acque superficiali.

B.5.3 Rumore

B.5.3.1 Valore limite

Il Comune di Marcianise ha operato il piano di zonizzazione acustica come previsto dal D.P.C.M. 1° marzo 91 e D.P.C.M. 14.11.97 nonché dalla Legge 447/95.

L'area in questione, oggetto dell'autorizzazione in procedura ordinaria, è situata in una zona del comune classificata come "ZONE DI CLASSE V - AREE PREVALENTEMENTE INDUSTRIALI". Rientrano nella classificazione delle "ZONE DI CLASSE V" le aree interessate da insediamenti industriali e con scarsità di abitazioni

All'interno di tali zone, come prescritto dalla *Tabella B del D.P.C.M. del 14.11.97*, il limite di emissione è di 65 dB(A) nelle ore diurne (h 6-22) e di 55 dB(A) nelle ore notturne (h 22-6). Il limite di immissione, invece, come prescritto dalla Tabella C del D.P.C.M. del 14.11.97, è di 70 dB(A) nelle ore diurne e di 60 dB(A) nelle ore notturne.

B.5.3.2 Requisiti 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 Marcianise (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.

La Ditta si impegna in caso di emissioni acustiche che superino i valori di norma a realizzare un sistema con pannelli coibentati di confinamento delle nuove attrezzature poste sotto tettoia.

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) Devono essere mantenute in buono stato e verificata periodicamente la tenuta della rete di convogliamento delle acque meteoriche di dilavamento.
- c) Deve essere mantenuta in buono stato la pavimentazione impermeabile dei fabbricati e delle aree di carico e scarico, effettuando sostituzioni del materiale impermeabile se deteriorato o fessurato.
- d) Le operazioni di carico, scarico e movimentazione devono essere condotte con la massima attenzione al fine di non far permeare nel suolo alcunché.
- e) Qualsiasi spargimento, anche accidentale, deve essere contenuto e ripreso, per quanto possibile a secco.
- f) La ditta deve segnalare tempestivamente agli Enti competenti ogni eventuale incidente o altro evento eccezionale che possa causare inquinamento del suolo.

B.5.4.2 Programma di monitoraggio delle acque sotterranee

Sono previsti autocontrolli sulla qualità delle acque sotterranee da effettuarsi con frequenza annuale o ogni qualvolta si verifichi un evento incidentale con sversamento di rifiuti.

Si riporta una lista di parametri da ricercare nelle suddette analisi in riferimento alle Concentrazioni Soglia di Contaminazione (CSC) dalla Tabella 2 dell'Allegato 5 alla parte IV del D.Lgs. 152/06.

Inquinanti da ricercare e valore limite			Frequenza	Frequenza di trasmissione delle risultanze dei monitoraggi
N° ord.	SOSTANZE	Valore limite (µg/l)	<p>Annuale o ogniqualvolta si verifichi un evento incidentale con sversamento di rifiuti</p>	<p>Entro 30 giorni dalla data di effettuazione dell'autocontrollo</p>
	METALLI			
1	Alluminio	200		
2	Antimonio	5		
3	Argento	10		
4	Arsenico	10		
5	Berillio	4		
6	Cadmio	5		
7	Cobalto	50		
8	Cromo totale	50		
9	Cromo VI	5		
10	Ferro	200		
11	Mercurio	1		
12	Nichel	20		
13	Piombo	10		
14	Rame	1000		
15	Selenio	10		
16	Manganese	50		
17	Tallio	2		
18	Zinco	3000		
	INQUINANTI INORGANICI			
19	Boro	1000		
20	Cianuri (liberi)	50		
21	Fluoruri	1500		
22	Nitriti	500		
23	Solfati (mg/l)	250		
	COMPOSTI ORGANICI AROMATICI			
24	Benzene	1		
25	Esibenzene	50		
26	Stirene	25		
27	Toluene	15		
28	para-Xilene	10		

N° ord.	SOSTANZE	Valore limite (µ g/l)
	POLICICLICI AROMATICI	
29	Benzo(a)antracene	0,1
30	Benzo(a)pirene	0,01
31	Benzo(b)fluorantene	0,1
32	Benzo(k)fluorantene	0,05
33	Benzo(g,h,i)perilene	0,01
34	Crisene	5
35	Dibenzo(a,h)antracene	0,01
36	Indenopirene	0,1
37	Pirene	50
38	Sommatoria (31, 32, 33, 36)	0,1
	Alifatici clorurati cancerogeni	
39	Clorometano	1,5
40	Triclorometano	0,15
41	Cloruro di Vinile	0,5
42	1,2-Dicloroetano	3
43	1,1-Dicloroetilene	0,05
44	1,2-Dicloropropano	0,15
45	1,1,2-Tricloroetano	0,2
46	Tricloroetilene	1,5
47	1,2,3-Tricloropropano	0,001
48	1,1,2,2-Tetracloroetano	0,05
49	Tetracloroetilene (PCE)	1,1
50	Esaclorobutadiene	0,15
51	Sommatoria organoclorogeni	10
	Alifatici clorurati non cancerogeni	
52	1,1-Dicloroetano	810
53	1,2-Dicloroetilene	60
	Alifatici alogenati Cancerogeni	
54	Tribromometano (bromofornio)	0,3
55	1,2-Dibromoetano	0,001
56	Dibromoclorometano	0,13
57	Bromodichlorometano	0,17

N° ord.	SOSTANZE	Valore limite (µg/l)
	Nitrobenzeni	
58	Nitrobenzene	3,5
59	1,2-Dinitrobenzene	15
60	1,3-Dinitrobenzene	3,7
61	Cloronitrobenzeni	0,5
	Clorobenzeni	
62	Monoclorobenzene	40
63	Didorobenzeni non cancerogeni (1,2-diclorobenzene)	270
64	Didorobenzeni cancerogeni (1,4-diclorobenzene)	0,5
65	1,2,4-triclorobenzene	190
66	1,2,4,5-tetraclorobenzene	1,8
67	Pentaclorobenzene	5
68	Esaclorobenzene	0,01
	Fenoli e clorofenoli	
69	2-clorofenolo	180
70	2,4 Didorofenolo	110
71	2,4,6 Triclorofenolo	5
72	Pentaclorofenolo	0,5
	Ammine aromatiche	
73	Anilina	10
74	Difenilamina	910
75	p-Tolidina	0,35
	Fitofarmaci	
76	Alaclor	0,1
77	Aldrin	0,03
78	Atrazina	0,3
79	Alfa - esacloroesano	0,1
80	Beta - esacloroesano	0,1
81	Gamma - esacloroesano (lindano)	0,1
82	Clordano	0,1
83	DDD, DDT, DDE	0,1
84	Dieldrin	0,03
85	Endrin	0,1
86	Sommatoria fitofarmaci	0,5
	Diossine e furani	
87	Sommatoria PCDD, PCDF (conversione T.E.F.)	4×10^{-8}
	Altre sostanze	
88	PCB	0,01
89	Acetilammide	0,1
90	n-esano	350
91	Acido para-ftalico	37000
92	Amianto (fibre A > 10 mm)*	Da definire

I metodi di rilevamento analitici sono già stati elencati per il monitoraggio degli scarichi idrici(paragrafo 3.1.6).

Il monitoraggio deve essere eseguito su un piezometro ubicato a valle delle aree di conferimento, stoccaggio e trattamento rifiuti secondo la direzione di flusso della falda. A tal uopo potrà essere impiegato il pozzo presente nell'azienda in quanto lo stesso risponde a tali requisiti sul posizionamento.

B.5.5Rifiuti

B.5.5.1Prescrizioni generali

- Il gestore deve garantire che le operazioni di stoccaggio e deposito temporaneo avvengano nel rispetto della parte IV del D. Lgs. 152/06 e s.m.i.
- I processi di carico/scarico all'interno dell'impianto saranno tenuti sotto controllo tramite apposita compilazione di registri di carico e scarico dei rifiuti
- L'Azienda provvederà alla compilazione del registro di carico/scarico dei rifiuti nel rispetto di quanto previsto dalla vigente normativa in materia.
- Dovrà essere evitato il pericolo di incendi e prevista la presenza di dispositivi antincendio di primo intervento, fatto salvo quanto espressamente prescritto in materia dai Vigili del Fuoco, nonché osservata ogni altra norma in materia di sicurezza, in particolare, quanto prescritto dal D. Lgs. 81/2008 e s.m.i..
- L'impianto deve essere attrezzato per fronteggiare eventuali emergenze e contenere i rischi per la salute dell'uomo e dell'ambiente.
- Le aree di stoccaggio dei rifiuti devono essere distinte da quelle utilizzate per lo stoccaggio delle materie prime.
- La superficie del settore di deposito temporaneo deve essere impermeabile e dotata di adeguati sistemi di raccolta per eventuali spandimenti accidentali di reflui.
- Il deposito temporaneo deve essere organizzato in aree distinte per ciascuna tipologia di rifiuto opportunamente delimitate e contrassegnate da tabelle, ben visibili per dimensioni e collocazione, indicanti le norme di comportamento per la manipolazione dei rifiuti e per il contenimento dei rischi per la salute dell'uomo e per l'ambiente e riportanti i codici CER, lo stato fisico e la pericolosità dei rifiuti stoccati.
- I rifiuti da avviare a recupero devono essere stoccati separatamente dai rifiuti destinati allo smaltimento.
- Lo stoccaggio deve essere realizzato in modo da non modificare le caratteristiche del rifiuto compromettendone il successivo recupero.
- La movimentazione e lo stoccaggio dei rifiuti deve avvenire in modo che sia evitata ogni contaminazione del suolo e dei corpi ricettori superficiali e/o profondi; devono inoltre essere adottate tutte le cautele per impedire la formazione di prodotti infiammabili e lo sviluppo di notevoli quantità di calore tali da generare 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.
- La ditta deve rispettare tutte le indicazioni e prescrizioni previste dalla DGRC 386/16.
- La ditta è dotata di un apposito registro per la radioattività.
- Le aree di stoccaggio dei rifiuti in ingresso devono essere contrassegnate da tabelle riportanti i codici CER, lo stato fisico e la pericolosità dei rifiuti stoccati, nonché le norme di comportamento per la manipolazione dei rifiuti.

- I rifiuti devono essere stoccati e depositati nelle aree dedicate di cui agli elaborati progettuali.
- Per le tutte le miscele saranno osservate tutte le prescrizioni generali previste nelle linee guida della Regione Lombardia di seguito elencate.
- Per la miscelazione degli oli valgono le disposizioni di cui all'art. 216-bis D.Lgs. 152/06 di seguito elencate.
- I rifiuti liquidi speciali pericolosi e non pericolosi devono essere stoccati, adottando sistemi di contenimento (bacini, grigliati, etc...) di capacità idonea a contenere eventuali sversamenti dei rifiuti liquidi ivi stoccati. Lo stoccaggio dovrà avvenire nel rispetto delle norme tecniche quali la Deliberazione del Comitato Interministeriale del 27/07/1984.
- Il rifiuto conferito può essere stoccato (in R13) all'interno dell'impianto per un periodo di tempo massimo di 6 mesi dalla data di accettazione dello stesso nell'impianto.
- Il rifiuto conferito può essere stoccato (in D15) all'interno dell'impianto per un periodo di tempo massimo di 12 mesi dalla data di accettazione dello stesso nell'impianto.
- Le operazioni di messa in riserva (R13) devono essere fisicamente separate dalle operazioni di deposito preliminare (D15).
- L'azienda è tenuta a rispettare tutti i criteri indicati nelle Linee Guida Ministeriali del 21/01/2019 emanate dal Ministero dell'Ambiente.
- L'azienda è tenuta a rispettare tutte le prescrizioni impiantistiche , criteri di gestione e disposizioni previsti dalla DGRC 223/19 .
- L'azienda è tenuta ad installare un sistema di video sorveglianza costituito da 8 telecamere per la videosorveglianza e n. 5 telecamere con tecnologia termografia .
- L'Azienda sarà provvista di un sistema di videosorveglianza 24 ore su 24.
- L'azienda è tenuta a realizzare un sistema di ventilazione ed evacuatori di fumo e calore commisurati al volume dei fumi previsti per il carico di incendio - 4 mq. Per ogni campata.
- Per l'operazione R13, la ditta non potrà inviare una tipologia di rifiuto, 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 dovrà, comunque, verificare (e dare contezza agli Enti di Controllo) che, "sul rifiuto" inviato alla piattaforma "xy", sia stata svolta, dopo la messa a riserva R13, una delle operazioni da R1 a R12.
- Per l'operazione D15, la ditta non potrà inviare una tipologia di rifiuto, 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 dovrà, comunque, verificare (e dare contezza agli Enti di Controllo) che, "sul rifiuto" inviato alla piattaforma "xy", sia stata svolta, dopo il deposito preliminare D15, una delle operazioni da D1 a D14.
- Per l'operazione D13, la ditta non potrà inviare una tipologia di rifiuto, gestita presso il proprio impianto con l'operazione D13, ad altra piattaforma ove verrà eseguita la sola operazione D13. La piattaforma "ricevente" dovrà effettuare necessariamente una delle operazioni da D1 a D12. La ditta 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 l'operazione R12, la ditta non potrà inviare una tipologia di rifiuto, 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 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.
- Tutti i cassoni utilizzati sia per lo stoccaggio che per il deposito temporaneo dei rifiuti devono essere provvisti di idonea copertura.
- Le attività da svolgersi all'interno del capannone devono essere effettuate con portelloni chiusi, fermo restando i tempi necessari per le operazioni di conferimento dei rifiuti.

B.5.5.4. Attività di recupero/smaltimento e quantità in ingresso

A seguito di quanto indicato dall'Università ed altri Enti in sede di conferenza dei servizi relativa alla variante non sostanziale richiesta si è provveduto al riesame degli elaborati al fine di apportare le correzioni dovute alle incongruenze rilevate .

Di seguito si riportano le tabelle riepilogative contenenti i dettagli dei rifiuti ,codici EER , quantitativi annui e le operazioni di recupero / smaltimento che la ditta intende fare .

Nella tabella che segue viene riassunta la capacità dell'impianto divisa per singolo schema di flusso e per la tipologia trattamento .

Per una chiara lettura di quanto appresso, è bene precisare :

- 1) Che il quantitativo giornaliero di rifiuti in ingresso è indicato per singola linea produttiva, rappresentando il quantitativo massimo gestibile – nella sua totalità – all'interno di una giornata lavorativa ipotizzando che tutta la dotazione tecnologica nonché l'intero personale addetto sia dedicato esclusivamente al quel processo di trattamento .
- 2) Che il quantitativo annuale di rifiuti in ingresso è indicato per singolo codice EER , per ogni linea produttiva in relazione al ciclo produttivo che si svolge in 220 giorni lavorativi annui.
- 3) Che per ogni singola linea di trattamento è fissato un limite giornaliero ed annuo sia in quantità che in volume.

E' da tener presente che la tipologia di attività dell'Impianto della Ecopartenope Srl è strettamente legata e connessa alla tipica attività svolta dalla stessa, che da anni effettua un servizio di micro raccolta presso piccole Aziende ed artigiani.

In ragione di ciò, la logica di approccio delle quantità di rifiuti da gestirsi giornalmente per una quantità rappresentativa della totalità dei rifiuti indicati nelle linee di produzione, ivi compreso lo stoccaggio massimo istantaneo, è legata soprattutto al fatto che i flussi di rifiuti in entrata non sono affatto omogenei, al contrario potrebbero essere estremamente discontinui.

L'esperienza maturata nel settore dimostra come capiti sovente che in una singola giornata lavorativa possano essere conferite quantità di una tipologia di rifiuti, i quali, peraltro, potrebbero anche non essere conferite per lunghi periodi; questa è la caratteristica del servizio di micro raccolta con impianto a ciò dedicato.

Per quanto attiene la gestione rifiuti Oli - linea O1 , innanzi riportata è bene precisare che Il calcolo della quantità in ingresso tonn./giorno e tonn/anno indicata nella precedente versione della tabella riferita alla linea Oli - è errato in quanto il peso specifico applicato è stato quello di 0,6 kg./litro , invece che di 0,9 – 0,93 kg./litro .

Quindi nel calcolo che si riporterà - come indicato in tabella – viene considerata una densità tonn./mc pari a 0,9 .- Tale correzione comporterà un aumento dei quantitativi massimi in ingresso espressi in tonnellate sia giornalmente che annualmente ma comunque riferiti alla stessa quantità massima in volume in ingresso indicata nella precedente tabella di gestione .

Si precisa all'uopo, che comunque tale correzione è atto dovuto per quanto richiesto ma che comunque l'Azienda si impegna a non superare le quantità autorizzate, sia giornalmente che annualmente , secondo le tabelle che seguono.

Prescrizioni di cui al parere Arpac n. 25/BR/24

1. rispettare tutte le prescrizioni impiantistiche, criteri di gestione e disposizioni previsti dalla DGR8/2019;
2. Rispettare i contenuti tecnici e gli intendimenti gestionali indicati negli elaborati presentati ed approvati in sede di CdS;
3. Rispettare le prescrizioni contenute nelle Linee Guida del Ministero dell'Ambiente del 21/01/2019 e rispettare tutte le prescrizioni di cui alla DGR n.223/2019;
4. I rifiuti devono essere stoccati e lavorati rispettando le aree autorizzate;

5. tutti i contenitori e/o le aree utilizzate per il deposito temporaneo dei rifiuti dovranno essere opportunamente contrassegnati con etichette o targhe, ben visibili per dimensioni e collocazione, in cui sia indicato il codice CER, la descrizione, lo stato fisico e le classi di pericolosità se trattasi di rifiuto pericoloso
6. nell'impianto devono essere presenti gli impianti/attrezzature autorizzati e richiamati nella relazione tecnica;
7. Salvaguardare la matrice "suolo" e le componenti ambientali ad essa collegate (falda, fauna, flora, salute umana) mediante manutenzione e controllo quotidiano della impermeabilizzazione dell'area di impianto.

Tabella riepilogativa con quantitativi giornalieri e tipologie di operazioni:

Tipologia	C.E.R.	Descrizione	Attività	t/a	mc/a	t/g	mc/g
LEGNO / INGOMBRANTI	030105	segatura, trucioli, residui di taglio, legno, pannelli di truciolare e piallacci diversi da quelli di cui alla voce 03 01 04	R13-R12	300	500	30	50
	170201	legno	R13-R12				
	150103	imballaggi in legno	R13-R12				
	200201	rifiuti biodegradabili	R13-R12				
	200307	rifiuti ingombranti	R13-R12				
CARTA	150101	imballaggi di carta e cartone	R13-R12	300	428	30	43
	200101	carta e cartone	R13-R12				
VETRO	160120	vetro	R13	100	90	22	20
	170202	vetro	R13				
TESSUTI	040108	rifiuti di cuoio conciato (scarti, cascami, ritagli, polveri di lucidatura) contenenti cromo	R13-R12	500	1250	15	33
	040109	rifiuti delle operazioni di confezionamento e finitura	R13-R12				
	040222	rifiuti da fibre tessili lavorate	R13-R12				
	150203	assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi, diversi da quelli di cui alla voce 15 02 02	R13-R12				
	200111	prodotti tessili	R13-R12				
	200110	abbigliamento	R13-R12				
ALTRI RIFIUTI NON PERICOLOSI	120117	residui di materiale di sabbiatura, diversi da quelli di cui alla voce 12 01 16	R13-R12	200	286	14	20
	170604	materiali isolanti, diversi da quelli di cui alle voci 17 06 01 e 17 06 03	R13-R12				
	080410	adesivi e sigillanti di scarto, diversi da quelli di cui alla voce 08 04 09	R13-R12				
	080318	toner per stampa esauriti, diversi da quelli di cui alla voce 08 03 17	R13				
	061302	carbone attivo esaurito (tranne 06 07 02)	R13				
	190904	carbone attivo esaurito	R13				
	160505	gas in contenitori a pressione, diversi da quelli di cui alla voce 160504	R13				
	200125	oli e grassi commestibili	R13				
INERTI	101208	scarti di ceramica, mattoni, mattonelle e materiale da costruzioni (sottoposto a trattamento termico)	R13	100	75	40	30
	170802	materiale da costruzione a base di gesso, diversi da quelli di cui alla voce 170801	R13				
	170904	rifiuti misti dall'attività di costruzione e demolizione, diversi da quelli di cui alle voci 170901, 170902 e 170903	R13				
SOLUZIONI ACQUOSE	160115	liquidi antigelo diversi da quelli di cui alla voce 16 01 14	D15	100	100	20	20
	120301	soluzioni acquose di lavaggio	D15				
	161002	rifiuti liquidi acquosi, diversi da quelli di cui alla voce 16 10 01	D15				

METALLI	120101	limatura e trucioli di metalli ferrosi	R13-R12	500	416	36	30
	160117	metalli ferrosi	R13-R12				
	160118	metalli non ferrosi	R13-R12				
	150104	imballaggi metallici	R13-R12				
	170407	metalli misti	R13-R12				
	160112	pastiglie per freni, diverse da quelle di cui alla voce 16 01 11	R13-R12				
	170405	ferro ed acciaio	R13-R12				
	120103	limatura e trucioli di materiali non ferrosi	R13-R12				
	200140	metallo	R13-R12				
	PLASTICA E GOMMA	150102	imballaggi di plastica				
150106		imballaggi in materiali misti	R13-R12				
160119		plastica	R13-R12				
160122		componenti non specificati altrimenti	R13-R12				
170203		plastica	R13-R12				
160103		pneumatici fuori uso	R13				
200139		plastica	R13-R12				
BATTERIE - RAEE non pericolosi	160605	altre batterie ed accumulatori	R13	26	21,7	4,8	4
	160604	batterie alcaline (tranne 160303)	R13				
	160216	componenti rimossi da apparecchiature fuori uso diversi da quelli di cui alla voce 160215	R13	74	61,3	13,2	11
	160214	apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci da 16 02 09 a 16 02 13	R13-R12				
	170411	cavi, diversi da quelli di cui alla voce 17 04 10	R13-R12				
BATTERIE - RAEE pericolosi	160601*	batterie al piombo	R13	45	37,5	5,4	4,5
	200121*	tubi fluorescenti ed altri rifiuti contenenti mercurio	R13	125	105	18,6	15,5
	160213*	apparecchiature fuori uso, contenenti componenti pericolosi (1) diversi da quelli di cui alle voci 16 02 09 e 16 02 12	R13				
	160209*	trasformatori e condensatori contenenti pcb	R13				
ALTRI RIFIUTI PERICOLOSI	050103*	morchie da fondi di serbatoi	R13	50	55	8,5	10
	080111*	pitture e vernici di scarto, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose	R13				
	140603*	altri solventi e miscele solventi	R13				
	150110*	imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze	R13-R12	800	800	50	50
	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	250	208	36	30
	160121*	componenti pericolosi diversi da quelli di cui alle voci da 16 01 07 a 16 01 11, 16 01 13e 16 01 14	R13				
	170204*	vetro, plastica e legno contenenti sostanze pericolose o da esse contaminati	R13-D15	460	420	22	20
	170301*	miscele bituminose contenenti catrame di carbone	R13				
	170603*	altri materiali isolanti contenenti o costituiti da sostanze pericolose	R13-D15				
	190110*	carbone attivo esaurito, prodotto dal trattamento dei fumi	R13	20	20	5	5
	RIFIUTI OLEOSI	130703*	altri carburanti (comprese le miscele)	R13-R12	50	55	5,4
160708*		rifiuti contenenti oli	R13-R12				
160113*		liquido per freni	R13-R12				

EMULSIONI	130802*	altre emulsioni	R13-R12	3800	4200	70	77
	130507*	acque oleose prodotte da separatori olio/acqua	R13-R12				
	130104*	emulsioni clorurate	R13-R12				
	130105*	emulsioni non clorurate	R13-R12				
	120108*	emulsioni e soluzioni per macchinari, contenenti alogeni	R13-R12				
	120109*	emulsioni e soluzioni per macchinari, non contenenti alogeni	R13-R12				
OLI ESAUSTI	050105*	perdite di olio	R13-R12				
	080319*	oli dispersi	R13-R12				
	120106*	oli minerali per macchinari, contenenti alogeni (eccetto emulsioni e soluzioni)	R13-R12				
	120107*	oli minerali per macchinari, non contenenti alogeni (eccetto emulsioni e soluzioni)	R13-R12				
	120110*	oli sintetici per macchinari	R13-R12				
	120119*	oli per macchinari, facilmente biodegradabili	R13-R12				
	130101*	oli per circuiti idraulici contenenti pcb	R13-R12				
	130109*	oli minerali per circuiti idraulici, clorurati	R13-R12				
	130110*	oli minerali per circuiti idraulici, non clorurati	R13-R12				
	130111*	oli sintetici per circuiti idraulici	R13-R12				
	130112*	oli per circuiti idraulici, facilmente biodegradabili	R13-R12				
	130113*	altri oli per circuiti idraulici	R13-R12				
	130204*	oli minerali per motori, ingranaggi e lubrificazione, clorurati	R13-R12				
	130205*	oli minerali per motori, ingranaggi e lubrificazione, non clorurati	R13-R12				
	130206*	oli sintetici per motori, ingranaggi e lubrificazione	R13-R12				
	130207*	oli per motori, ingranaggi e lubrificazione, facilmente biodegradabili	R13-R12				
	130208*	altri oli per motori, ingranaggi e lubrificazione	R13-R12				
	130301*	oli isolanti o oli termoconduttori, contenenti pcb	R13-R12				
	130306*	oli minerali isolanti e termoconduttori clorurati, diversi da quelli di cui 13 03 01	R13-R12				
	130307*	oli minerali isolanti e termoconduttori non clorurati	R13-R12				
	130308*	oli sintetici isolanti e oli termoconduttori	R13-R12				
	130309*	oli isolanti e oli termoconduttori, facilmente biodegradabili	R13-R12				
	130310*	altri oli isolanti e oli termoconduttori	R13-R12				
	130401*	oli di sentina da navigazione interna	R13-R12				
	130402*	oli di sentina derivanti dalle fognature dei moli	R13-R12				
	130403*	oli di sentina da un altro tipo di navigazione	R13-R12				
	130506*	oli prodotti da separatori olio/acqua	R13-R12				
	130701*	olio combustibile e carburante diesel	R13-R12				
	190207*	oli e concentrati prodotti da processi di separazione (limitatamente a residui pompabili)	R13-R12				
	190810*	miscele di oli e grassi prodotte dalla separazione olio/acqua, diverse da 19 08 09	R13-R12				
	200126*	oli e grassi diversi da quelli di cui alla voce 20 01 25	R13-R12				

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.
16A	230	Serbatoi fuori terra	279	251
16C	13	Cisternette	6	5,4
16D	32,5	Cisternette	12	10,8

Stoccaggio altri rifiuti:

Settore	Superficie (m ²)	Modalità di stoccaggio
A1	65	Cassoni
A2	42	Cassoni
A3	37	Cassoni
A4	20,66	Cassoni/contenitori mobili
A5	14,45	Cassoni/contenitori mobili
A6	14,2	Cassoni/contenitori mobili
A7	33,6	Cassoni/contenitori mobili
A8	15	Cassoni/contenitori mobili
A9	70	Cassoni
A10	50	Contenitori mobili
A11	79	Contenitori mobili
A12	70	Cassoni
A13	78,6	Cassoni
A14	87,6	Cassoni
A15	59	Cassoni
16B	15	Serbatoio
A17	84	Cassoni
A18	15	Cassoni

Verifica quantitativi stoccabili ai sensi della DGR 8/2019:

Totale aree di stoccaggio in cassoni/contenitori: 835,11 mq

Totale area di stoccaggio in serbatoi/cisternette: 275,5 mq

totale area impianto	mq.		5359	
parcheggio	mq.	36		
verde	mq.	286		
uffici	mq.	106,75		
pesa	mq.	30		
Box relax lavoratori+box antincendio+ serbatoio gasolio+depuratore	mq.	72		
Sup. a disposizione	mq.			4858,25
80 % superficie a disposizione	mq.			3886,6

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

1110,61 < 3886,6

in merito alla gestione del deposito dei rifiuti in contenitori / cassoni, nell'ottica di una razionalizzazione degli spazi, 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	(m ³)
A1	90
A2	60
A3	60
A4	30
A5	4,8
A6	16
A7	66
A8	20
A9	120
A10	10
A11	30
A12	120
A13	120
A14	120
A15	90
16B	27
A17	90
A18	10

Il calcolo viene giustificato dalla contemporanea presenza massima dei contenitori tipo, con le relative volumetrie, sono di seguito indicati:

Stoccaggio oli ed emulsioni:

Settore	cod. EER	Modalità di stoccaggio	(m ³)	t.
SERB. S2-S3	130802*-130507*-130104*-130105*-120108*-120109*	n. 2 Serbatoi fuori terra da 110 mc + 30 mc	126 (=0,9 x P _g)	113
SERB. S1-S4-S5	050105*-080319*-120106*-120107-120110*-120119*- 130101*-130109*-130110*-130111*-130112*-130113*-130204*-130205*-130206*-130207*-130208*-130301*-130306*-130307*-130308*-130309*-130310*-130401*-130402*-130403*-130506*-130701*-190207*-190810*-200126*	n. 3 Serbatoi fuori terra da 110 mc + 30 mc + 30 mc	153 (=0,9 x P _g)	138
16D		n. 12 Cisternette da 1 mc	12	10,8
16C	130703* - 160113* - 160708* - 190810*	n. 6 Cisternette da 1 mc	6	5,4

Stoccaggio altri rifiuti:

Settore	Cod. EER	Contenitori	(m ³)	t
A1	170604-170802-170904-080410-101208	n. 3 cassoni da 30 mc opp. n. 6 da 15 mc	90	121
A2	170202-160120	n. 2 cassoni da 30 mc	60	66
A3	160103 - 160112	n. 2 cassoni da 30 mc	60	54
A4	160214 - 160216 - 170411	n. 3 contenitori da 10 mc	30	15
A5	160601* - 160604 - 160605	n. 6 contenitori da 0,8 mc	4,8	9,6
A6	160213* - 200121*	n. 2 contenitori da 8 mc	16	6,4
A7	160209*-170301* - 160121*	n. 2 cassoni da 30 mc e n. 1 contenitore da 6 mc	66	66
A8	170204*	n. 1 cassone da 20 mc	20	20

A9	170603* - 150202*	n. 4 cassoni da 30 mc	120	84
A10	140603* - 080111*	n. 10 contenitori da 1 mc	10	8
A11	190110* - 160113* - 050103* 061302-190904 - 080318-160115-120301- 161002	n. 30 contenitori da 1 mc su scaffalatura (su tre livelli)	30	27
A12	160107* - 150110*	n. 4 cassoni da 30 mc	120	120
A13	150101-200101-150102-150106 160119-170203-160122-200139	n. 4 cassoni da 30 mc opp. n. 8 da 15 mc	120	72
A14	040108-040109-040222-150203-200110- 200111	n. 4 cassoni da 30 mc	120	48
A15	120101-120103-150104-160112-170407- 160117-160505-160118- 170405-200140	n. 3 cassoni da 30 mc opp. n. 4 da 15 mc e n. 6 da 5 mc	90	108
16B	200125	n. 1 serbatoio da 30 mc (capacità nominale)	27	21,6
A17	030105-150103-170201-200201-200307	n. 3 cassoni da 30 mc	90	54
A18	120117	n. 10 contenitori da 1 mc	10	10

Circa lo stoccaggio dei rifiuti preme specificare che non saranno effettuate operazioni di miscelazione dei rifiuti se non per quelle relativi agli oli/emulsioni.

Per le restanti tipologie, si adatterà lo stoccaggio in contenitori e/o cassoni separati, evitando qualsiasi tipo di miscelazione dei rifiuti, come di seguito rappresentato:

Settore	Cod. EER	Descrizione	Contenitori	
			(m ³)	(t)
A1	170604	materiali isolanti, diversi da quelli di cui alle voci 17 06 01 e 17 06 03	30	33
	170802	materiale da costruzione a base di gesso, diversi da quelli di cui alla voce 170801	15	22
	170904	rifiuti misti dall'attività di costruzione e demolizione, diversi da quelli di cui alle voci 170901, 170902 e 170903	15	22
	101208	scarti di ceramica, mattoni, mattonelle e materiale da costruzioni (sottoposto a trattamento termico)	15	22
	080410	adesivi e sigillanti di scarto, diversi da quelli di cui alla voce 08 04 09	15	22
A2	170202	vetro	30	33
	160120	vetro	30	33
A3	160103	pneumatici fuori uso	30	27
	160112	pastiglie per freni, diverse da quelle di cui alla voce 16 01 11	30	27
A4	160214	apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci da 16 02 09 a 16 02 13	10	5
	160216	componenti rimossi da apparecchiature fuori uso diversi da quelli di cui alla voce 160215	10	5
	170411	cavi, diversi da quelli di cui alla voce 17 04 10	10	5
A5	160601*	batterie al piombo	2x0,8	3,2
	160604	batterie alcaline (tranne 160303)	2x0,8	3,2
	160605	altre batterie ed accumulatori	2x0,8	3,2
A6	160213*	apparecchiature fuori uso, contenenti componenti pericolosi (1) diversi da quelli di cui alle voci 16 02 09 e 16 02 12	8	4
	200121*	tubi fluorescenti ed altri rifiuti contenenti mercurio	8	2,4
A7	160209*	trasformatori e condensatori contenenti pcb	30	30,5
	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	6	5
	170301*	miscele bituminose contenenti catrame di carbone	30	30,5
A8	170204*	vetro, plastica e legno contenenti sostanze pericolose o da esse contaminati	2x10	20
A9	170603*	altri materiali isolanti contenenti o costituiti da sostanze pericolose	2x30	42
	150202*	assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti), stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose	2x30	42
A10	140603*	altri solventi e miscele solventi	5	4
	080111*	pitture e vernici di scarto, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose	5	4

A11	190110*	carbone attivo esaurito, prodotto dal trattamento dei fumi	30	27
	160113*	liquido per freni	3x1,0	2,7
	050103*	morchie da fondi di serbatoi	3x1,0	2,7
	061302	carbone attivo esaurito (tranne 06 07 02)	3x1,0	2,7
	190904	carbone attivo esaurito	3x1,0	2,7
	080318	toner per stampa esauriti, diversi da quelli di cui alla voce 08 03 17	3x1,0	2,7
	160115	liquidi antigelo diversi da quelli di cui alla voce 16 01 14	4x1,0	3,6
	120301	soluzioni acquose di lavaggio	4x1,0	3,6
	161002	rifiuti liquidi acquosi, diversi da quelle di cui alla voce 16 10 01	4x1,0	3,6
A12	160107*	filtri dell'olio	2x30	60
	150110*	imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze	2x30	60
A13	150101	imballaggi di carta e cartone	15	9
	200101	carta e cartone	15	9
	150102	imballaggi di plastica	15	9
	150106	imballaggi in materiali misti	15	9
	160119	plastica	15	9
	170203	plastica	15	9
	160122	componenti non specificati altrimenti	15	9
	200139	plastica	15	9
A14	040108	rifiuti di cuoio conciato (scarti, cascami, ritagli, polveri di lucidatura) contenenti cromo	2x15	12
	040109	rifiuti delle operazioni di confezionamento e finitura	15	6
	040222	rifiuti da fibre tessili lavorate	15	6
	150203	assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi, diversi da quelli di cui alla voce 15 02 02	2x15	12
	200110	prodotti tessili	15	6
	200111	abbigliamento	15	6
A15	120101	limatura e trucioli di metalli ferrosi	5	6
	120103	limatura e trucioli di materiali non ferrosi	5	6
	150104	imballaggi metallici	15	18
	160112	pastiglie per freni, diverse da quelle di cui alla voce 16 01 11	5	6
	170407	metalli misti	5	6
	160117	metalli ferrosi	5	6
	160505	gas in contenitori a pressione, diversi da quelli di cui alla voce 160504	15	18
	160118	metalli non ferrosi	5	6
	170405	ferro ed acciaio	15	18
	200140	metallo	15	18
16B	200125	oli e grassi commestibili	27	21,6
A17	030105	segatura, trucioli, residui di taglio, legno, pannelli di truciolare e piallacci diversi da quelli di cui alla voce 03 01 04	15	9
	150103	imballaggi in legno	15	9
	170201	legno	15	9
	200201	rifiuti biodegradabili	15	6
	200307	rifiuti ingombranti	30	21
A18	120117	residui di materiale di sabbiatura, diversi da quelli di cui alla voce 12 01 16	10x1,0	10

Si ottiene, in definitiva:

Tipologia rifiuti			Q.tà Flussi di progetto mc/g	Modalità di stoccaggio	Area stoccaggio		
Tipologia	C.E.R.	Descrizione			Sigla	Estensione (mq)	Capacità max (mc)
LEGNO / INGOMBRANTI	030105	segatura, trucioli, residui di taglio, legno, pannelli di truciolare e piallacci diversi da quelli di cui alla voce 03 01 04	50	cassoni	A17	84	90
	170201	legno		cassoni	A17	84	90
	150103	imballaggi in legno		cassoni	A17	84	90
	200201	rifiuti biodegradabili		cassoni	A17	84	90
	200307	rifiuti ingombranti		cassoni	A17	84	90
CARTA	150101	imballaggi di carta e cartone	43	cassoni	A13	78,60	120
	200101	carta e cartone		cassoni	A13	78,60	120
VETRO	160120	vetro	20	cassoni	A2	42	60
	170202	vetro		cassoni	A2	42	60
TESSUTI	040108	rifiuti di cuoio conciato (scarti, cascami, ritagli, polveri di lucidatura) contenenti cromo	33	cassoni	A14	87,60	120
	040109	rifiuti delle operazioni di confezionamento e finitura		cassoni	A14	87,60	120
	040222	rifiuti da fibre tessili lavorate		cassoni	A14	87,60	120
	150203	assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi, diversi da quelli di cui alla voce 15 02 02		cassoni	A14	87,60	120
	200111	prodotti tessili		cassoni	A14	87,60	120
	200110	abbigliamento		cassoni	A14	87,60	120
ALTRI RIFIUTI NON PERICOLOSI	120117	residui di materiale di sabbiatura, diversi da quelli di cui alla voce 12 01 16	10	Contenitori mobili	A18	15	10
	170604	materiali isolanti, diversi da quelli di cui alle voci 17 06 01 e 17 06 03	20	cassoni	A1	65	90
	080410	adesivi e sigillanti di scarto, diversi da quelli di cui alla voce 08 04 09		cassoni	A1	65	90
	080318	toner per stampa esauriti, diversi da quelli di cui alla voce 08 03 17		Contenitori mobili	A11	79	30
	061302	carbone attivo esaurito (tranne 06 07 02)		Contenitori mobili	A11	79	30
	190904	carbone attivo esaurito		Contenitori mobili	A11	79	30
	160505	gas in contenitori a pressione, diversi da quelli di cui alla voce 160504		Cassoni	A15	59	90
	200125	oli e grassi commestibili		serbatoio	16b	15	30
INERTI	101208	scarti di ceramica, mattoni, mattonelle e materiale da costruzioni (sottoposto a trattamento termico)	30	cassoni	A1	65	90
	170802	materiale da costruzione a base di gesso, diversi da quelli di cui alla voce 170801		cassoni	A1	65	90
	170904	rifiuti misti dall'attività di costruzione e demolizione, diversi da quelli di		cassoni	A1	65	90

		cui alle voci 170901,170902 e 170903					
SOLUZIONI ACQUOSE	160115	liquidi antigelo diversi da quelli di cui alla voce 16 01 14	20	Contenitori mobili	A11	79	30
	120301	soluzioni acquose di lavaggio		Contenitori mobili	A11	79	30
	161002	rifiuti liquidi acquosi, diversi da quelle di cui alla voce 16 10 01		Contenitori mobili	A11	79	30

METALLI	120101	limatura e trucioli di metalli ferrosi	30	cassoni	A15	59	90
	160117	metalli ferrosi		cassoni	A15	59	90
	160118	metalli non ferrosi		cassoni	A15	59	90
	150104	imballaggi metallici		cassoni	A15	59	90
	170407	metalli misti		cassoni	A15	59	90
	160112	pastiglie per freni, diverse da quelle di cui alla voce 16 01 11		cassoni	A3 A15	59	90
	170405	ferro ed acciaio		cassoni	A15	59	90
	120103	limatura e trucioli di materiali non ferrosi		cassoni	A15	59	90
	200140	metallo	cassoni	A15	59	90	
PLASTICA E GOMMA	150102	imballaggi di plastica	60	cassoni	A13	78,60	120
	150106	imballaggi in materiali misti		cassoni	A13	78,60	120
	160119	plastica		cassoni	A13	78,60	120
	160122	componenti non specificati altrimenti		cassoni	A13	78,60	120
	170203	plastica		cassoni	A13	78,60	120
	160103	pneumatici fuori uso		cassoni	A3	37	60
		200139		plastica	cassoni	A13	78,60
BATTERIE - RAEE non pericolosi	160605	altre batterie ed accumulatori	4	Contenitori mobili	A5	14,45	4,8
	160604	batterie alcaline (tranne 160303)		Contenitori mobili	A5	14,45	4,8
	160216	componenti rimossi da apparecchiature fuori uso diversi da quelli di cui alla voce 160215	11	Cassoni/ Contenitori mobili	A4	20,66	30
	160214	apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci da 16 02 09 a 16 02 13		Cassoni/ Contenitori mobili	A4	20,66	30
	170411	cavi, diversi da quelli di cui alla voce 17 04 10		Cassoni/ Contenitori mobili	A4	20,66	30
BATTERIE - RAEE pericolosi	160601*	batterie al piombo	4,5	Contenitori mobili	A5	14,45	4,8
	200121*	tubi fluorescenti ed altri rifiuti contenenti mercurio	15,5	Contenitori mobili	A6	14,20	16
	160213*	apparecchiature fuori uso, contenenti componenti pericolosi (1) diversi da quelli di cui alle voci 16 02 09 e 16 02 12		Contenitori mobili	A6	14,20	16
	160209*	trasformatori e condensatori contenenti pcb		Cassoni	A7	33,60	66
ALTRI RIFIUTI PERICOLOSI	050103*	morchie da fondi di serbatoi	10	Contenitori mobili	A11	79	30
	080111*	pitture e vernici di scarto, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose		Contenitori mobili	A10	50	10
	140603*	altri solventi e miscele solventi		Contenitori mobili	A10	50	10

	150110*	imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze	50	Contenitori mobili	A12	70	120
	150202*	assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti), stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose		Contenitori mobili	A9	70	120
	160107*	filtri dell'olio	30	Contenitori mobili	A12	70	120
	160121*	componenti pericolosi diversi da quelli di cui alle voci da 16 01 07 a 16 01 11, 16 01 13e 16 01 14		Cassoni/contenitori mobili	A7	33,60	66
	170204*	vetro, plastica e legno contenenti sostanze pericolose o da esse contaminati	20	cassoni	A8	15	20
	170301*	miscele bituminose contenenti catrame di carbone		Cassoni	A7	33,60	66
	170603*	altri materiali isolanti contenenti o costituiti da sostanze pericolose		cassoni	A9	70	120
	190110*	carbone attivo esaurito, prodotto dal trattamento dei fumi	5	Contenitori mobili	A11	79	30
EMULSIONI	130802*	altre emulsioni	77	serbatoi	S2 S3	53	126
	130507*	acque oleose prodotte da separatori olio/acqua		serbatoi			126
	130104*	emulsioni clorurate		serbatoi			126
	130105*	emulsioni non clorurate		serbatoi			126
	120108*	emulsioni e soluzioni per macchinari, contenenti alogeni		serbatoi			126
	120109*	emulsioni e soluzioni per macchinari, non contenenti alogeni		serbatoi			126
OLI ESAUSTI	050105*	perdite di olio	77	serbatoi	S1 S4 S5	177	153
	080319*	oli dispersi		serbatoi			153
	120106*	oli minerali per macchinari, contenenti alogeni (eccetto emulsioni e soluzioni)		serbatoi			153
	120107*	oli minerali per macchinari, non contenenti alogeni (eccetto emulsioni e soluzioni)		serbatoi			153
	120110*	oli sintetici per macchinari		serbatoi			153
	120119*	oli per macchinari, facilmente biodegradabili		serbatoi			153
	130101*	oli per circuiti idraulici contenenti pcb		serbatoi			153
	130109*	oli minerali per circuiti idraulici, clorurati		serbatoi			153
	130110*	oli minerali per circuiti idraulici, non clorurati		serbatoi			153
	130111*	oli sintetici per circuiti idraulici		serbatoi			153
	130112*	oli per circuiti idraulici, facilmente biodegradabili		serbatoi			153
	130113*	altri oli per circuiti idraulici		serbatoi			153
	130204*	oli minerali per motori, ingranaggi e lubrificazione, clorurati		serbatoi			153
	130205*	oli minerali per motori, ingranaggi e lubrificazione, non clorurati		serbatoi			153
	130206*	oli sintetici per motori, ingranaggi e lubrificazione		serbatoi			153
	130207*	oli per motori, ingranaggi e lubrificazione, facilmente biodegradabili		serbatoi			153
	130208*	altri oli per motori, ingranaggi e lubrificazione		serbatoi			153
	130301*	oli isolanti o oli termoconduttori, contenenti pcb		serbatoi			153
	130306*	oli minerali isolanti e termoconduttori clorurati, diversi da quelli di cui 13 03 01		serbatoi			153
	130307*	oli minerali isolanti e termoconduttori non clorurati		serbatoi			153
130308*	oli sintetici isolanti e oli termoconduttori	serbatoi	153				

	130309*	oli isolanti e oli termoconduttori, facilmente biodegradabili		serbatoi			153
	130310*	altri oli isolanti e oli termoconduttori		serbatoi			153
	130401*	oli di sentina da navigazione interna		serbatoi			153
	130402*	oli di sentina derivanti dalle fognature dei moli		serbatoi			153
	130403*	oli di sentina da un altro tipo di navigazione		serbatoi			153
	130506*	oli prodotti da separatori olio/acqua		serbatoi			153
	130701*	olio combustibile e carburante diesel		serbatoi			153
	190207*	oli e concentrati prodotti da processi di separazione (limitatamente a residui pompabili)		serbatoi			153
	190810*	miscele di oli e grassi prodotte dalla separazione olio/acqua, diverse da 19 08 09		serbatoi			153
	200126*	oli e grassi diversi da quelli di cui alla voce 20 01 25		serbatoi			153
RIFIUTI OLEOSI	130703*	altri carburanti (comprese le miscele)	6	Contenitori mobili	16C	13	6
	160708*	rifiuti contenenti oli		Contenitori mobili	16C	13	6
	160113*	liquido per freni		Contenitori mobili	A11 16C	79 13	30

In totale:

Rifiuti in ingresso:

	Linea O1	Linea N1	Linea P1	Tot.
Stoccaggio contemporaneo massimo rifiuti non pericolosi	-	743,6 mc 604,3 t	-	713,6 mc 586,3 t
Stoccaggio contemporaneo massimo rifiuti pericolosi	297 mc 267,3 t	-	370,2 mc 324,3 t	667,2 591,6

Rifiuti prodotti:

Stoccaggio contemporaneo massimo rifiuti non pericolosi	-	170 mc 131,6 t	-	150 mc 117 t
Stoccaggio contemporaneo massimo rifiuti pericolosi	-	-	5 mc 5 t	5 mc 5 t

Totali

Stoccaggio contemporaneo massimo rifiuti non pericolosi				863,6 mc 703,3 t
Stoccaggio contemporaneo massimo rifiuti pericolosi				672,2 mc 596,6 t

La tabella precedente riporta una fotografia dell'impianto in cui risultano contemporaneamente presenti tutte le tipologie di rifiuti; tale situazione, risulta in realtà poco probabile, in relazione ai flussi 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.

In merito alla gestione dello stoccaggio dei rifiuti in ingresso in contenitori/cassoni, 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/o 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.

Riepilogando:

TIPOLOGIA	SETTORI	QUANTITATIVO STOCCABILE - D.G.R. 8/2019 (t)
RIFIUTI NON PERICOLOSI	A1 - A2 - A3 - A4 - A5 (parzialm.)- A11(parzialm.) - A13 - A14 - A15 - 16B - A17 - A18	703,3 t.

RIFIUTI PERICOLOSI	A5 (parzialm.)- A11(parzialm.) - A6 A7 - A8 - A9 - A10 - A11 - A12	596,6 t.
---------------------------	---	-----------------

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 Comuni di Marcianise (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 Marcianise (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.

B.5.9 Gestione delle emergenze

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

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

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