



Giunta Regionale della Campania

Decreto

Dipartimento:

GIUNTA REGIONALE DELLA CAMPANIA

N°	Del	Dipart.	Direzione G.	Unità O.D.
88	12/05/2023	50	17	7

Oggetto:

Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) nell'ambito dell'Autorizzazione Unica Regionale per il progetto di "Ampliamento dell'impianto di stoccaggio e trattamento di rifiuti pericolosi e non pericolosi sito nel Comune di Francolise (CE)" - Proponente Ecosumma srl

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 : 58C4EDE76DBB6D027723EF0F5AF362AE727FDF2B

Allegato nr. 1 : 1AEB4F224C9397D386B5C8A8C965B4491DD3C768

Allegato nr. 2 : C5D6787FFBEDADBB14F98A22579BA8F82CBF91F9

Frontespizio Allegato : 1B618E85DD0FD9080805FBF230651B2B109CC82F



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
88	12/05/2023	17	7

Oggetto:

Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) nell'ambito dell'Autorizzazione Unica Regionale per il progetto di "Ampliamento dell'impianto di stoccaggio e trattamento di rifiuti pericolosi e non pericolosi sito nel Comune di Francolise (CE)" - Proponente Ecosumma srl

	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

- l'art.29 ter del DLgs 152/2006 disciplina la procedura per il rilascio dell'Autorizzazione Integrata Ambientale;
- la DGR n.8 del 15/01/2019, che ha rettificato ed integrato la DGR n.386 del 20/07/2016, ha dettagliato la procedura di approvazione dei progetti e l'autorizzazione alla realizzazione degli impianti di smaltimento e di recupero dei rifiuti da rilasciarsi ai sensi dell'art. 29 ter del precitato decreto;
- ai sensi dell'art.14 co.4 della L. n.241/1990 e smi, riformata dal DLgs. n.127 del 30/06/2016, qualora un progetto sia sottoposto a VIA tutte le autorizzazioni, intese, concessioni, licenze, pareri, concerti, nulla osta e assensi comunque denominati, necessari alla realizzazione del medesimo progetto, vengono acquisiti nell'ambito della conferenza di servizi di cui all'art.25 co.3 del DLgs. n.152/2006, convocata in modalità sincrona ai sensi dell'articolo 14-ter della L. 241/1990;
- ai sensi dell'art.14-ter co. 3 della L.241/90, riformata dal DLgs n.127/2016, ciascun ente o amministrazione convocato alla riunione è rappresentato da un unico soggetto abilitato ad esprimere definitivamente e in modo univoco e vincolante la posizione dell'amministrazione stessa su tutte le decisioni di competenza della conferenza, anche indicando le modifiche progettuali eventualmente necessarie ai fini dell'assenso;
- ai sensi dell'art.14-ter co.4, della L.241/1990, riformata dal DLgs n.127/2016, le amministrazioni statali che partecipano alla Conferenza di Servizi sono rappresentate da un unico soggetto abilitato ad esprimere in modo univoco la posizione di tutte le amministrazioni coinvolte nominato dal Prefetto competente qualora, come nel caso in esame, siano interessate soltanto amministrazioni statali periferiche. Le singole amministrazioni possono comunque intervenire ai lavori della conferenza con funzione di supporto;
- la Giunta Regionale con deliberazione n.48 del 29/01/2018, il Rappresentante unico della Regione Campania per le Conferenze di Servizi indette ai sensi dell'art.14 co.4 della L.241/1990 è stato individuato nella figura del Dirigente dello Staff 92 presso la DG 5017;
- che alla Società Ecosumma srl, con sede legale in Somma Vesuviana (NA), alla via Angrisani 10, con D. D. n 187 del 04/08/2020 è stata rilasciata l'Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) per l'installazione IPCC con attività codice 5.5, nel comune di Francolise (CE) SS Appia km 185 zona PIP lotto 11

CONSIDERATO che

- con nota acquisita al prot. reg. n. 200576 del 13/04/2022 la Ecosumma Srl ha formulato istanza per il rilascio del provvedimento di VIA nell'ambito del provvedimento autorizzatorio unico regionale ai sensi dell'art. 27 bis del D.Lgs. n. 152/2006 per il progetto di "Ampliamento dell'impianto di stoccaggio e trattamento di rifiuti pericolosi e non pericolosi sito nel Comune di Francolise (CE)";
- la ditta ha effettuato, ai fini del pagamento degli oneri istruttori AIA, il versamento della somma di Euro 28.500,00 a favore della Regione Campania, determinata, ai sensi del DM 06/03/2017 n. 58, in base alla dichiarazione asseverata prodotta dalla ditta stessa;
- che il Gestore dell'impianto è il sig. Gaetano Oropallo, nato a Somma Vesuviana (NA) il 15/01/1955.
- Che il Responsabile Tecnico è il sig. D'Ambrosio Gaetano, nato a Somma Vesuviana (Na) il 18/12/1958.
- nella citata istanza la Ecosumma Srl ha chiesto l'acquisizione, tra l'altro, dell'Autorizzazione Integrata Ambientale ex Titolo III-bis della Parte II del D.Lgs.152/2006;
- la scrivente UOD, al fine di valutare la corposa documentazione prodotta dalla proponente, di concerto con il rappresentante dell'Università della Campania "Luigi Vanvitelli" nell'ambito dell'accordo convenzionale stipulato con la D.G., ha convocato appositi Tavoli Tecnici, le cui risultanze finali sono riportate nel Rapporto Tecnico Istruttorio finale, acquisito al prot. reg. n.132828 del 13/03/2023;
- l'ARPAC – Dip. Di Caserta, nell'ambito delle specifiche competenze ha rilasciato il PARERE TECNICO N. 13/PP/23, acquisito al prot. reg. n. 132546 del 13/03/2023, con il quale esprime parere favorevole con prescrizioni;

- con nota prot. reg. n. 193274 del 12/04/2023, questa UOD ha trasmesso il Parere favorevole ai fini del rilascio dell’Autorizzazione Integrata Ambientale, con prescrizioni.

PRESO ATTO che

- come da rapporto finale, rif. prot. reg. n. 221797 del 28/04/2023, nella seduta della Conferenza di Servizi del 14/04/2023, sono stati confermati i pareri già espressi nella precedente seduta del 14/03/2023 ovvero:
 - l’Autorità competente ha espresso parere favorevole di VIA con alcune prescrizioni;
 - la scrivente UOD ha espresso parere favorevole di AIA;
 - Il Responsabile del Procedimento PAUR, sulla base dei pronunciamenti resi dai soggetti coinvolti nel procedimento, preso atto dei pareri espressi in Conferenza di Servizi dal Rappresentante Unico delle Amministrazioni dello Stato, dal Rappresentante Unico della Regione Campania e dal Responsabile dell’Ufficio Urbanistica del Comune di Francolise (CE) in relazione alla realizzazione ed all’entrata in esercizio dell’impianto in progetto, fermo restando quanto previsto dall’art. 6, comma 1, lettera e) della Legge 241/1990 e s.m.i., conclude favorevolmente la Conferenza di Servizi per la realizzazione e l’esercizio del progetto di *“Ampliamento di un impianto di stoccaggio e trattamento di rifiuti pericolosi e non pericolosi sito nel Comune di Francolise (CE)”* - Proponente: Ecosumma S.r.l.”;

RITENUTO che, in conformità alle determinazioni della CdS, sussistono le condizioni per procedere al rilascio in favore della proponente Ecosumma srl dell’Autorizzazione Integrata Ambientale ai sensi dell’art.29 bis del Dlgs 152/2006 per il progetto di *“Ampliamento dell’impianto di stoccaggio e trattamento di rifiuti pericolosi e non pericolosi sito nel Comune di Francolise (CE)”*, con prescrizioni.

DATO ATTO che il presente provvedimento è pubblicato secondo le modalità di cui alla L.R. 23/2017 *“Regione Campania Casa di Vetro. Legge annuale di semplificazione 2017”*.

VISTI:

- a) il D.Lgs. n. 152 del 03.04.06, recante *“Norme in materia ambientale”*, parte seconda, titolo III bis, in cui è stata trasfusa la normativa A.I.A., contenuta nel D.Lgs. 59/05;
- b) il D.M. 58 del 06/03/2017, con cui sono state disciplinate le modalità, anche contabili, e le tariffe da applicare in relazione alle istruttorie ed ai controlli all’art. 33, c.3 bis, del titolo V del D.Lgs. 152/2006, ss.mm.ii.;
- c) la convenzione stipulata tra la Università della Campania *“Luigi Vanvitelli”*, che fornisce assistenza tecnica a questa U.O.D. nelle istruttorie delle pratiche A.I.A., e la Direzione Generale per l’Ambiente e l’Ecosistema ora Direzione Generale Ciclo Integrato delle acque e dei Rifiuti, Valutazioni ed Autorizzazioni Ambientali;
- d) il D.Lgs. n. 46 del 04/03/2014, vigente dal 11/04/2014 che, da ultimo, ha modificato il titolo III bis del D.Lgs. 152/2006 che disciplina le A.I.A.;
- e) la DGRC n. 8 del 15/01/2019 di modifica della D.G.R. n.386 del 20/07/2016;
- f) la L.R. n.14 del 26 maggio 2016;
- g) la L. 241/90 e ss.mm.ii.
- h) la D.G.R. n. 100 del 01/03/2022 con la quale vengono conferiti gli incarichi dirigenziali;
- i) il D.P.G.R. n. 38 del 24/03/2022 di conferimento dell’incarico dirigenziale per la Direzione Generale Ciclo Integrato delle acque e dei Rifiuti, Valutazioni ed Autorizzazioni Ambientali al dott. Antonello Barretta

Alla stregua del parere istruttorio a firma del prof. Umberto Arena, incaricata del supporto tecnico-scientifico per conto dell’Università della Campania *“Luigi Vanvitelli”*, *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. 0223045 del 28/04/2023 (alla quale è anche allegata la dichiarazione, resa da questi e dal sottoscritto del presente provvedimento*

dalle quali si prende atto di assenza di conflitto d'interessi, anche potenziale, per il procedimento in oggetto

DECRETA

1. di RILASCIARE, nell'ambito del Provvedimento Autorizzatorio Unico Regionale di cui all'art.27 bis del DLgs.152/2006 e della DGR 680/2017, in favore della proponente Ecosumma Srl l'Autorizzazione Integrata Ambientale ai sensi dell'art.29 bis del Dlgs 152/2006 per il progetto ""Ampliamento dell'impianto di stoccaggio e trattamento di rifiuti pericolosi e non pericolosi sito nel Comune di Francolise (CE)", con le seguenti prescrizioni:

- a) rispettare scrupolosamente tutte le prescrizioni, comprese quelle di VIA e ARPAC (ante operam, in corso d'opera e post operam) che saranno dettagliatamente riportate nel Provvedimento Autorizzatorio Unico Regionale che sarà redatto dalla Struttura Regionale 501792 Staff Tecnico Amministrativo Valutazioni Ambientali;
- b) rispettare tutti i criteri/disposizioni indicati nelle Linee Guida Ministeriali del 21/01/2019 emanate dal Ministero dell'Ambiente;
- c) rispettare tutte le prescrizioni impiantistiche, criteri di gestione e disposizioni previsti dalla DGR 386/2016 modificata dalla DGR n.8/2019;
- d) rispettare i contenuti tecnici e gli intendimenti gestionali indicati negli elaborati presentati ed approvati in sede di CdS;
- e) i rifiuti devono essere stoccati e lavorati rispettando le aree autorizzate;
- f) nell'impianto devono essere presenti gli impianti/attrezzature autorizzati e richiamati nella relazione tecnica;
- g) mantenere l'integrità delle pavimentazioni previste in progetto;
- h) l'impianto deve essere sorvegliato 24 ore su 24.
- i) aggiornare le certificazioni di qualità, ambiente e sicurezza entro 6 mesi dall'avvio del nuovo assetto autorizzativo
- j) fare uno studio sulla valutazione dei costi e benefici delle diverse opzioni energetiche, entro 12 mesi dalla messa a regime dell'impianto nel nuovo assetto autorizzativo
- k) prevedere uno studio relativo all'utilizzo di tecniche per ridurre il consumo di energia e le emissioni dirette (calore ed emissioni da generazione in loco) e indirette (emissioni da una centrale elettrica remota), entro 12 mesi dalla messa a regime dell'impianto nel nuovo assetto autorizzativo
- l) procedere ad un'indagine energetica per identificare le opportunità per ulteriori risparmi energetici, entro 12 mesi dalla messa a regime dell'impianto nel nuovo assetto autorizzativo
- m) svolgere adeguati corsi di informazione e formazione per gli operatori.

2. di STABILIRE che:

- la presente autorizzazione viene rilasciata sulla base del progetto, comprensivo di tutte le integrazioni e prescrizioni richieste nell'iter procedimentale, presentato da Ecosumma Srl;
- la presente autorizzazione è vincolata all'obbligo ed al rispetto di tutte le condizioni e prescrizioni, riportate negli allegati di seguito indicati, come da ultimo aggiornamento acquisito agli atti:
 - a. Allegato 1: Piano di Monitoraggio e Controllo**
 - b. Allegato 2: Scheda E bis Documento Descrittivo e Prescrittivo con applicazioni BAT;**
- il Gestore ai sensi dell'art.29 decies, comma 1 del D.Lgs. 152/06, prima di dare attuazione a quanto previsto dall'Autorizzazione Integrata Ambientale, ne dia comunicazione alla Regione Campania UOD 07 Autorizzazioni Ambientali e Rifiuti di Caserta, al Dipartimento ARPAC di Caserta ed al Comune di Francolise
- la durata della presente autorizzazione è fino al 28/07/2030 a decorrere dalla data di adozione del Provvedimento Autorizzatorio Unico Regionale" da parte della Struttura Regionale 501792 Staff Tecnico Amministrativo Valutazioni Ambientali;

- il riesame con valenza di rinnovo, anche in termini tariffari verrà effettuato, altresì, ai sensi dell'art. 29 octies, comma 3 lettera a) del D.Lgs. 152/06, fermo restando l'applicazione, in caso di mancato rispetto delle prescrizioni autorizzatorie, dell'art. 29 decies comma 9, Dlgs. 152/06;
- la presente autorizzazione non esonera la ditta dal conseguimento di ogni provvedimento di altre Autorità, ai sensi della normativa vigente, per l'esercizio dell'attività in questione connesso all'esercizio dell'attività ed in particolare agli obblighi in materia di sicurezza sul lavoro e di igiene pubblica di cui al DLgs. n. 81/2008;
- in fase di esercizio dovranno essere adottate tutte le cautele per impedire la formazione degli odori e la dispersione di aerosol e di polveri;
- Ecosumma Srl trasmetta alla Regione Campania, UOD Autorizzazioni Ambientali e Rifiuti di Caserta, al dipartimento ARPAC di Caserta, alla Regione Campania Staff Tecnico Amministrativo Valutazioni Ambientali, ed al Comune di Francolise (CE), le risultanze dei controlli previsti nel Piano di Monitoraggio con la periodicità nello stesso riportata;
- la proponente deve adeguarsi agli adempimenti previsti dalle Linee Guida Regionali contenenti le prescrizioni di prevenzione antincendio, approvate con DGRC 223 del 20/05/2019. In particolare: corsie minimo di 3,5 metri, (distanze non sempre rispettate nelle planimetrie quotate) 5 metri per il rifiuto imballato, compartimentazione passiva di h 2 metri e superiore al cumulo dei rifiuti, con accessibilità sui tre lati, accessi a tutte le aree di stoccaggio mantenute sgombre, differenziare le aree di stoccaggio dei rifiuti per categorie omogenee, stoccando i rifiuti infiammabili in conformità alle singole discipline, i rifiuti non pericolosi sui quali viene operata la messa in riserva (R13) vanno destinati ad impianti di recupero di terzi entro sei (6) mesi dalla data di accettazione degli stessi nell'impianto; i rifiuti pericolosi sui quali viene operata la messa in riserva (R13), devono essere avviati a recupero entro il termine massimo di sei (6) mesi dalla data di accettazione degli stessi nell'impianto; i rifiuti in uscita dall'impianto, accompagnati dal formulario di identificazione, devono essere conferiti a soggetti autorizzati per il recupero o lo smaltimento finale, escludendo ulteriori passaggi ad impianti di stoccaggio (non è consentito il trasferimento dei rifiuti conferiti e messi a riserva R13 ad altri impianti in cui si effettui la sola operazione R13), lo stesso dicasi per i rifiuti in D 15; per i rifiuti sanitari a rischio infettivo vale la tempistica indicata dalle norme vigenti; tenere separati, mediante separatori mobili, i rifiuti per i quali si richiede la compensazione, stoccati nella medesima area, redigendo un registro di movimentazione interna rivolto esclusivamente a definire con cadenza quotidiana le eventuali compensazioni svolte nel rispetto dei quantitativi totali e parziali dei rifiuti disposti a stoccaggio, da esibire in fase di controllo, così come indicato nella nota di riscontro, ma non inserita negli elaborati. Tale compensazione andrà poi relazionata a fine anno e trasmessa unitamente al PMC. Parimenti tenere separati, mediante separatori mobili, i rifiuti che nella medesima area sono indicati come destinati a differenti operazioni (es D15 – D9- D14-D13; R13-R12)
- 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;
- entro il primo bimestre di ogni anno Ecosumma srl è tenuta a trasmettere alla Regione Campania, U.O.D. Autorizzazioni Ambientali e Rifiuti di Caserta e alla Regione Campania Staff Tecnico Amministrativo Valutazioni Ambientali, le risultanze del Piano di Monitoraggio, relativi all'anno solare precedente, su formato digitale, con allegata Dichiarazione sostitutiva di Atto Notorio ai sensi del DRP 445/2000, attestante la conformità della documentazione trasmessa in formato digitale con quella trasmessa su supporto cartaceo durante il precedente anno solare;

- il Gestore è obbligato 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;
- 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;
- 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;
- il Gestore deve custodire il presente provvedimento, anche in copia, presso lo Stabilimento e consentirne la visione a quanti legittimati al controllo;
- 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-quattordices del D.Lgs 152/2006 e s.m.i.;
- 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;
- Ecosumma 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);
- 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

3. 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;

4. di PRECISARE 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;
- qualora la Società intenda effettuare modifiche all'impianto già autorizzato, ovvero intervengono variazioni nella titolarità della gestione dell'impianto medesimo si applicano le disposizioni di cui all'art.29 nonies del D. lgs.152/2006;
- il Gestore dell'impianto resta responsabile della conformità di quanto dichiarato nella documentazione allegata al progetto così come proposto ed integrato;

- 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;
- la ditta, pena il rischio di revoca dell'autorizzazione, dovrà comunicare tempestivamente alla UOD Autorizzazioni Ambientali e Rifiuti di Caserta eventuali stati di insolvenza da cui possano scaturire procedure concorsuali e/o di liquidazione ovvero altre situazioni di messa in pericolo del patrimonio generale della ditta e/o del soggetto che ha rilasciato la garanzia finanziaria (Azienda di Credito, Compagnia di Assicurazioni etc);
- che il Gestore resta l'unico responsabile degli eventuali danni arrecati a terzi o all'ambiente in relazione all'esercizio dell'impianto

5. di TRASMETTERE il presente provvedimento alla UOD 501792 Staff Tecnico Amministrativo Valutazioni Ambientali, che provvederà a notificarlo unitamente al "Provvedimento Autorizzatorio Unico Regionale" alla ditta e a tutti gli Enti di riferimento, compreso l'Albo Nazionale dei Gestori Ambientali presso la Camera di Commercio di Napoli, ai sensi dell'art.212 del DLgs 152/2006.

6. di INVIARE copia, alla Direzione Generale Ciclo Integrato delle Acque e dei Rifiuti, Valutazioni e Autorizzazioni Ambientali;

7. 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.

8. di INVIARE copia alla "Casa di Vetro" del sito istituzionale della Regione Campania, ai sensi dell'art. 5 della L.R. n. 23/2017.

9. di PRENDERE ATTO che

In uno al progetto di richiesta di autorizzazione, la Società ha prodotto, unitamente al progetto de quo, la relazione di verifica dell'obbligo di redazione della "Relazione di Riferimento", al fine di verificare la sussistenza o meno dell'obbligo di cui all'art. 5 comma 1 lettera v- bis del Dlgs.152/2006, in cui è riportato "Alla luce di quanto riportato nell'Allegato 1 del D.M. Ambiente 104 del 15/4/2019, si è condotta un'analisi delle sostanze pericolose presenti nel sito della società *Ecosumma S.r.l.* al fine di verificare la sussistenza dell'obbligo di presentazione all'autorità competente della relazione di riferimento. Sulla base delle informazioni raccolte si è accertato che nell'installazione "l'ipoclorito di sodio" rientra nella disciplina delle sostanze pericolose di cui al regolamento REACH e in particolare all'art.2, punti 7 e 8 del Regolamento (CE) n. 1272/2008, del Parlamento Europeo e del Consiglio del 16/12/08 relativo alla classificazione, all'etichettatura e all'imballaggio delle sostanze e delle miscele. Visto le modalità di stoccaggio (attraverso idonei imballaggi) ed i presidi esistenti (presenza di pavimentazione industriale in cls con geomembrana) è ragionevole affermare che sussistono tutte le condizioni di sicurezza ambientale per il comparto suolo. Pertanto, alla luce della normativa richiamata, non scatta, a parere dello scrivente l'obbligo di elaborare una relazione di riferimento".

la Società ha presentato a questa UOD Autorizzazione e Rifiuti di Caserta, apposita appendice n.2 rilasciata da REVO INSURANCE S.P.A.(già Elba Assicurazioni SPA) alla polizza fideiussoria rilasciata da Elba Assicurazioni Spa n. 1680887, con firma del procuratore autenticata dal notaio iscritto al ruolo del Collegio Notarile di Milano, che attesta che il soggetto ha titolo a sottoscrivere tale atto. Detta appendice alla polizza ha la validità a partire dal 10/05/2023 e fino al 28/07/2030, ed è stata emessa a favore del Presidente pro tempore della Giunta della Regione Campania a garanzia di eventuali danni ambientali che possono derivare dall'esercizio dell'attività, per un importo pari € 29.475,00 (ventinovemilaquattrocentosettantacinque/00) in misura di quanto indicato dall'allegato tecnico alla D.G.R. n. 386 del 20 luglio 2016 parte Quinta – punto 5, come modificata dalla DGR n. 8 del 15/01/2019, prevedendo, altresì, espressamente la rinuncia al beneficio della prima escussione ai sensi dell'artt. 1944 del Codice Civile

Avverso il presente provvedimento, ai sensi dell'art. 3, comma 4, della Legge 241/90, è ammesso ricorso giurisdizionale amministrativo al TAR della Campania o, in alternativa, al Capo dello Stato, rispettivamente entro 60 (sessanta) ed entro 120 (centoventi) giorni dalla data di notifica dell'atto medesimo.

Il Dirigente
Dott. Antonello Barretta



PIANO DI MONITORAGGIO E CONTROLLO

INDICE

PREMESSA.....	3
1. FINALITA'	3
2. MONITORAGGIO DELLE FASI DEL PROCESSO DI STOCCAGGIO E TRATTAMENTO	3
3. CONSUMI SPECIFICI CHEMICALS	4
4. ANALISI SU CAMPIONI PRELEVATI DURANTE IL TRATTAMENTO DEI RIFIUTI	4
5. DISFUNZIONI DURANTE I PROCESSI DI TRATTAMENTO	4
6. TENUTA SOTTO CONTROLLO DI MACCHINARI E ATTREZZATURE	4
7. TENUTA SOTTO CONTROLLO DI DISPOSITIVI DI MONITORAGGIO E DI MISURAZIONE	5
8. MONITORAGGIO DEI COMPARTI AMBIENTALI	6
8.1 COMPARTO: RIFIUTI INGRESSO	6
8.2 COMPARTO: RIFIUTI PRODOTTI.....	10
8.3 COMPARTO: RISORSE IDRICHE E SCARICHI	12
8.3.1 RISORSE IDRICHE	12
8.3.2 SCARICHI	14
8.4 COMPARTO: MATERIE PRIME.....	15
8.5 COMPARTO: MONITORAGGIO DEL SUOLO	16
8.6 COMPARTO: MONITORAGGIO DELLE ACQUE SOTTERRANEE.....	19
8.7 COMPARTO: EMISSIONI SONORE.....	22
8.8 COMPARTO: ENERGIA	22
8.9 COMPARTO: EMISSIONI IN ATMOSFERA	22
9. GESTIONE DELL'IMPIANTO	24
9.1 ATTIVITA' DI MANUTENZIONE ORDINARIA.....	24
10. INDICATORI DI PRESTAZIONE.....	25
11. ACCESSO AI PUNTI DI CAMPIONAMENTO	26
12. COMUNICAZIONE DEI RISULTATI DEL MONITORAGGIO	26
13. GESTIONE DEI DATI: VALIDAZIONE E VALUTAZIONE	26
13.1 VALIDAZIONE DEI DATI	26
13.2 GESTIONE E PRESENTAZIONE DEI DATI.....	27
14. GESTIONE DELL' INCERTEZZA DI MISURA.....	27
15. RESPONSABILITA' NELL'ESECUZIONE DEL PIANO	30
16. GESTIONE E COMUNICAZIONE DEI RISULTATI DEL MONITORAGGIO.	30
ALLEGATO N. 1: PROTOCOLLO DI MONITORAGGIO DELLE ACQUE DI FALDA.....	31
1. PREMESSA.....	31
2. CRITERI GENERALI	31

3.	OPERAZIONI DI MONITORAGGIO	32
3.1	OPERAZIONI DI SPURGO	32
3.2	CAMPIONAMENTO	32

PREMESSA

Il Piano di Monitoraggio e Controllo (PMeC) delle componenti ambientali connesse all'attività dall'impianto di stoccaggio e trattamento di rifiuti pericolosi e non della società *Ecosumma S.r.l* e di ogni altra caratteristica rilevante ai fini della prevenzione e del controllo dell'inquinamento, è stato redatto ai sensi del D. Lgs. 152/2006 e s.m.i. Il fine del presente documento è quello di verificare ed assicurare la conformità dell'esercizio dell'impianto alle condizioni prescritte nell'Autorizzazione Integrata Ambientale (A.I.A.). In tal senso il PMeC definisce:

- ❖ i tempi, le modalità di monitoraggio e controllo e le metodologie di misura delle componenti ambientali significative connesse alle linee di stoccaggio e trattamento preliminare.
- ❖ i controlli periodici e la manutenzione/taratura programmata dei macchinari/dispositivi di misurazione per assicurarne la funzionalità e l'efficienza
- ❖ la documentazione di controllo e di registrazione.

Il presente Piano di Monitoraggio e Controllo è stato redatto tenendo a riferimento le richieste dettate dal D. Lgs. 152/2006, aggiornato con il D. Lgs. 46/2014, ed in relazione alle Linee Guida in materia di Sistemi di Monitoraggio dell'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), e del Best Available Techniques (BAT) Reference Document for Waste Treatment (Ed. 2018).

1. FINALITA'

In attuazione dell'art. 29-ter, comma 1, lettera h del D. Lgs. n. 152/2006, il presente Piano di Monitoraggio e Controllo ha la finalità principale di descrivere le misure previste per controllare le emissioni nell'ambiente, nonché le attività di autocontrollo, per la verifica di conformità dell'esercizio dell'impianto alle condizioni prescritte nell'Autorizzazione all'esercizio.

2. MONITORAGGIO DELLE FASI DEL PROCESSO DI STOCCAGGIO E TRATTAMENTO

La registrazione sistematica dei dati rilevati nelle varie fasi del processo fornisce l'evidenza oggettiva del rispetto dei requisiti. Al fine di avere il controllo sistematico e continuo dell'intero processo, il capo impianto/tecnico di processo annualmente dovrà redigere un rapporto che contiene:

- ❖ controllo delle portate massiche;
- ❖ analisi chimico-fisiche nei punti critici del processo, tese a controllare il processo e per assicurare che i rifiuti in uscita siano compatibili con le norme vigenti.

Il capo impianto/tecnico di processo quotidianamente rileverà i dati significativi riguardanti la gestione delle singole fasi del processo. Nella gestione ordinaria si provvederà, dove è possibile, ad utilizzare l'impianto in modo controllato secondo una programmazione che tenga conto dell'affluenza dei rifiuti.

3. CONSUMI SPECIFICI CHEMICALS

Nella tabella di riepilogo annuale dovranno essere riportati i seguenti dati:

- ❖ consumo (kg)
- ❖ volume (m³) in ingresso
- ❖ consumo specifico effettivo (l/ton_{rifiuto})

4. ANALISI SU CAMPIONI PRELEVATI DURANTE IL TRATTAMENTO DEI RIFIUTI

Al fine di tenere sotto controllo la linea di trattamento, il capo impianto/tecnico disporrà il prelievo di campioni e l'effettuazione delle analisi stabilite. Le analisi e il campionamento saranno effettuati da operatori interni che registreranno su apposita modulistica i valori dei parametri misurati durante le fasi di trattamento. Tale documentazione sarà archiviata e sempre disponibile.

5. DISFUNZIONI DURANTE I PROCESSI DI TRATTAMENTO

Qualora, durante il processo di trattamento, si verificano disfunzioni di lieve entità, il personale dell'impianto con il supporto del manutentore provvederà a risolvere il problema per consentire la continuazione dell'attività. Nel caso in cui il problema non possa essere risolto con il personale aziendale si farà ricorso all'intervento di ditte esterne specializzate.

6. TENUTA SOTTO CONTROLLO DI MACCHINARI E ATTREZZATURE

Ciascun macchinario/attrezzatura installato presso l'impianto sarà dotato di *scheda di identificazione*, su cui saranno riportati:

- ❖ dati di identificazione;
- ❖ caratteristiche tecniche;
- ❖ controlli periodici da effettuare e relativa frequenza;
- ❖ interventi di manutenzione da effettuare e relativa frequenza.

Presso l'impianto sarà disponibile il *Registro degli interventi di manutenzione*, su cui verranno annotati:

- ❖ data in cui viene effettuato l'intervento di manutenzione;

- ❖ tipo di intervento (ordinario, straordinario);
- ❖ resoconto dell'intervento.

7. TENUTA SOTTO CONTROLLO DI DISPOSITIVI DI MONITORAGGIO E DI MISURAZIONE

Presso l'impianto sarà disponibile il *Registro degli interventi di taratura*, su cui verranno annotati:

- ❖ data in cui viene effettuato l'intervento di taratura;
- ❖ tipo di intervento (ordinario, straordinario);
- ❖ errore rilevato;
- ❖ resoconto dell'intervento.

8. MONITORAGGIO DEI COMPARTI AMBIENTALI

Nel seguito sono riportati per ogni comparto ambientale i parametri da monitorare, il tipo di determinazione, la metodica e le relative frequenze.

8.1 COMPARTO: RIFIUTI INGRESSO

EER	MODALITA' DI CONTROLLO E ANALISI	PUNTO DI MISURA	FREQUENZA AUTOCONTROLLO	MODALITA' DI REGISTRAZIONE E TRASMISSIONE	NOTE
060101*	<p>Ispezione visiva.</p> <p>Verifica documentale preliminare ed in ingresso</p> <p>La documentazione dovrà essere esibita al primo conferimento superiore a 2000 kg e ripetuta ad ogni variazione significativa. In ogni caso annualmente</p>	Sul luogo di produzione	Ispezione visiva dei rifiuti in ingresso ad ogni carico	Devono essere rispettati i criteri di accettazione previsti nella Procedura di gestione Conto Terzi	<p>In questa fase (fase n.1) si prevede l'attuazione di tutte quelle azioni tese ad accertare le caratteristiche chimico/fisiche del rifiuto in ingresso.</p> <p>Criteri di accettazione e di controllo</p> <p>Al momento della richiesta di conferimento viene inviato al richiedente:</p> <ul style="list-style-type: none"> ❖ una scheda anagrafica del produttore; ❖ una scheda di caratterizzazione del rifiuto denominata "scheda rifiuto", con la quale sono richieste informazioni circa: <ul style="list-style-type: none"> ○ Il processo produttivo o della fase di esso da cui si genera il rifiuto; ○ Il CER attribuito; ○ Il quantitativo che si intende conferire; ○ Le caratteristiche chimico fisiche del rifiuto (per conferimenti superiori a 2000 kg). <p>A tal riguardo alla documentazione di cui sopra, il richiedente è tenuto ad allegare:</p> <ul style="list-style-type: none"> ❖ Documento valido di riconoscimento del dichiarante; ❖ Verbale di campionamento del rifiuto eseguito da tecnico competente; ❖ Certificato di analisi chimico-fisiche del rifiuto oppure ove prevista analisi merceologica (per conferimenti superiori a 2000 kg); ❖ Eventuale autorizzazione del produttore. <p>Sulla base della documentazione consegnata il Gestore dell'impianto verifica la potenziale conformità del rifiuto e redige il programma di conferimento, in cui vengono indicati i quantitativi accettati per ogni conferimento. Tuttavia, anche in ottemperanza a quanto previsto dall'art. 26 del D. Lgs. 81/2008 e s.m.i., la consegna dei rifiuti all'impianto è subordinata alla trasmissione da parte del trasportatore incaricato della seguente documentazione:</p> <ul style="list-style-type: none"> ❖ Certificato Camerale aggiornato (non antecedente a mesi 6) della società incaricata alla raccolta ed al trasporto dei rifiuti; ❖ Autorizzazione Albo Nazionale Gestori Ambientali, con esplicita indicazione delle targhe dei veicoli impiegati. ❖ Autorizzazione Albo Nazionale Gestori Ambientali di eventuali intermediari;
060106*					
061302*					
070104*					
070301*					
070413*					
070601*					
070701*					
070703*					
070704*					
070710*					
080111*					
080117*					
080119*					
080121*					
080312*					
080317*					
080409*					
090101*					
090102*					
090104*					
100114*					
120109*					
120301*					

EER	MODALITA' DI CONTROLLO E ANALISI	PUNTO DI MISURA	FREQUENZA AUTOCONTROLLO	MODALITA' DI REGISTRAZIONE E TRASMISSIONE	NOTE
130208*					<p>❖ Elenco del personale incaricato</p> <p>Il veicolo in ingresso all'impianto viene dapprima pesato e successivamente sottoposto ad una verifica radiometrica del carico.</p> <p>Le operazioni di scarico del mezzo e presa in carico, da parte dell'impianto, sono previste nel "settore di accettazione", posto sotto tettoia di ingresso del capannone aziendale e munito di pavimentazione industriale in cls. La stessa area potrà essere impiegata per lo stoccaggio di emergenza degli automezzi che presentano perdite.</p> <p>Durante tale fase l'operatore, laddove possibile svolge una verifica visiva del rifiuto conferito, ed una verifica amministrativa sulla base della seguente documentazione:</p> <ul style="list-style-type: none"> - documentazione di omologa; - formulario di identificazione dei rifiuti; - programma di conferimento. <p>Il rifiuto accettato viene registrato in un software dedicato, fornito dalla NICA S.r.l. è disposto nelle diverse aree di stoccaggio a seconda della eventuale pericolosità del rifiuto e della filiera di recupero o di smaltimento stabilita dal produttore.</p> <p>Il software consente di monitorare in tal modo i flussi in ingresso ed in uscita all'impianto nonché le giacenze dei diversi stoccaggi presenti.</p> <p>Il veicolo in uscita all'impianto sarà sottoposto ad una successiva pesatura del veicolo in modo da risalire ai chilogrammi conferiti.</p> <p>Qualora il rifiuto non fosse conforme a quanto pianificato, lo stesso sarà respinto secondo procedura prevista dalla normativa di settore.</p> <p>Verifica radiometrica</p> <p>I veicoli in ingresso all'impianto, con particolare riferimento ai rifiuti sanitari, sono sottoposti ad una verifica radiometrica del carico; in tal senso è presente sul piazzale, in prossimità della pasa, un portale radiometrico denominato "Gamma Scan2". Il portale è composto da 3 diverse parti:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Elettronica di elaborazione 2. Rilevatori plastici da 25 l 3. PC di interfaccia <p>Il sistema viene gestito automaticamente da due fotocellule (poste nella parte inferiore del rilevatore, posizionato in verticale) in modo da consentire l'analisi del veicolo che transita al lato del portale, ingaggiando progressivamente la prima fotocellula e poi la seconda che si trova ad una distanza dalla prima di circa 60 cm.</p>
140603*					
140604*					
150110*					
150111*					
150202*					
160107*					
160211*					
160213*					
160506*					
160508*					
160601*					
161001*					
180103*					
180106*					
180108*					
180110*					
180202*					
180205*					
190106*					
190110*					
200121*					

020204					
020501					
030105					
040109					
040222					
060314					
070213					

EER	MODALITA' DI CONTROLLO E ANALISI	PUNTO DI MISURA	FREQUENZA AUTOCONTROLLO	MODALITA' DI REGISTRAZIONE E TRASMISSIONE	NOTE
070699					<p>Alla fine del ciclo di misura il portale trasmetterà, in caso di anomalie un Buzzer acustico e una segnalazione ottica. Il Pc di interfaccia permette la stampa della misura svolta.</p>
080112					<p>Stoccaggio rifiuti</p> <p>Al fine di garantire elevate condizioni di tutela ambientale, i rifiuti conto terzi in ingresso disposti a stoccaggio¹ (fase 2) sono sistemati all'interno del capannone aziendale in apposite aree dedicate.</p> <p>Tutte le aree di stoccaggio dei rifiuti sono contrassegnate da idonea segnaletica da cui risulti:</p> <p>l'indicazione che l'area è adibita a stoccaggio rifiuti;</p> <p>il simbolo di rifiuto (R nera in campo giallo);</p> <p>il divieto di accesso al personale non autorizzato;</p> <p>l'obbligo di indossare i dispositivi di protezione individuali previsti in tale circostanza.</p> <p>Inoltre, in corrispondenza del singolo rifiuto è presente un cartello segnaletico dal quale risultino con chiarezza:</p> <p>la denominazione del rifiuto ed il CER conferito o del gruppo di appartenenza;</p> <p>Nei diversi settori inoltre sono affissi le procedure relative ai primi interventi che si debbono prestare in caso di contaminazione accidentale (della pelle, degli occhi, in caso di ingestione o inalazione);</p> <p>Tali informazioni sono di estrema importanza sia per assicurare la corretta manipolazione del rifiuto da parte del personale addetto alla sua movimentazione e gestione, sia per organizzare adeguatamente il successivo carico dell'automezzo adibito al trasporto evitando accostamenti pericolosi.</p> <p>Particolare cura viene dedicata per i contenitori impiegati per imballare il rifiuto sanitario; i rifiuti, imballati nelle classiche scatole di cartone od alveolare plastico da 20, 40 o da 60 litri, oppure in contenitori in polipropilene della stessa capacità, sono raggruppati nell'area di stoccaggio refrigerata, e accatastati su più livelli e disposti</p>
080118					
080120					
080203					
080308					
080313					
080318					
080410					
090107					
090108					
101105					
101206					
101208					
120101					
120103					
120105					
120117					
120121					
150101					
150102					
150103					
150104					
150106					

¹Per stoccaggio intendiamo (D. Lgs 152/2006 – Art. 183):

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

EER	MODALITA' DI CONTROLLO E ANALISI	PUNTO DI MISURA	FREQUENZA AUTOCONTROLLO	MODALITA' DI REGISTRAZIONE E TRASMISSIONE	NOTE
150107					<p>in modo da assicurare sempre uno spazio di accesso sufficiente per effettuare ispezioni su tutti i lati. Ogni sistema di contenimento presenta in posizione facilmente visibile le seguenti indicazioni indelebili e inamovibili:</p> <p>il nome e/o il marchio del fabbricante;</p> <p>le ultime due cifre dell'anno di fabbricazione;</p> <p>la capacità di contenimento espressa in litri;</p> <p>la quantità massima di materiale, espressa in chilogrammi, che può essere contenuta;</p> <p>le caratteristiche merceologiche del materiale;</p> <p>l'altezza massima dell'impilaggio in metri;</p> <p>l'indicazione del senso di alto e basso con indicatori grafici conformi alla UNI EN 20780;</p> <p>contrassegni di leggi e frasi di avvertenza relative.</p> <p>In particolare sono impiegati esclusivamente imballaggi recante la scritta "<i>Rifiuti sanitari pericolosi a rischio infettivo</i>" e il simbolo del rischio biologico.</p> <p>I rifiuti taglienti o pungenti, gli imballaggi riportano la scritta "<i>Rifiuti sanitari pericolosi a rischio infettivo taglienti e pungenti</i>".</p>
150203					
160112					
160117					
160119					
160120					
160122					
160214					
160216					
160306					
160604					
161002					
161104					
170203					
170405					
170411					
180101					
180102					
180104					
180107					
180109					
180201					
180203					
180208					
190802					
190814					
190904					
190905					
191210					
191212					

EER	MODALITA' DI CONTROLLO E ANALISI	PUNTO DI MISURA	FREQUENZA AUTOCONTROLLO	MODALITA' DI REGISTRAZIONE E TRASMISSIONE	NOTE
200101					
200125					
200132					
200134					
200203					
200307					
190802					
190814					
190904					
190905					
191210					
191212					
200101					
200125					
200132					
200134					
200203					
200307					

N.A.= Non applicabile

8.2 COMPARTO: RIFIUTI PRODOTTI

ATTIVITA'	EER	MODALITA' DI CONTROLLO E ANALISI	CODICE SMALTIMENTO/RECUPERO	UNITA' DI MISURA	FREQUENZA AUTOCONTROLLO E ANALISI	MODALITA' DI REGISTRAZIONE E TRASMISSIONE	FREQUENZA DI SMALTIMENTO O RECUPERO
Uffici	08.03.18	Ispezione visiva dove previsto	R13/D15		Al momento della produzione e ripetuta ad ogni variazione significativa del processo che origina i rifiuti. In ogni caso annualmente	Referti analitici, schede di sicurezza o schede descrittive dei prodotti divenuti rifiuti e valutazioni scritte	I rifiuti sono raccolti ed avviati alle operazioni di recupero o di smaltimento quando il quantitativo di
Pre-trattamenti	13.02.08*	UNI 10802/2013	D15				
Uffici	15.01.01	"Linee guida sulla classificazione dei rifiuti" di cui alla delibera del Consiglio del Sistema Nazionale	R13				
Imballaggi chemicals impiegati per la depurazione							

ATTIVITA'	EER	MODALITA' DI CONTROLLO E ANALISI	CODICE SMALTIMENTO/RECUPERO	UNITA' DI MISURA	FREQUENZA AUTOCONTROLLO E ANALISI	MODALITA' DI REGISTRAZIONE E TRASMISSIONE	FREQUENZA DI SMALTIMENTO O RECUPERO			
Pre-trattamenti		per la Protezione dell'Ambiente 105/2021, approvate con Decreto n. 47/2021"				devono essere conservate per almeno 3 anni presso l'impianto.	rifiuti in deposito raggiunga complessivamente i 30 m ³ di cui al massimo 10 m ³ di rifiuti pericolosi. In ogni caso, allorché il quantitativo di rifiuti non superi il predetto limite all'anno, il deposito temporaneo non può avere durata superiore ad un anno;			
Uffici	15.01.02		R13							
Pre-trattamenti										
Imballaggi chemicals impiegati per la depurazione										
Pedane in legno fuori uso, utilizzate per lo stoccaggio dei rifiuti	15.01.03			R13						
Pre-trattamenti	15.01.04			R13						
Pre-trattamenti	15.01.10*			R13-D15						
Pre-trattamenti	15.01.11*			R13-D15						
DPI	15.02.02*			R13-D15						
Manutenzione filtri impianto di trattamento aria (si veda relazione U)										
DPI	15.02.03			R13						
Piccola manutenzione dei veicoli	16.06.01*			R13						
Lavaggio pompa travaso	16.10.02			D15						
Acque di pulizia piazzale										
Impianti di prima pioggia			16.10.01* (**)							
Manutenzione impianto di depurazione acque tecnologiche										
Pulizia vasca di prima pioggia	19.08.14			D15						
Rifiuto sterilizzato	19 12 10 20 03 01			R1; R13; D10; D15						
Uffici	20.01.01			R13						
Manutenzione verde	20.02.01			R13						
Rifiuti derivanti dagli scarichi igienico-sanitari	20.03.04		D15							
Uffici	20.03.07		R13							

(**) In funzione delle caratteristiche chimico fisiche del rifiuto prodotto

8.3 COMPARTO: RISORSE IDRICHE E SCARICHI

8.3.1 RISORSE IDRICHE

PARAMETRO	TIPO DI DETERMINAZIONE	U.M.	METODICA	VALORI LIMITI	PUNTO DI MONITORAGGIO	FREQUENZA
Consumo di acqua	Misura diretta continua	m ³	Lettura contatore	-	Contatore	Annuale
Colore	Misura diretta discontinua	Tasso dil	Metodica 2020	Accettabile per i consumatori e senza variazioni anomale	Pozzo di emungimento matricola n. 07765004	Biennale
Odore		Tasso dil	Metodica 2050	Accettabile per i consumatori e senza variazioni anomale		
pH		Conc H+	APAT CNR IRSA 2060	6.5-9.5		
Sapore		-	APAT IRSA CNR 2080	Accettabile per i consumatori e senza variazioni anomale		
Torbidità		-	APAT IRSA CNR 2110	Accettabile per i consumatori e senza variazioni anomale		
Conducibilità		uS/cm	Metodica 2030	<2500		
Conteggio colonie a 22°C		UFC/100mL	D.Lgs UNI EN ISO 62222:2001	100		
Conteggio colonie a 37°C		UFC/20mL	D.Lgs UNI EN ISO 6222:2001	20		
Enterococchi		UFC/100mL	UNI EN ISO 7899-2:2003	Assenti		

PARAMETRO	TIPO DI DETERMINAZIONE	U.M.	METODICA	VALORI LIMITI	PUNTO DI MONITORAGGIO	FREQUENZA
Batteri coliformi Escherichia coli		UFC/250mL	Metodica 7030	Assenti		
Acrilammide		µg/L	EPA 8032A	0,10		
Alluminio		µg/L	EPA 6010 c 2007	-		
Antimonio		µg/L	EPA 6010 c 2007	5,0		
Arsenico		µg/L	EPA 6010 c 2007	10		
Benzene		µg/L	EAP 3510 c +EPA 8270 d + EPA 8270 D	1,0		
Benzo (a) pirene		µg/L	EPA 3510 C	0,010		
Boro		µg/L	EPA 6010 C 2007	1,0		
Bromuri		µg/L	APAT IRSA CN4020	10		
Cadmio		µg/L	EPA 6010 C 2007	5,0		
Cromo		µg/L	EPA 6010 C 2007	50		
Cianuri		µg/L	APAT IRSA CNR 4070	50		
Selenio		µg/L	EPA 6010 C 2007	10		
Rame		mg/L	EPA 6010 C 2007	10		
Ferro		mg/L	EPA 6010 C 2007	-		
1,2 dicloroetano		µg/L	EPA 3510 C + EPA 8270 C 1996	3,0		
Epicioridrina		µg/L	EPA 8270 C	0,10		
Fluoruro		mg/L	APAT IRSA CNR 4020	1,50		
Piombo		µg/L	EPA 6010 C 2007	10		
Mercurio		µg/L	EPA 6010 C 2007	1,0		
Nichel		µg/L	EPA 6010 C 2007	20		
Nitriti		mg/L	APAT CNR IRSA 4020 2003	0,50		
Ammonio		mg/L	APAT CNR IRSA 4020 2003	-		
Nitrati		mg/L	APAT CNR IRSA 4020 2003	50		
Antiparassitari		µg/L	APAT CNR IRSA 5060	0,10		
Antiparassitari Tot		µg/L	APAT CNR IRSA 5060	0,50		
IPA		µg/L	EPA 3510 C + EPA 8270 D	< 0,10 (somma dei singoli IPA)		
Tetracloroetilene + Tricloroetilene		µg/L	EPA 3510 C + EPA 8260 C 2007	10 (somma delle singole molecole)		
Triometani-Tot		µg/L	EPA 3510 C + EPA 8260 C 2007	30		
Cloruro di vinile		µg/L	EPA 3510 C + EPA 8260 C 2007	0,5		
Clorito		µg/L	APAT IRSA CN4020	200		
Vanadio		µg/L	EPA 6010 C 2007	50		
Cloro libero		mg/L	Istisan 07/31 ISS BHD 033	250		

*All'occorrenza potranno essere utilizzate altre metodiche ufficialmente riconosciute equivalenti

8.3.2 SCARICHI

Tabella 3 e 4 dell'Allegato 5 alla parte terza del D.Lgs. 152/06 e ss.mm.ii

PARAMETRO	TIPO DI DETERMINAZIONE	U.M.	METODICA	VALORI LIMITI Nota 1	VALORI LIMITI Nota 2	PUNTO DI MONITORAGGIO	FREQUENZA
Alluminio	Misura diretta discontinua	mg/l	EPA 6010 D 2014	≤1	≤ 1	Pozzetto fiscali PF ₁ – PF ₂ – PF ₃	Annuale
Arsenico	Misura diretta discontinua	mg/l	EPA 6010 D 2014	≤0,05	≤0,5		
Berillio	Misura diretta discontinua	mg/l	EPA 6010 D 2014	≤0,1	-		
Bario	Misura diretta discontinua	mg/l	EPA 6010 D 2014	≤10	≤ 20		
Boro	Misura diretta discontinua	mg/l	EPA 6010 D 2014	≤0,5	≤ 2		
Cadmio	Misura diretta discontinua	mg/l	EPA 6010 D 2014	≤0,02	≤ 0,02		
Cromo totale	Misura diretta discontinua	mg/l	EPA 6010 D 2014	≤1	≤ 2		
Cromo VI	Misura diretta discontinua	mg/l	APAT CNR IRSA 3150 C MAN 29 2003	≤0,2	≤ 0,2		
Ferro	Misura diretta discontinua	mg/l	EPA 6010 D 2014	≤2	≤ 2		
Manganese	Misura diretta discontinua	mg/l	EPA 6010 D 2014	≤0,2	≤ 2		
Mercurio	Misura diretta discontinua	mg/l	APAT CNR IRSA 3200 A1 MAN 29 2003	≤0,005	≤ 0,005		
Nichel	Misura diretta discontinua	mg/l	EPA 6010 D 2014	≤0,2	≤ 2		
Piombo	Misura diretta discontinua	mg/l	EPA 6010 D 2014	≤0,1	≤ 0,2		
Rame	Misura diretta discontinua	mg/l	EPA 6010 D 2014	≤0,1	≤0,1		
Selenio	Misura diretta discontinua	mg/l	APAT CNR IRSA 3260 A MAN 29 2003	≤0,002	≤ 0,03		
Stagno	Misura diretta discontinua	mg/l	EPA 6010 D 2014	≤3	≤ 10		
Zinco	Misura diretta discontinua	mg/l	EPA 6010 D 2014	≤0,5	≤ 0,5		
Idrocarburi totali	Misura diretta discontinua	mg/l	APAT CNR IRSA 5160 A MAN 29 2003	≤5	≤ 5		
Grassi e olii animali/vegetali	Misura diretta discontinua	mg/l	APAT CNR IRSA 5160 A MAN 29 2003	≤20	≤ 20		
Vanadio	Misura diretta discontinua	mg/l	EPA 6010 D 2014	≤0,1	-		
Solfuri	Misura diretta discontinua	mgH ₂ S/l	APAT CNR IRSA 4160 MAN 29 2003	≤0,5	≤ 1		

PARAMETRO	TIPO DI DETERMINAZIONE	U.M.	METODICA	VALORI LIMITI Nota 1	VALORI LIMITI Nota 2	PUNTO DI MONITORAGGIO	FREQUENZA
Solfiti	Misura diretta discontinua	mgSO ₃ /l	M.I. 02 Rev 00 del 01/02/2018	≤0,5	≤ 1		
Solfati	Misura diretta discontinua	mgSO ₄ /l	APAT CNR IRSA 4020 MAN 29 2003	≤500	≤ 1000		
Fenoli totali	Misura diretta discontinua	mg/l	M.I. 01 Rev 00 del 01/02/2018	≤0,1	≤ 0,5		
Aldeidi totali	Misura diretta discontinua	mg/l	APAT CNR IRSA 5010 A MAN 29 2003	≤0,5	≤ 1		
Solventi organici Aromatici totali	Misura diretta discontinua	mg/l	APAT CNR IRSA 5140 A MAN 29 2003	≤0,01	≤ 0,2		
Solventi organici azotati totali	Misura diretta discontinua	mg/l	EPA 5030C 2003 + EPA 8260D 2017	≤0,01	≤ 0,1		
Tensioattivi totali	Misura diretta discontinua	mg/l	APAT CNR IRSA 5170 MAN 23 2009 + APAT CNR IRSA 5180 MAN 29 2003	≤0,5	≤ 2		
Escherichia Coli	Misura diretta discontinua	UFC/100 ml	UNI EN ISO 9308-1:2017	5000 (*)	Nota		
BOD ₅	Misura diretta discontinua	mgO ₂ /l	APAT CNR IRSA 5120 A MAN 29 2003	≤20	≤ 40		
SAR	Misura diretta discontinua	mg/l	APAT IRSA CNR 3030 Man. 2003	≤10	-		
Materiali Grossolani	Misura diretta discontinua	mg/l	D. Lgs. 319/76 10/05/76 G.U. 141 29/05/1976 Tabella A p.to 5 + APAT CNR IRSA 2090 B MAN 29 2003	Assenti	Assenti		
Azoto totale	Misura diretta discontinua	mg/l	APAT IRSA CNR 4060 Man. 2003	≤15	≤ 15		
Azoto nitroso	Misura diretta discontinua	mg/l	APAT CNR IRSA 4020 A MAN 29 2003	≤0,6	≤ 0,6		
Azoto nitrico	Misura diretta discontinua	mg/l	APAT CNR IRSA 4020 A MAN 29 2003	≤20	≤ 20		
Fosforo Totale	Misura diretta discontinua	mg/l	APAT CNR IRSA 4060 MAN 29 2003	≤2	≤ 10		

(*) Per il parametro Escherichia Coli il valore limite è di 5000 UFC/100 ml

(**) Il campione non è accettabile quando dopo 24 ore il numero degli organismi immobili è uguale o maggiore del 50% del totale

(***) All'occorrenza potranno essere utilizzate altre metodiche ufficialmente riconosciute equivalenti

Nota 1: Durante il periodo estivo (luglio-agosto) il gestore è tenuto a rispettare i seguenti limiti di cui alla tabella 4 "suolo" All. 5 D. Lgs. 152/2006.

Nota 2: Durante il periodo (settembre-giugno) il gestore è tenuto a rispettare i seguenti limiti di cui alla tabella 3 "scarico in acque superficiali" All. 5 D. Lgs. 152/2006.

8.4 COMPARTO: MATERIE PRIME

DENOMINAZIONE MATERIA	FASE DI UTILZZO	METODO DI MISURA	FREQUENZA	MODALITA' DI REGISTRAZIONE E TRASMISSIONE
GPL	Produzione vapore per sterilizzazione	Fatture di acquisto	Annuale	Annotazione sul modello di registrazione di fine mese
	Uso civile			
NaClO (4%)	Sterilizzazione rifiuti			
	lavaggio contenitori riutilizzabili			
NaCl	Addolcimento acque di emungimento			
NaOH/H ₂ SO ₄	Depurazione scarichi			
PAC				

Polielettrolita				
Perossido di Idrogeno				
Idrossido di Sodio				
Acido Cloridrico, Acido Solforico o acido Citrico				
Cloro	Potabilizzazione e addolcimento delle acque emunte dal pozzo aziendale			
Prodotto anticorrosivo				
Sale NaCl				
Carboni attivi	Impianti di trattamento aria			

8.5 COMPARTO: MONITORAGGIO DEL SUOLO

Verifica delle concentrazioni soglia di contaminazione (CSC) (Tabella 1 col. B al titolo V del D.Lgs. 152/06 e ss.mm.ii)

PARAMETRO	TIPO DI DETERMINAZIONE	U.M.	VALORI LIMITE	METODICA	PUNTO DI MONITORAGGIO	FREQUENZA
pH	Misura diretta discontinua	unità di pH	-	CNR IRSA 1 Q64 vol.2 1984	Carotaggio a monte e a valle flusso acquifero	Al momento della dismissione dell'impianto
Residuo Secco a 105°C		g/100g	-	UNI EN 14346:2007		
Frazione compresa tra 2 mm e 2 cm [scheletro]		%	-	DM 13/09/1999 SO GU n° 248 21/10/1999 Met II.1		
Frazione inferiore a 2 mm		%	-	DM 13/09/1999 SO GU n° 248 21/10/1999 Met II.1		
Antimonio (Sb)		mg/kg ss	30	EPA 3051A 2007 + EPA 6020A 2007		
Arsenico (As)		mg/kg ss	50	EPA 3051A 2007 + EPA 6020A 2007		
Berillio (Be)		mg/kg ss	10	EPA 3051A 2007 + EPA 6020A 2007		
Cadmio (Cd)		mg/kg ss	15	EPA 3051A 2007 + EPA 6020A 2007		
Cobalto (Co)		mg/kg ss	250	EPA 3051A 2007 + EPA 6020A 2007		
Cromo totale (Cr)		mg/kg ss	800	EPA 3051A 2007 + EPA 6020A 2007		
Cromo esavalente (Cr VI)		mg/kg ss	15	CNR IRSA 16 Q64 vol.3 1986		
Mercurio (Hg)		mg/kg ss	5	EPA 3051A 2007 + EPA 6020A 2007		
Nichel (Ni)		mg/kg ss	500	EPA 3051A 2007 + EPA 6020A 2007		
Piombo (Pb)		mg/kg ss	1000	EPA 3051A 2007 + EPA 6020A 2007		
Rame (Cu)		mg/kg ss	600	EPA 3051A 2007 + EPA 6020A 2007		
Selenio (Se)		mg/kg ss	15	EPA 3051A 2007 + EPA 6020A 2007		
Stagno (Sn)		mg/kg ss	350	EPA 3051A 2007 + EPA 6020A 2007		
Tallio (Tl)		mg/kg ss	10	EPA 3051A 2007 + EPA 6020A 2007		
Vanadio (V)		mg/kg ss	250	EPA 3051A 2007 + EPA 6020A 2007		
Zinco (Zn)		mg/kg ss	1500	EPA 3051A 2007 + EPA 6020A 2007		
Cianuri	mg/kg ss	100	APAT CNR IRSA 4030 met.C Man. 29 2003			
Fluoruri	mg/kg ss	2000	APAT CNR IRSA 4030 met.C Man. 29 2003			
Idrocarburi leggeri C<12	mg/kg ss	250	EPA 5021A 1996 + EPA 8015D 2003			
Idrocarburi pesanti C>12	mg/kg ss	750	EPA 3550C 2007 + EPA 8015D 2003			
Benzene	mg/kg ss	2	EPA 5021A			

PARAMETRO	TIPO DI DETERMINAZIONE	U.M.	VALORI LIMITE	METODICA	PUNTO DI MONITORAGGIO	FREQUENZA
Toluene*		mg/kg ss	50	EPA 5021A		
Etilbenzene*		mg/kg ss	50	EPA 5021A		
Xileni*		mg/kg ss	50	EPA 5021A		
Stirene*		mg/kg ss	50	EPA 5021A		
Sommatoria organici aromatici (da 20 a 23)*		mg/kg ss	100	Calcolo		
Clorometano		mg/kg ss	5	EPA 5021A		
Cloruro di Vinile (CVM)		mg/kg ss	0,1	EPA 5021A		
Diclorometano		mg/kg ss	5	EPA 5021A		
1,2-Dicloroetano		mg/kg ss	5	EPA 5021A		
1,1-Dicloroetilene		mg/kg ss	1	EPA 5021A		
Tricloroetilene		mg/kg ss	10	EPA 5021A		
Triclorometano		mg/kg ss	5	EPA 5021A		
Tetracloroetilene		mg/kg ss	20	EPA 5021A		
1,1-Dicloroetano		mg/kg ss	30	EPA 5021A		
1,2-Dicloroetilene		mg/kg ss	15	EPA 5021A		
1,1,1-Tricloroetano		mg/kg ss	50	EPA 5021A		
1,2-Dicloropropano		mg/kg ss	5	EPA 5021A		
1,1,2- Tricloroetano		mg/kg ss	15	EPA 5021A		
1,2,3-Tricloropropano		mg/kg ss	10	EPA 5021A		
1,1,2,2-Tetracloroetano		mg/kg ss	10	EPA 5021A		
Tribromometano		mg/kg ss	10	EPA 5021A		
1,2-Dibromoetano		mg/kg ss	0,1	EPA 5021A		
Bromodiclorometano		mg/kg ss	10	EPA 5021A		
Dibromoclorometano		mg/kg ss	10	EPA 5021A		
Nitrobenzene		mg/kg ss	30	EPA 5021A		
1,2-Dinitrobenzene		mg/kg ss	25	EPA 5021A		
1,3-Dinitrobenzene		mg/kg ss	25	EPA 5021A		
Cloronitrobenzeni		mg/kg ss	10	EPA 5021A		
Benzo(a)antracene*		mg/kg ss	10	EPA 3510C 1996 + EPA 8270D 2007		
Benzo(a)pirene*		mg/kg ss	10	EPA 3510C 1996 + EPA 8270D 2007		
Benzo(b)fluorantene*		mg/kg ss	10	EPA 3510C 1996 + EPA 8270D 2007		
Benzo(k)fluorantene*		mg/kg ss	10	EPA 3510C 1996 + EPA 8270D 2007		
Benzo(g,h,i)perilene*		mg/kg ss	10	EPA 3510C 1996 + EPA 8270D 2007		
Crisene*		mg/kg ss	50	EPA 3510C 1996 + EPA 8270D 2007		
Dibenzo(a,e)pirene		mg/kg ss	10	EPA 3510C 1996 + EPA 8270D 2007		
Dibenzo(a,l)pirene*		mg/kg ss	10	EPA 3510C 1996 + EPA 8270D 2007		
Dibenzo(a,h)pirene*		mg/kg ss	10	EPA 3510C 1996 + EPA 8270D 2007		
Dibenzo(a,i)pirene*		mg/kg ss	10	EPA 3510C 1996 + EPA 8270D 2007		
Dibenzo(a,h)antracene		mg/kg ss	10	EPA 3510C 1996 + EPA 8270D 2007		
Indeno(1,2,3)pirene		mg/kg ss	5	EPA 3510C 1996 + EPA 8270D 2007		

PARAMETRO	TIPO DI DETERMINAZIONE	U.M.	VALORI LIMITE	METODICA	PUNTO DI MONITORAGGIO	FREQUENZA
(indenopirene)						
Pirene		mg/kg ss	50	EPA 3510C 1996 + EPA 8270D 2007		
Sommatoria policiclici aromatici (da 25 a 34)*		mg/kg ss	100	Calcolo		
Monoclorobenzene		mg/kg ss	50	EPA 5021A		
1,2-Diclorobenzene		mg/kg ss	50	EPA 5021A		
1,4-Diclorobenzene		mg/kg ss	10	EPA 5021A		
1,2,4-Triclorobenzene		mg/kg ss	50	EPA 5021A		
1,2,4,5-Tetraclorobenzene		mg/kg ss	25	EPA 5021A		
Pentaclorobenzene		mg/kg ss	50	EPA 5021A		
Escalorobenzene		mg/kg ss	5	EPA 5021A		
Metilfenolo (o-,m-,p-)		mg/kg ss	25	EPA 5021A		
Fenolo		mg/kg ss	60	EPA 5021A		
2-Corofenolo		mg/kg ss	25	EPA 5021A		
2,4-Diclorofenolo*		mg/kg ss	50	EPA 5021A		
2,4,6-Triclorofenolo*		mg/kg ss	5	EPA 5021A		
Pentaclorofenolo*		mg/kg ss	5	EPA 5021A		
Anilina*		mg/kg ss	5	EPA 5021A		
o-Anisidina*		mg/kg ss	10	EPA 5021A		
m,p-Anisidina		mg/kg ss	10	EPA 5021A		
Difenilamina		mg/kg ss	10	EPA 5021A		
p-Toluidina		mg/kg ss	5	EPA 5021A		
Somma Ammine aromatiche + fenoli aromatici (da 73 a 77)*		mg/kg ss	25	Calcolo		
Alaclor		mg/kg ss	1	EPA 3510C 1996 + EPA 8270D 2007		
Aldrin		mg/kg ss	0,1	EPA 3510C 1996 + EPA 8270D 2007		
Atrazina		mg/kg ss	1	EPA 3510C 1996 + EPA 8270D 2007		
α-esacloroetano		mg/kg ss	0,1	EPA 3510C 1996 + EPA 8270D 2007		
β-esacloroetano		mg/kg ss	0,5	EPA 3510C 1996 + EPA 8270D 2007		
γ-esacloroetano		mg/kg ss	0,5	EPA 3510C 1996 + EPA 8270D 2007		
Clorado		mg/kg ss	0,1	EPA 3510C 1996 + EPA 8270D 2007		
DDD		mg/kg ss	0,1	EPA 3510C 1996 + EPA 8270D 2007		
DDT		mg/kg ss	0,1	EPA 3510C 1996 + EPA 8270D 2007		
DDE		mg/kg ss	0,1	EPA 3510C 1996 + EPA 8270D 2007		
Dieldrin		mg/kg ss	0,1	EPA 3510C 1996 + EPA 8270D 2007		
Endrin		mg/kg ss	2	EPA 3510C 1996 + EPA 8270D 2007		
Policlorobifenili Totale		mg/kg ss	5	EPA 3510C 1996 + EPA 8082A 2007		
Sommatoria PCDD, PCDF		mg/kg ss	1x10 ⁻⁴	Calcolo		
Esteri dell'acido Ftalico		mg/kg ss	60	EPA 5021A		

*All'occorrenza potranno essere utilizzate altre metodiche ufficialmente riconosciute equivalenti

8.6 COMPARTO: MONITORAGGIO DELLE ACQUE SOTTERRANEE.

Verifica delle concentrazioni soglia di contaminazione nelle acque sotterranee (Tabella 2. All. 5 alla Parte IV D.lgs. 152/06 e ss.mm.ii.)

PARAMETRO	TIPO DI DETERMINAZIONE	U.M.	METODICA	VALORI LIMITE	PUNTO DI MONITORAGGIO	FREQUENZA	REPORTING					
Antimonio	Misura diretta discontinua	µg/l	EPA 6010D 2014	5	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Piezometro n.1, a monte idrogeologica, in corrispondenza della vasca a tenuta / Vasca Imhoff; ➤ Piezometro n.2, in corrispondenza della vasca di prima pioggia esistente; ➤ Piezometro n. 3, a valle idrogeologica; ➤ Piezometro n.4, in corrispondenza dell'impianto di depurazione delle acque tecnologiche; ➤ Piezometro n.5, in corrispondenza dell'impianto di depurazione di prima pioggia a servizio delle aree oggetto di ampliamento. 	Annuale	SI					
Argento				10								
Arsenico				10								
Berillio				4								
Cadmio				5								
Cobalto				50								
Cromo totale				50								
Cromo (VI)				5								
Ferro				200								
Mercurio				1								
Nichel				20								
Piombo				10								
Rame				1000								
Selenio				10								
Manganese				50								
Tallio			2									
Zinco			3000									
Boro			1000									
Cianuri liberi								CNR IRSA 4070 Man. 29/2003	50			
Fluoruri								UNI EN 12457-2:2004 + EPA 9056A 2007	1500			
Nitriti			500									
Solfati (mg/L)			250									

PARAMETRO	TIPO DI DETERMINAZIONE	U.M.	METODICA	VALORI LIMITE	PUNTO DI MONITORAGGIO	FREQUENZA	REPORTING				
Benzene		µg/l	EPA 5021+ EPA 8260	1	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Piezometro n.1, a monte idrogeologica, in corrispondenza della vasca a tenuta / Vasca Imhoff; ➤ Piezometro n.2, in corrispondenza della vasca di prima pioggia esistente; ➤ Piezometro n. 3, a valle idrogeologica; ➤ Piezometro n.4, in corrispondenza dell'impianto di depurazione delle acque tecnologiche; ➤ Piezometro n.5, in corrispondenza dell'impianto di depurazione di prima pioggia a servizio delle aree oggetto di ampliamento. 	Annuale	SI				
Etilbenzene				50							
Stirene				25							
Toluene				15							
para-Xilene				10							
Benzo(a) antracene			EPA 3550 C 2007 + EPA 8270 C 1996	0.1							
Benzo (a) pirene				0.01							
Benzo (b) fluorantene				0.1							
Benzo (k,) fluorantene				0.05							
Benzo (g, h, i) perilene				0.01							
Crisene				5							
Dibenzo (a, h) antracene				0.01							
Indeno (1,2,3 - c, d) pirene				0.1							
Pirene				50							
Sommatoria (31, 32, 33, 36)				Calcolo				0.1			
Clorometano				EAP 5021 A 2003 + EPA 8260 C 2006 METODICA EAP 5021 A 2003 + EPA 8260 C 2006				1.5			
Triclorometano			0.15								
Cloruro di Vinile			0.5								
1,2-Dicloroetano			3								
1,1 Dicloroetilene			0.05								
Tricloroetilene			1.5								
Tetracloroetilene			1.1								
Esaclorobutadiene			0.15								
Sommatoria organoalogenati			10								
1,1 - Dicloroetano			810								
1,2-Dicloroetilene			60								
1,2-Dicloropropano			0.15								
1,1,2 - Tricloroetano			0.2								
1,2,3 - Tricloropropano			0.001								
1,1,2,2, - Tetracloroetano			0.05								
Tribromometano			0.3								
1,2-Dibromoetano			0.001								
PARAMETRO			U.M.					VALORI LIMITE	PUNTO DI MONITORAGGIO	FREQUENZA	REPORTING
Dibromoclorometano			µg/l					0.13	➤ Piezometro n.1, a	Annuale	SI

Bromodiclorometano			0.17	<p>monte idrogeologica, in corrispondenza della vasca a tenuta / Vasca Imhoff;</p> <ul style="list-style-type: none"> ➤ Piezometro n.2, in corrispondenza della vasca di prima pioggia esistente; ➤ Piezometro n. 3, a valle idrogeologica; ➤ Piezometro n.4, in corrispondenza dell'impianto di depurazione delle acque tecnologiche; ➤ Piezometro n.5, in corrispondenza dell'impianto di depurazione di prima pioggia a servizio delle aree oggetto di ampliamento. 	
1,2 - Dinitrobenzene			15		
1,3 - Dinitrobenzene			3.7		
Cloronitrobenzeni (ognuno)			0.5		
Monoclorobenzene			40		
1,2 Diclorobenzene			270		
1,4 Diclorobenzene			0.5		
1,2,4 Triclorobenzene			190		
1,2,4,5 Tetraclorobenzene			1.8		
Pentaclorobenzene			5		
Esaclorobenzene			0.01		
2-clorofenolo	<p>EPA 3535A 2007 , EPA 3630C 1996 , EPA 8270E 2018</p>		180		
2,4 Diclorofenolo			110		
2,4,6 Triclorofenolo			5		
Pentaclorofenolo			0.5		
Anilina	<p>EPA 3545A 2007 , EPA 3630C 1996 , EPA 8270E 2018</p>		10		
Difenilamina			910		
p-toluidina			0.35		
Alaclor	<p>EPA 3550C 2007 , EPA 3620C 2014 , EPA 8270E 2018</p>		0.1		
Aldrin			0.03		
Atrazina			0.3		
alfa - esacloroetano			0.1		
beta - esacloroetano			0.1		
Gamma - esacloroetano (lindano)			0.1		
Clordano			0.1		
DDD, DDT, DDE			0.1		
Dieldrin			0.03		
Endrin			0.1		
Sommatoria fitofarmaci			Calcolo		0.5
Sommatoria PCDD, PCDF (conversione TEF)			calcolo		4 x 10 ⁻⁶

PARAMETRO	TIPO DI DETERMINAZIONE	U.M.	METODICA	VALORI LIMITE	PUNTO DI MONITORAGGIO	FREQUENZA	REPORTING
PCB		µg/l	EPA 3510C 1996 , EPA 3620C 2014 , EPA 8082A 2007	0.01			
Acrilammide			EPA 8032A 1996	0.1			
Idrocarburi totali (espressi come n-esano)			APAT CNR IRSA 5160	350			
Acido para - ftalico			EPA 3510C 1996 + EPA 8270D 2007	37000			

*All'occorrenza potranno essere utilizzate altre metodiche ufficialmente riconosciute equivalenti

8.7 COMPARTO: EMISSIONI SONORE

PARAMETRO	TIPO DI DETERMINAZIONE	U.M.	METODICA	PUNTI DI MISURA	FREQUENZA	NOTE
Livello di emissione	Misure dirette discontinue	dB(A)	DPCM 01/03/1991 DM 16/03/98	Al confine aziendale e presso i ricettori, in corrispondenza di una serie di punti individuati nella relazione tecnica specialistica	Triennale o ogni qualvolta intervengano modifiche che possano influire sulle emissioni acustiche	Registrazione ed invio agli Enti solo in caso di superamento dei limiti indicati
Livello di immissione						

8.8 COMPARTO: ENERGIA

DESCRIZIONE	FASE DI UTILIZZO	PUNTO DI MISURA	METODO DI MISURA E/O FREQUENZA	U.M.	MODALITA' DI REGISTRAZIONE E TRASMISSIONE
Energia elettrica consumata	Uffici, Illuminazione piazzale, Movimentazione rifiuti, Pre-trattamento, Impianto aria ed impianti acque meteoriche/depurazione.	Contatore	Mensile	kWh	Quaderno di registrazione

8.9 COMPARTO: EMISSIONI IN ATMOSFERA

TIPO DI EMISSIONE	PUNTI DI MISURA	PARAMETRI	U.M.	METODICA	FREQUENZA
-------------------	-----------------	-----------	------	----------	-----------

TIPO DI EMISSIONE	PUNTI DI MISURA	PARAMETRI	U.M.	METODICA	FREQUENZA
Concentrata	E ₁	Polveri totali	mg/Nm ³	EN 13284-1:2017	Semestrale
		COV (classe I-II-III-IV-V)	mg/Nm ³	EN 12619:2013	Semestrale
Concentrata	E ₂	Polveri	mg/Nm ³	EN 13284-1:2017	Semestrale
		Ammoniaca	mg/Nm ³	UNI EN ISO 21877:2020	Semestrale
		COV (Classi: I;II;III;IV;V)	mg/Nm ³	EN 12619:2013	Semestrale
		Acido Solfidrico H ₂ S	mg/Nm ³	UNI 11574:2015	Semestrale
Fuggitive	In corrispondenza dei varchi di accesso ai capannoni indicati nella TAV.W.	Polveri	mg/Nm ³	M.U. 2010:11	Semestrale
		COV (classe I-II-III-IV-V)	mg/Nm ³	MU 1386:99	
		COV (classe I-II-III-IV-V)	mg/Nm ³	UNI CEN/TS 13649:2015	Annuale
		Ammine (alifatiche)	mg/Nm ³	NIOSH 2016:2003	
Olfattometria	In corrispondenza del camino E ₂ . Lungo i confini dell'impianto lati nord sud est ovest Per il preciso posizionamento del monitoraggio si veda relazione LOD (Allegato Y9).	OER	OU _E /m ³	UNI EN 13725:2022	Biennale
<p>N.B. I limiti alle emissioni odorigene sono ridotti nella misura del 10% rispetto a quelli applicati da normativa e/o Linee guida *All'occorrenza potranno essere utilizzate altre metodiche ufficialmente riconosciute equivalenti</p>					

9. GESTIONE DELL'IMPIANTO

DESCRIZIONE	PARAMETRI DI CONTROLLO	MODALITA' DI CONTROLLO	FREQUENZA	REPORTING
Cassoni rifiuti	Verifica di Perfetta tenuta	Visiva	Annuale	In caso di controllo ordinario e in caso di anomalie (*)
Platee, cordoli, stato della impermeabilizzazione della pavimentazione dell'impianto,	Ispezione periodica Integrità tenuta	Visiva	Annuale	In caso di controllo ordinario e in caso di anomalie (*) La verifica dovrà essere certificata da tecnico abilitato
Sistemi di raccolta acque reflue e loro regimentazione	Ispezione periodica Integrità tenuta	Visiva	Annuale	In caso di controllo ordinario e in caso di anomalie (*) La verifica dovrà essere certificata da tecnico abilitato
Tenuta delle vasche adibite alla raccolta dei reflui.	Ispezione periodica Integrità tenuta	Visiva	Annuale	In caso di controllo ordinario e in caso di anomalie (*) La verifica dovrà essere certificata da tecnico abilitato
Contenitori	Ispezione periodica Integrità tenuta	Visiva	Mensile	In caso di controllo ordinario e in caso di anomalie (*)
Impianti di depurazione	Indicazioni contenute nel manuale del costruttore	Visiva	Mensile	In caso di controllo ordinario e in caso di anomalie (*)
Processo di sterilizzazione	Verifica degli indicatori biologici a fine processo di sterilizzazione dei rifiuti sanitari a rischio infettivo	KIT	giornaliera	In caso di controllo ordinario e in caso di anomalie (*)
		Laboratori esterni accreditati	mensile	In caso di controllo ordinario e in caso di anomalie (*)

(*) Gli esiti dei controlli devono essere annotati su apposito registro da tenere a disposizione degli Enti di vigilanza e controllo

9.1 ATTIVITA' DI MANUTENZIONE ORDINARIA

Apparecchiatura	Fase	Tipo di manutenzione	Frequenza	Modalità di controllo
Impianto a C.A.	Trattamento aria (pretrattamenti)	Controllo visivo del corretto aspirazione	Mensile	In caso di controllo ordinario e in caso di anomalie
		Pulizia della cappa forata	Mensile	
		Sostituzione filtri	Annuale	
Impianto di trattamento aria (E2) Filtrazione assoluta - Demister – DKFill – Modulo di rifinizione olfattometrica	Trattamento aria (sterilizzazione)	Filtrazione assoluta:	Trimestrale	
		Ispezione filtro		
		Ispezione Valvole sparo pulizia maniche		
		Ispezione raccordi aria compressa valvole sparo		
		Controllo tenuta valvole sparo		
Controllo integrità coibentazione				
Controllo visivo interno				

Apparecchiatura	Fase	Tipo di manutenzione	Frequenza	Modalità di controllo
		Controllo separatori condensa e olio linea aria compressa	Settimanale	
		Motori: Ispezione visiva fissaggi scatola collegamenti elettrici cavi/pressacavi	Annuale	
		Motori: Controllo e serraggio della bulloneria e il serraggio della scatola dei collegamenti elettrici sulla morsettiera del quadro di potenza		
		Sostituzione filtro		
		Sostituzione valvole pulizia		
		Sostituzione raccordi elastici aria compressa		
		Demister – DKFill – Modulo di rifinizione olfattometrica:		
		Controllo funzionamento macchina	Settimanale	
		Pulizia separatore di gocce	Semestrale	
		Controllo serraggio della bulloneria dei ventilatori	Semestrale	
		Verifica degli assorbimenti dei motori elettrici	Semestrale	
		Controllo e eventuale serraggio dei morsetti elettrici	Annuale	
		Ingrassare i cuscinetti dei motori elettrici ventilatori	Annuale	
		Controllo e sostituzione masse filtranti	Ogni 8000 ore di funzionamento	
		Pressa	Pre-trattamenti	
Controllo/Sostituzione olio/Rabbocco	Mensile			
Controllo/Pulizia /sostituzione filtro olio	Mensile			
Controllo serraggio viti	Mensile			
Controllo visivo – Integrità guarnizioni	Mensile			
Controllo visivo – Integrità tubazioni	Mensile			

10. INDICATORI DI PRESTAZIONE

INDICATORE	DENOMINAZIONE	U.M.	FREQUENZA	REPORTING
------------	---------------	------	-----------	-----------

Energia elettrica consumata	Indice utilizzo energia	kWanno/m ³ rifiuti stoccati e trattati	Mensile	SI
-----------------------------	-------------------------	---	---------	----

11.ACCESO AI PUNTI DI CAMPIONAMENTO

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

I pozzetti fiscali per il prelievo dei campioni d'acqua di scarico sono muniti di apposita cartellonistica.

12.COMUNICAZIONE DEI RISULTATI DEL MONITORAGGIO

Tutte le analisi sono eseguite secondo le prescrizioni delle normative vigenti e di eventuali successive modifiche che si potrebbero avere nel corso del tempo di validità dell'autorizzazione.

La gestione dei valori anomali è di volta in volta esaminata; in caso di anomalie dovute a malfunzionamenti improvvisi:

- ❖ di uno o più macchinari;
- ❖ dei sistemi di controllo a cui è collegato il sistema operativo di gestione;
- ❖ mancanza di intervento operativo.

Gli interventi di ripristino devono essere immediati con la messa in marcia, laddove è possibile, delle apparecchiature di riserva, oppure dopo la messa in marcia dell'apparecchiatura di riserva si passa alla sostituzione totale e/o parziale del macchinario con acquisto immediato (se pezzi di facile reperimento) o attingendolo dalle riserve di magazzino.

13.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.

13.1 VALIDAZIONE DEI DATI

Per i sistemi di monitoraggio in continuo, la validazione dei dati elementari risiede nel rispetto del programma di manutenzione e taratura periodico previsto e dalla loro elaborazione statistica su appositi database per valutarne l'andamento nel tempo.

13.2 GESTIONE E PRESENTAZIONE DEI DATI

Mediante un personal computer dedicato, si provvederà alla registrazione dei dati inseriti manualmente dall'operatore, i quali verranno archiviati, tramite software specifico, su di un hard disk esterno, protetto in un rack, configurabile con un sistema RAID 1 (Redundant Array of Independent Disks) che creerà una copia esatta (mirror) di tutti i dati su due o più dischi (in caso di due hard-disk, ne avremo uno master e il secondo utilizzato per il backup). Questa configurazione garantisce la ridondanza dei dati e quindi una maggior protezione di essi. Il sistema registrerà quotidianamente i dati giornalieri e realizzerà in automatico i report mensili, e quelli annuali.

Sarà compito del gestore attraverso gli operatori di turno compilare giornalmente una scheda oraria in formato elettronico a video, pre-configurata, che consentirà la registrazione di tutti gli interventi operativi e di tutti i controlli analitici che si effettueranno sui rifiuti.

- manutenzioni alle macchine (di tipo meccanico e elettrico);
- manutenzione alle apparecchiature di controllo;
- manutenzione di tipo strutturale alle vasche, ai serbatoi, alle pavimentazioni, ai supporti impermeabilizzanti;
- calibratura degli strumenti di monitoraggio e controllo;
- manutenzione degli strumenti di monitoraggio e controllo;
- analisi di laboratorio;
- ore di funzionamento delle principali macchine.

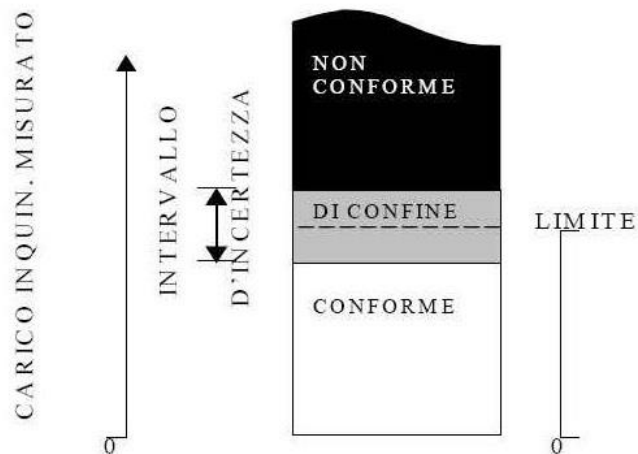
Tutti i dati sono registrati su supporto cartaceo e informatico (ove possibile) per la durata dell'impianto o almeno per 10 anni.

Tutti i documenti di registrazione e i dati di cui al presente PMeC saranno raccolti a cura del Gestore in un unico registro denominato "Registro dei monitoraggi e controlli AIA".

I dati acquisiti e validati saranno valutati al fine della verifica del rispetto dei limiti prescritti dall'AIA.

14.GESTIONE DELL' INCERTEZZA DI MISURA

Dal confronto tra il valore misurato di un determinato parametro, con l'intervallo d'incertezza correlato, ed il corrispondente valore limite possono risultare tre situazioni tipiche (come illustrato nella figura:



CONFORMITÀ	il valore misurato sommato alla quota parte superiore dell'intervallo d'incertezza risulta inferiore al limite
DI CONFINE	la differenza tra valore misurato e valore limite è in valore assoluto inferiore all'intervallo d'incertezza
NON CONFORMITÀ	sottraendo la quota parte inferiore dell'intervallo di incertezza si ottiene un valore superiore al limite

Nella tabella successiva sono riportate le azioni che l'azienda intraprende a seconda dell'esito della conformità delle misure del carico inquinante relativamente a:

- Emissioni in aria;
- Emissioni in acqua;
- Emissioni acustiche.

Componente ambientale	azioni intraprese a seconda dell'esito della valutazione		
	conforme	di confine	non conforme
Emissioni in aria	Nessuna	<p>Ripetizione della misura anche considerando la possibilità di farlo in benchmark con altro tecnico o laboratorio:</p> <p>Nel caso di superamento del limite attuazione della procedura per lo stato "non conforme".</p> <p>Nel caso di valore rientrante nel limite valutazione di eventuali azioni preventive o di miglioramento per ridurre il valore entro soglie di sicurezza, intervenendo sull'impianto, sui sistemi di abbattimento e sulle materie prime</p>	<p>Blocco dell'impianto responsabile delle emissioni; individuazione delle cause;</p> <p>attuazione delle azioni correttive per la rimozione delle cause con particolare riferimento ai parametri di funzionamento del sistema di abbattimento;</p> <p>riavviamento impianto;</p> <p>ripetizione misure per verifica conformità</p> <p>rilascio dell'impianto ad esito positivo delle misure nuovamente ripetute</p>
Emissioni in acqua	Nessuna	<p>Ripetizione della misura anche considerando la possibilità di farlo in benchmark con altro tecnico o laboratorio:</p> <p>Nel caso di superamento del limite attuazione della procedura per lo stato "non conforme".</p> <p>Nel caso di valore rientrante nel limite valutazione di eventuali azioni preventive o di miglioramento per ridurre il valore entro soglie di sicurezza, intervenendo sulla gestione dell'impianto di depurazione</p>	<p>Blocco dello scarico;</p> <p>individuazione delle cause</p> <p>attuazione delle azioni correttive per la rimozione delle cause con particolare riferimento ai parametri di funzionamento dell'impianto di depurazione;</p> <p>riavviamento impianto di depurazione;</p> <p>ripetizione misure per verifica conformità</p> <p>riattivazione dello scarico</p>
Emissioni acustiche	Nessuna	<p>Ripetizione della misura anche considerando la possibilità di farlo in benchmark con altro tecnico o laboratorio:</p> <p>Nel caso di superamento del limite attuazione della procedura per lo stato "non conforme".</p> <p>Nel caso di valore rientrante nel limite valutazione di eventuali azioni preventive o di miglioramento per ridurre il valore entro soglie di sicurezza, intervenendo sui dispositivi previsti per la riduzione delle emissioni acustiche</p>	<p>Individuazione e Blocco del/degli impianti responsabili di un aumentato livello di emissione sonora;</p> <p>individuazione delle cause</p> <p>attuazione delle azioni correttive per la rimozione delle cause con particolare riferimento ai dispositivi previsti per la riduzione delle emissioni acustiche degli impianti;</p> <p>riavviamento impianti;</p> <p>ripetizione misure per verifica conformità</p> <p>rilascio impianto ad esito positivo delle misure nuovamente ripetute</p>

15.RESPONSABILITA' NELL'ESECUZIONE DEL PIANO

Il gestore è il sig. Oropallo Gaetano che svolge tutte la attività previste dal presente piano di monitoraggio, assumendosi la responsabilità ultima di tutte le attività di controllo previste dal presente PMeC e la loro qualità.

16.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 un periodo di almeno 5 anni. I risultati del presente piano di monitoraggio sono comunicati con frequenza annuale. Entro il 30 aprile di ogni anno solare il gestore trasmette una sintesi dei risultati del piano di monitoraggio e controllo raccolti nell'anno solare precedente ed una relazione che evidenzi la conformità dell'esercizio dell'impianto alle condizioni prescritte nell'Autorizzazione Integrata Ambientale di cui il presente Piano è parte integrante.

Francolise, lì 27/02/2023

IL TECNICO
Ing. Angelo Zammartino



ALLEGATO N. 1: PROTOCOLLO DI MONITORAGGIO DELLE ACQUE DI FALDA

1. PREMESSA

Il presente documento è stato redatto allo scopo di fornire un protocollo di monitoraggio delle acque di falda, al fine di “limitare i danni nel sottosuolo e nella falda da eventuali contaminazioni dovute a perdite di serbatoi, linee e/o apparecchiature”.

2. CRITERI GENERALI

Il campionamento delle acque sotterranee deve fornire informazioni sulla qualità chimico fisica della falda acquifera in prossimità delle vasche interrate presenti nell’installazione della società **Ecosumma S.r.l.**

A tal proposito sono stati individuati i seguenti punti [si veda grafico]:

- ❖ Piezometro **n.1**, a monte idrogeologica, in corrispondenza della vasca a tenuta / Vasca Imhoff [UTM 422053,10 m E; 4558711,06 m N; Zona 33T];
- ❖ Piezometro **n.2**, in corrispondenza della vasca di prima pioggia esistente [UTM 422025,57 m E; 4558753,80 m N; Zona 33T];
- ❖ Piezometro **n. 3**, a valle idrogeologica [UTM 421936.03 m E; 4558797.56 m N; Zona 33T];
- ❖ Piezometro **n.4**, in corrispondenza dell’impianto di depurazione delle acque tecnologiche [UTM 421984.32 m E; 4558787.44 m N; Zona 33T];
- ❖ Piezometro **n.5**, in corrispondenza dell’impianto di depurazione di prima pioggia a servizio delle aree oggetto di ampliamento [UTM 422002.48 m E; 4558815.43 m N; Zona 33T].

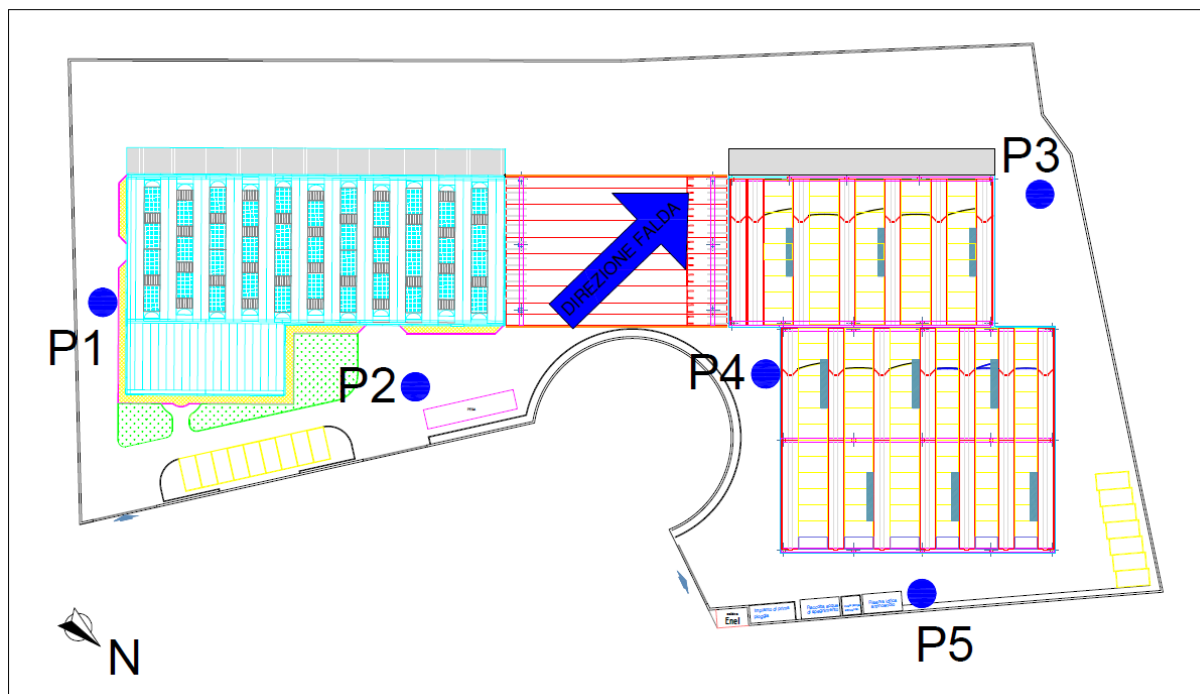


Figura n.1: Planimetria generale con indicazione del posizionamento dei piezometri

La quota dei piezometri verrà misurata a bocca-pozzo, espressa in quota assoluta (m s.l.m.) e marcata in modo indelebile sulle tubazioni. Il numero identificativo del singolo piezometro dovrà essere riportato in modo indelebile sul pozzetto e/o su un segnale fissato in vicinanza.

3. OPERAZIONI DI MONITORAGGIO

L'azienda si impegna a comunicare almeno 30 giorni all'ARPAC la data di inizio delle operazioni di prelievo, che saranno effettuate secondo la frequenza indicata dal PM&C.

3.1 OPERAZIONI DI SPURGO

Le operazioni di prelievo delle acque saranno eseguite solo dopo aver compiuto un adeguato spurgo, che dovrà garantire un idoneo ricambio delle acque all'interno del piezometro. Lo spurgo consiste in uno sviluppo ridotto realizzato con pompa a bassa portata (inferiore a 1 litro/minuto) in modo da minimizzare la variazione del livello freaticometrico nel corso delle operazioni. Il volume di acqua emunto durante la fase di spurgo deve essere pari a 4÷6 volte il volume di acqua contenuto nel pozzo. Dopo aver estratto il numero di volumi d'acqua richiesto, ottenuto acqua non torbida, si procederà all'operazione di campionamento che dovrà comunque avvenire entro le 24 h dal ripristino del livello piezometrico naturale.

L'acqua emunta durante la fase di spurgo dovrà essere raccolta e smaltita come rifiuto liquido.

3.2 CAMPIONAMENTO

Ciascun campione di acqua sotterranea deve essere prelevato in un'unica aliquota. L'eventuale seconda aliquota, quando richiesta, sarà confezionata in contraddittorio solo alla presenza di ARPAC che procederà a sigillare il campione, verbalizzando il relativo prelievo. Il campionamento deve essere effettuato con pompa pneumatica sommersa secondo il metodo a basso flusso (non superiore a 1 l/min) al fine di ridurre i fenomeni di modificazione chimico-fisica delle acque sotterranee, quali trascinarsi dei colloidali presenti nell'acquifero o reazioni di ossidoriduzione.

Gli analiti da ricercare sono stati indicati al punto 4.6 del PM&C.

I contenitori devono essere completamente riempiti di campione, sigillati, etichettati ed inoltrati subito, insieme con le note di prelievo, al laboratorio di analisi. Il trasporto dei contenitori deve avvenire mediante l'impiego di idonei imballaggi refrigerati (frigo box rigidi o scatole pennellate in polistirolo), resistenti agli urti, alla temperatura di $4\pm 2^{\circ}$ C. Essi devono essere consegnati al laboratorio entro 24h dal prelievo, congiuntamente alla documentazione di accompagnamento.

Le attività analitiche verranno eseguite da laboratori che garantiscano di corrispondere ai necessari requisiti di qualità.



Scheda E bis

DOCUMENTO DESCRITTIVO E PROPOSTA DI DOCUMENTO PRESCRITTIVO CON APPLICAZIONI BAT Codice IPPC 5.5

Identificazione del Complesso IPPC	
Ragione Sociale	Ecosumma S.r.l.
Anno di fondazione	1996
Gestore Impianto IPPC	Oropallo Gaetano
Sede Legale	Angrisani n. 10 Somma Vesuviana (Na)
Sede operativa	S.S. Appia km 185 + 508, Località Appia – Lotto n° 11 – Francolise (CE)
UOD di attività	Caserta
Codice ISTAT attività	38.2 (Ateco 2007)
Codice attività IPPC	5.1-5.5
Codice NOSE-P attività IPPC	109.07
Codice NACE attività IPPC	38
Codificazione Industria Insalubre	Industrie insalubri di 1° classe
Dati occupazionali	11 di cui 5 impiegati nell'installazione IPPC
Giorni/settimana	6
Giorni/anno	330

B.1 QUADRO AMMINISTRATIVO – TERRITORIALE

Inquadramento del complesso e del sito

L'installazione della società Ecosumma S.r.l. è ubicata sul territorio comunale di Francolise nella Provincia di Caserta e precisamente alla S.S. Appia km 185 + 508, nel P.I.P. Località Appia – Lotto n° 11.

B.1.1 Inquadramento del complesso produttivo

L'impianto IPPC della società *Ecosumma S.r.l.* svolge attività di stoccaggio e trattamento di rifiuti pericolosi e non, sito nel Comune di Francolise (CE), in forza dell'Autorizzazione Integrata Ambientale (AIA) - D.D. n. 187 del 04/08/2020 della Giunta Regionale della Campania, rettificata con D.D. n. 234 del 08/10/2020.

L'attività in regime AIA è iniziata nel 2021

N. Ordine attività IPPC	Codice IPPC	Attività IPPC	Capacità produttiva max
1	5.1	<p>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:</p> <p>a) trattamento biologico;</p> <p>b) trattamento fisico-chimico;</p> <p>c) dosaggio o miscelatura prima di una delle altre attività di cui ai punti</p>	<p>12 t/d [Operazione D9-R12] (Trattamento rifiuti sanitari a rischio infettivo)</p> <p>5 t/d [Operazioni</p>

		<p>5.1 e 5.2; d) ricondizionamento prima di una delle altre attività di cui ai punti 5.1 e 5.2; e) rigenerazione/recupero dei solventi; f) rigenerazione/recupero di sostanze inorganiche diverse dai metalli o dai composti metallici; g) rigenerazione degli acidi o delle basi; h) recupero dei prodotti che servono a captare le sostanze inquinanti; i) recupero dei prodotti provenienti dai catalizzatori; j) rigenerazione o altri reimpieghi degli oli; k) lagunaggio.</p>	<p>D13/R12] (Pretrattamento rifiuti pericolosi)</p> <p>5 t/d [Operazioni D13/R12] (Pretrattamento rifiuti non pericolosi)</p>
2	5.5	<p>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.</p>	<p>100 t/d [Operazione R13/D15] (Stoccaggio rifiuti non pericolosi)</p> <p>90 t/d [Operazione R13/D15] (Stoccaggio rifiuti pericolosi)</p>

L'attività produttive saranno svolte in:

- un sito in parte a destinazione Zona “DAC” – PIP (Variante al P.R.G. del comune di Francolise (CE) – Decreto 1863 del 12/09/2001) [p.lle 5032-5076-5075] e in parte in zona agricola [p.lle 5030-5031];
- in n. 3 capannoni e in n.1 tettoia pavimentati e impermeabilizzati di circa 4769 m²;
- all'esterno su superficie pavimentata e impermeabilizzata.

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]
10739	4769	5438	532

Tabella 1 - Superfici coperte e scoperte dello stabilimento

L'organizzazione dello stabilimento della società Ecosumma S.r.l. adotta un Sistema di Gestione Ambientale conforme alla norma UNI 14001:2015 per il controllo e la gestione degli impatti ambientali legati all'attività con la relativa certificazione di seguito indicata.

Sistemi di gestione volontari	EMAS	ISO 14001	ISO 9001	ISO 45001
Numero certificazione/registrazione	-	23182	3111	28238
Data emissione	-	28/02/2019	29/05/2018	20/12/2016

Tabella 2 –Autorizzazioni esistenti

B.1.2 Inquadramento geografico–territoriale del sito

Lo stabilimento è ubicato nel Comune di Francolise (CE) alla S.S. Appia km 185 + 508, Località Appia – Lotto n°11. Con riferimento al PRG del Comune di Francolise (CE), parte dell'area (di cui alle p.lle 5032-5076-5075) presenta carattere industriale in quanto ricadente nel vigente P.R.G (approvato con Decreto n.1863 del 12/09/2001) in Area P.I.P - Zona DAC (si veda certificato di destinazione urbanistica in allegato Y1).

La restante parte (di cui alle p.lle 5030-5031) pur rientrando nella “Zona produttiva” del P.U.C. strutturale, adottato in data 09/05/2019 dal Comune di Francolise, ma non ancora approvato in via definitiva, rientrano nella “Zona agricola” della zonizzazione del P.R.G. vigente.

In tale area non esistono vincoli paesaggistici, ambientali, storici o idrogeologici e non si configura la presenza di recettori sensibili in una fascia di 200 metri dall'impianto.

Si precisa tuttavia che tutto il comune di Francolise (CE) rientra all'interno della perimetrazione del SIR “Litorale Domitio Flegreo ed Agro Aversano”,

Inoltre al fine di tutelare e preservare il patrimonio archeologico il Comune di Francolise (CE) ha disposto che: “tutti i movimenti di terra di qualsiasi natura, gli interventi di natura pubblica e privata che interferiscono con il sottosuolo o che comportino scavi, compresi quelli per lo sviluppo industriale, artigianale e commerciale nonché tutte le opere infrastrutturali, siano comunicati alla Sovraintendenza per i Beni Archeologici di Caserta e di Benevento per consentire il controllo degli stessi”.

La viabilità è caratterizzata dalla presenza di alcune direttrici principali come l'autostrada A₁ (uscita Capua) posta a circa 9 km.

B.1.3 Stato autorizzativo e autorizzazioni sostituite

Lo stato autorizzativo attuale della ditta è così definito:

Settore interessato	Numero autorizzazione e data di emissione	Data scadenza	Ente competente	Norme di riferimento	Note e considerazioni	Sostit. da AIA
Aria	187	04/08/2032	Regione Campania	AIA Parte II D. Lgs. 152/2006 art. 208	Allegato n. Y ₃	Si
	04/08/2020					
Scarico acque reflue civili, meteoriche e industriali	187	04/08/2032	Regione Campania	AIA Parte II D. Lgs. 152/2006 art. 208	Allegato n. Y ₃	Si
	-					
Rifiuti	187	04/08/2032	Regione Campania	AIA Parte II D. Lgs. 152/2006 art. 208	Allegato n. Y ₃	Si
Concessioni edilizie	PdC n.13 Del 06/06/2006	-	Comune di Francolise (CE)	-	-	No
Iscrizione Albo nazionale Gestori Ambientali	NA00059	-	Albo Nazionale Gestori Ambientali	D.M. 120/2014	Iscrizioni categorie e classi 1/D; 4/C; 5/D; 8/F	No
Autorizzazione spandimento effluenti zootecnici	N.A.					No
Autorizzazione igienico sanitaria	-					No
Certificato Prevenzione Incendi	25795 Del 02/12/2016	30/06/2022	Comando Prov. VVFF di Caserta	DPR151/2011	Y ₄	No
Approvvigionamento acqua da pozzi	Prot. 4013 Del 20/01/2016	-	Provincia di Caserta	Art. 96 D. Lgs. 152/2006	Allegato Y ₅	no
V.I.A. DPR 334/99	N.A.					No
Autorizzazione paesaggistica	N.A.					No
Verifica di assoggettabilità a V.I.A.	N.A.					No

Tabella 3- Stato autorizzativo dello stabilimento Ecosumma S.r.l.

B.2 QUADRO PRODUTTIVO – IMPIANTISTICO

B.2.1 Produzioni

La società Ecosumma S.r.l. chiede l'aggiornamento dell'Autorizzazione Integrata Ambientale per le seguenti attività:

- ❖ Stoccaggio di rifiuti non pericolosi (deposito preliminare D15¹ e/o messa in riserva R13²) per un quantitativo massimo di 100 t/d ed in ogni caso non superiore a **15000 t/anno**;
- ❖ Stoccaggio di rifiuti pericolosi (deposito preliminare D15¹ e/o messa in riserva R13²) per un quantitativo massimo di 90 t/d ed in ogni caso non superiore a **10000 t/anno**;
- ❖ Cernita, condizionamento (D133 e/o R12⁴) e ricondizionamento (D14⁵) di rifiuti non pericolosi per un quantitativo massimo di 5 t/d, ovvero 1650 t/a (attività già autorizzata);
- ❖ Cernita, condizionamento (D13³ e/o R12⁴) e ricondizionamento (D14⁵) di rifiuti pericolosi per un quantitativo massimo di 5 t/d, ovvero 1650 t/a (attività già autorizzata);
- ❖ Trattamento, mediante sterilizzazione con vapore acqueo, di rifiuti sanitari a rischio infettivo pericolosi (operazioni D9-R12 di cui rispettivamente agli Allegati B e C, della Parte Quarta del D. Lgs. 152/2006 e s.m.i.) per i seguenti quantitativi max.:

EER	TIPOLOGIA	R12 [t/d]	R12 [t/a]	D9 [t/d]	D9 [t/a]
18.01.03*	rifiuti che devono essere raccolti e smaltiti applicando precauzioni particolari per evitare infezioni	10	3600	0,7	300
18 02 02*	rifiuti che devono essere raccolti e smaltiti applicando precauzioni particolari per evitare infezioni	2		0,3	

In ogni caso il quantitativo massimo giornaliero sarà pari a 12 ton.

- ❖ Inserimento di nuove tipologie di rifiuti in ingresso all'impianto da sottoporre a stoccaggio e/o ad eventuale pre-trattamento, quali:
 - n. 7 nuove tipologie di rifiuti non pericolosi (EER 020204; 150103; 170203; 170405; 170411; 190802; 190904);
 - n.2 nuove tipologie di rifiuti pericolosi (EER 160508*; 161001*);
- ❖ Ampliamento delle tipologie di rifiuti pericolosi e non da sottoporre a pretrattamento [Cernita, condizionamento (D13 e/o R12) ricondizionamento (D14)], fermo restando i quantitativi massimi già autorizzati. In particolare le nuove attività oggetto della presente richiesta sono evidenziate in rosso nelle tabelle 4 e 5.

In tal senso, nelle tabelle 4 e 5 si riportano, rispettivamente, l'elenco dei rifiuti non pericolosi e pericolosi con le specifiche operazioni a cui essi sono sottoposti.

Per semplificare la lettura della tabella, le nuove attività di gestione rifiuti e i nuovi codici EER oggetto della presente richiesta di variante sono di seguito evidenziati in rosso.

EER	DESCRIZIONE	OPERAZIONE					
		R12	R13	D15	D9	D14	D13
020204	fanghi da trattamento in loco degli effluenti		X	X			
020501	scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazione			X			
030105	segatura, trucioli, residui di taglio, legno, pannelli di truciolare e piallacci diversi da quelli di cui alla voce 03 01 04		X				
040109	rifiuti delle operazioni di confezionamento e finitura		X	X			
040222	rifiuti da fibre tessili lavorate		X	X			
060314	sali e loro soluzioni, diversi da quelli di cui alle voci 06 03 11 e 06 03 13			X			
070213	rifiuti plastici	X	X	X		X	X
070699	rifiuti non specificati altrimenti			X			
080112	pitture e vernici di scarto, diverse da quelle di cui alla v. 080111			X			
080118	fanghi prodotti dalla rimozione di pitture e vernici, diversi da quelli di cui alla voce 080117			X			

¹ D15 - Deposito preliminare prima di una delle operazioni di cui ai punti da D1 a D14 (escluso il deposito temporaneo, prima della raccolta, nel luogo in cui sono prodotti) - D. Lgs 152/2006 - Allegato B alla Parte IV.

² R13 - Messa in riserva di rifiuti per sottoporli a una delle operazioni indicate nei punti da R1 a R12 (escluso il deposito temporaneo, prima della raccolta, nel luogo in cui sono prodotti) - D. Lgs 152/2006 - Allegato C alla Parte IV.

³ D13 - Raggruppamento preliminare prima di una delle operazioni di cui ai punti da D1 a D2 (In mancanza di un altro codice D appropriato, può comprendere le operazioni preliminari precedenti allo smaltimento, incluso il pretrattamento come, tra l'altro, la EERNita, la frammentazione, la compattazione, la pellettizzazione, l'essiccazione, la triturazione, il condizionamento o la separazione prima di una delle operazioni indicate da D1 a D12) - D. Lgs 152/2006 - Allegato B alla Parte IV.

⁴ R12 - Scambio di rifiuti per sottoporli a una delle operazioni indicate da R1 a R11 (In mancanza di un altro codice R appropriato, può comprendere le operazioni preliminari precedenti al recupero, incluso il pretrattamento come, tra l'altro, la EERNita, la frammentazione, la compattazione, la pellettizzazione, l'essiccazione, la triturazione, il condizionamento, il ricondizionamento, la separazione, il raggruppamento prima di una delle operazioni indicate da R 1 a R 11) - D. Lgs 152/2006 - Allegato C alla Parte IV.

⁵ D14 - Ricondizionamento preliminare prima di una delle operazioni di cui ai punti da D1 a D13 - D. Lgs 152/2006 - Allegato B alla Parte IV.

EER	DESCRIZIONE	OPERAZIONE					
		R12	R13	D15	D9	D14	D13
080120	sospensioni acquose contenenti pitture e vernici, diverse da quelle di cui alla voce 08 01 19			X			
080203	sospensioni acquose contenenti materiali ceramici			X			
080308	rifiuti liquidi acquosi contenenti inchiostro			X			
080313	scarti di inchiostro, diversi da quelli di cui alla voce 08 03 12			X		X	X
080318	toner per stampa esauriti, diversi da quelli di cui alla v. 080317	X	X	X		X	X
080410	adesivi e sigillanti di scarto, diversi da quelli di cui alla voce 080409			X			
090107	pellicole e carta per fotografia, contenenti argento o composti dell'argento	X	X				
090108	pellicole e carta per fotografia, non contenenti argento o composti dell'argento	X	X				
101105	particolato e polveri			X			
101206	stampi di scarto		X				
101208	scarti di ceramica, mattoni, mattonelle e materiali da costruzione (sottoposti a trattamento termico)		X				
120101	limatura e trucioli di metalli ferrosi		X				
120103	limatura, scaglie e polveri di metalli non ferrosi		X				
120105	limatura e trucioli di materiali plastici	X	X	X			
120117	residui di materiale di sabbiatura, diversi da quelli di cui alla voce 12 01 16			X			
120121	corpi di utensile e materiali di rettifica esauriti, diversi da quelli di cui alla voce 120120			X			
150101	imballaggi di carta e cartone		X				
150102	imballaggi di plastica		X				
150103	Imballaggi in legno		X				
150104	imballaggi metallici		X				
150106	imballaggi in materiali misti	X	X				
150107	imballaggi di vetro	X	X	X		X	X
150203	assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi, diversi da quelli di cui alla voce 15 02 02	X	X	X		X	X
160112	pastiglie per freni, diverse da quelle di cui alla voce 16 01 11	X	X				
160117	metalli ferrosi		X				
160119	plastica		X				
160120	vetro		X				
160122	componenti non specificati altrimenti	X	X				
160214	apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci da 16 02 09 a 16 02 13		X				
160216	componenti rimossi da apparecchiature fuori uso, diversi da quelli di cui ...		X				
160306	rifiuti organici diversi da quelli di cui alla voce 160305			X			
160604	batterie alcaline (tranne 16 06 03)		X				
161002	rifiuti liquidi acquosi, diversi da quelle di cui alla voce 16 10 01			X			
161104	altri rivestimenti e materiali refrattari provenienti da processi metallurgici, diversi da quelli di cui alla voce 161103			X		X	
170203	Plastica		X				
170405	Ferro e acciaio		X				
170411	Cavi, diversi da quelli di cui alla voce 17 04 10		X				
180101	oggetti da taglio (eccetto 18 01 03)			X			
180102	parti anatomiche ed organi incluse le sacche per il plasma e le riserve di sangue (tranne 18 01 03)			X			
180104	rifiuti che non devono essere raccolti e smaltiti applicando precauzioni particolari per evitare infezioni(es. bende, ingessature, lenzuola, indumenti monouso, assorbenti igienici)			X			

EER	DESCRIZIONE	OPERAZIONE					
		R12	R13	D15	D9	D14	D13
180107	sostanze chimiche diverse da quelle di cui alla voce 18 01 06			X			
180109	medicinali diversi da quelli di cui alla voce 18 01 08	X	X	X		X	
180201	oggetti da taglio (eccetto 18 02 02)			X			
180203	rifiuti che non devono essere raccolti e smaltiti applicando precauzioni particolari per evitare infezioni			X			
180208	medicinali diversi da quelli di cui alla voce 18 02 07			X			
190802	Rifiuti da dissabbiamento			X			
190814	fanghi prodotti da altri trattamenti delle acque reflue industriali, diversi da quelli di cui alla voce 19 08 13			X			
190904	Carbone attivo esaurito			X			
190905	resine a scambio ionico saturate o esaurite			X			
191210	rifiuti combustibili (combustibile da rifiuto)		X				
191212	altri rifiuti (compresi materiali misti) prodotti dal trattamento meccanico di rifiuti, diversi da quelli di cui alla voce 19 12 11		X				
200101	carta e cartone		X				
200125	oli e grassi commestibili	X	X				
200132	medicinali diversi da quelli di cui alla voce 20 01 31	X	X	X		X	
200134	batterie e accumulatori, diversi da quelli di cui alla voce 200133		X				
200203	altri rifiuti non biodegradabili			X			
200307	rifiuti ingombranti	X	X				

Tabella 4: Elenco delle tipologie di rifiuti non pericolosi con le relative attività di gestione oggetto di AIA

EER	DESCRIZIONE	ATTIVITA'					
		R12	R13	D15	D9	D14	D13
060101*	acido solforico e acido solforoso			X			
060106*	altri acidi			X			
061302*	carbone attivato esaurito (tranne 06 07 02)			X			
070104*	altri solventi organici, soluzioni di lavaggio e acque madri			X		X	X
070301*	soluzioni acquose di lavaggio e acque madri			X			
070413*	rifiuti solidi contenenti sostanze pericolose			X			
070601*	soluzioni acquose di lavaggio e acque madri			X		X	X
070701*	soluzioni acquose di lavaggio e acque madri			X		X	X
070703*	solventi organici alogenati, soluzioni di lavaggio e acque madri			X		X	X
070704*	altri solventi organici, soluzioni di lavaggio e acque madri	X	X	X		X	X
070710*	altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti			X		X	X
080111*	pitture e vernici di scarto, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose	X	X	X		X	X
080117*	fanghi prodotti dalla rimozione di pitture e vernici, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose			X			
080119*	sospensioni acquose contenenti pitture e vernici, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose			X			
080121*	residui di vernici o di sverniciatori	X	X	X		X	X
080312*	scarti di inchiostro, contenenti sostanze pericolose			X		X	X
080317*	toner per stampa esauriti, contenenti sostanze pericolose			X			
080409*	adesivi e sigillanti di scarto, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose			X			
090101*	soluzioni di sviluppo e soluzioni attivanti a base acquosa			X		X	X
090102*	soluzioni di sviluppo per lastre offset a base acquosa			X			
090104*	soluzioni di fissaggio			X		X	X

EER	DESCRIZIONE	ATTIVITA'					
		R12	R13	D15	D9	D14	D13
100114*	ceneri pesanti, scorie e polveri di caldaia prodotte dal coincenerimento, contenenti sostanze pericolose			X			
120109*	emulsioni e soluzioni per macchinari, non contenenti alogeni			X		X	X
120301*	soluzioni acquose di lavaggio			X		X	X
130208*	altri oli per motori, ingranaggi e lubrificazione		X	X			
140603*	altri solventi e miscele di solventi			X		X	X
140604*	fanghi o rifiuti solidi, contenenti solventi alogenati			X			
150110*	imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze	X	X	X		X	X
150111*	imballaggi metallici contenenti matrici solide porose pericolose, compresi i contenitori a pressione vuoti (escluso materiali contenenti amianto).	X	X	X		X	X
150202*	assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti), stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose	X	X	X		X	X
160107*	filtri dell'olio	X	X				
160211*	apparecchiature fuori uso, contenenti clorofluorocarburi, HCFC, HFC		X				
160213*	apparecchiature fuori uso, contenenti componenti pericolosi diversi da quelli di cui alle voci da 16 02 09 a 16 02 12		X				
160506*	sostanze chimiche di laboratorio contenenti o costituite da sostanze pericolose, comprese le miscele di sostanze chimiche di laboratorio		X	X		X	X
160508*	sostanze chimiche organiche di scarto contenenti o costituite da sostanze pericolose			X			
160601*	Batteria al piombo		X				
161001*	Rifiuti liquidi acquosi, contenenti sostanze pericolose			X			
180103*	rifiuti che devono essere raccolti e smaltiti applicando precauzioni particolari per evitare infezioni	X	X	X	X		
180106*	sostanze chimiche pericolose o contenenti sostanze pericolose	X	X	X		X	X
180108*	medicinali citotossici e citostatici			X			
180110*	rifiuti di amalgama prodotti da interventi odontoiatrici			X			
180202*	rifiuti che devono essere raccolti e smaltiti applicando precauzioni particolari per evitare infezioni	X	X	X	X		
180205*	sostanze chimiche pericolose o contenenti sostanze pericolose			X		X	X
190106*	rifiuti liquidi acquosi prodotti dal trattamento dei fumi e altri rifiuti liquidi acquosi			X			
190110*	carbone attivo esaurito, prodotto dal trattamento dei fumi			X			
200121*	tubi fluorescenti ed altri rifiuti contenenti mercurio		X				

Tabella 5: Elenco delle tipologie di rifiuti pericolosi con le relative attività di gestione oggetto di domanda AIA

Appare opportuno precisare che, coerentemente a quanto già stabilito⁶, la società richiedente non è interessata a ricevere nel proprio impianto rifiuti contenenti amianto.

In particolare nell'ambito delle attività svolte, la presenza di amianto potrebbe verificarsi esclusivamente nel EER 150111* *“Imballaggi metallici contenenti matrici solide porose pericolose (ad esempio amianto), compresi i contenitori a pressione vuoti”*. Nella fattispecie la Soc. Ecosumma intende ricevere con tale codice EER esclusivamente bombolette spray che ad oggi si presentano sul mercato necessariamente prive di amianto. In ogni caso, in ottemperanza a quanto previsto dal proprio sistema di gestione ambientale, la Ecosumma prevede in fase di accettazione di tale rifiuto la compilazione da parte del produttore di una scheda descrittiva; in tale documento il produttore è tenuto a dichiarare esplicitamente l'assenza di amianto nel rifiuto.

Pertanto il EER 15.01.11* *“imballaggi metallici contenenti matrici solide porose pericolose, compresi i contenitori a pressione vuoti”* deve intendersi *“escluso da materiale contenente amianto”*. Tale limitazione sarà espressamente indicata ogni qual volta che sarà richiamato il suddetto EER.

Le operazioni R e D per le varie tipologie di rifiuti indicate in tabella 4 e 5, sono state individuate privilegiando le attività che garantiscono la corretta gestione dei rifiuti ovvero del recupero degli stessi, a valle dello stoccaggio per il quale si chiede la presente autorizzazione. Tali operazioni non solo sono favorite sotto il profilo ambientale ma anche commerciale. In tal senso durante circa 30 anni di attività, la società Ecosumma S.r.l. ha intrapreso numerosi rapporti

⁶ L'azienda aveva già provveduto, nella precedente versione, alla cancellazione dei EER contenenti amianto quali: 16.02.12; 17.06.01* e 17.06.05*.

commerciali con i principali impianti di trattamento del settore. Pertanto si è tenuto conto, nella scelta delle operazioni di pre-trattamento, anche delle esigenze di trasporto e delle modalità di conferimento stabilite dagli impianti destinatari (grado di compattazione, tipo di imballaggio da adottare, quantitativo minimo da garantire per ogni conferimento, ecc.). Lo stesso trattamento di sterilizzazione dei rifiuti pericolosi sanitari a rischio infettivo è rivolto alla filiera del recupero del rifiuto (Operazioni R1); tuttavia qualora il rifiuto non presenti le caratteristiche per tale filiera, vista la necessità di garantire un servizio continuo alle strutture sanitarie produttrici, il rifiuto sterilizzato potrà essere inviato alla filiera di smaltimento (Operazione D10/D1).

B.2.2 Materie prime

Materie prime ausiliarie			
Descrizione prodotto	Quantità utilizzata	Stato fisico	Applicazione
NaClO (4%)	95 m ³	Liquido	Sterilizzazione rifiuti
	14 m ³		lavaggio contenitori riutilizzabili
GPL	90000 Sm ³	Gas	Produzione vapore per sterilizzazione
	4000 m ³		Uso civile
NaOH/H ₂ SO ₄	3300 m ³	Solido	Addolcimento acque di emungimento
PAC	825 m ³	Liquido	Depurazione
Polielettrolita	3300 m ³	Liquido	
Perossido di Idrogeno	4 m ³	Polvere	
Idrossido di Sodio	4 m ³	Liquido	
Acido Cloridrico, Acido Solforico o acido Citrico	4 m ³	Liquido	
Cloro	10 kg	Liquido	
Prodotto anticorrosivo	300 kg	Liquido	
Sale NaCl	15 t	Liquido	
Carboni attivi	2125 Kg (E2)	solido	Impianti di trattamento aria (E1-E2)
	150 Kg (E1)		

Tabella 6 - Materie ausiliarie

B.2.3 Risorse idriche ed energetiche

Fabbisogno idrico

Il fabbisogno idrico stimato della ditta ammonta a circa 3475 m³ annui per un consumo medio giornaliero pari a circa 11,3 m³. Si tratta di acqua proveniente da un pozzo presente nello stabilimento, certificato come acqua potabile certificato come acqua potabile dall'ASL di Caserta prot. n 44059/UOPC1428 del 21/02/2020.

Consumi energetici

L'energia elettrica è utilizzata principalmente per illuminazione del piazzale. Nella tabella che segue si riportano i consumi di energia elettrica stimati nell'ipotesi di max. potenzialità.

La Ecosomma intende installare un impianto fotovoltaico dalla potenza di 292,98 Kw sulle coperture dei nuovi due corpi di fabbrica, denominati capannone A e B. Tale impianto, composto da n°514 moduli, occuperà una superficie di 1408,36 m². Per ulteriori dettagli si veda anche Scheda O "Energia" ed allegato Y11.

Fase/attività	Descrizione	Energia elettrica consumata/stimata (MWh) (*)	Consumo elettrico specifico (kWh/t)
-	Uffici	40	N.A.
-	Illuminazione Piazzale		
-	Alimentazione muletti		
Fase 3	Pompe per travaso rifiuti		
-	Compattazione rifiuti		
-	Pompe per impianto trattamento acque		

	meteoriche		
-	Impianto trattamento aria (E1)		
Fase 4	Triturazione	75	N.A.
	Carico/scarico camere di sterilizzazione	-	
	Produzione di vapore	5,5	
	Generatore aria compressa	7,5	
-	Impianto trattamento aria (E2)	12	
Tot:		140	-

Tabella 7 – Consumi di energia elettrica

Rifiuti

Rifiuti Pericolosi

EER	DESCRIZIONE	ATTIVITA'
060101*	acido solforico e acido solforoso	D15
060106*	altri acidi	D15
061302*	carbone attivato esaurito (tranne 06 07 02)	D15
070104*	altri solventi organici, soluzioni di lavaggio e acque madri	D15;D14;D13
070301*	soluzioni acquose di lavaggio e acque madri	D15
070413*	rifiuti solidi contenenti sostanze pericolose	D15
070601*	soluzioni acquose di lavaggio e acque madri	D15;D14;D13
070701*	soluzioni acquose di lavaggio e acque madri	D15;D14;D13
070703*	solventi organici alogenati, soluzioni di lavaggio e acque madri	D15;D14;D13
070704*	altri solventi organici, soluzioni di lavaggio e acque madri	R12;R13;D15;D14;D13
070710*	altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti	D15;D14;D13
080111*	pitture e vernici di scarto, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose	R12;R13;D15;D14;D13
080117*	fanghi prodotti dalla rimozione di pitture e vernici, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose	D15
080119*	sospensioni acquose contenenti pitture e vernici, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose	D15
080121*	residui di vernici o di sverniciatori	R12;R13;D15;D14;D13
080312*	scarti di inchiostro, contenenti sostanze pericolose	D15;D14;D13
080317*	toner per stampa esauriti, contenenti sostanze pericolose	D15
080409*	adesivi e sigillanti di scarto, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose	D15
090101*	soluzioni di sviluppo e soluzioni attivanti a base acquosa	D15;D14;D13
090102*	soluzioni di sviluppo per lastre offset a base acquosa	D15
090104*	soluzioni di fissaggio	D15;D14;D13
100114*	ceneri pesanti, scorie e polveri di caldaia prodotte dal coincenerimento, contenenti sostanze pericolose	D15
120109*	emulsioni e soluzioni per macchinari, non contenenti alogeni	D15;D14;D13
120301*	soluzioni acquose di lavaggio	D15;D14;D13
130208*	altri oli per motori, ingranaggi e lubrificazione	R13;D15
140603*	altri solventi e miscele di solventi	D15;D14;D13
140604*	fanghi o rifiuti solidi, contenenti solventi alogenati	D15
150110*	imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze	R12;R13;D15;D14;D13
150111*	imballaggi metallici contenenti matrici solide porose pericolose, compresi i contenitori a pressione vuoti (escluso materiali contenenti amianto).	R12;R13;D15;D14;D13
150202*	assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti), stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose	R12;R13;D15;D14;D13
160107*	filtri dell'olio	R12; R13
160211*	apparecchiature fuori uso, contenenti clorofluorocarburi, HCFC, HFC	R13
160213*	apparecchiature fuori uso, contenenti componenti pericolosi diversi da quelli di cui alle voci da 16 02 09 a 16 02 12	R13
160506*	sostanze chimiche di laboratorio contenenti o costituite da sostanze pericolose, comprese le miscele di sostanze chimiche di laboratorio	R13;D15;D14;D13

EER	DESCRIZIONE	ATTIVITA'
160508*	sostanze chimiche organiche di scarto contenenti o costituite da sostanze pericolose	D15
160601*	Batteria al piombo	R13
161001*	Rifiuti liquidi acquosi, contenenti sostanze pericolose	D15
180103*	rifiuti che devono essere raccolti e smaltiti applicando precauzioni particolari per evitare infezioni	R12; R13; D15; D9
180106*	sostanze chimiche pericolose o contenenti sostanze pericolose	R12;R13;D15;D14;D13
180108*	medicinali citotossici e citostatici	D15
180110*	rifiuti di amalgama prodotti da interventi odontoiatrici	D15
180202*	rifiuti che devono essere raccolti e smaltiti applicando precauzioni particolari per evitare infezioni	R12; R13; D15; D9
180205*	sostanze chimiche pericolose o contenenti sostanze pericolose	D15;D14;D13
190106*	rifiuti liquidi acquosi prodotti dal trattamento dei fumi e altri rifiuti liquidi acquosi	D15
190110*	carbone attivo esaurito, prodotto dal trattamento dei fumi	D15
200121*	tubi fluorescenti ed altri rifiuti contenenti mercurio	R13

Tabella 8: Elenco delle tipologie di rifiuti pericolosi con le relative attività di gestione oggetto di AIA

Rifiuti non Pericolosi

EER	DESCRIZIONE	OPERAZIONE
020204	fanghi da trattamento in loco degli effluenti	R13; D15
020501	scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazione	D15
030105	segatura, trucioli, residui di taglio, legno, pannelli di truciolare e piallacci diversi da quelli di cui alla voce 03 01 04	R13
040109	rifiuti delle operazioni di confezionamento e finitura	R13; D15
040222	rifiuti da fibre tessili lavorate	R13; D15
060314	sali e loro soluzioni, diversi da quelli di cui alle voci 06 03 11 e 06 03 13	D15
070213	rifiuti plastici	R12; R13;D15;D14;D13
070699	rifiuti non specificati altrimenti	D15
080112	pitture e vernici di scarto, diverse da quelle di cui alla v. 080111	D15
080118	fanghi prodotti dalla rimozione di pitture e vernici, diversi da quelli di cui alla voce 080117	D15
080120	sospensioni acquose contenenti pitture e vernici, diverse da quelle di cui alla voce 08 01 19	D15
080203	sospensioni acquose contenenti materiali ceramici	D15
080308	rifiuti liquidi acquosi contenenti inchiostro	D15
080313	scarti di inchiostro, diversi da quelli di cui alla voce 08 03 12	D15;D14;D13
080318	toner per stampa esauriti, diversi da quelli di cui alla v. 080317	R12; R13; D15; D14;D13
080410	adesivi e sigillanti di scarto, diversi da quelli di cui alla voce 080409	D15
090107	pellicole e carta per fotografia, contenenti argento o composti dell'argento	R12; R13
090108	pellicole e carta per fotografia, non contenenti argento o composti dell'argento	R12; R13
101105	particolato e polveri	D15
101206	stampi di scarto	R13
101208	scarti di ceramica, mattoni, mattonelle e materiali da costruzione (sottoposti a trattamento termico)	R13
120101	limatura e trucioli di metalli ferrosi	R13
120103	limatura, scaglie e polveri di metalli non ferrosi	R13
120105	limatura e trucioli di materiali plastici	R12;R13;D15
120117	residui di materiale di sabbiatura, diversi da quelli di cui alla voce 12 01 16	D15
120121	corpi di utensile e materiali di rettifica esauriti, diversi da quelli di cui alla voce 120120	D15
150101	imballaggi di carta e cartone	R13

EER	DESCRIZIONE	OPERAZIONE
150102	imballaggi di plastica	R13
150103	Imballaggi in legno	R13
150104	imballaggi metallici	R13
150106	imballaggi in materiali misti	R12; R13
150107	imballaggi di vetro	R12;R13;D15;D14;D13
150203	assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi, diversi da quelli di cui alla voce 15 02 02	R12;R13;D15;D14;D13
160112	pastiglie per freni, diverse da quelle di cui alla voce 16 01 11	R12; R13
160117	metalli ferrosi	R13
160119	plastica	R13
160120	vetro	R13
160122	componenti non specificati altrimenti	R12; R13
160214	apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci da 16 02 09 a 16 02 13	R13
160216	componenti rimossi da apparecchiature fuori uso, diversi da quelli di cui ...	R13
160306	rifiuti organici diversi da quelli di cui alla voce 160305	D15
160604	batterie alcaline (tranne 16 06 03)	R13
161002	rifiuti liquidi acquosi, diversi da quelle di cui alla voce 16 10 01	D15
161104	altri rivestimenti e materiali refrattari provenienti da processi metallurgici, diversi da quelli di cui alla voce 161103	D15; D14
170203	Plastica	R13
170405	Ferro e acciaio	R13
170411	Cavi, diversi da quelli di cui alla voce 17 04 10	R13
180101	oggetti da taglio (eccetto 18 01 03)	D15
180102	parti anatomiche ed organi incluse le sacche per il plasma e le riserve di sangue (tranne 18 01 03)	D15
180104	rifiuti che non devono essere raccolti e smaltiti applicando precauzioni particolari per evitare infezioni(es. bende, ingessature, lenzuola, indumenti monouso, assorbenti igienici)	D15
180107	sostanze chimiche diverse da quelle di cui alla voce 18 01 06	D15
180109	medicinali diversi da quelli di cui alla voce 18 01 08	R12; R13; D15; D14
180201	oggetti da taglio (eccetto 18 02 02)	D15
180203	rifiuti che non devono essere raccolti e smaltiti applicando precauzioni particolari per evitare infezioni	D15
180208	medicinali diversi da quelli di cui alla voce 18 02 07	D15
190802	Rifiuti da dissabbiamento	D15
190814	fanghi prodotti da altri trattamenti delle acque reflue industriali, diversi da quelli di cui alla voce 19 08 13	D15
190904	Carbone attivo esaurito	D15
190905	resine a scambio ionico saturate o esaurite	D15
191210	rifiuti combustibili (combustibile da rifiuto)	R13
191212	altri rifiuti (compresi materiali misti) prodotti dal trattamento meccanico di rifiuti, diversi da quelli di cui alla voce 19 12 11	R13
200101	carta e cartone	R13
200125	oli e grassi commestibili	R12; R13
200132	medicinali diversi da quelli di cui alla voce 20 01 31	R12; R13; D15; D14
200134	batterie e accumulatori, diversi da quelli di cui alla voce 200133	R13
200203	altri rifiuti non biodegradabili	D15
200307	rifiuti ingombranti	R12; R13

Tabella 9: Elenco delle tipologie di rifiuti non pericolosi con le relative attività di gestione oggetto di AIA

B.2.4 - Ciclo di lavorazione

Il ciclo di lavorazione è schematizzato in Figura 1. Di seguito si fornisce una descrizione succinta del ciclo di lavorazione rimandando, per approfondimenti, alla Relazione Tecnica Generale allegata alla domanda di AIA.

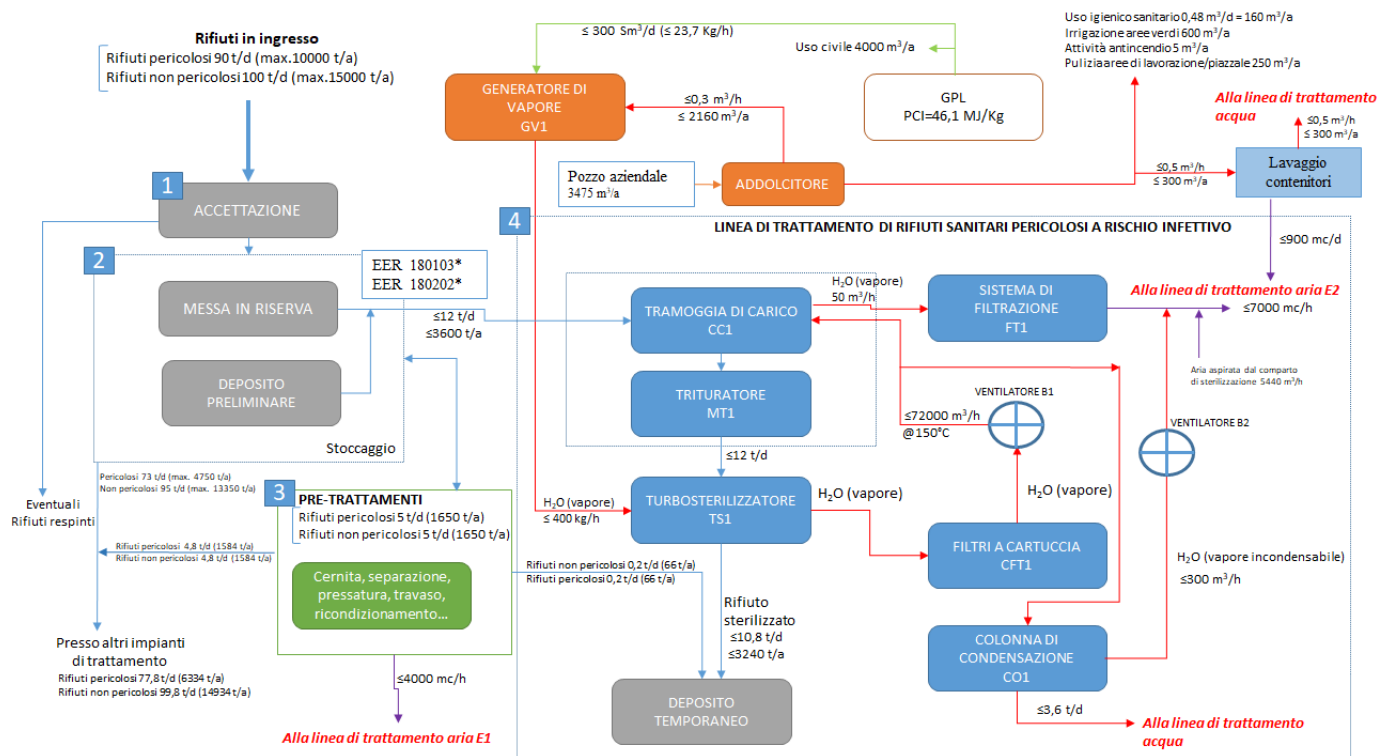


Figura 1 - Schema a blocchi del processo

Accettazione

In questa fase (fase n.1) si prevede l'attuazione di tutte quelle azioni tese ad accertare le caratteristiche chimico/fisiche del rifiuto in ingresso.

Criteri di accettazione e di controllo

In accordo a quanto previsto dalle "Best Available Techniques (BAT) Reference Document for Waste Treatment⁷) la fase di accettazione è regolamentata da un'apposita procedura aziendale di pre-accettazione (Allegato Y20). A tal riguardo al momento della richiesta di conferimento viene inviato al richiedente:

- ❖ una scheda anagrafica del produttore con la quale vengono richieste informazioni circa:
 - Il nome del soggetto produttore dei rifiuti;
 - L'ubicazione del luogo in cui sono stati prodotti i rifiuti;
 - I dettagli di contatto per le successive operazioni commerciali;
- ❖ una scheda di caratterizzazione del rifiuto denominata "scheda rifiuto", con la quale sono richieste informazioni circa:
 - Il processo produttivo o della fase di esso da cui si genera il rifiuto;
 - Informazioni sulla natura e la variabilità dei processi di produzione dei rifiuti;
 - Una descrizione appropriata dei rifiuti, compresa la sua forma fisica;
 - La composizione chimica completa (basata su un campione rappresentativo del rifiuto) con le eventuali caratteristiche di pericolo (per conferimenti superiori a 2000 kg);
 - Eventuali schede di sicurezza;
 - Il EER attribuito;
 - la conferma che i rifiuti non contengono una fonte radioattiva o, in caso di rischio di contaminazione radioattiva (rifiuti sanitari) la conferma che i rifiuti non sono radioattivi,
 - Il quantitativo che si intende conferire per carico e in un anno

A tal riguardo alla documentazione di cui sopra, il richiedente è tenuto ad allegare:

- ❖ Documento valido di riconoscimento del dichiarante;
- ❖ Verbale di campionamento del rifiuto eseguito da tecnico competente;
- ❖ Certificato di analisi chimico-fisiche del rifiuto oppure ove prevista analisi merceologica (per conferimenti superiori a 2000 kg);
- ❖ Eventuale autorizzazione del produttore.

Le informazioni richieste sono rivalutate:

- ❖ se si registrano cambiamenti nella natura dei rifiuti;
- ❖ se il processo che dà origine al rifiuto subisce delle modifiche;

⁷ Industrial Emissions Directive 2010/75/EU Integrated Pollution Prevention and control – Ed. 2018

❖ se si ritiene che i rifiuti ricevuti non siano conformi alle informazioni di pre-accettazione; ed in ogni caso, su base annuale.

Sulla base della documentazione consegnata il Gestore dell'impianto verifica la potenziale conformità del rifiuto (anche attraverso un sopralluogo presso il produttore e/o richiesta di un campione rappresentativo) e redige il programma di conferimento, in cui vengono indicati i quantitativi accettati per ogni conferimento. Tuttavia, anche in ottemperanza a quanto previsto dall'art. 26 del D. Lgs. 81/2008 e s.m.i., la consegna dei rifiuti all'impianto è subordinata alla trasmissione da parte del trasportatore incaricato della seguente documentazione:

- ❖ Certificato Camerale aggiornato (non antecedente a mesi 6) della società incaricata alla raccolta ed al trasporto dei rifiuti;
- ❖ Autorizzazione Albo Nazionale Gestori Ambientali, con esplicita indicazione delle targhe dei veicoli impiegati.
- ❖ Autorizzazione Albo Nazionale Gestori Ambientali di eventuali intermediari;
- ❖ Elenco del personale incaricato

Il veicolo in ingresso all'impianto viene dapprima pesato e successivamente sottoposto ad una verifica radiometrica del carico.

Le operazioni di scarico del mezzo e presa in carico, da parte dell'impianto, sono previste nel "settore di accettazione", posto sotto tettoia di ingresso del capannone aziendale e munito di pavimentazione industriale in cls. (si veda TAV.V "Planimetria aree gestioni rifiuti – posizionamento serbatoi o recipienti mobili di stoccaggio sostanze pericolose"). La stessa area potrà essere impiegata per lo stoccaggio di emergenza degli automezzi che presentano perdite.

Durante tale fase l'operatore, laddove possibile, svolge una verifica visiva del rifiuto conferito, ed una verifica amministrativa sulla base della seguente documentazione:

- documentazione di omologa;
- formulario di identificazione dei rifiuti;
- programma di conferimento.

Il rifiuto accettato viene registrato in un software dedicato, fornito dalla società NICA S.r.l., ed è disposto nelle diverse aree di stoccaggio a seconda delle eventuali classi di pericolosità e della filiera di recupero o di smaltimento del rifiuto stabilita dal produttore.

Il software consente di monitorare in tal modo i flussi in ingresso ed in uscita all'impianto nonché le giacenze dei diversi stoccaggi presenti.

Il veicolo in uscita all'impianto sarà sottoposto ad una successiva pesatura del veicolo in modo da risalire ai chilogrammi conferiti.

Qualora il rifiuto non fosse conforme a quanto pianificato, lo stesso sarà respinto secondo procedura prevista dalla normativa di settore. **In tal senso saranno utilizzate le procedure previste dal sistema di gestione aziendale PO11B a cui si rinvia per tutto quanto non indicato.**

Verifica radiometrica

I veicoli in ingresso all'impianto, con particolare riferimento ai rifiuti sanitari, sono sottoposti ad una verifica radiometrica del carico; in tal senso è presente sul piazzale, in prossimità della pasa, un portale radiometrico denominato "Gamma Scan2". Il portale è composto da 3 diverse parti:

1. Elettronica di elaborazione
2. Rilevatori plastici da 25 l
3. PC di interfaccia

Il sistema viene gestito automaticamente da due fotocellule (poste nella parte inferiore del rilevatore, posizionato in verticale) in modo da consentire l'analisi del veicolo che transita al lato del portale, ingaggiando progressivamente la prima fotocellula e poi la seconda che si trova ad una distanza dalla prima di circa 60 cm. Alla fine del ciclo di misura il portale trasmetterà, in caso di anomalie un buzzer acustico e una segnalazione ottica. Il Pc di interfaccia permette la stampa della misura svolta.

Stoccaggio rifiuti

Al fine di garantire elevate condizioni di tutela ambientale, i rifiuti in ingresso conto terzi, raccolti direttamente dalla Ecosomma, disposti a stoccaggio⁸ (schema a blocchi capitolo figura 1) sono sistemati all'interno dei capannoni aziendali in apposite aree dedicate.

Tutte le aree di stoccaggio dei rifiuti sono contrassegnate da idonea segnaletica da cui risulti:

- ❖ l'indicazione che l'area è adibita a stoccaggio rifiuti;

⁸Per stoccaggio intendiamo (D. Lgs 152/2006 – Art. 183):

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

- ❖ il simbolo di rifiuto (R nera in campo giallo);
- ❖ il divieto di accesso al personale non autorizzato;
- ❖ l'obbligo di indossare i dispositivi di protezione individuali previsti in tale circostanza.

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

- ❖ la denominazione del rifiuto ed il EER conferito o del gruppo di appartenenza.

Nei diversi settori inoltre sono affissi le procedure relative ai primi interventi che si debbono prestare in caso di contaminazione accidentale (della pelle, degli occhi, in caso di ingestione o inalazione).

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

I rifiuti sanitari vengono conferiti nelle classiche scatole di cartone od alveolare plastico da 20, 40 o da 60 litri, oppure in contenitori in polipropilene della stessa capacità. Tali contenitori sono raggruppati in gabbie e/o pedane nell'area di stoccaggio refrigerata.

I rifiuti che saranno sottoposti direttamente al trattamento di sterilizzazione (operazione D9/R12), potranno essere temporaneamente depositati sotto la tettoia, sempre raggruppati nelle stesse condizioni.

In particolare sono impiegati esclusivamente imballaggi recante la scritta "Rifiuti sanitari pericolosi a rischio infettivo" e il simbolo del rischio biologico.

Fermo restando la disposizione dei rifiuti riportata negli allegati grafici, sarà consentita in ogni caso la compensazione delle quantità programmate per le tipologie di rifiuti da sottoporre alla medesima filiera di recupero (messa in riserva) o di smaltimento (deposito preliminare).

I rifiuti non conformi saranno disposti in due opportune aree dedicate ai rifiuti non conformi, dislocate rispettivamente sotto la tettoia e nel capannone B (si veda TAV.S).

Ogni singola tipologia di rifiuti liquidi, già contenuti nei loro imballaggi, saranno disposti a loro volta all'interno di bacini di contenimento; trattasi nella fattispecie di cassonetti in polietilene dalla capacità di 530 litri/cad (si veda scheda tecnica - allegato Y17). In tal modo, per ogni singola tipologia di rifiuto liquido, sarà garantita una tenuta idraulica anche durante scenari di emergenza dovuta a rottura degli imballaggi primari. Tale soluzione impedirà il contatto tra sostanze chimiche incompatibili tra loro

La superficie complessiva dell'impianto dedicata allo stoccaggio rifiuti è pari complessivamente a 969 m². Tale superficie è stata organizzata in 18 settori (A-T), la cui ubicazione è riportata nella tavola S "Planimetria del complesso" e nella tavola V "Planimetria area gestione rifiuti – posizione serbatoi o recipienti mobili di stoccaggio materie prime". Di seguito si riporta l'organizzazione dell'impianto sulla base dei 18 settori, di cui 8 (A÷H e O÷T) di messa in riserva/deposito preliminare dei rifiuti in ingresso e 4 (I÷N) di messa in riserva/deposito preliminare dei rifiuti pre-trattati:

Capannone esistente:

- ❖ Settore A - Area di messa in riserva di rifiuti non pericolosi (32 m²);
- ❖ Settore B - Area di deposito preliminare di rifiuti non pericolosi (64 m²);
- ❖ Settore C - Area di messa in riserva di rifiuti non pericolosi da destinare a operazioni di pre-trattamento (68 m²);
- ❖ Settore D - Area di deposito preliminare di rifiuti non pericolosi da destinare a operazioni di pre-trattamento (20 m²);
- ❖ Settore E - Area di messa in riserva di rifiuti pericolosi (20 m²);
- ❖ Settore F - Area di deposito preliminare di rifiuti pericolosi (65 m²);
- ❖ Settore G - Area di messa in riserva di rifiuti pericolosi da destinare a operazioni di pre-trattamento (18 m²);
- ❖ Settore H - Area di deposito preliminare di rifiuti pericolosi da destinare a operazioni di pre-trattamento (49 m²);
- ❖ Settore S - Area di messa in riserva di rifiuti pericolosi sanitari a rischio infettivo da destinare a operazioni di sterilizzazione (23 m²);
- ❖ Settore T - Area di deposito preliminare di rifiuti pericolosi sanitari a rischio infettivo da destinare a operazioni di sterilizzazione (10 m²);

A seguito delle operazioni di pre-trattamento i rifiuti saranno disposti nei seguenti settori:

- ❖ Settore I - Area di messa in riserva di rifiuti non pericolosi pre-trattati (45 m²);
- ❖ Settore L - Area di deposito preliminare di rifiuti non pericolosi pre-trattati (45 m²);
- ❖ Settore M - Area di messa in riserva di rifiuti pericolosi pre-trattati (95 m²);
- ❖ Settore N - Area di deposito preliminare di rifiuti pericolosi pre-trattati (20 m²).

Capannone B (oggetto di ampliamento):

- ❖ Settore O - Area di messa in riserva di rifiuti non pericolosi (223 m²);
- ❖ Settore P - Area di deposito preliminare di rifiuti non pericolosi (21 m²);
- ❖ Settore Q - Area di messa in riserva di rifiuti non pericolosi da destinare a operazioni di pre-trattamento (61 m²);
- ❖ Settore R - Area di messa in riserva di rifiuti pericolosi (50 m²).

Tempistica di stoccaggio

I rifiuti pericolosi (a meno dei rifiuti sanitari a rischio infettivo EER 18.01.03* e 18.02.02*) e non pericolosi, potranno essere stoccati nell'impianto per un periodo di 6 mesi sia per i rifiuti da avviare a recupero che per quelli da avviare a smaltimento.

Diversamente i rifiuti sanitari pericolosi a rischio infettivo (EER 18.01.03* e 18.02.02*) saranno stoccati in ambiente refrigerato, per un periodo max. di 30 giorni, a condizione che siano posti esclusivamente in ambiente refrigerato.

Le attività di stoccaggio e di pretrattamento dei rifiuti saranno svolte per circa 330 giorni all'anno.

Le attività di sterilizzazione dei rifiuti sanitari saranno svolte per circa 300 giorni all'anno.

Le attività sono suddivise in n.3 turni giornalieri da 8 h/cad.

Pretrattamento dei rifiuti

Alcune tipologie di rifiuti pericolosi e non, possono essere sottoposte a trattamenti (fase 3) tesi ad ottimizzare le successive operazioni sui rifiuti da svolgere fuori sito. In particolare i rifiuti in ingresso possono subire eventualmente una operazione di ricondizionamento preliminare (Operazioni R12; D14) mediante delle attività di:

- ❖ separazione dei rifiuti dagli imballaggi secondari e/o primari;
- ❖ la compattazione.

Possono seguire eventualmente le operazioni di raggruppamento preliminare (Operazioni R12; D13) consistenti nella preparazione di carichi omogenei, anche mediante l'unione di due o più rifiuti aventi medesimo EER e medesime caratteristiche di pericolosità (comprese le operazioni di travaso dei rifiuti liquidi). Appare opportuno precisare che le suddette operazioni pertanto non modificano la codifica dei EER in ingresso.

Tali attività saranno svolte per 330 giorni/anno per un quantitativo annuale complessivo di 1650 t/anno di rifiuti non pericolosi e un quantitativo annuale complessivo di 1650 t/anno di rifiuti pericolosi.

Nelle tabelle che seguono si riporta per ogni EER (rispettivamente pericolosi e non) il tipo di attività di pre-trattamento, i quantitativi massimi giornalieri e l'eventuale EER di risulta.

EER	DESCRIZIONE	ATTIVITA'	TIPO DI TRATTAMENTO	EER DI RISULTA	EER ATTRIBUITO	QUANTITATIVI [t/d]
070104*	altri solventi organici, soluzioni di lavaggio e acque madri	D14	Separazione dei rifiuti dai propri imballaggi	150110*	070104*	0,05
		D13	Raggruppamento e/o travaso di rifiuti liquidi per ottimizzare il successivo trasporto	-		
070601*	soluzioni acquose di lavaggio e acque madri	D14	Separazione dei rifiuti dai propri imballaggi	150110*	070601*	0,1
		D13	Raggruppamento e/o travaso di rifiuti liquidi per ottimizzare il successivo trasporto	-		
070701*	soluzioni acquose di lavaggio e acque madri	D14	Separazione dei rifiuti dai propri imballaggi	150110*	070701*	0,05
		D13	Raggruppamento e/o travaso di rifiuti liquidi per ottimizzare il successivo trasporto	-		
070703*	solventi organici alogenati, soluzioni di lavaggio e acque madri	D14	Separazione dei rifiuti dai propri imballaggi	150110*	070703*	0,05
		D13	Raggruppamento e/o travaso di rifiuti liquidi per ottimizzare il successivo trasporto	-		
070704*	altri solventi organici, soluzioni di lavaggio e acque madri	D14/R12	Separazione dei rifiuti dai propri imballaggi	150110*	070704*	0,1
		D13/R12	Raggruppamento e/o travaso di rifiuti liquidi per ottimizzare il successivo trasporto	-		
070710*	altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti	D14	Separazione dei rifiuti dai propri imballaggi	150110*	070710*	0,1
		D13	Raggruppamento e/o travaso di rifiuti liquidi per ottimizzare il successivo trasporto	-		
080111*	pitture e vernici di scarto, contenenti solventi organici o altre sostanze	D14/R12	Separazione dei rifiuti dai propri imballaggi	150110*	080111*	0,1
		D13/R12	Raggruppamento e/o travaso di rifiuti liquidi per ottimizzare il successivo trasporto	-		
080119*	sospensioni acquose contenenti pitture e vernici, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose	D14	Separazione dei rifiuti dai propri imballaggi	150110*	080119*	0,05
		D13	Raggruppamento e/o travaso di rifiuti liquidi per ottimizzare il successivo trasporto	-		
080121*	residui di vernici o di sverniciatori	D14/R12	Separazione dei rifiuti dai propri imballaggi	150110*	080121*	0,1
		D13/R12	Raggruppamento e/o travaso di rifiuti liquidi per ottimizzare il successivo trasporto	-		
080312*	scarti di inchiostro, contenenti sostanze pericolose	D14	Separazione dei rifiuti dai propri imballaggi	150110*	080312*	0,05
		D13	Raggruppamento e/o travaso di rifiuti liquidi per ottimizzare il successivo trasporto	-		
090101*	soluzioni di sviluppo e soluzioni attivanti a base acquosa	D14	Separazione dei rifiuti dai propri imballaggi	150110*	090101*	0,05
		D13	Raggruppamento e/o travaso di rifiuti liquidi per ottimizzare il successivo trasporto	-		
090104*	soluzioni di fissaggio	D14	Separazione dei rifiuti dai propri imballaggi	150110*	090104*	0,05
		D13	Raggruppamento e/o travaso di rifiuti liquidi per ottimizzare il successivo trasporto	-		
120109*	emulsioni e soluzioni per macchinari, non contenenti alogeni	D14	Separazione dei rifiuti dai propri imballaggi	150110*	120109*	0,05
		D13	Raggruppamento e/o travaso di rifiuti liquidi per ottimizzare il successivo trasporto	-		
120301*	soluzioni acquose di lavaggio	D14	Separazione dei rifiuti dai propri imballaggi	150110*	120301*	0,05
		D13	Raggruppamento e/o travaso di rifiuti liquidi per ottimizzare il successivo trasporto	-		
140603*	altri solventi e miscele di solventi	D14	Separazione dei rifiuti dai propri imballaggi	150110*	120301*	0,1

EER	DESCRIZIONE	ATTIVITA'	TIPO DI TRATTAMENTO	EER DI RISULTA	EER ATTRIBUITO	QUANTITATIVI [t/d]
		D13	Raggruppamento e/o travaso di rifiuti liquidi per ottimizzare il successivo trasporto	-		
150110*	imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze	D14/R12	Separazione dei rifiuti dai propri sovra-imballaggi Compattazione	150101 150102 150104 150111*	150110*	1,35
		D13/R12	Raggruppamento di rifiuti per ottimizzare il successivo trasporto			
150111*	imballaggi metallici contenenti matrici solide porose pericolose compresi i contenitori a pressione vuoti (escluso materiali contenenti amianto).	D14/R12	Raggruppamento di rifiuti per ottimizzare il successivo trasporto	-	150111*	0,1
		D13/R12		150101 150102 150104		
150202*	assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti), stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose	D14/R12	Compattazione	150101 150102 150104	150202*	0,7
		D13/R12	Raggruppamento di rifiuti per ottimizzare il successivo trasporto			
160107*	Filtri dell'olio	R12	Separazione dei rifiuti dai propri imballaggi	150110* 130208*	160107*	0,2
		R12	Raggruppamento per ottimizzare il successivo trasporto			
160506*	sostanze chimiche di laboratorio contenenti o costituite da sostanze pericolose, comprese le miscele di sostanze chimiche di	D14	Separazione dei rifiuti dai propri imballaggi	150110* 150102	160506*	0,2
		D13	Raggruppamento e/o travaso di rifiuti liquidi per ottimizzare il successivo trasporto			
180106*	sostanze chimiche pericolose o contenenti sostanze pericolose	D14/R12	Separazione dei rifiuti dai propri imballaggi	150110* 150102	180106*	1,2
		D13	Raggruppamento e/o travaso di rifiuti liquidi per ottimizzare il successivo trasporto	-		
180205*	sostanze chimiche pericolose o contenenti sostanze pericolose	D14	Separazione dei rifiuti dai propri imballaggi	150110* o 150102	180205*	0,2
		D13	Raggruppamento e/o travaso di rifiuti liquidi per ottimizzare il successivo trasporto	-		

Tabella 10: Elenco delle tipologie di rifiuti pericolosi con le relative attività di pre-trattamento

EER	DESCRIZIONE	ATTIVITA'	TIPO DI TRATTAMENTO	EER DI RISULTA	EER ATTRIBUITO	QUANTITATIVI [t/d]
070213	rifiuti plastici	D14/R12	Separazione dei rifiuti dai propri imballaggi	Imballaggi non pericolosi(*)	070213	0,1
		D13/R12	Raggruppamento per ottimizzare il successivo trasporto	-		
080313	scarti di inchiostro, diversi da quelli di cui alla voce 08 03 12	D14	Separazione dei rifiuti dai propri imballaggi	Imballaggi non pericolosi(*)	080313	0,1
		D13	Raggruppamento e/o travaso di rifiuti liquidi per ottimizzare il successivo trasporto	-		
080318	Toner per stampa esauriti, diversi da quelli di cui alla voce 080317	D14	Separazione dei rifiuti dai propri imballaggi	150101 150102 150104	080318	0,4
		D13	Raggruppamento e/o travaso di rifiuti liquidi per ottimizzare il successivo trasporto			
		R12	Separazione dei rifiuti dai propri imballaggi			
090107	pellicole e carta per fotografia, contenenti argento o composti	R12	Separazione dei rifiuti dai propri imballaggi	150101 150102 150104	090107	0,1
		R12	Raggruppamento per ottimizzare il successivo trasporto			
090108	pellicole e carta per fotografia, non contenenti argento o composti	R12	Separazione dei rifiuti dai propri imballaggi	150101 150102 150104	090108	0,1
		R12	Raggruppamento per ottimizzare il successivo trasporto			
120105	limatura e trucioli di materiali plastici	R12	Separazione dei rifiuti dai propri imballaggi	Imballaggi non pericolosi(*)	120105	0,1
		R12	Raggruppamento per ottimizzare il successivo trasporto	-		
150106	imballaggi in materiali misti	R12	Compattazione	-	150106	0,1
		R12	Raggruppamento per ottimizzare il successivo trasporto	-		
150107	Imballaggi di vetro	D14/R12	Separazione dei rifiuti dai propri sovra-imballaggi	-	150107	0,1
		D13/R12	Raggruppamento per ottimizzare il successivo trasporto	-		
150203	assorbenti, materiali filtranti, stracci e	D14-R12	Separazione dei rifiuti dai propri imballaggi - Compattazione	Imballaggi non pericolosi(*)	150203	1,5

EER	DESCRIZIONE	ATTIVITA'	TIPO DI TRATTAMENTO	EER DI RISULTA	EER ATTRIBUITO	QUANTITATIVI [t/d]
	indumenti protettivi, diversi da quelli di cui alla voce 15 02 02	D13-R12	Raggruppamento per ottimizzare il successivo trasporto	-		
160112	Pastiglie per freni	R12	Separazione dei rifiuti dai propri imballaggi	Imballaggi non pericolosi(*)	160112	0,1
		R12	Raggruppamento per ottimizzare il successivo trasporto			
160122	Componenti non specificati altrimenti	R12	Separazione dei rifiuti dai propri imballaggi	Imballaggi non pericolosi(*)	160122	0,2
		R12	Raggruppamento per ottimizzare il successivo trasporto	-		
161104	Altri rivestimenti e materiali refrattari provenienti dalle lavorazioni metallurgiche, diversi da quelli di cui alla voce 161103	D14	Separazione dei rifiuti dai propri imballaggi	150101 150102 150104	161104	0,1
180109	Medicinali diversi da quelli di cui alla voce 180108	D14-R12	Separazione dei rifiuti dai propri imballaggi - Compattazione	150101 150102 150104	180109	0,2
		D14-R12	Raggruppamento per ottimizzare il successivo trasporto			
200125	oli e grassi commestibili	R12	Separazione dei rifiuti dai propri imballaggi	Imballaggi non pericolosi(*)	200125	1,5
		R12	Travasato di rifiuti liquidi per ottimizzare il	-		
200132	Medicinali diversi da quelli di cui alla voce 200133	D14-R12	Separazione dei rifiuti dai propri sovra-imballaggi - Compattazione	150101 150102 150104	200132	0,2
		D14-R12	Raggruppamento per ottimizzare il successivo trasporto			
200307	rifiuti ingombranti	R12	Separazione dei rifiuti dai propri sovra-imballaggi Compattazione	150101 150102 150104	200307	0,1
		R12	Raggruppamento per ottimizzare il successivo trasporto			

Tabella 11: Elenco delle tipologie di rifiuti non pericolosi con le relative attività di pre-trattamento

(*) il EER 15.01.02 o 15.01.04 è funzione del tipo di imballaggio non pericoloso impiegato durante il conferimento.

Per tali operazioni sono impiegate le seguenti attrezzature:

Compattazione:

La fase di compattazione avverrà per mezzo di una pressa di tipo discontinua fornita dalla società *Eco Service*. L'apparecchiatura delle dimensioni di 1,73m*1m*h=2,78 m è munita di un sistema di pressatura di tipo frontale capace di ottenere un rifiuto in uscita sotto forma di balla delle dimensioni di 1*1,2*0,8m. Si riportano nella tabella che segue le principali caratteristiche della pressa:

Alimentazione	Monofase 220-230 V
Forza di compattazione	Circa 20 t
Dimensione della balla	1*1,2*0,8m
Peso medio della balla	250 kg
Durata del ciclo di compattazione	34 s

Tabella 12: Principali caratteristiche tecniche della pressa

Travasato di rifiuti

Le operazioni di travasato saranno condotte per mezzo di n. 2 pompe manuali:

1. Per il travasato di rifiuti contenenti acidi sarà impiegata una pompa in polipropilene munita di guarnizioni in PTFE;
2. Per il travasato dei restanti rifiuti sarà impiegata una pompa in acciaio inox, anch'essa munita di guarnizioni in PTFE;

I rifiuti gestiti presso l'impianto in modalità D13; D14; D15 sono inviati in maniera diretta presso impianti di smaltimento che svolgono una delle operazioni di cui ai punti da D1 a D12.

Trattamento dei rifiuti sanitari a rischio infettivo

La società *Ecosumma S.r.l.*, in accordo con il D.P.R. 254/2003⁹ intende sottoporre i rifiuti sanitari pericolosi a rischio infettivo [EER 180103* - 180202*] (fase n.4), ad oggi già autorizzati alle attività di stoccaggio, ad un processo di sterilizzazione (nuovo comparto).

⁹ D.P.R. 15 luglio 2003 n. 254 "Regolamento recante disciplina della gestione dei rifiuti sanitari a norma dell'articolo 24 della Legge 31.07.2002 n. 179"

Se, oltre al rischio infettivo, sono presenti anche altre caratteristiche di pericolo, tali rifiuti devono essere smaltiti in altri impianti di trattamento di rifiuti pericolosi. In relazione alle modalità di sterilizzazione, il D.P.R. 254/2003 stabilisce che questa deve essere effettuata secondo la norma UNI 10384/94, parte prima. L'impianto di sterilizzazione di rifiuti sanitari a rischio infettivo che la società Ecosumma *S.r.l.* intende installare è fornito dalla società VOMM Impianti e Processi SpA (si veda Allegato Y14).

Tale impianto avrà una potenzialità di trattamento pari a 500 Kg/h; ipotizzando un funzionamento pari a 24 h/d si giunge ad una potenzialità massima pari a 12 t/d.

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

- 1) carico automatico del rifiuto;
- 2) triturazione;
- 3) sterilizzazione;
- 4) scarico automatico del rifiuto sterile, dopo il trattamento.

Carico automatico del rifiuto

Il rifiuto a rischio infettivo si presenta munito di un doppio imballaggio; il primo costituito da un sacchetto di materiale plastico che contiene il rifiuto, a sua volta disposto in un contenitore di cartone o di plastica riutilizzabile.

Per garantire adeguate condizioni di sicurezza l'impianto è munito di un sistema di caricamento automatico che consente il ribaltamento dei contenitori e quindi il loro svuotamento.

Il contenitore in plastica rigido, oramai libero dal rifiuto viene inviato ad un processo di lavaggio e sanificazione per il successivo riutilizzo.

Triturazione del rifiuto

La triturazione del rifiuto sarà effettuata impiegando un tritratore a lame rotanti che consente di ottenere una pezzatura omogenea del materiale.

Sono previste protezioni di blocco in caso di eccessivo sforzo del motore, al fine di preservare l'integrità degli organi meccanici e procedure automatiche di sblocco.

In particolare il tritratore sarà posto sul fondo ad una camera mantenuta in depressione da un ventilatore individuato con la sigla B3; l'aria aspirata sarà sottoposta dapprima ad un processo di filtrazione assoluta, e successivamente canalizzata nella condotta di aspirazione ed inviata all'unità di trattamento aria prima dell'immissione in atmosfera.

In caso di apertura del vano di triturazione, per eseguire interventi manuali di manutenzione, è prevista la preliminare igienizzazione del vano di triturazione mediante nebulizzazione di soluzione acquosa di ipoclorito di sodio (NaClO) al 4%. La parte inferiore del tritratore è dotata di un carter di raccolta per le eventuali colature di liquidi che confluiscono in un serbatoio di raccolta.

Il rifiuto triturato, mediante una coclea di trasferimento, viene inviato al turbo sterilizzatore per la successiva fase di sterilizzazione.

Sterilizzazione del rifiuto

Il processo di sterilizzazione si basa sull'azione rimescolante prodotta da un rotore che ruota a velocità adeguata; in tal modo il rifiuto all'interno della camera viene sterilizzato sia attraverso il calore per conduzione trasferito dal contatto del rifiuto con le pareti riscaldate della camera, sia per opera di un flusso in equicorrente di vapore saturo a diretto contatto con i rifiuti alla temperatura minima di 151 °C (Tmax= 180°C).

La sterilizzazione viene effettuata, in tal modo nel rispetto della norma UNI 10384/94 parte prima, impiegando vapore saturo. In particolare viene garantito un tempo di permanenza minimo di 15 minuti alla temperatura non inferiore di 151°C.

In caso si lavori con temperature inferiori (ad es. a causa della presenza di rifiuti molto umidi, scarsa disponibilità di vapore, ecc.) il PLC, connesso all'impianto, adatta automaticamente temperatura, pressione e tempo di contatto secondo i seguenti parametri in modo da garantire che a temperature più basse si registri un maggior tempo di permanenza del rifiuto.

L'uniformità del rimescolamento e del passaggio del rifiuto triturato sulla parete calda durante il transito in camera è assicurata dall'azione di centinaia di cicli per ogni sezione dello sterilizzatore

La produzione di vapore è garantita da una caldaia generatore di vapore, alimentato a gpl, capace di fornire una disponibilità termica di 50 Nm³/h. Il generatore di vapore viene alimentato con acqua preventivamente addolcita. L'acqua surriscaldata viene accumulata in un apposito serbatoio a pressione a forma di un cilindro e immessa nel sistema mediante una pompa di ricircolo.

L'aria estratta dallo sterilizzatore, potenzialmente infetta, viene inviata al sistema di filtrazione assoluta e quindi all'unità di condensazione, costituita da una colonna denominata C1. Da questa all'unità di trattamento aria prima di essere immessa in atmosfera.

La sequenza di trattamento consente di ottenere, per il tempo necessario, uniformi condizioni di sterilizzazione in tutte le zone della camera compresi i punti critici. Tali condizioni saranno monitorate in continuo per mezzo di apposite termocoppie trasduttori, opportunamente disposti all'interno della camera di sterilizzazione, collegati ad un sistema centralizzato di controllo. Durante il processo di trattamento l'impianto è dotato di un sistema di registrazione automatica, in continuo e su supporto cartaceo.

La verifica dell'efficienza del processo di sterilizzazione dei rifiuti sanitari a rischio infettivo sarà effettuata sia con l'ausilio di kit con cadenza giornaliera, sia con verifica mediante laboratori accreditati con cadenza almeno mensile e comunque sui lotti prima dell'invio ai trattamenti successivi presso impianti terzi.

Scarico e stoccaggio del rifiuto trattato

I rifiuti a fine trattamento, sono identificati con il EER 19.12.10 “*rifiuti combustibili (CDR: combustibile derivato da rifiuti)*” o dal EER 20.03.01. Tali rifiuti risultano conformi a quanto previsto dal DM 05.02.1998 “Individuazione dei rifiuti utilizzabili per la produzione del CDR” – UNI 9903-1 – RDF Qualità Normale.

Tali tipologie a seguito del trattamento sono scaricate per mezzo di una coclea di estrazione denominata AC2. Appare opportuno precisare che tale trattamento è rivolto alla filiera del recupero del rifiuto (Operazione R1); tuttavia qualora si presenti l'impossibilità di accedere al tale filiera (indisponibilità di impianti di recupero), vista la necessità di garantire un servizio continuo alle strutture sanitarie produttrici, il rifiuto sterilizzato potrà essere inviato alla filiera di smaltimento (Operazione D10).

Tutte le apparecchiature sono state concepite con materiali capaci di resistere alle aggressioni chimico/fisiche derivanti dal processo di trattamento. L'intero processo completamente automatizzato; l'operatore ha la possibilità di visualizzare in tempo reale le varie fasi di lavorazione del ciclo con i relativi valori di temperatura, pressione e tempi. Tuttavia in caso di manutenzione o di emergenza per mezzo di selettori specifici è possibile commutare il processo manualmente; durante questa manovra restano comunque attivi i sistemi di emergenza e di sicurezza.

Lavaggio dei contenitori (Lavacesti)

Come indicato il rifiuto a rischio infettivo viene conferito all'impianto in sacchi di materiale plastico, contenuto a sua volta in un contenitore di plastica rigido e riutilizzabile.

Tali contenitori prima del loro riutilizzo, per il medesimo scopo, sono sottoposti ad un processo di lavaggio e sanificazione. A tale scopo è previsto l'impiego di una apposita apparecchiatura, fornita dalla società “VELOX” (Allegato Y15) e costituita dalle seguenti sezioni:

- Sezione di lavaggio;
- Sezione di filtraggio;
- Sezione di risciacquo.

I contenitori vengono disposti nella sezione di lavaggio all'interno di un tunnel, munito di un sistema a catene per lo scorrimento dei contenitori. Il tunnel è progettato per garantire un avanzamento dei contenitori di circa 0,5 metri per ogni minuto. In tale ambiente, mediante ugelli dotati di un innesto a baionetta sigillato con un “OR” per sostenere la pressione di esercizio non inferiore a 3,5 bar, i contenitori sono sottoposti ad un efficace lavaggio con acqua calda, derivante dal risciacquo, alla temperatura di 52÷58 °C.

Per garantire il lavaggio e la sanificazione dei contenitori viene impiegato una soluzione di acqua ed ipoclorito di sodio al 4%.

Segue una fase di risciacquo, mediante acqua calda pulita dalla linea esterna di alimentazione. L'acqua viene preventivamente riscaldata da un boiler in acciaio inox con resistenze elettriche di 12 kW a 85°C.

L'acqua del risciacquo per caduta viene raccolta in vasca ed utilizzata per il lavaggio. L'acqua in eccesso presente nella vasca va in scarico mediante un troppo pieno e da questo viene convogliata in un impianto di depurazione di tipo chimico-fisico dedicato (si veda §2.10.3).

I residui prodotti dal lavaggio vengono raccolti in un filtro statico e successivamente in un ulteriore filtro di sicurezza. Il tunnel è dotato di pulsanti di arresto di emergenza collocati in posizioni chiave. Durante il lavaggio, ai fini di garantire adeguati standard di sicurezza gli sportelli di ispezione sono interbloccati elettricamente.

Le emissioni provenienti dal tunnel di lavaggio dei contenitori saranno trattate, alla stregua delle emissioni provenienti dal comparto di sterilizzazione dei rifiuti sanitari, a mezzo del medesimo impianto di trattamento aria del tipo “chimico fisico a secco” (composto da: demister, DKFill e rifinizione olfattometrica). Per ulteriori dettagli si rinvia alle Relazione U REV.02.

B.3 QUADRO AMBIENTALE

B.3.1 Emissioni in atmosfera e sistemi di contenimento

Nell'impianto della società Ecosumma S.r.l. sono previsti tre distinti punti di emissione in atmosfera di seguito indicati con le sigle E₁ E₂ ed E₃. In particolare:

E₁): emissione in atmosfera derivante dall'aria aspirata dal comparto di pretrattamento dei rifiuti (attività D13 e/o R12);

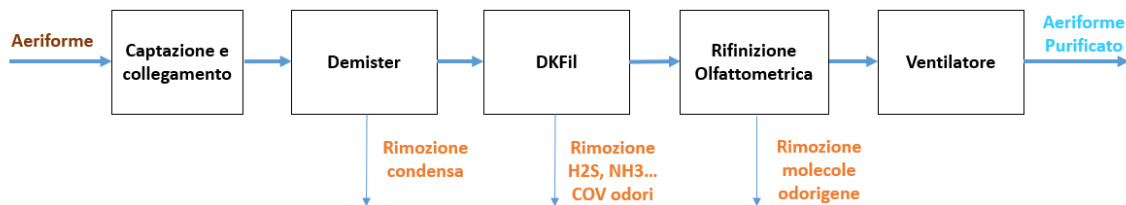
E₂): emissione in atmosfera derivante dall'aria aspirata dal comparto di trattamento dei rifiuti sanitari a rischio infettivo (attività D9 – R12) e dal settore di lavaggio dei contenitori;

E₃): emissioni dovute dalla combustione del gpl nel bruciatore, per la produzione di vapore. Per tali emissioni, caratterizzate generalmente dalla presenza di NO₂ non sono previsti di sistemi specifici di abbattimento. Trattasi di impianti previsti al comma 1 dell'art.272 D.L. vo n.152/2006 per i quali non c'è necessità di applicare valori limite, in quanto trattasi di impianti non soggetti ad autorizzazione.

In particolare per l'emissione E₁, derivante dalle operazioni di travaso dei rifiuti liquidi e dalla compattazione dei rifiuti solidi, è presente una cappa con unità di filtraggio, che alloggia al proprio interno:

- ❖ Una sezione filtrante: composta da pannelli ondulati atti a catturare i pigmenti solidi emessi durante le fasi di lavorazione, rigenerabili ed estraibili frontalmente dagli appositi portelli d'ispezione;
- ❖ Una sezione a carboni attivi: di forma cilindrica costituita da un cilindro interno di diametro Ø 300 ed da un cilindro esterno di diametro Ø450, entrambi con un'altezza di 1 m. per un impiego complessivo di circa 150 kg di C.A. L'aspirazione è garantita per mezzo di un elettroventilatore centrifugo che garantisce una portata di 4000 m³/h.

Per l'emissione E₂, invece, è previsto un impianto di trattamento aria costituito da un sistema di filtrazione industriale del tipo “chimico fisico a secco”, progettato in accordo alla DGR Regione Campania n. 243 del 08/05/2015 per il trattamento di una portata di aria da trattare pari a 7000 Nm³/h. L'impianto si compone delle seguenti sezioni:



Per ulteriori dettagli circa i sistemi di trattamento si rinvia alla relazione U “*Relazione tecnica relativa ai sistemi di trattamento parziali o finali*”

Le principali caratteristiche di queste emissioni sono indicate nelle tabelle che seguono.

Inoltre nell’impianto sono state individuate le seguenti sorgenti di emissione diffuse:

Sigle	Punti di emissione
P ₁	In corrispondenza dei varchi di accesso ai capannoni indicati nella TAV.W.
P ₂	
P ₃	
P ₄	
P ₅	

Tali emissioni saranno monitorate come previsto al §8.9 del Piano di monitoraggio e controllo e nella tavola grafica W REV.02 allegati al presente progetto.

Particolare attenzione dovrà essere posta inoltre al rischio derivante dall’esposizione agli agenti biologici a cui i lavoratori possono essere esposti.

In tal senso gli agenti biologici sono definiti come *"qualsiasi entità microbiologica, cellulare o meno, in grado di riprodursi o trasferire materiale genetico"*, ai sensi del D. Lgs. 81/2008 e s.m.i., e classificati secondo un criterio di pericolosità, tenendo conto delle condizioni prevalenti nell’area geografica presa in considerazione.

In particolare, durante il processo di trattamento i lavoratori potrebbero avere contatti con liquidi e/o materiali portatori di agenti biologici del gruppo 2, ovvero *“un agente che può causare malattie in soggetti umani e costituire un rischio per i lavoratori; è poco probabile che si propaghi nella comunità; sono di norma disponibili efficaci misure profilattiche o terapeutiche”*.

Al fine di mitigare tale rischio sono previste:

- n.3 postazioni per il lavaggio oculare, poste in prossimità dell’impianto di sterilizzazione;
- delle segnalazioni di pericolo biologico, di divieto di mangiare, bere e fumare;
- consegna ai lavoratori interessati di opuscoli informativi sul rischio biologico;
- un numero di ricambi d’aria tali da garantire una corretta ventilazione nell’area di trattamento (si veda §3 della Relazione U REV.02);
- in corrispondenza delle uscite pedonali dal settore di trattamento dei rifiuti sanitari a rischio infettivo degli appositi tappetini con superficie adesiva trattata con sostanza battericida.

Inoltre la Ecosomma si impegna ad effettuare opportuni corsi di informazione e formazione, riconosciuti dalla Regione Campania, per gli operatori addetti al processo di trattamento dei rifiuti sanitari.

N° camino	Posizione Amm.va	Reparto/fase/ blocco/linea di provenienza	Impianto/macchinario che genera l'emissione	SIGLA impianto di abbattimento	Portata [Nm³/h]		Inquinanti					
					autorizzata	misurata	Tipologia	Limiti		Ore di funz.to	Dati emissivi	
								Concentr. [mg/Nm³]	Flusso di massa [kg/h]		Concentr. [mg/Nm³]	Flusso di massa [kg/h]
E1	Autorizzato	3	Pre-trattamenti rifiuti	E1	4000	4000	Polveri Totali	2	0,008	4	0,1	0,0004
							COV (classe II)	2	0,008	4	0,06	0,00024
E2	Da autorizzare	4	Trattamento rifiuti sanitari (sterilizzazione) e lavaggio contenitori	E2	7000	-	Polveri totali	2	0,014	24	0,26	0,0018
							Ammoniaca (NH3)	10	0,07	24	0,43	0,003
							VOC	4	0,028	24	0,78	0,005
							Acido solfidrico H ₂ S	5	0,035	24	0,35	0,002
							Odore	-	-	24	300 OUE/Nm³	-
E3	(*)	4	Trattamento rifiuti sanitari (caldaia per produzione vapore)	E3	3372	-	NOx	-	-	24	100	0,34

(*) trattasi di impianti previsti al comma 1 dell'art.272 D.L. vo n.152/2006 per i quali non c'è necessità di applicare valori limite, in quanto trattasi di impianti non soggetti ad autorizzazione.

B.3.2 Emissioni idriche e sistemi di contenimento

Nell'installazione della società **Ecosumma S.r.l.** gli scarichi idrici derivano esclusivamente da:

- ❖ Acque meteoriche di gronda e dalle acque meteoriche di dilavamento del piazzale (prima e seconda pioggia). In particolare per le acque di prima pioggia sono previsti n.2 due impianti di trattamento (impianti di prima pioggia), di cui uno esistente ed autorizzato;
- ❖ Acque tecnologiche provenienti dal:
 - trattamento di rifiuti sanitari a solo rischio infettivo (produzione di vapore);
 - lavaggio e sanificazione dei contenitori riutilizzabili adibiti al contenimento dei rifiuti a rischio infettivo;
 - impianto di trattamento aria;
 - lavaggio delle aree coperte (capannone A).

Per tali acque si intende installare un impianto di depurazione dedicato di tipo fisico-chimico.

B.3.3 Emissioni Sonore e Sistemi di Contenimento

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

- Operazioni di carico/scarico rifiuti

Il Comune di Francolise (CE) **non ha** ancora provveduto alla stesura del piano di zonizzazione acustica come previsto dalle Tabelle 1 e 2 dell'allegato B del D.P.C.M. 01.marzo1991.

La società Ecosumma S.r.l. **ha** consegnato perizia fonometrica che considera l'assetto dell'impianto.

B.3.4 Rischi di incidente rilevante

Il complesso industriale della società Ecosumma S.r.l. **non è** soggetto agli adempimenti di cui all'art. 13 del D.Lgs. 105 del 26.06.15. La società Ecosumma S.r.l. si è dotata di una procedura gestionale che consente di garantire che in ogni momento non siano presenti quantità di sostanze pericolose tali da superare, applicando la regola della sommatoria (considerando le soglie inferiori), per tutti i pericoli previsti dal D. Lgs. 105/2015 il valore unitario.

B.4 QUADRO INTEGRATO

B.4.1 Applicazione delle MTD

Il confronto è effettuato distinguendo fra le diverse operazioni eseguite sui rifiuti.

BREF-Best Available Techniques (BAT) Reference Document for Waste Treatment (ed. 2018)

BAT	STATO	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT
Rif. §2.1.1 Pre-acceptance and acceptance of waste		
Pre-accettazione		
<p>Principio dell'operazione Comunicazione tempestiva tra il produttore di rifiuti e l'impianto WT prima dell'accordo tra le due parti sul trattamento dei rifiuti. La pre-accettazione include anche la caratterizzazione dei rifiuti per ottenere una conoscenza sufficiente della sua composizione.</p>	<p>APPLICATA</p>	<p>Al fine di consentire l'accesso all'impianto il proponente che intende conferire rifiuti nella piattaforma della società Ecosomma provvede: Alla compilazione della richiesta di omologa (Mod. RDO rev. 5 del 21-05-2019); Alla ricezione delle relative analisi chimico-fisiche ove previste; Alla verifica delle autorizzazioni necessarie in materia di gestione dei rifiuti (Autorizzazione Albo nazionale Gestori, ecc) Solo successivamente, valutata la natura del rifiuto che si intende conferire, si provvede alla sottoscrizione di un regolare contratto di conferimento. Il conferimento viene pianificato tramite l'invio della Scheda conferimento rifiuti (Mod. SCR) controfirmata per accettazione allo scarico. Al produttore, al momento della stipula del contratto, viene inviata la scheda descrittiva del rifiuto (Mod. SDR), mentre, per ritiri i cui quantitativi siano superiori ai 2000 Kg, vengono richieste altresì le relative analisi chimico-fisiche. La scheda descrittiva del rifiuto (Mod. SDR) si compone delle seguenti parti: Dati produttore del rifiuto: Ragione Sociale; Codice Attività; Descrizione attività produttiva; Luogo di produzione. Caratteristiche generali del rifiuto prodotto: Codice E.E.R.; Pericoloso e/o non pericoloso; Stato fisico; Descrizione del rifiuto; Descrizione del processo che ha originato il rifiuto; Materie prime utilizzate nel processo; Schede tecniche dei prodotti utilizzati. Modalità di confezionamento: Tipo di automezzo; Tipo di imballo. Caratteristiche di pericolo; Classi HP; Frasi H di riferimento. Dati sulla produzione; Rifiuti prodotti nel corso dello stesso processo; Produzione annua prevista; Quantità prevista per prelievo/conferimento. Dichiarazione di conformità; in questa sezione il produttore dichiara che quanto riportato nella scheda descrittiva del rifiuto e compresa la documentazione allegata corrisponda a verità, consapevole delle responsabilità penali e civili previste dalla legge per le ipotesi di falsità in atti e dichiarazioni mendaci. Lo stesso si impegna inoltre a darne immediata comunicazione in caso di modifiche. La documentazione viene archiviata dal Responsabile Tecnico all'accettazione rifiuti. Solo per conferimenti di rifiuti in quantità superiori ai 2000 Kg, viene richiesta un'analisi chimica del rifiuto stesso fatta da laboratori accreditati.</p>
Rif. §2.1.1.2 Acceptance		
Accettazione		
<p>Principio dell'operazione Le procedure di accettazione mirano a confermare le caratteristiche dei rifiuti, come identificato nella fase di pre-accettazione.</p>	<p>APPLICATA</p>	<p>Completata tutta la parte documentale riferita al conferimento, il conferitore riceve esito positivo alla sua richiesta di conferimento per il giorno richiesto. Una volta arrivati all'impianto, il responsabile tecnico/affiancatore o suo delegato effettuata una prima verifica visiva al carico dei rifiuti in particolare: Verificata l'integrità dei contenitori si procede all'accettazione del rifiuto;</p>

BAT	STATO	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT
		<p>I conferimenti che non corrispondono alla documentazione presentata vengono respinti;</p> <p>I contenitori rotti o visibilmente danneggiati non sono accettati;</p> <p>Nel caso di rifiuti raccolti alla rinfusa viene effettuato altresì un controllo visivo di corrispondenza al codice EER attribuito dalla scheda descrittiva del rifiuto o dall'eventuale certificazione di analisi.</p> <p>Per i rifiuti ritirati da Ecosumma, insieme al relativo formulario viene allegata dal Responsabile della qualità un'etichetta generata direttamente dal programma di gestione utilizzato dall'azienda che riporta:</p> <p>Operatore che effettua il prelievo;</p> <p>Codice produttore;</p> <p>Data ritiro;</p> <p>Numero formulario (FIR) di riferimento;</p> <p>EER;</p> <p>Stato fisico;</p> <p>Classi di pericolo se il rifiuto è pericoloso;</p> <p>Kg;</p> <p>Colli;</p> <p>Modalità di smaltimento.</p> <p>Tale etichetta viene fissata all'imballaggio contenente il rifiuto (sacco, tanica, contenitore in plastica).</p> <p>Sui colli utilizzati per il confezionamento dei rifiuti pericolosi viene apposta una etichetta inamovibile o marchio a sfondo giallo recante la lettera "R" di colore nero. I colori delle targhe, delle etichette e dei marchi sono indelebili e rispondenti alle caratteristiche cromatiche stabilite dalle norme UNI.</p> <p>Per i rifiuti confezionati, gli imballi devono essere integri al fine di evitare qualsiasi possibilità di spandimento nelle fasi di scarico, carico e trasporto.</p> <p>Se durante il controllo da parte del responsabile tecnico e/o suo affiancatore dell'impianto o suo delegato il rifiuto risulti non conforme al formulario di identificazione il rifiuto viene respinto.</p> <p>Dopo la verifica, da parte dell'ufficio accettazione, della documentazione relativa al rifiuto, il mezzo viene fatto transitare, dal responsabile impianto o suo delegato, nel luogo indicato per il carico/scarico.</p> <p>Terminate le operazioni di carico/scarico il trasportatore/conferitore ritorna in pesa e ritira la documentazione presso l'ufficio accettazione.</p> <p>Controllato il tutto, l'automezzo contenente i rifiuti effettua il passaggio sotto il portale di controllo radiometrico. Ricevuto l'esito positivo dal software radiometrico (Gammascan2) si procede allo scarico.</p>
Rif. §2.1.2 Storage		
Stoccaggio		
<p>Principio dell'operazione</p> <p>Per fornire un tempo di accumulo adeguato. Ad esempio, quando deve esserci un intervallo di tempo tra il trattamento e l'invio di rifiuti, o ai fini di controlli e ispezioni, o accumulare abbastanza rifiuti per utilizzare la piena capacità del trattamento, ecc.</p> <p>Per disgiungere il trattamento e la spedizione dei rifiuti.</p> <p>Per consentire un uso efficace delle procedure di classificazione durante i periodi di stoccaggio / accumulo.</p> <p>Per facilitare i processi di trattamento continuo. I processi di trattamento continui non sono in grado di reagire a cambiamenti improvvisi e significativi nella composizione e nelle reazioni dei rifiuti, garantendo allo stesso tempo un risultato specifico del trattamento. Per questo motivo, l'omogeneizzazione delle varie proprietà e il livello di trattabilità dei rifiuti devono essere raggiunti e garantiti da un deposito /</p>	<p>APPLICATA</p>	<p>Lo stoccaggio della Ecosumma Srl viene effettuato in n.3 distinti comparti (di cui due già esistenti). Il primo è costituito dalla cella frigo nel quale vengono stoccati i rifiuti sanitari; il secondo invece si divide a sua volta in n.10 settori (sub-aree) contraddistinte da lettere dell'alfabeto da "A" a "H", "S" e "T". Il terzo costituito dai nuovi corpi di fabbrica, in cui sono presenti n.4 settori contraddistinte da lettere dell'alfabeto da "O" a "R",</p> <p>Tramite il software gestionale utilizzato dall'azienda (WinWastwe – Nica-) è possibile in ogni momento monitorare le quantità totali di rifiuti stoccati nei singoli settori.</p> <p>Inoltre, i rifiuti sottoposti a eventuale trattamento vengono alloggiati in settori dedicati e distinti da quelli adibiti esclusivamente al deposito preliminare (operazione D15) o alla messa in riserva (operazione R13).</p> <p>In tal senso è previsto un tempo massimo di stoccaggio pari a 6 mesi sia per i rifiuti destinati al recupero (R13) che per quelli destinati al deposito preliminare (D15).</p>

BAT	STATO	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT
<p>accumulo intermedio dei rifiuti da trattare. Per facilitare la miscelazione, la miscelazione e il riconfezionamento dei rifiuti, se ritenuto necessario.</p> <p>Per consentire l'immissione sfalsata di vari rifiuti con reagenti nei successivi processi di trattamento dell'unità.</p> <p>Raccogliere una quantità ragionevole di rifiuti prima di inviarli per determinati trattamenti.</p>		
<p>Rif. §2.1.2 Storage</p>		
<p>Manipolazione/Maneggiamento</p>		
<p>Principio dell'operazione</p> <p>La manipolazione/maneggiamento del materiale richiede il corretto imballaggio e la sicurezza del carico. Piccole quantità sono confezionate in unità di imballaggio che sono facili da maneggiare, ad es. bottiglie o scatole e grandi quantità in contenitori di 100 30 000 litri, ad esempio. Prima del trattamento, le unità / i contenitori vengono svuotati. A tale scopo, sono necessari dispositivi appropriati, ad esempio: strumenti per l'apertura; dispositivi di ritenzione e serraggio; dispositivi di sollevamento e rotazione.</p>	<p>APPLICATA</p>	<p>L'eventuale travaso dei rifiuti avviene solo per alcune tipologie di rifiuti liquidi, ovvero caratterizzati dallo stesso codice CER e dalle stesse caratteristiche di pericolo. Le taniche della capacità di 10-20-30 lt vengono alloggiato nella zona di travaso tramite opportuni carrelli elevatori elettrici. Le operazioni di travaso sono condotte tramite pompe manuali in acciaio INOX e munite di guarnizioni in PTFE. Il travaso avviene per contenitori da 5-10-20-30 lt in cisterne da 1000lt. Il tutto nella postazione di travaso e sotto cappa di aspirazione.</p>
<p>Il processo di svuotamento richiede: personale esperto; conoscenza del materiale / dei rifiuti; dispositivi di sicurezza; misure / strutture per il controllo delle emissioni; serbatoi di stoccaggio adatti e facilmente gestibili; la destinazione predefinita delle unità / contenitori svuotati.</p>	<p>APPLICATA</p>	<p>Le operazioni di travaso sono condotte esclusivamente nel settore dedicato "di travaso" posto all'interno del capannone aziendale. La postazione è dotata di un sistema di aspirazione dell'aria per mezzo di un'apposita cappa e di un'unità di trattamento a carboni attivi. Il personale, appositamente formato e con diversi anni di esperienza nel settore, preleva i rifiuti rispettivamente non pericolosi e pericolosi dai settori (C e/o D) e dai settori (G e/o H). Gli stessi sono distinti in funzione del successivo destino dei rifiuti (operazioni R o D). Il travaso avviene per rifiuti avente stesso CER, stesse caratteristiche di pericolo e dopo aver ricevuto esito positivo del test di compatibilità. I contenitori svuotati saranno disposti nel settore di stoccaggio e riutilizzati esclusivamente per lo stesso CER e con le stesse caratteristiche di pericolo.</p>
<p>Allo stesso modo, i corpi superiori dei veicoli di trasporto vengono svuotati; questo di solito viene fatto per mezzo di pompe o in un flusso libero. L'esperienza mostra che i residui rimangono sempre all'interno delle unità / contenitori o nei corpi superiori dei veicoli. Lo svuotamento è spesso ostacolato da sedimentazione di componenti solidi, adesivi e indurenti nei rifiuti. Questo potrebbe renderlo necessario, ad es. quando si svuotano i corpi superiori del serbatoio e dei veicoli di aspirazione, per rimuovere i componenti induriti con utensili o manualmente. Lo svuotamento può essere più facile se il materiale solido viene trasportato in un contenitore inferiore (piastre piegevoli, scivoli, ecc.).</p>	<p>APPLICATA</p>	<p>I rifiuti liquidi giungono all'impianto esclusivamente in colli (taniche e/o fusti). Non sono presenti serbatoi di stoccaggio e quindi non è previsto lo scarico mediante autocisterna. Le taniche e/o fusti contenenti residui di materiali induriti vengono disposte nella zona dei rifiuti non conformi e smaltite successivamente presso impianti autorizzati fuori sito.</p>
<p>Dopo lo svuotamento, le unità / i contenitori / i corpi superiori vengono puliti indipendentemente dal loro ulteriore utilizzo. Eccezioni a questa regola possono essere fatte se: le unità / i contenitori vengono smaltiti come rifiuti e i residui di adesivo dei rifiuti trasportati non fanno differenza; l'utilizzo successivo è identico al precedente.</p>	<p>APPLICATA</p>	<p>Per i contenitori svuotati, qualora si intenda movimentare un rifiuto identico al precedente (avente lo stesso EER e stesse caratteristiche di pericolo), è consentito il diretto riutilizzo dello stesso.</p>

BAT	STATO	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT
<p>I residui derivanti dallo svuotamento, così come i residui di lavaggio, sono trattati allo stesso modo dei rifiuti a meno che ciò non sia possibile a causa dello stato fisico. Ad esempio, i fanghi derivanti dallo smaltimento dei separatori di benzina o olio possono essere lavorati e recuperati in parte con semplici procedure di lavaggio, mentre la fase acquosa deve essere sottoposta a un trattamento fisico-chimico. Il lavaggio viene solitamente effettuato con acqua. L'effetto può essere migliorato dalla pressione (fino a 100 bar), dalla temperatura (fino a 80 °C) e / o dall'aggiunta di solventi e / o tensioattivi.</p>	<p>APPLICATA</p>	<p>Nella postazione di travaso si provvede a svolgere un pulitura/lavaggio dei contenitori da riutilizzare. Le acque di lavaggio sono raccolte e gestite come rifiuti liquidi (EER 16.10.02) presso impianti autorizzati fuori sito. Sarà presente inoltre una lava contenitori per la pulizia degli imballaggi secondari dei rifiuti sanitari a rischio infettivo. Le acque in tal modo prodotte saranno convogliate e depurate mediante il nuovo depuratore aziendale di tipo fisico chimico.</p>
Rif. §2.1.4 Mescolamento e miscelazione		
<p>È impedita la miscelazione di sostanze che reagiscono fortemente tra loro (causando calore, fuoco, formazione di gas) o sostanze esplosive. La miscelazione non comporta maggiori rischi per la salute umana o per l'ambiente, né durante l'operazione di miscelazione stessa né durante il successivo processo di trattamento. Ciò significa che, prima che i rifiuti vengano combinati, viene valutato se questa combinazione può avvenire in modo sicuro. Ciò può essere ottenuto eseguendo test di compatibilità prima di miscelare per qualsiasi scopo per qualsiasi tipo di rifiuto (vedere la Sezione 2.3.2.8).</p>	<p>APPLICATA</p>	<p>Prima di ogni tipo di travaso viene effettuato un test di compatibilità sui rifiuti da travasare. Esso si divide in due fasi come di seguito specificato: PRIMA FASE – Verifica preliminare della compatibilità del rifiuto Al fine di garantire elevati standard ambientali durante la fase di pre-accettazione (quindi prima che avvenga il conferimento nell'impianto) è prevista una verifica preliminare di compatibilità dei rifiuti da sottoporre alle operazioni di pre-trattamento. Lo studio di compatibilità dovrà tener conto: delle analisi chimico-fisiche (ove previste); della descrizione del processo che ha originato il rifiuto; delle materie prime utilizzate per la produzione del bene divenuto ormai rifiuto. Sulla base degli esiti di tale verifica saranno stabiliti, in via preliminare, i possibili pre-trattamenti da attuare. SECONDA FASE – Test di compatibilità dei rifiuti I rifiuti in ingresso all'impianto da sottoporre ad operazioni di pre-trattamenti (si veda Prima fase - verifica preliminare della compatibilità del rifiuto), dovranno essere sottoposti ad un test di compatibilità. Lo scopo di tali test è quello di rilevare eventuali reazioni chimiche indesiderate e potenzialmente pericolose tra i rifiuti che si intendono travasare. Durante tali test si provvederà a miscelare i campioni di rifiuti (stesso EER e stesse caratteristiche di pericolo) che si intendono travasare. (PO11B) In funzione delle caratteristiche di pericolosità dei rifiuti da travasare, il test potrà avere una durata variabile dai 15 minuti a 24 ore. L'avvio alle attività di pre-trattamento sarà consentito solo in caso di buon esito dei test. Diversamente si procederà allo smaltimento e/o recupero dei suddetti EER tal quale.</p>
<p>In caso di miscelazione, la tracciabilità dei rifiuti pericolosi è garantita (vedere la Sezione 2.3.2.5).</p>	<p>APPLICATA</p>	<p>L'operazione di raggruppamento preliminare (Operazioni R12; D13), consiste nella preparazione di carichi omogenei, anche mediante l'unione di due o più rifiuti aventi medesimo EER e medesime caratteristiche di pericolosità (comprese le operazioni di travaso dei rifiuti liquidi). Appare opportuno precisare che le suddette operazioni pertanto non modificano il EER in ingresso. In ogni caso, mediante il software gestionale l'azienda garantisce il tracciamento delle attività di travaso. Oltre al software gestionale l'azienda conserva nei propri archivi anche i risultati dei test di compatibilità fatti sui rifiuti prima di essere sottoposti a travaso.</p>
<p>La miscelazione dei rifiuti non porta a un livello inferiore di trattamento dei rifiuti rispetto al miglior livello possibile di gestione dei rifiuti o all'applicazione di una gestione dei rifiuti non rispettosa dell'ambiente. Ciò significa, ad esempio, che, se un'operazione di recupero è lo standard minimo di lavorazione, la miscelazione dei rifiuti con altri rifiuti per indirizzare la miscela verso qualsiasi percorso di smaltimento non è accettata. Per esempio, non è consentita la miscelazione di rifiuti liquidi o clinici con altri rifiuti a fini dello scarico. Non è consentito mescolare rifiuti con un contenuto di contaminanti organici persistenti al di sopra del</p>	<p>NON APPLICATA</p>	<p>Le operazioni di travaso avvengono solo per rifiuti aventi stesso EER, stesse caratteristiche di pericolo e con ottenimento di esito positivo del test di compatibilità. In tal senso le operazioni di travaso non vengono in nessun caso effettuate con lo scopo di diluire rifiuti aventi diverse concentrazioni di contaminanti. L'attività di travaso, infatti, ha esclusivamente lo scopo di ottimizzare la fase di conferimento presso impianti fuori sito.</p>

BAT	STATO	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT
contenuto minimo di contaminanti organici persistenti (come definito dai trattati di Basilea e Stoccolma) con un altro materiale al solo scopo di generare una miscela con un contenuto di contaminanti organici persistenti più basso di quello minimo perché ciò non è compatibile con l'ambiente.		
La miscelazione dei rifiuti non porta alla dispersione diffusa dannosa di sostanze pericolose per l'ambiente. Gli effetti della dispersione diffusa sono determinati dai tipi e dalle concentrazioni di sostanze pericolose per l'ambiente in combinazione con il percorso di lavorazione scelto, le emissioni che si verificano e la qualità e lo scopo delle sostanze residue rilasciate. In sintesi, è necessario valutare quali sono le conseguenze negative del trattamento delle sostanze pericolose per l'ambiente in relazione alle emissioni nel suolo, nell'acqua, nell'aria o nelle sostanze residue e come queste conseguenze negative si confrontano con gli effetti ambientali di un'altra via di lavorazione. Questa valutazione prende anche in considerazione il carattere ciclico del futuro riutilizzo.	APPLICATA	Presso l'impianto della ECOSUMMA S.r.l. non si effettua la miscelazione di due o più rifiuti aventi EER differenti, bensì attività di travaso di rifiuti aventi i medesimi EER e le medesime caratteristiche di pericolosità. Tali attività vengono svolte esclusivamente in un'area dedicata ed attrezzata per tale scopo. L'attività di travaso ha esclusivamente lo scopo di ottimizzare la fase di conferimento presso impianti fuori sito.
Applicabile a rifiuti solidi e liquidi. Le uscite possono anche essere in una fase solida o liquida.	APPLICATA	I rifiuti sono sia in fase liquida che solida
Rifiuti solidi o pastosi Una impastatrice può essere utilizzato nei casi in cui i componenti da miscelare sono disponibili in una forma altamente viscosa, plastica o pastosa senza materiali voluminosi. La miscela viene separata, stirata e nuovamente combinata da strumenti per impastare che si muovono l'uno contro l'altro. Un miscelatore ad aerazione forzata viene in genere utilizzato per i rifiuti da pastosi a grumosi. Coclee e/o miscelatori con vomere vengono generalmente utilizzati per miscelare rifiuti granulari, polverosi o fibrosi. Sono anche usati per produrre agglomerati. Un miscelatore a caduta libera può anche essere usato per rifiuti secchi, a grana fine o polverosi che non variano, specialmente in termini di dimensione o densità delle particelle.	APPLICATA	Per alcune tipologie di rifiuti solidi sono previste esclusivamente le seguenti attività: Cernità; Accorpamento; Separazione dai propri sovraimballaggi; Compattazione. Tali attività sono eseguite sempre sugli stessi EER con le stesse caratteristiche di pericolo e con il solo obiettivo di ottimizzare i carichi. In tal modo si riducono notevolmente i trasporti e di conseguenza si abbattano costi e soprattutto emissioni in ambiente. Allo stato di progetto è previsto l'inserimento del trattamento di sterilizzazione dei rifiuti sanitari a rischi infettivo (EER 180103*-180202*).
Rifiuti liquidi, pastosi e pompabili Gli agitatori vengono principalmente utilizzati per produrre una miscela ottimale di rifiuti liquidi o pastosi. In alcuni casi, questa tecnologia evita anche la separazione. I serbatoi (con agitatori se necessario) possono omogeneizzare i rifiuti liquidi o pastosi in preparazione per l'alimentazione in una pianta. Come mezzo di stoccaggio, i carri armati aiutano anche a combinare molti piccoli lotti in unità di trasporto più grandi. Le pompe vengono utilizzate anche per tutti i metodi di trasporto di rifiuti liquidi o simili a pasta, ad esempio per svuotare i serbatoi di raccolta nei camion dei rifiuti. Diversi tipi di liquidi possono anche essere miscelati nel processo.	APPLICATA	Le operazioni di travaso sono condotte tramite pompe manuali in acciaio INOX e munite di guarnizioni in PTFE. Il travaso avviene per contenitori da 5-10-20-30 lt in cisterne da 1000lt. Il tutto nella postazione di travaso dedicata e sotto cappa di aspirazione.
Trattamento dei rifiuti contaminati da contaminanti organici persistenti La miscelazione dei rifiuti per il recupero potrebbero essere consentite se la concentrazione di contaminanti organici persistenti non supera i valori minimi definiti nei trattati di Basilea e di Stoccolma e nel regolamento (CE) n. 850/2004 del Parlamento europeo e del Consiglio, del 29 aprile 2004 su inquinanti organici persistenti. Tuttavia, è possibile vietare la miscelazione di rifiuti per altre vie di trattamento come la pulizia del suolo, la preparazione di alimenti per animali, la preparazione di fertilizzanti, ecc. anche se non si supera il basso contenuto di contaminanti organici persistenti. La separazione dei contaminanti organici persistenti	NON APPLICABILE	Presso l'impianto non si effettua la miscelazione di due o più EER differenti, la cui somma di contaminanti organici persistenti supera, prima del pre-trattamento, i valori minimi definiti nei trattati di Basilea e di Stoccolma e nel regolamento (CE) n. 850/2004 del Parlamento europeo e del Consiglio, del 29 aprile 2004 su inquinanti organici persistenti.

BAT	STATO	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT
dagli altri rifiuti è accettabile a condizione che la sostanza sia quindi trattata senza indebito ritardo in modo da garantire che venga distrutta o trasformata irreversibilmente.		
Metalli pesanti Quando si prendono in considerazione i principi di base della miscelazione e della miscelazione, le autorità competenti possono stabilire le concentrazioni massime consentite nei rifiuti per la miscelazione a fini di co-combustione o co-incenerimento. Le emissioni nell'aria di metalli pesanti volatili come mercurio, cadmio, tallio, piombo, arsenico e antimonio si verificheranno quando i rifiuti contenenti tali componenti vengono utilizzati in fomi per cemento e centrali elettriche. Le autorità competenti possono garantire che le emissioni siano inferiori ai livelli massimi di concentrazione prescrivendo un livello inferiore nell'autorizzazione per la miscelazione e la miscelazione, se i criteri di accettazione dell'impianto ricevente lo rendono necessario. A questo proposito, è importante notare che occorre fare una distinzione nelle concentrazioni consentite per la miscelazione e nelle concentrazioni per determinare i limiti di emissione di aria consentiti.	NON APPLICABILE	
Rif. §2.1.5 Trattamento dei laboratory smalls		
<i>Laboratory smalls</i> consistono essenzialmente di sostanze in contenitori, ad esempio con capacità inferiore a cinque litri. Generalmente contengono elementi e composti chimici puri dai laboratori o sono prodotti quando vengono svuotati i magazzini di un laboratorio. La maggior parte degli operatori offre un servizio di imballaggio e raccolta per i piccoli laboratori.	APPLICATA	Per questa tipologia di rifiuto viene comunicato al produttore una procedura che mira ad un confezionamento in sicurezza, evitando di inserire all'interno del contenitore prodotti incompatibili tra loro o che possono sviluppare reazioni. Per questa tipologia di rifiuto non viene effettuato alcun tipo di trattamento e/o travaso, ma vengono ritirate, stoccate nel proprio settore di appartenenza e successivamente conferite presso impianti finali autorizzati fuori sito.
<i>Laboratory smalls</i> vengono generalmente smistati e caricati in fusti (ad es. 205 litri o altre dimensioni a seconda dell'ulteriore trattamento), o in edifici chiusi in aspirazione e con illuminazione a prova di fiamma o all'interno di aree coperte.	NON APPLICABILE	Per questa tipologia di rifiuto non viene effettuato alcun tipo di trattamento e/o travaso, ma vengono ritirate, stoccate nel proprio settore di appartenenza e successivamente conferite presso impianti finali autorizzati fuori sito.
Le sostanze che devono essere trattate vengono selezionate e riconfezionate manualmente, frantumate se necessario, condizionate e trasferite in impianti di smaltimento interni e / o esterni.	NON APPLICABILE	Per questa tipologia di rifiuto non viene effettuato alcun tipo di trattamento e/o travaso.
Selezione di chemicals. Ciò viene effettuato con una cabina di selezione e un dispositivo di aspirazione per la separazione dei prodotti chimici di laboratorio per diversi percorsi di lavorazione (ad es. Riciclaggio, smaltimento (incenerimento) e deposito nello smaltimento sotterraneo).	NON APPLICABILE	Per questa tipologia di rifiuto non viene effettuato alcun tipo di trattamento e/o travaso.
Imballaggio per lo svuotamento di contenitori per fluidi con un volume, ad esempio, 0,1-5 litri. I piccoli volumi sono combinati allo scopo di creare grandi lotti (solventi o acidi). Questi vengono smaltiti nell'incenerimento ad alta temperatura a valle o recuperati nell'impianto di trattamento fisico-chimico interno. Una struttura a valle lava i contenitori vuoti per il riutilizzo o il recupero del materiale.	NON APPLICABILE	Per questa tipologia di rifiuto non viene effettuato alcun tipo di trattamento e/o travaso, ma vengono ritirate, stoccate nel proprio settore di appartenenza e successivamente conferite presso impianti finali autorizzati fuori sito.
Trattamento di prodotti fitosanitari, sostanze reattive e ad alta intensità di odore in una cabina speciale.	NON APPLICABILE	Per questa tipologia di rifiuto non viene effettuato alcun tipo di trattamento e/o travaso.
Rif. §2.1.6 Pulizia e lavaggio		
Dopo la consegna e lo svuotamento, i veicoli/sistemi e recipienti/contenitori vengono puliti in loco (ad es. in accordo con la società di trasporto) o fuori sito, tranne nei casi in cui i contenitori vengono smaltiti, il residuo aderente non è nocivo o i sistemi, recipienti o contenitori vengono riutilizzati per trasportare rifiuti simili.	APPLICATA	Nella postazione di travaso si provvede a svolgere un pulitura/lavaggio dei contenitori da riutilizzare. Le acque di lavaggio sono raccolte e gestite come rifiuti liquidi (EER 16.10.02) presso impianti autorizzati fuori sito. Sarà presente inoltre una lava contenitori per la pulizia degli imballaggi secondari dei rifiuti sanitari a rischio infettivo. Le acque in tal modo prodotte saranno convogliate e depurate mediante il nuovo depuratore aziendale di tipo fisico chimico.
A causa dei molti diversi tipi di fusti/contenitori/sistemi, la pulizia viene eseguita manualmente utilizzando dispositivi a spruzzo, dispositivi di risciacquo ad alta pressione o tecniche di spazzolatura e pulizia. La pulizia può essere	APPLICATA	La pulizia dei sistemi di travaso viene eseguita manualmente con sistemi ad alta pressione. Le acque di lavaggio prodotte sono raccolte e gestite come rifiuti liquidi (EER 16.10.02) presso impianto autorizzati. Sarà presente inoltre una lava contenitori per la pulizia degli imballaggi

BAT	STATO	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT
<p>eseguita all'interno o all'esterno, al fine di garantire il riutilizzo di fusti/contenitori/costruzioni. La pulizia interna è importante per evitare il trasporto di sostanze. Ciò può essere cruciale, ad esempio, quando il limite di alogeni adsorbibili legati organicamente (AOX) nelle acque reflue è 1 mg /l; questa concentrazione può essere influenzata dai residui contenenti AOX nei recipienti. La pulizia regolare è anche importante per ridurre gli impatti di odore, polvere, ecc. In genere, viene effettuato un trattamento separato delle acque di pulizia al fine di garantire che la fogna non sia contaminata da tali acque.</p>		<p>secondari dei rifiuti sanitari a rischio infettivo. Le acque in tal modo prodotte saranno convogliate e depurate mediante il nuovo depuratore aziendale di tipo fisico chimico.</p>
<p>Una struttura per la pulizia dei contenitori può essere un'installazione automatica che pulisce il loro esterno e interno. Il processo di pulizia è controllato da un computer tramite sensori senza contatto. I movimenti di lavoro dei dispositivi di movimentazione vengono eseguiti idraulicamente. I dispositivi di pulizia sono alimentati con acqua da pompe ad alta pressione. L'acqua di lavaggio viene fatta scorrere in un circuito chiuso nel sistema di trattamento dell'acqua esistente e altri agenti come i tensioattivi possono essere aggiunti per facilitare il processo di pulizia. È importante considerare la reattività del contenuto dei rifiuti con i detergenti prima di pulire qualsiasi contenitore.</p>	<p>PARZ. APPLICATA</p>	<p>Sarà presente una lava contenitori per la pulizia degli imballaggi secondari dei rifiuti sanitari a rischio infettivo. Le acque in tal modo prodotte saranno convogliate e depurate mediante il nuovo depuratore aziendale di tipo fisico chimico. La pulizia dei sistemi di travaso viene eseguita manualmente con sistemi ad alta pressione. Tali acque di lavaggio sono raccolte e gestite come rifiuti liquidi (EER 16.10.02) presso impianti autorizzati.</p>
<p>Rif. §2.1.7 Riduzione delle dimensioni del rifiuto</p>		
<p>Le tecniche utilizzate negli impianti sono triturazione, setacciatura, frazionamento, condizionamento e confezione. Vengono utilizzati trituratori a bassa velocità, a martelli e trituratori dedicati (vedere la sezione 3.1.1).</p>	<p>APPLICATA</p>	<p>I rifiuti inviati a pretrattamento sono sottoposti ad una fase di riduzione volumetrica mediante pressatura. Inoltre la linea di trattamento dei rifiuti sanitari a rischio infettivo prevede un trituratore a lame rotanti integrato nell'impianto di sterilizzazione.</p>
<p>L'operazione può essere effettuata su fusti di plastica o metallo, filtri dell'olio, rifiuti solidi urbani, rifiuti solidi sfusi, legno di scarto, aerosol e vetro. L'output può essere utilizzato per il recupero di energia.</p>	<p>APPLICATA</p>	<p>I fusti di plastica identificati col EER 150110*, e aventi le stesse caratteristiche di pericolo, vengono compattati tramite l'utilizzo di una pressa meccanica.</p>
<p>Rif. §2.3.1.1 Environmental management system (EMS)</p>		
<p>Un EMS può assumere la forma di un sistema standardizzato o non standardizzato ("personalizzato"). L'implementazione e l'adesione a un sistema standardizzato accettato a livello internazionale, come EN ISO 14001, possono dare maggiore credibilità allo SME, specialmente se sottoposti a una verifica esterna eseguita correttamente. EMAS fornisce ulteriore credibilità a causa dell'interazione con il pubblico attraverso la dichiarazione ambientale e il meccanismo per garantire la conformità con la legislazione ambientale applicabile. Tuttavia, i sistemi non standardizzati possono, in linea di principio, essere ugualmente efficaci a condizione che siano progettati e attuati correttamente.</p>	<p>APPLICATA</p>	<p>L'azienda risulta certificata per i seguenti standard: UNI EN ISO 9001; UNI EN ISO 14001; UNI ISO 45001. La società si impegna ad aggiornare entro 6 mesi dall'avvio del nuovo assetto autorizzativo le certificazioni di qualità, ambiente e sicurezza.</p>
<p>Un EMS può contenere i seguenti componenti: I. impiego del management, incluso alta dirigenza;</p>	<p>APPLICATA</p>	<p>Si veda manuale e procedure di gestione integrato qualità ambiente e sicurezza (Allegato Y29).</p>
<p>II. definizione, da parte della direzione, di una politica ambientale che includa il miglioramento continuo delle prestazioni ambientali dell'installazione;</p>	<p>APPLICATA</p>	<p>Si veda manuale e procedure di gestione integrato qualità ambiente e sicurezza (Allegato Y29).</p>
<p>III. pianificare e stabilire le procedure, gli obiettivi e gli obiettivi necessari, unitamente alla pianificazione e agli investimenti finanziari;</p>	<p>APPLICATA</p>	<p>Si veda manuale e procedure di gestione integrato qualità ambiente e sicurezza (Allegato Y29).</p>
<p>IV. attuazione delle procedure, prestando particolare attenzione a: a) struttura e responsabilità, b) reclutamento, formazione, consapevolezza e competenza (cfr. sezione 2.3.1.3), c) comunicazione, d) coinvolgimento dei dipendenti, e) documentazione, f) controllo efficace del processo,</p>	<p>APPLICATA</p>	<p>È tutto trattato nel sistema di gestione integrato qualità ambiente e sicurezza Lo stesso sistema comprende una parte, relativa alle procedure aziendali, composta da n° 22 procedure. Tali procedure trattano tutti gli obiettivi indicati tra cui: struttura e responsabilità, formazione, addestramento, accettazione, ritiro, manutenzione, controllo, operatività di raccolta, emergenza, Covid-19, controllo radiometrico.</p>

BAT	STATO	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT
g) programmi di manutenzione, h) preparazione e risposta alle emergenze, i) salvaguardare il rispetto della legislazione ambientale;		
V. verifica delle prestazioni e azioni correttive prestando particolare attenzione a: a) monitoraggio e misurazione, b) azioni correttive e preventive, c) mantenimento dei registri, d) audit interni ed esterni indipendenti (ove possibile) al fine di determinare se l'EMS è conforme alle disposizioni pianificate e se è stato correttamente attuato e mantenuto; revisione dello SME e sua costante adeguatezza, adeguatezza ed efficacia da parte dell'alta dirigenza; a seguito dello sviluppo di tecnologie più pulite; considerazione degli impatti ambientali derivanti dall'eventuale disattivazione dell'impianto nella fase di progettazione di un nuovo impianto e per tutta la sua vita operativa; applicazione di benchmarking settoriale su base regolare; gestione del flusso di rifiuti (cfr. sezioni da 2.3.2.1 a 2.3.2.9); un inventario delle acque reflue e dei flussi di gas di scarico (cfr. sezione 2.3.1.2); piano di gestione dei residui (cfr. sezione 2.3.12); piano di gestione degli incidenti (cfr. sezione 2.3.13.1);	APPLICATA	È tutto trattato nel sistema di gestione integrato qualità ambiente e sicurezza. Oltre al riesame della direzione fatto, annualmente in azienda vengono svolti almeno n.2 sessioni formative interne. Viene svoto anche un audit interno con cadenza annuale, per il controllo del rispetto delle certificazioni UNI EN ISO in possesso dell'azienda, oltre un audit esterno annuale, da parte di un organismo abilitato, per la verifica ed il mantenimento delle stesse.
VI. piano di gestione degli odori (cfr. sezione 2.3.5.1);	NON APPLICABILE	L'azienda ha rinunciato alla gestione di rifiuti biodegradabili, suscettibili a generare molestie olfattive.
VII. piano di gestione del rumore e delle vibrazioni (vedere la Sezione 2.3.10.1).	APPLICATA	Periodica misurazione fonometrica – Ultima misura del 19.07.2021
Rif. §2.3.2.1 Waste pre-acceptance		
Pre-accettazione rifiuti Descrizione Le procedure di pre-accettazione sono tecniche per garantire l'idoneità tecnica (e legale) dell'operazione di trattamento dei rifiuti per un determinato rifiuto.	APPLICATA	Al fine di consentire l'accesso all'impianto il proponente che intende conferire rifiuti nella piattaforma della società Ecosumma è tenuto: Alla compilazione della richiesta di omologa (Mod. RDO); Alla trasmissione delle relative analisi chimico-fisiche ove previste; Alla verifica delle autorizzazioni necessarie in materia di gestione dei rifiuti (Autorizzazione Albo nazionale Gestori, ecc) Solo successivamente, valutata la natura del rifiuto che si intende conferire, si provvede alla sottoscrizione di un regolare contratto di conferimento.
(i) Descrizione delle Tecniche La procedura di pre-accettazione dei rifiuti richiede quanto segue per iscritto o in forma elettronica prima dell'arrivo dei rifiuti presso la struttura: il nome, l'ubicazione e i dettagli di contatto del produttore di rifiuti; dettagli rilevanti del processo che dà origine ai rifiuti; una descrizione appropriata dei rifiuti, compresa la sua forma fisica, la composizione chimica completa (basata su un campione rappresentativo o campioni dei rifiuti) e le proprietà pericolose; la conferma che i rifiuti non contengono una fonte radioattiva o, in caso di rischio di contaminazione radioattiva, la conferma che i rifiuti non sono radioattivi, tranne nei casi in cui la struttura è autorizzata ad accettare tali rifiuti; la stima della quantità che dovrebbe essere consegnata all'operatore per carico e in un anno; informazioni sulla natura e la variabilità dei processi di produzione dei rifiuti;	APPLICATA	Al produttore, al momento della stipula del contratto, viene inviata la scheda descrittiva del rifiuto (Mod. SDR), mentre, per ritiri i cui quantitativi siano superiori ai 2000 Kg, vengono richieste altresì le relative analisi chimico-fisiche. La scheda descrittiva del rifiuto (Mod. SDR) si compone delle seguenti parti: Dati produttore del rifiuto: Ragione Sociale; Codice Attività; Descrizione attività produttiva; Luogo di produzione. Caratteristiche generali del rifiuto prodotto: Codice E.E.R.; Pericoloso e/o non pericoloso; Stato fisico; Descrizione del rifiuto; Descrizione del processo che ha originato il rifiuto; Materie prime utilizzate nel processo; Schede tecniche dei prodotti utilizzati. Modalità di confezionamento: Tipo di automezzo; Tipo di imballo. Caratteristiche di pericolo; Classi HP; Frasi H di riferimento.

BAT	STATO	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT
l'elenco europeo dei codici di rifiuto per i rifiuti.		Dati sulla produzione; Rifiuti prodotti nel corso dello stesso processo; Produzione annua prevista; Quantità prevista per prelievo/conferimento. Dichiarazione di conformità; in questa sezione il produttore dichiara che quanto riportato nella scheda descrittiva del rifiuto e compresa la documentazione allegata corrisponda a verità, consapevole delle responsabilità penali e civili previste dalla legge per le ipotesi di falsità in atti e dichiarazioni mendaci. Lo stesso si impegna inoltre a darne immediata comunicazione in caso di modifiche. La documentazione viene archiviata dal Responsabile Tecnico all'accettazione rifiuti, per un periodo non inferiore a 3 anni.
Può essere richiesta la verifica delle informazioni scritte fornite e ciò potrebbe richiedere il contatto o una visita al produttore. Ulteriori fattori possono diventare evidenti quando si tratta di personale direttamente coinvolto nella produzione di rifiuti. (ii) Un campione rappresentativo dei rifiuti è ottenuto e analizzato se: la composizione chimica o la variabilità dei rifiuti non è chiara rispetto alle informazioni fornite dal cliente, o vi sono dubbi sul fatto che il campione analizzato sia rappresentativo dei rifiuti; e i rifiuti devono essere trattati presso la struttura dell'operatore (ciò consente di condurre prove per il trattamento pianificato al fine di determinare se il trattamento sarà sicuro ed efficace).	APPLICATA	La procedura di pre-accettazione adottata prevede di richiedere al produttore del rifiuto (per conferimenti superiori a 2000 kg) un'analisi chimico-fisica (basata su un campione rappresentativo del rifiuto) con indicazioni delle eventuali caratteristiche di pericolo, nonché eventuale scheda di sicurezza (si veda Allegato Y20). Qualora l'azienda lo ritenesse opportuno viene richiesto anche un campione rappresentativo del rifiuto stesso.
(ii) Un campione rappresentativo potrebbe non essere richiesto se, ad esempio: la composizione chimica o la variabilità dei rifiuti non è chiara rispetto alle informazioni fornite dal cliente, o vi sono dubbi sul fatto che il campione analizzato sia rappresentativo dei rifiuti; e i rifiuti devono essere trattati presso la struttura dell'operatore (ciò consente di condurre prove per il trattamento pianificato al fine di determinare se il trattamento sarà sicuro ed efficace).	APPLICATA	
(iii) Un campione rappresentativo potrebbe non essere richiesto se, ad esempio, i rifiuti sono: amianto; una sostanza chimica o aerosol di prodotto puro in cui la composizione chimica e le proprietà pericolose sono disponibili in una scheda di dati di sicurezza conforme a REACH; piccoli laboratori in contenitori di, ad esempio, meno di cinque litri; indumenti, imballaggi o stracci contaminati; un "articolo", ad esempio batterie, tubi luminosi, RAEE, veicoli fuori uso o parti di essi e rifiuti e rottami metallici; rifiuti solidi non pericolosi ad eccezione di "voci speculari" (vale a dire dove i rifiuti possono essere assegnati a un'entrata pericolosa o un'entrata non pericolosa secondo l'Elenco europeo dei rifiuti), quando la composizione dei rifiuti è sconosciuta; materiale contaminato da legno e coperture; prodotto in caso di emergenza - tali rifiuti devono rimanere in quarantena fino al completamento di una completa caratterizzazione.	APPLICATA	La procedura di pre-accettazione adottata prevede di richiedere al produttore del rifiuto (per conferimenti superiori a 2000 kg) un'analisi chimico-fisica (basata su un campione rappresentativo del rifiuto) con indicazioni delle eventuali caratteristiche di pericolo, nonché eventuale scheda di sicurezza. Qualora l'azienda lo ritenesse opportuno viene richiesto anche un campione rappresentativo del rifiuto stesso. Appare opportuno precisare che l'azienda non gestisce rifiuti contenenti amianto.
(iv) A seguito della completa caratterizzazione dei rifiuti, viene effettuata	APPLICATA	Il gestore svolgere una valutazione tecnica dell'idoneità dei rifiuti da sottoporre ad operazioni di travaso. Si ricorda che i

BAT	STATO	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT
una valutazione tecnica dell'idoneità dei rifiuti per il trattamento o lo stoccaggio al fine di garantire che le condizioni di autorizzazione possano essere soddisfatte. È garantito che i rifiuti siano conformi alle capacità di trattamento dell'installazione. Nel caso di rifiuti liquidi a base di acqua, può includere test su scala di laboratorio per prevedere la prestazione del trattamento, ad es. sulla rottura di emulsione e biodegradabilità.		rifiuti presentano gli stessi EER e sono caratterizzati dalle stesse caratteristiche di pericolo. I rifiuti liquidi, travasati, sono sottoposti ad analisi chimiche di laboratorio e successivamente conferiti presso altri impianti di trattamento. L'azienda utilizza laboratori esterni certificati.
(v) Il personale che si occupa della procedura di pre-accettazione ha le competenze professionali, la formazione e / o esperienza necessarie per affrontare tutte le questioni rilevanti per la gestione dei rifiuti nella struttura.	APPLICATA	Il gestore dell'impianto è il sig. Oropallo Gaetano, Amministratore Unico della società e con esperienza del settore di circa 30 anni. Altra figura di riferimento è l'ing. Gaetano D'Ambrosio, tecnico esperto del settore della gestione dei rifiuti.
(vi) L'analisi del flusso di materiale per i componenti nei rifiuti aiuterà a identificare il flusso (i) e il destino (i) dei componenti nei rifiuti. Questa analisi può essere utile nella scelta delle forme di trattamento più appropriate per i rifiuti, sia direttamente sul sito o in qualsiasi sito di trattamento successivo. Aiuta inoltre a garantire che i componenti pericolosi siano correttamente trattati e distrutti o rimossi, quando non desiderato, dal ciclo del prodotto in un "lavandino" e non diluiti nel ciclo di riciclaggio / prodotto.	APPLICATA	I flussi di rifiuti in ingresso all'impianto vengono identificati e monitorati con il modello di giacenza (Mod. GGQ Rev.4 e Mod. GGCP Rev.2). È cura del gestore tenere aggiornato con cadenza quotidiana, le giacenze e l'individuazione delle materie pericolose presenti nell'impianto. L'individuazione dei flussi è garantita mediante etichettatura dei singoli colli, in modo da riportare le indicazioni delle principali classi di pericolo.
(vii) I registri di pre-accettazione vengono conservati per almeno 3 anni dal ricevimento dei rifiuti in un sistema di controllo di processo computerizzato. Quando la richiesta non porta alla ricezione dei rifiuti, non è necessario conservare i registri.	APPLICATA	La scheda descrittiva dei rifiuti (SDR) viene allegata nel gestionale aziendale (WinWaste) nell'apposita posizione del suo produttore di riferimento. Tali schede vengono conservate per almeno 3 anni in azienda.
(viii) Le informazioni richieste al momento del pre-accettazione sono rivalutate: se cambiamenti dei rifiuti; se il processo che dà origine al rifiuto cambia; se si ritiene che i rifiuti ricevuti non siano conformi alle informazioni di pre-accettazione; in ogni caso, su base annuale.	APPLICATA	Se ci sono cambiamenti del ciclo produttivo o se i rifiuti non corrispondono più a quanto dichiarato al momento della compilazione della prima SDR viene richiesta una nuova compilazione al produttore dei rifiuti. In ogni caso, è prevista da procedura una valutazione su base annuale.
(ix) I criteri degli odori sono applicati per rifiutare i rifiuti biodegradabili che sono già in rilascio o potenzialmente in grado di rilasciare mercaptani o altri COV, ammine a basso peso molecolare, acrilati o altri materiali altrettanto odorosi che sono idonei all'accettazione solo in base a speciali requisiti di manipolazione/maneggiamento.	NON APPLICABILE	L'azienda ha rinunciato alla gestione di rifiuti biodegradabili, suscettibili a generare molestie olfattive.
Le procedure di pre-accettazione dei rifiuti sono basate sul rischio considerando, ad esempio, le proprietà pericolose dei rifiuti, i rischi posti dai rifiuti in termini di sicurezza dei processi, sicurezza sul lavoro e impatto ambientale, nonché la conoscenza dei precedenti detentori di rifiuti).	APPLICATA	Durante la fase di pre-accettazione viene richiesto al produttore la compilazione della SDR (scheda descrittiva del rifiuto). In essa sono richiesti: Caratteristiche del rifiuto; Processo che ha originato il rifiuto; Classi di pericolosità; Dichiarazione che il rifiuto non ha contenuto sostanze radioattive.
Achieved environmental benefits		
Raggiunti benefici ambientali Queste tecniche possono aiutare gli operatori a identificare e quindi rifiutare rifiuti inadatti che potrebbero portare a reazioni avverse o emissioni incontrollate durante il trattamento.	APPLICATA	Ricevute tutte le informazioni in fase di pre-accettazione, l'azienda, aiutata dall'esperienza trentennale del suo amministratore, decide se il rifiuto è conforme o meno e procede ad autorizzare l'accettazione dello stesso o no.
Pre-acceptance of laboratory smalls		
Pre-accettazione di piccoli laboratori Se vengono utilizzati i contenitori per i	APPLICATA	L'azienda fornisce ai propri clienti le necessarie indicazioni tecniche per il corretto imballaggio dei rifiuti da conferire.

BAT	STATO	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT
<p>laboratori di piccole dimensioni, viene creato un elenco di contenuti e conservati nel contenitore sotto il coperchio. Analogamente per altri tipi di pacchi contenenti piccoli laboratori, viene creato un elenco di contenuti che viene opportunamente memorizzato all'interno o allegato alla confezione. Ogni contenitore imballato (o un altro pacco) viene quindi etichettato in relazione al pericolo per il trasporto (ad esempio le normative ADR). Il livello di supervisione o gestione di questo tipo di situazione dipende da una serie di fattori. In ogni caso deve essere prodotto un elenco completo dei contenuti. Per gli operatori che accettano rifiuti confezionati dai loro clienti, l'indicazione dell'imballaggio viene generalmente fornita al cliente. I produttori di rifiuti hanno bisogno di procedure scritte per quanto riguarda la segregazione, l'imballaggio e l'etichettatura dei piccoli laboratori.</p>		<p>L'azienda si avvale di un consulente per il trasporto l'immagazzinamento dei rifiuti che rientrano nella normativa ADR.</p>
Biological treatment plants		
<p>Impianti di trattamento biologico La valutazione iniziale e la verifica periodica richieste sono proporzionate al rischio posto dal tipo e dalla natura dei rifiuti pertinenti. Ad esempio, i rifiuti verdi di un giardiniere presentano un rischio inferiore rispetto ai rifiuti urbani misti e pertanto richiedono un esame meno approfondito in fase di pre-accettazione.</p>	<p>NON APPLICABILE</p>	<p>La società Ecosumma svolge esclusivamente attività di pre-trattamento meccanico di rifiuti. Non si effettuano trattamenti di tipo biologico.</p>
Rif. 2.3.2.2 Waste composition characterisation		
<p>Qualità Le analisi vengono eseguite da laboratori che dispongono di solide procedure di garanzia della qualità e lavorano con metodi di prova riconosciuti. L'accreditamento EN ISO 17025 rappresenta la migliore pratica. Il campione di prova per l'analisi dal campione di laboratorio viene preparato secondo lo standard pertinente. Quando sono presenti più fasi o frazioni immiscibili, l'analisi verrà eseguita su ciascuna fase e i risultati potranno essere combinati per fornire il risultato finale.</p>	<p>APPLICATA</p>	<p>La società Ecosumma si affida esclusivamente a laboratori esterni qualificati ed accreditati tra cui Università degli studi di Napoli Federico II. <u>La sola verifica dell'efficienza del processo di sterilizzazione dei rifiuti sanitari a rischio infettivo verrà eseguita in azienda mediante l'ausilio di Kit.</u> Tale verifica sarà integrata con verifica mediante laboratori accreditati con cadenza mensile e comunque sui lotti prima dell'invio ai trattamenti successivi presso impianti terzi</p>
<p>Analisi dei rifiuti liquidi Ciò può includere quanto segue: (i) In caso di presenza di solidi sospesi o fasi separate e quando si sospetta che i metodi di analisi applicati al campione liquido non estraggano e quantifichino i composti presenti in particelle solide o nella fase separata, il campione viene separato in due frazioni con un metodo adatto (filtrazione, centrifugazione, decantazione). Quindi viene determinata la massa di ciascuna frazione e viene eseguita un'analisi completa della frazione liquida separata e della frazione solida o di ciascuna fase.</p>	<p>APPLICATA</p>	<p>La società Ecosumma si affida esclusivamente a laboratori esterni qualificati ed accreditati tra cui Università degli studi di Napoli Federico II.</p>
<p>(ii) È possibile misurare i seguenti parametri: o Densità del campione. o contenuto di acqua. o Contenuto di ceneri mediante calcinazione a 550 ° C. o Per acque reflue e rifiuti acquosi, il pH, il potenziale redox e la conducibilità elettrica sono misurati direttamente nell'acqua. Per le paste e l'olio, le misurazioni vengono eseguite dopo l'estrazione dell'acqua dal campione grezzo con un rapporto di 10 l / kg di sostanza secca in un contenitore chiuso</p>	<p>DA APPLICATA</p>	<p>La società Ecosumma si affida esclusivamente a laboratori esterni qualificati ed accreditati tra cui Università degli studi di Napoli Federico II.</p>

BAT	STATO	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT
<p>per limitare gli scambi con l'atmosfera.</p> <ul style="list-style-type: none"> o I test vengono effettuati al fine di garantire che il flusso non sia inibitorio per il trattamento biologico. o Se i rifiuti sono salini (conducibilità > 0,15 S / m), è preferibile, per garantire una corretta speciazione dei metalli, misurare i cloruri e preferibilmente tutti gli alogeni che sono solubili in acqua. o Se si sospetta la presenza di cianuro, si consiglia di determinare il cianuro libero e complesso separatamente. o Contaminanti organici refrattari se si sospetta la loro presenza. o I 12 metalli pesanti (As, Ba, Cd, Cr, Cu, Hg, Mo, Ni, Pb, Sb, Se, Zn) sono determinati individualmente e quantitativamente. È possibile utilizzare qualsiasi metodo classico specifico di estrazione (parziale) di questi metalli. o Altro contenuto di metallo e altri elementi (silicio, zolfo, fosforo, ecc.). o cromo (VI) se si sospetta la sua presenza. o Contenuto di sostanze volatili e semi-volatili. o Le sostanze particolari controllate da normative con valori limite <1 w/w% sono determinate, se si sospetta, dall'analisi quantitativa classica. o Bilancio di massa dei rifiuti liquidi. 		
<p>Analisi dei rifiuti solidi Ciò può includere quanto segue:</p>		
<p>(i) Come opzione, misurazione della densità apparente del campione di laboratorio senza pretrattamento, per informare l'utente della natura dei rifiuti.</p>	APPLICATA	<p>La società Ecosumma si affida esclusivamente a laboratori esterni qualificati ed accreditati tra cui Università degli studi di Napoli Federico II. La sola verifica dell'efficienza del processo di sterilizzazione dei rifiuti sanitari a rischio infettivo verrà eseguita in azienda mediante l'ausilio di Kit. Tale verifica sarà integrata con verifica mediante laboratori accreditati con cadenza mensile e comunque sui lotti prima dell'invio ai trattamenti successivi presso impianti terzi</p>
<p>(ii) È possibile misurare i seguenti parametri:</p> <ul style="list-style-type: none"> o contenuto di acqua. Potrebbe essere necessario pretrattare i rifiuti (non per i composti volatili) mediante essiccazione all'aria a 40 ° C, macinazione e setacciatura. o Contenuto di ceneri (residuo calcinato) dopo calcinazione a 550 ° C. o Per i solidi, il pH, il potenziale redox e la conducibilità elettrica sono misurati in un estratto di acqua di campione grezzo con un rapporto di 10 l / kg di sostanza secca (DM). o Se i rifiuti sono salini (conducibilità del percolato > 0,15 S / m), è auspicabile garantire una corretta speciazione dei metalli, misurare i cloruri e preferibilmente tutti gli alogeni nell'estratto di 10 l / kg di DM. o Se si sospetta la presenza di cianuro, si consiglia di determinare il cianuro libero e complesso separatamente. o Contaminanti organici refrattari se si sospetta la loro presenza. o I 12 metalli pesanti (As, Ba, Cd, Cr, Cu, Hg, Mo, Ni, Pb, Sb, Se, Zn) sono determinati individualmente e quantitativamente. È possibile utilizzare qualsiasi metodo classico specifico di dissoluzione (parziale) di questi metalli. 	APPLICATA	<p>La società Ecosumma si affida esclusivamente a laboratori esterni qualificati ed accreditati tra cui Università degli studi di Napoli Federico II.</p>
<ul style="list-style-type: none"> o Contenuto di metallo e altri elementi (silicio, zolfo, fosforo, ecc.). o cromo (VI) se si sospetta la sua presenza. o contenuto di sostanze volatili e semi- 	APPLICATA	<p>La società Ecosumma si affida esclusivamente a laboratori esterni qualificati ed accreditati tra cui Università degli studi di Napoli Federico II.</p>

BAT	STATO	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT
volatili. o Le sostanze particolari controllate da normative con valori limite <1 w/w% sono determinate, se si sospetta, dall'analisi quantitativa classica. o Bilancio di massa dei rifiuti solidi.		
Rif. 2.3.2.3 Waste acceptance		
Accettazione dei rifiuti		
Descrizione		
Le procedure di accettazione mirano a confermare le caratteristiche dei rifiuti, come identificato nella fase di pre-accettazione.	APPLICATA	La fase di accettazione è una conferma di tutte le informazioni ottenute durante la fase di pre-accettazione.
Descrizione tecnica		
La procedura di accettazione dei rifiuti fornisce i dettagli delle seguenti fasi che vengono intraprese dagli operatori quando i rifiuti arrivano nella struttura. Prende anche in considerazione gli obiettivi del trattamento (che include le specifiche previste per l'output).	APPLICATA	
(i) Tranne che in caso di emergenza, l'operatore riceve sul sito esclusivamente rifiuti prenotati che sono stati adeguatamente pre-accettati e che sono coerenti con le informazioni di pre-accettazione.	APPLICATA	<p>Il trasportatore/conferitore, dopo essersi posizionato sulla pesa, deve attendere l'esito positivo del radiometrico (regolamentato da apposita procedura) e recarsi nell'ufficio accettazione per consegnare al personale addetto alla registrazione, il formulario di identificazione rifiuto e tutta la documentazione eventualmente ad esso allegata (analisi di caratterizzazione e/o classificazione ecc.).</p> <p>Il settore accettazione posto sotto la tettoia di ingresso del capannone aziendale e munito di pavimentazione in poliuretano cemento.</p> <p>All'ingresso dell'impianto il trasportatore/conferitore deve attenersi scrupolosamente a tutte le norme di sicurezza previste (ingresso esclusivo dalla porta uffici, divieto di accesso nei reparti di produzione da qualsiasi portone aziendale, transito effettuato esclusivamente su percorsi pedonali indicati, divieto di fumare, limiti di velocità di transito) e a tutte le indicazioni verbali fornite dal nostro responsabile impianto o suo delegato. Nel caso in cui tali prescrizioni non vengano osservate il trasportatore viene immediatamente allontanato dall'impianto precludendone la possibilità di scaricare il rifiuto.</p> <p>I rifiuti ritirati dagli operatori della Ecosomma Srl, una volta arrivati in azienda, devono attendere l'esito positivo della verifica radiometrica (se prevista) e consegnare tutta la documentazione al personale incaricato all'accettazione. Fatto questo, i rifiuti, dopo aver ottenuto l'esito positivo dal software, dalla verifica radiometrica e dal personale di accettazione, vengono posizionati nella zona di accettazione e successivamente vengono disposti nel rispettivo settore di appartenenza (in funzione delle attività di recupero/smaltimento), come indicato su ogni formulario.</p> <p>Per quanto attiene i rifiuti che giunti all'impianto non risultino conformi all'omologa o che presentino problemi per essere stoccati essi saranno posizionati, come indicato nella "Tavola V", in due opportune aree dedicate ai rifiuti non conformi, dislocate rispettivamente sotto la tettoia e nel capannone B. Tale area è dotata di tutti i presidi per un primo intervento. L'area sarà dislocata al di sotto della tettoia da realizzare, e dotata dei presidi ambientali necessari per garantire la salvaguardia ambientale e la sicurezza dei luoghi di lavoro (materiali assorbenti per eventuali percolati, utensili per la raccolta di eventuali rifiuti riversatesi da contenitori, DPI ed estintore) così come prescritto dall'art. 26 bis della legge n° 132 del 01.12.18.</p>
(ii) Tutti i rifiuti vengono controllati e verificati rispetto alle informazioni di pre-accettazione e alla documentazione di trasferimento prima di essere ricevuti sul posto.	APPLICATA	Viene effettuata prima una verifica preliminare documentale di tutte le informazioni richieste. Una volta arrivati in azienda viene svolta una ulteriore verifica visiva dei rifiuti da conferire.
(iii) L'operatore stabilisce e segue criteri chiari e inequivocabili per il rifiuto e la segnalazione di tutte le non conformità alle	APPLICATA	All'ingresso in azienda viene effettuata una verifica sia della documentazione che visiva del rifiuto da conferire. Solo dopo aver ricevuto esito positivo si procede allo scarico dei rifiuti.

BAT	STATO	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT
autorità competenti.		
(iv) I rifiuti vengono ricevuti e accettati solo sotto la supervisione di una persona adeguatamente qualificata.	APPLICATA	Il gestore dell'impianto è il sig. Oropallo Gaetano, Amministratore Unico della società con esperienza nel settore da circa 30 anni. Il conferimento dei rifiuti avviene sotto la sua supervisione.
(v) Tutta la documentazione di trasferimento è verificata e convalidata.	APPLICATA	Tutta la documentazione che riguarda il rifiuto (SDR, Analisi, dichiarazione di non contenere sostanze radioattive) viene verificata dal Gestore ed archiviata nel sistema gestionale aziendale nella posizione relativa al produttore stesso.
(vi) L'operatore garantisce che la struttura abbia la capacità necessaria per ricevere i rifiuti per tutte le aree di stoccaggio (quarantena, reception, generale e alla rinfusa) e per i processi di trattamento. I rifiuti non vengono ricevuti se la capacità non è disponibile. La capacità fisica e autorizzata deve essere sufficiente per la conservazione e, se del caso, la conservazione deve rispettare la somma delle quantità pericolose definite nella classificazione Seveso dell'impianto.	APPLICATA	Quotidianamente, tramite il gestionale aziendale, viene effettuata una verifica per garantire che non vengono in nessun caso superate le quantità autorizzate dall'azienda. La società Ecosumma S.r.l. si è dotata di una procedura gestionale che consente di garantire che in ogni momento non siano presenti quantità di sostanze pericolose tali da superare, applicando la regola della sommatoria (considerando le soglie inferiori), per tutti i pericoli previsti dal D. Lgs. 105/2015 il valore unitario
(vii) Quando esiste il rischio di contaminazione radioattiva, i rifiuti vengono controllati per determinare che non si tratta di rifiuti radioattivi.	APPLICATA	I veicoli in ingresso all'impianto, con particolare riferimento ai rifiuti sanitari, sono sottoposti ad una verifica radiometrica del carico. Tale verifica viene svolta all'ingresso dell'impianto, dove è presente una postazione radiometrica dedicata.
(viii) Campionamenti: Oltre ad alcuni rifiuti come: prodotti chimici di scarto puri; amianto; indumenti, imballaggi o stracci contaminati; 'articoli'; rifiuti da laboratorio; rifiuti solidi non pericolosi (ad eccezione delle voci speculari quando la composizione dei rifiuti è sconosciuta); legno contaminato e materiale per coperture; rifiuti verdi e rifiuti alimentari; tutti i rifiuti, alla rinfusa o containerizzati (compresi quelli di ogni container), sono rappresentati come campioni e sottoposti a verifiche di verifica e conformità. Affidarsi unicamente alle informazioni scritte fornite non è sufficiente.	APPLICATA	Per ogni conferimento superiore a 2000 kg viene richiesto al produttore un'analisi chimico-fisica del rifiuto, presso laboratori accreditati.
(ix) Un campione rappresentativo è uno che tiene conto della variazione completa e di qualsiasi partizionamento del carico in modo tale da tenere conto degli scenari peggiori.	APPLICATA	Il campionamento è svolto esclusivamente da personale qualificato e abilitato.
(x) Il campionamento avviene sul posto sotto la supervisione del personale qualificato del sito. Nel caso in cui il conducente arrivi al sito con un campione prelevato altrove, esiste una valutazione completa del rischio per verificare che il campione sia rappresentativo, affidabile ed è stato preso solo per specifici scopi di salute o sicurezza (ad esempio rifiuti di aria o acqua reattivi).	APPLICATA	Nel caso in cui arrivi un rifiuto diverso da quanto descritto nella fase di pre-accettazione lo stesso viene respinto.
(xi) Una registrazione del regime, del processo e della giustificazione del campionamento viene conservata nel sistema di controllo informatizzato.	APPLICATA	Tutta la documentazione che riguarda il rifiuto (SDR, Analisi, dichiarazione di non contenere sostanze radioattive) viene verificato ed archiviato nel gestionale aziendale nella posizione relativa al produttore stesso.
(xii) I campioni di accettazione vengono conservati in loco per un periodo di tempo appropriato (ad esempio 2 giorni) dopo che i rifiuti sono stati trattati o rimossi dall'impianto, compresi tutti i residui del trattamento.	APPLICATA	I campioni prelevati in fase di accettazione vengono conservati in azienda per un periodo pari a n.2 giorni
Inspection and analysis		
(xiii) Le prove richieste ai fini della verifica dell'accettazione (ad esempio, contenuto di metallo, idrocarburi, colore, pH e odore) sono elencate sistema di controllo informatizzato. Se l'ispezione visiva non è fattibile (ad esempio per ragioni di sicurezza sul lavoro), la conformità dell'ingresso di rifiuti viene controllata mediante	PARZIALMENTE APPLICATA	I rifiuti in ingresso vengono accettati solo se corrispondenti a quanto elencato nella fase di pre-accettazione, e dopo aver ricevuto esito positivo dopo ispezione visiva da parte del personale incaricato.

BAT	STATO	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT
un'attrezzatura analitica (ad esempio viscosimetria, infrarosso, cromatografia, spettrometria di massa), laboratori e risorse umane adeguate.		
(xiv) L'analisi dei rifiuti viene effettuata da un laboratorio con metodi di prova adeguatamente riconosciuti. Se i rifiuti ricevuti sono pericolosi, il laboratorio è presente in sito o di routine in un altro sito.	APPLICATA	La società Ecosumma si affida esclusivamente a laboratori esterni qualificati ed accreditati tra cui Università degli studi di Napoli Federico II.
Reception		
(xv) È garantito che tutti i contenitori siano adeguatamente etichettati e in buone condizioni (non danneggiati e non corrosi, i coperchi siano ben montati e tappi, valvole, tappi sono presenti e sicuri) prima di essere scaricati. Tutti i contenitori non etichettati vengono messi in quarantena e trattati in modo appropriato. L'etichettatura include il numero di riferimento unico del sistema di tracciamento, la data di arrivo sul posto e almeno un codice di pericolo primario. Questa informazione viene aggiunta al sistema di controllo del processo dei rifiuti informatizzato.	APPLICATA	Tutti i colli sono identificati mediante etichettatura riportante la data di arrivo, documento di riferimento (XFIR), il codice EER, lo stato fisico, le classi di pericolo, i Kg, i colli e le modalità di smaltimento.
(xvi) Dopo l'ispezione visiva, i contenitori dei rifiuti vengono scaricati in un'area di ricevimento dedicata per attendere il campionamento e la verifica.	APPLICATA	I rifiuti in ingresso sono disposti durante le operazioni di accettazione nel "settore di accettazione"
(xvii) Eventuali contenitori nell'area di ricevimento vengono campionati e verificati come conformi nel più breve tempo possibile (ad esempio entro un giorno lavorativo dal ricevimento) e trasferiti all'area di stoccaggio generale pertinente sul posto, o in caso di quarantena se necessario. I rifiuti non sono depositati all'interno di un'area di ricevimento senza spazio adeguato.	APPLICATA	L'azienda ha identificato chiaramente le diverse aree di stoccaggio mediante opportuna cartellonistica e segnaletica. Le diverse aree di stoccaggio forniscono una chiara identificazione per ogni singolo EER. I rifiuti non conformi sono posizionati momentaneamente nelle zone dedicate ai rifiuti non conformi.
(xviii) Lo stoccaggio in quarantena dei contenitori chiusi ha una durata massima di cinque giorni lavorativi. Sono disponibili in sito procedure scritte per trattare i rifiuti tenuti in quarantena, insieme a un volume massimo di stoccaggio. Per alcuni casi limitati e specifici (ad esempio il rilevamento di radioattività), lo stoccaggio di quarantena potrebbe essere più lungo.	APPLICATA	Per rifiuti radioattivi è presente in azienda una procedura (Allegato Y20). che prevede: l'indagine rivolta alla determinazione del tipo di contaminazione; definizione della durata di isolamento; annotazione del registro di quarantena.
(xix) Quando i contenitori contengono rifiuti da laboratorio, ogni contenitore viene aperto il prima possibile (ad esempio entro 1 giorno dal ricevimento) per verificare che il contenuto rimanga intatto e che l'inventario sia come previsto. Tutto il contenuto di ciascun contenitore deve essere compatibile e classificato per classi di pericolo. Una volta ordinati e sicuri, i contenitori dei rifiuti da laboratorio sono spostati su memoria compatibile.	APPLICATA	La verifica è affidata agli operatori dell'accettazione, che sono coordinati dal Gestore. Per questa tipologia di rifiuto viene comunicato al produttore una procedura che mira ad un confezionamento in sicurezza, evitando di inserire all'interno del contenitore prodotti incompatibili tra loro o che possono sviluppare reazioni. Appare opportuno precisare che per questa tipologia di rifiuto non viene effettuato alcun tipo di trattamento e/o travaso, ma vengono ritirate, stoccate nel proprio settore di appartenenza e successivamente conferite presso impianti finali autorizzati fuori sito, senza alcuna manipolazione degli stessi.
(xx) La capacità residua di quarantena, ricezione, capacità di stoccaggio generale e alla rinfusa dell'impianto è aggiornata in un sistema computerizzato; un sistema di prenotazione anticipata garantisce che la capacità residua di stoccaggio e di processo dei rifiuti sia sufficiente per gli input di rifiuti accettabili in entrata.	APPLICATA	I flussi di rifiuti in ingresso all'impianto vengono identificati e monitorati con il modello di giacenza (Mod. GGQ Rev.4 e Mod. GGCP Rev.2). E' cura del gestore tenere aggiornato con cadenza quotidiana, le giacenze e l'individuazione delle materie pericolose presenti nell'impianto
(xxi) I carichi alla rinfusa (liquidi o solidi) possono essere scaricati solo dopo che sono stati completamente verificati come conformi. Lo stoccaggio provvisorio del carico alla rinfusa non è fatto salvo in una situazione di emergenza. I test di verifica comprendono la coerenza con le	APPLICATA	All'ingresso in azienda viene effettuata una verifica sia della documentazione che visiva del rifiuto da conferire. Solamente dopo aver ricevuto l'esito positivo da parte del Gestore, si procede allo scarico dei rifiuti. Per quanto attiene i rifiuti che giunti all'impianto non risultino conformi all'omologa o che presentino problemi per essere stoccati essi saranno posizionati, come indicato nella "Tavola

BAT	STATO	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT
informazioni di pre-accettazione, la compatibilità con l'appropriato stoccaggio di carico alla rinfusa e il controllo della trattabilità e della compatibilità (ad esempio con una matrice di trattamento mediante simulazione su scala di laboratorio).		V", in due opportune aree dedicate ai rifiuti non conformi, dislocate rispettivamente sotto la tettoia e nel capannone B. Tale area è dotata di tutti i presidi per un primo intervento. L'area sarà dislocata al di sotto della tettoia da realizzare, e dotata dei presidi ambientali necessari per garantire la salvaguardia ambientale e la sicurezza dei luoghi di lavoro (materiali assorbenti per eventuali percolati, utensili per la raccolta di eventuali rifiuti riversatesi da contenitori, DPI ed estintore) così come prescritto dall'art. 26 bis della legge n° 132 del 01.12.18.
(xxii) Nella zona di accettazione sono previsti spazi separati per la separazione di materiali estranei o pezzi di grandi dimensioni.	APPLICATA	Le dimensioni del settore di accettazione appare adeguata, tale da consentire eventuali operazioni di separazione del materiale o pezzi di grandi dimensioni.
(xxiii) Il punto / i punti di campionamento designati o la zona di ricezione devono trovarsi nelle immediate vicinanze del laboratorio / struttura di controllo e devono essere visibili.	APPLICATA	L'azienda affida le analisi dei rifiuti a laboratori esterni qualificati.
(xxiv) L'area di ricevimento è dotata di un sistema di drenaggio opportunamente sigillato per prevenire il deflusso contaminato e un sistema di raccolta per gli sversamenti che è separato dagli scarichi di raccolta dell'acqua piovana.	APPLICATA	L'area di ricevimento è posta al coperto. La pavimentazione è di tipo industriale ed è caratterizzata da una pendenza tale da far confluire eventuali sversamenti all'interno di pozzetti a tenuta.
(xxv) Le aree di scarico, campionamento, ricezione e quarantena presentano una superficie impermeabile con drenaggio autonomo, per evitare che eventuali versamenti possano penetrare nei sistemi di stoccaggio o fuoriuscire dal sito.	APPLICATA	L'intera pavimentazione è in poliuretano cemento ed è munita di geomembrana e di idonea pendenza tale da far confluire eventuali sversamenti all'interno di pozzetti che sono a tenuta.
(xxvi) I rifiuti vengono immediatamente separati per eliminare i possibili rischi dovuti all'incompatibilità, il che potrebbe comportare il mancato rispetto dei criteri di accettazione da parte dei rifiuti.	APPLICATA	È cura degli operatori svolgere le misure necessarie per eliminare i possibili rischi dovuti all'incompatibilità tra rifiuti in ingresso. Le dimensioni del settore di accettazione consentono eventuali operazioni di separazione del materiale
(xxvii) È garantito che le sostanze incompatibili non vengano a contatto con fuoriuscite dal campionamento, ad esempio all'interno di una coppa necessaria al campionamento. Gli assorbenti devono essere resi disponibili per gestire eventuali fuoriuscite.	APPLICATA	E' cura degli operatori svolgere le misure necessarie per eliminare tali rischi In corrispondenza delle aree di stoccaggio dei rifiuti liquidi sono presenti appositi Kit per la raccolta degli sversamenti. Il materiale utilizzato per la raccolta, disposto in idonei contenitori, è gestito come rifiuto e smaltito presso impianti autorizzati fuori sito.
Le procedure di accettazione dei rifiuti sono basate sul rischio considerando, ad esempio, le proprietà pericolose dei rifiuti, i rischi posti dai rifiuti in termini di sicurezza dei processi, sicurezza sul lavoro e impatto ambientale, nonché le conoscenze dei precedenti detentori di rifiuti.	APPLICATA	L'azienda ha provveduto ad aggiornare il documento di Valutazione dei rischi alla luce del nuovo assetto autorizzativo e ha individuato apposita area posta alle spalle del capannone, individuata nella tav. 3 della DGR 223/19 e tav. V dell'A.I.A. Tale area è dotata di tutti i presidi ambientali necessari per garantire la salvaguardia ambientale e la sicurezza dei luoghi di lavoro (utensili manuali, materiale assorbente, DPI, contenitori per la raccolta, etc.). Il tutto come prescritto dall'art. 26 bis della legge n°132 del 01.12.18
Environmental performance and operational data - Physico-chemical treatment sites		
Trattamento chimico-fisico		
Tutti i rifiuti vengono controllati all'arrivo mediante ispezione visiva e campionamento. Il sistema di campionamento varia nell'ampiezza dell'analisi e il suo ambito è determinato in fase di pre-accettazione. Ci può essere un semplice schermo per il punto di infiammabilità e pH o un campione prelevato per una rapida determinazione in laboratorio di questi elementi e il contenuto di metalli e anche uno screening organico approssimativo. In alternativa, la natura dei rifiuti può richiedere uno screening approfondito o un controllo preliminare del processo di trattamento.	APPLICATA	All'ingresso in azienda viene effettuata una verifica sia della documentazione che visiva del rifiuto da conferire. Solo dopo aver ricevuto esito positivo si procede allo scarico. Per conferimenti superiori ai 2000 Kg, i rifiuti sono accompagnati anche da analisi chimico fisiche.
Rif. 2.3.2.4 Waste sampling		
Una procedura di campionamento è	APPLICATA	L'azienda affida le analisi dei rifiuti a laboratori esterni

BAT	STATO	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT
<p>progettata in base ai seguenti principi:</p> <p>(i) un approccio al rischio basato sul tipo di rifiuto (ad es. pericoloso o non pericoloso); conoscenza del cliente (ad es. produttore di rifiuti); l'impatto della potenziale miscelazione o miscelazione; e le possibilità per il trattamento successivo.</p> <p>(ii) I parametri fisico-chimici pertinenti sono controllati (ad es. mediante viscometria, infrarossi, cromatografia e spettrometria di massa, se del caso).</p> <p>(iii) Le procedure di campionamento sono personalizzate per:</p> <p>liquido sfuso; solidi sfusi; contenitori / recipienti grandi e piccoli (il numero di campioni aumenta con il numero di contenitori / recipienti e la variabilità dei rifiuti); piccoli da laboratorio.</p> <p>(iv) La procedura contiene dettagli sul campionamento dei rifiuti nei fusti all'interno dello stoccaggio designato, ad es. la tempistica dopo la ricezione.</p> <p>(v) Le seguenti informazioni sono determinate e registrate:</p> <p>il regime di campionamento per ciascun carico, unitamente a una registrazione della giustificazione per la selezione di ciascuna opzione; una posizione adatta per i punti di campionamento; la capacità del serbatoio campionato (per i campioni di fusti, un parametro aggiuntivo sarebbe il numero totale di fusti); il numero di campioni e il grado di consolidamento; le condizioni operative al momento del campionamento.</p> <p>(vi) In caso di temperature ambiente fredde, può essere necessario un deposito temporaneo per consentire il campionamento dopo lo scongelamento.</p> <p>(vii) Un laboratorio per analizzare tutti i campioni in modo tempestivo alla velocità richiesta. Soprattutto per i rifiuti pericolosi, ciò significa spesso che il laboratorio (con attrezzature adeguate) deve essere sul posto.</p>		<p>qualificati, tra cui Università degli studi di Napoli Federico II e laboratori certificati Accredia, che tramite i propri tecnici qualificati provvedono alla procedura di campionamento.</p>
<p>E' disponibile uno standard e cinque guide per il campionamento da rifiuti:</p> <p>EN 14899 Characterization of waste - Sampling of waste materials - Framework for the preparation and application of a Sampling Plan;</p> <p>CEN/TR 15310-1 Characterization of waste - Waste Collection - Part 1: Guide on the selection and application of criteria for sampling under various conditions;</p> <p>CEN/TR 15310-2 Characterization of waste - Waste Collection - Part 2: Guide on sampling techniques;</p> <p>CEN/TR 15310-3 Characterization of waste - Waste Collection - Part 3: Guide on procedures for sub-sampling in the field;</p> <p>CEN/TR 15310-4 Characterization of waste - Waste Collection - Part 4: Guide to the packaging procedures for storage, conservation, transportation and delivery of samples;</p> <p>CEN/TR 15310-5 Characterization of waste - Sampling of waste - Part 5: Guide on the process of developing a sampling plan.</p>	<p>APPLICATA</p>	<p>L'azienda affida le analisi dei rifiuti a laboratori esterni qualificati, tra cui Università degli studi di Napoli Federico II e laboratori certificati Accredia, che tramite i propri tecnici qualificati provvedono alla procedura di campionamento</p>

BAT	STATO	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT
Rif. 2.3.2.5 Waste tracking system and waste inventory		
Sistema di tracciamento dei rifiuti e inventario dei rifiuti - Descrizione		
Un sistema di tracciamento dei rifiuti per il sito contiene tutte le informazioni generate durante la pre-accettazione, accettazione, conservazione, trattamento e / o rimozione fuori sede.	APPLICATA	L'azienda impiega un software dedicato alla gestione dei rifiuti (NICA) che consente di tracciare i diversi flussi di rifiuti in ogni fase del processo
Descrizione tecnica		
Il sistema di tracciabilità dei rifiuti è in grado di riportare quanto segue: quantità totale di rifiuti presenti in loco in qualsiasi momento, in unità appropriate, ad esempio, equivalenti del contenitore da 205 litri; scomposizione delle quantità di rifiuti immagazzinate in attesa di trattamento in loco, classificate per linea di trattamento; disaggregazione delle quantità di rifiuti in loco solo per lo stoccaggio, ossia in attesa di trasferimento successivo; suddivisione delle quantità di rifiuti per classificazione di pericolo; dove i rifiuti si trovano sul sito rispetto ad una planimetria del sito; la quantità in loco rispetto al totale consentito; il tempo in cui i rifiuti sono stati sul posto rispetto al limite di tempo consentito.	APPLICATA	È cura del gestore assicurarsi che il registro giacenze sia aggiornato e ben tenuto. Il documento, anche avvalendosi dei dati forniti dal software gestionale (NICA), consente di conoscere le seguenti informazioni: EER; Classificazione di pericolo; Quantità, rispetto alla quantità max; Tempo di detenzione; Settore di stoccaggio di appartenenza.
Le registrazioni sono effettuate nel sistema di controllo informatizzato e sono tenute aggiornate su base continuativa per riflettere i conferimenti/ingressi, il trattamento in loco e le uscite. Il sistema di tracciamento funziona come sistema di inventario dei rifiuti / controllo delle scorte e include come minimo: data di arrivo sul posto; dettagli del produttore; titolare precedente; un numero di riferimento unico; risultati di analisi pre-accettazione e accettazione; tipo e dimensione del pacchetto; percorso di trattamento previsto; registrazioni accurate della natura e della quantità di rifiuti stoccati in loco, compresi tutti i pericoli identificati; dove i rifiuti sono localizzati fisicamente in relazione ad una planimetria del sito; se i rifiuti si trovano all'interno del ciclo di trattamento designato (per il trattamento in discarica); registrazioni accurate delle decisioni relative alla pre-accettazione, accettazione, conservazione, trattamento o rifiuto dei flussi di rifiuti; destinatario dell'output.	APPLICATA	L'azienda impiega un software dedicato alla gestione dei rifiuti (NICA) che consente di tracciare i diversi flussi di rifiuti in ogni fase del processo, nonché di registrare le informazioni necessarie relative ai rifiuti stoccati nell'impianto.
Per tenere un inventario aggiornato dei rifiuti, il sistema di tracciabilità dei rifiuti mira anche a evitare un accumulo di rifiuti, che a sua volta può portare al deterioramento o alla deformazione dei contenitori. Aiuta anche a identificare eventuali rifiuti obsoleti sul posto e a garantire che eventuali accumuli di liquidi in sacchi, pozzetti, ecc. siano trattati prontamente.	APPLICATA	L'azienda impiega un software dedicato alla gestione dei rifiuti (NICA) che consente di tracciare i diversi flussi di rifiuti. Grazie al software è possibile valutare le giacenze ed in ogni fase del processo, in modo da gestire correttamente le tempistiche ed i quantitativi.
Environmental performance and operational data		
Il sistema di tracciamento dei rifiuti è basato sul rischio considerando, ad esempio, le caratteristiche di pericolosità dei rifiuti, i rischi posti dai rifiuti in termini di sicurezza dei processi, sicurezza sul lavoro e impatto	APPLICATA	Il comparto di stoccaggio della Ecosumma Srl è suddiviso in settori, identificati con le lettere da "A" a "T". Tramite il gestionale aziendale è possibile in ogni momento sapere il quantitativo stoccato per ogni singolo settore, nonché le caratteristiche dei rifiuti stoccati.

BAT	STATO	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT
ambientale, nonché la conoscenza dei precedenti detentori di rifiuti.		In tal senso, attraverso il sistema gestionale aziendale, è possibile effettuare il completo tracciamento dei rifiuti, avendo sotto controllo tutti i rischi ad essi connessi.
Il sistema di localizzazione aiuta a garantire sufficienti conoscenze su quali rifiuti sono entrati in un particolare serbatoio. Ad esempio, una volta che un rifiuto è entrato nello stoccaggio o in un processo di trattamento, il tracciamento dei singoli rifiuti non sarà fattibile. Tuttavia, il tracciamento dei residui / composti che si accumuleranno all'interno di un rifiuto può essere effettuato al fine di evitare qualsiasi incompatibilità con i rifiuti in arrivo.	APPLICATA	I rifiuti che subiscono un processo di trattamento, che sia travaso, compattazione, cernita o separazione dai propri sovraimballaggi, vengono annotati in appositi registri di lavorazione e caricati e conservati nel sistema gestionale informatico aziendale.
Per i rifiuti liquidi, l'obiettivo è di mantenere una registrazione di controllo del percorso lungo il processo, mentre il controllo dei residui tamburati utilizza l'etichettatura individuale di ciascun tamburo per registrare la posizione e la durata dello stoccaggio.	APPLICATA	L'individuazione dei flussi sarà garantita mediante etichettatura dei singoli colli riportante le indicazioni delle principali classi di pericolo.
In genere, per tali sistemi di tracciamento sono richiesti database di computer. L'implementazione di un sistema efficace richiede anche un ulteriore lavoro amministrativo. I sistemi di tracciamento devono accertare che cosa deve essere tracciato esattamente e quando.	APPLICATA	È cura del gestore assicurarsi che il registro giacenze sia aggiornato e ben tenuto. Il sistema di registrazione della documentazione, anche avvalendosi dei dati forniti dal software gestionale (NICA), consente di conoscere le seguenti informazioni: EER e relative quantità, rispetto alla quantità max; Tempo di detenzione; Settore di stoccaggio di appartenenza.
Rif. 2.3.2.6 Output quality management for the waste treatment		
Descrizione		
La messa a punto e l'attuazione di un sistema di gestione della qualità della produzione, serve a garantire che la produzione del trattamento dei rifiuti sia in linea con le aspettative, utilizzando ad esempio le norme EN esistenti.	APPLICATA	L'azienda risulta certificata per i seguenti standard: UNI EN ISO 9001; UNI EN ISO 14001; UNI ISO 45001. La società si impegna ad aggiornare entro 6 mesi dall'avvio del nuovo assetto autorizzativo le certificazioni di qualità, ambiente e sicurezza.
Descrizione tecnica		
Questo sistema di gestione consente di verificare che le caratteristiche della produzione di rifiuti siano in linea con le aspettative, che possono essere specifiche del prodotto, tasso di efficienza di rimozione dei contaminanti, ecc.	APPLICATA	L'azienda risulta certificata per i seguenti standard: UNI EN ISO 9001; UNI EN ISO 14001; UNI ISO 45001. In tal senso la ECOSUMMA svolge un audit interno con cadenza annuale, per il controllo del rispetto delle certificazioni UNI EN ISO in possesso dell'azienda, oltre un audit esterno condotto da un Ente di Controllo riconosciuto, per la verifica ed il mantenimento del sistema. La società si impegna ad aggiornare entro 6 mesi dall'avvio del nuovo assetto autorizzativo le certificazioni di qualità, ambiente e sicurezza.
Il sistema di gestione aiuta anche a monitorare e ottimizzare le prestazioni del trattamento dei rifiuti e, a tal fine, può includere un'analisi del flusso di materiali dei componenti rilevanti durante il trattamento dei rifiuti.	APPLICATA	L'azienda risulta certificata per i seguenti standard: UNI EN ISO 9001; UNI EN ISO 14001; UNI ISO 45001 Si veda analisi ambientale iniziale. La società si impegna ad aggiornare entro 6 mesi dall'avvio del nuovo assetto autorizzativo le certificazioni di qualità, ambiente e sicurezza.
Rif. 2.3.2.7 Waste segregation		
La separazione garantisce che i rifiuti incompatibili non possano entrare in contatto tra loro. Assicura inoltre che i rifiuti infiammabili vengano conservati separatamente dagli altri rifiuti.	APPLICATA	L'organizzazione attuale dell'impianto garantisce la separazione dei rifiuti incompatibili. La zona dedicata allo stoccaggio dei rifiuti infatti è suddivisa in specifici settori contraddistinti con le lettere dell'alfabeto da "A" a "T". In particolare ogni singola tipologia di rifiuti liquidi, già contenuti nei loro imballaggi, saranno disposti a loro volta all'interno di bacini di contenimento; trattasi nella fattispecie di cassonetti in polietilene dalla capacità di 530 litri/cad (si veda scheda tecnica - allegato Y17). In tal modo, per ogni singola tipologia di rifiuto, sarà garantita una tenuta idraulica anche durante scenari di emergenza dovuta a rottura degli imballaggi primari. Tale soluzione impedirà il contatto tra sostanze chimiche incompatibili tra loro
a. Considerare e, se del caso, applicare la segregazione durante la conservazione dei materiali.	APPLICATA	I rifiuti sono stoccati in apposite ceste in modo da evitare qualsiasi contatto tra rifiuti diversi
b. Avere un'etichettatura adeguata di tutte le linee, i contenitori e le aree di stoccaggio. Ciò aumenterà notevolmente la probabilità che il personale degli impianti segua	APPLICATA	All'interno del capannone, vicino ad ogni settore è disposto un totem sul quale sono riportati i EER appartenenti al settore stesso. All'interno del settore, invece, vicino ad ogni cesta contenente i rifiuti è posta un'etichetta che contiene:

BAT	STATO	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT
qualsiasi cambiamento nelle pratiche intese a migliorare la segregazione dei rifiuti.		EER del rifiuto; Caratteristiche fisiche; Classi di pericolosità; Settore di appartenenza.
c. Mantenere i rifiuti solidi asciutti come principio generale. In alcuni casi (ad esempio digestione anaerobica con digestione bagnata), potrebbe essere necessario rendere liquido un rifiuto.	APPLICATA	Tutti i rifiuti sono stoccati all'interno dei capannoni. Ciò garantisce la protezione dagli agenti atmosferici.
d. Mantenere pulita l'acqua piovana e l'acqua di raffreddamento dai rifiuti.	APPLICATA	L'acqua piovana è tenuta distinta e separata dalle restanti linee di scarico. Le aree di stoccaggio sono poste all'interno dei capannoni aziendali.
Rif. 2.3.2.8 Waste compatibility assessment		
Valutazione della compatibilità dei rifiuti - Descrizione		
Insieme di controlli e test per rilevare eventuali reazioni chimiche indesiderate e potenzialmente pericolose tra i rifiuti (polimerizzazione, evoluzione del gas, reazione esotermica, decomposizione, cristallizzazione, precipitazione, ecc.) Durante operazioni di miscelazione, miscelazione o altri trattamenti.	APPLICATA	Le operazioni di travaso vengono eseguite esclusivamente tra rifiuti che presentano lo stesso EER e le medesime caratteristiche di pericolo. Inoltre le operazioni di travaso dei rifiuti avvengono esclusivamente a valle della verifica di compatibilità.
Descrizione tecnica		
La valutazione della compatibilità può essere effettuata durante la pre-accettazione, l'accettazione e prima di ogni fase del processo di trattamento dei rifiuti.	APPLICATA	Prima di ogni tipo di travaso viene effettuato un test di compatibilità sui rifiuti da travasare. Esso si divide in due fasi come di seguito specificato: PRIMA FASE – Verifica preliminare della compatibilità del rifiuto Al fine di garantire elevati standard ambientali durante la fase di pre-accettazione (quindi prima che avvenga il conferimento nell'impianto) è prevista una verifica preliminare di compatibilità dei rifiuti da sottoporre alle operazioni di pre-trattamento. Lo studio di compatibilità dovrà tener conto: delle analisi chimico-fisiche (ove previste); della descrizione del processo che ha originato il rifiuto; delle materie prime utilizzate per la produzione del bene divenuto ormai rifiuto. Sulla base degli esiti di tale verifica saranno stabiliti, in via preliminare, i possibili pre-trattamenti da attuare. SECONDA FASE – Test di compatibilità dei rifiuti I rifiuti in ingresso all'impianto da sottoporre ad operazioni di pre-trattamenti (si veda Prima fase - verifica preliminare della compatibilità del rifiuto), dovranno essere sottoposti ad un test di compatibilità. Lo scopo di tali test è quello di rilevare eventuali reazioni chimiche indesiderate e potenzialmente pericolose tra i rifiuti che si intendono travasare. Durante tali test si provvederà a miscelare i campioni di rifiuti (stesso CER e stesse caratteristiche di pericolo) che si intendono travasare. (PO11B) In funzione delle caratteristiche di pericolosità dei rifiuti da travasare, il test potrà avere una durata variabile dai 15 minuti a 24 ore. L'avvio alle attività di pre-trattamento sarà consentito solo in caso di buon esito dei test. Diversamente si procederà allo smaltimento e/o recupero dei suddetti CER tal quale.
La valutazione della compatibilità è adattata a ciascuna operazione di stoccaggio e trattamento dei rifiuti. Ad esempio, può consistere in procedure specifiche per rifiuti solidi, lunghi tempi di reazione, rifiuti in piccoli imballaggi, ecc.	APPLICATA	Le operazioni di stoccaggio avvengono in aree dedicate. Le operazioni di trattamento (travaso dei rifiuti) vengono effettuate solo con rifiuti aventi stesso codice EER e stesse caratteristiche di pericolo.
Al fine di prevenire reazioni chimiche e rilasci prima del trasferimento, che coinvolgono le seguenti attività, i test avvengono prima dei seguenti trasferimenti: scarico dell'autocisterna per lo stoccaggio alla rinfusa; trasferimento da serbatoio a serbatoio; trasferimento dal container al serbatoio; scarico in cumuli; scarico di rifiuti solidi in fusti o cassoni.	APPLICATA	La fase di pre-accettazione è regolamentata da un'apposita procedura aziendale (PO11B – Allegato Y20) al fine di garantire la compatibilità dei rifiuti prima del dosaggio o della miscelatura. Si ritiene utile evidenziare che l'operazione di raggruppamento preliminare (Operazioni R12; D13) consistenti nella preparazione di carichi omogenei, anche mediante l'unione di due o più rifiuti aventi medesimo EER e medesime caratteristiche di pericolosità (comprese le operazioni di travaso dei rifiuti liquidi). Appare opportuno precisare che le suddette operazioni pertanto non modificano il

BAT	STATO	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT
		EER in ingresso. Si precisa infine che nell'impianto: Non vengono effettuati scarichi mediante autocisterna; Non sono presenti serbatoi.
Un elenco di rifiuti inaccettabili è stabilito sulla base dell'autorizzazione dell'impianto e sul fatto che i rifiuti comportino rischi specifici per l'installazione o il processo, quali, tra l'altro: rischio di esplosione (ad esempio presenza di munizioni, processi di miscelazione che potrebbero provocare esplosioni); corrosione all'impiantistica (ad esempio acidi forti); rischio di reazioni incontrollate (ad esempio presenza di perossidi o forti ossidanti o componenti polimerizzanti come certi isocianati); rischio di produzione/emissioni di gas (ad esempio presenza di cianuri, solfuri, gas disciolto). L'elenco di cui sopra è molto specifico dipendendo dalle operazioni di trattamento e richiede agli operatori dei rifiuti di stabilirlo caso per caso per le loro specifiche operazioni.	APPLICATA	Si veda prescrizioni Autorizzazione Integrata Ambientale (A.I.A.)
Il tipo di test di compatibilità varia a seconda del tipo di rifiuto e dell'operazione di trattamento dei rifiuti (ad esempio scarico, raggruppamento, omogeneizzazione).	APPLICATA	Il travaso viene eseguito esclusivamente tra rifiuti che presentano: lo stesso EER; le medesime caratteristiche di pericolo; il medesimo destino di smaltimento o recupero. In ogni caso nell'impianto si provvede a svolgere un test di compatibilità per il travaso durante il quale sono monitorati i seguenti elementi: temperatura; pH; aspetto fisico; odore. Se si osservano reazioni avverse, viene trovata una via di smaltimento/recupero alternativa.
Il principio principale è quello di miscelare un campione di un rifiuto con un campione di un altro rifiuto con cui verrà miscelato. Il test di compatibilità viene eseguito in laboratorio e viene eseguito nelle stesse condizioni adiabatiche del mixaggio completo. Il test considera i seguenti elementi: aumento della temperatura, reazione esotermica; aspetto fisico / comportamento della miscelazione (ad esempio più fasi o meno, emulsioni); precipitazione potenziale, cristallizzazione, polimerizzazione e altre reazioni chimiche; emissione di gas.	APPLICATA	Il travaso potrà essere eseguito esclusivamente tra rifiuti che presentano: lo stesso EER; le medesime caratteristiche di pericolo; il medesimo destino di smaltimento o recupero. In ogni caso nell'impianto si provvede a svolgere un test di compatibilità per il travaso durante il quale sono monitorati i seguenti elementi: temperatura; pH; aspetto fisico; odore. Se si osservano reazioni avverse, viene trovata una via di smaltimento/recupero alternativa. Si veda anche procedura aziendale di accettazione PO11B (rev.06)
Il tempo del test varia, ad esempio da 15 minuti a 24 ore, a seconda del tipo di rifiuto.	APPLICATA	È a cura del Responsabile Tecnico (o di un suo delegato) svolgere tali prove in condizioni di assoluta sicurezza impiegando i seguenti dispositivi di protezione individuale. L'avvio alle attività di pre-trattamento è consentito solo in caso di buon esito dei test. Qualora diversamente si osservassero reazioni avverse, viene trovata una via di smaltimento/recupero alternativa. In tal caso per il lotto di rifiuto indagato le attività di pre-trattamento vengono pertanto escluse; lo stesso viene inserito in un elenco di lotti di rifiuti non trattabili. Gli esiti dei test sono annotati su un apposito registro.
Al fine di caratterizzare meglio la reattività dei rifiuti, potrebbero essere necessari test addizionali come test di ossidazione e riduzione, determinazione del pH, test di	APPLICATA	L'azienda affida a laboratori esterni accreditati eventuali test addizionali.

BAT	STATO	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT
<p>rilascio. I criteri di rifiuto delle prove di compatibilità possono essere unici o combinati e sono definiti in base al tipo di rifiuto e al tipo di trattamento dei rifiuti e possono essere soggetti a cambiamenti della temperatura (ad esempio, un aumento di 3 °C al momento della miscelazione indica rifiuti incompatibili), aspetti di miscelazione (se la polimerizzazione si verifica i rifiuti non sono compatibili per la miscelazione), ecc.</p> <p>Sono identificati tutti i gas e le cause di odori. Se si osservano reazioni avverse, viene trovata una via di scarico o smaltimento alternativa.</p>		
<p>I test di compatibilità sono basati sul rischio, considerando, ad esempio, le proprietà pericolose dei rifiuti, i rischi posti dai rifiuti in termini di sicurezza dei processi, sicurezza sul lavoro e impatto ambientale, nonché la conoscenza dei precedenti detentori di rifiuti.</p>	APPLICATA	<p>È cura del Responsabile Tecnico (o di un suo delegato) svolgere tali prove in condizioni di assoluta sicurezza impiegando i seguenti dispositivi di protezione individuale. Il tutto sotto cappa chimica presente nel locale laboratorio. L'avvio alle attività di trattamento è consentito solo in caso di buon esito dei test. Qualora diversamente si osservassero reazioni avverse, deve essere trovata una via di smaltimento/recupero alternativa. In tal caso per il lotto di rifiuto indagato le attività di trattamento vengono pertanto escluse; lo stesso viene inserito in un elenco di lotti di rifiuti non trattabili.</p> <p>Gli esiti dei test vengono annotati su un apposito registro.</p>
<p>Environmental performance and operational data</p>		
<p>Per garantire la sicurezza sul lavoro del test, viene effettuata una valutazione del rischio prima del test e integrata nella procedura di prova. Gli operatori che eseguono un test di compatibilità sono dotati di dispositivi di protezione individuale, come occhiali di sicurezza, guanti, indumenti protettivi. I test di compatibilità sono eseguiti sotto una cappa aspirante in funzione.</p>	DA APPLICARE	
<p>Il laboratorio è equipaggiato con attrezzature (ad esempio turbo-agitatori usati solo brevemente per la miscelazione, agitatori lenti per la formazione di flocculi), che simula approssimativamente le condizioni dell'impianto.</p>	DA APPLICARE	<p>Il laboratorio è dotato di cappa di aspirazione, strumento per il rilevamento della temperatura, strumento per la misurazione del PH e di tutti i DPI necessari per eseguire i test di compatibilità in condizioni di sicurezza.</p>
<p>Rif. 2.3.2.9 Waste sorting</p>		
<p>La selezione è una fase del processo comune nelle attività di trattamento dei rifiuti, che viene eseguita tra i vari motivi, per: garantire che l'ingresso di rifiuti possa essere trattato nel successivo processo di trattamento dei rifiuti; migliorare il tasso di recupero del processo di trattamento dei rifiuti; garantire l'adeguatezza dell'output per il suo ulteriore utilizzo.</p>	APPLICATA	<p>Le operazioni di trattamento vengono effettuate solo su rifiuti aventi stesso codice EER e stesse caratteristiche di pericolo e il medesimo destino di smaltimento o recupero.</p>
<p>La selezione può essere effettuata sia manualmente o automaticamente.</p>	APPLICATA	<p>Il ciclo produttivo prevede la separazione manuale dei rifiuti dagli imballaggi secondari e/o primari</p>
<p>Rif. 2.3.3.2 Monitoring of influent and effluent waste water</p>		
<p>Il corretto funzionamento di un impianto di trattamento delle acque reflue richiede il monitoraggio e l'adeguamento mirato di vari parametri di processo nell'influente e nell'effluente dell'impianto. Il monitoraggio dei parametri pertinenti può essere realizzato mediante misurazioni online (che facilitano un rapido intervento e controllo) o risultati analitici derivati da campioni di acque reflue. I parametri da monitorare e la frequenza del monitoraggio dipendono dalle caratteristiche delle acque reflue da trattare, dal mezzo di scarico dell'effluente finale e dalle tecniche di trattamento delle acque reflue utilizzate all'interno della struttura, sulla base di un inventario dei flussi di acque reflue. Possono includere, ad esempio, il flusso di acque reflue, pH, temperatura, conducibilità o BOD.</p>	APPLICATA	<p>Nell'insediamento in oggetto gli scarichi idrici sono rappresentati dalle acque meteoriche di gronda, dalle acque meteoriche di dilavamento del piazzale e dalle acque tecnologiche (derivanti da: condensa del processo di sterilizzazione dei rifiuti sanitari a rischio infettivo, acque di scarico impianto di trattamento aria (E2), lavacassonetti, eventuali acque di lavaggio). Le acque di prima pioggia, attraverso apposite griglie, disposte opportunamente sul piazzale, sono convogliate in due vasche in cui il refluo è sottoposto ad un processo di sedimentazione e di disoleazione. L'acqua liberatosi dai solidi sedimentabili e dagli oli viene inviata in corpo idrico superficiale attraverso due pozzetti fiscali.</p> <p>Le acque tecnologiche invece saranno dapprima trattate mediante il depuratore aziendale di tipo chimico fisico, e successivamente inviate in corpo idrico superficiale attraverso un pozzetto fiscale.</p> <p>Per tali acque è previsto il monitoraggio così come riportato nel PMC.</p>

BAT	STATO	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT
Il monitoraggio viene effettuato in posizioni chiave, ad es. nel punto in cui l'emissione lascia l'installazione e / o all'ingresso e / o all'uscita al pretrattamento e all'ingresso al trattamento finale. Parametri importanti sono monitorati a livello di ciascuna tecnica di trattamento delle acque reflue che comprende la struttura per garantire il corretto funzionamento delle tecniche e le successive fasi del trattamento.	APPLICATA	Il monitoraggio viene effettuato il corrispondenza dei pozzetti fiscali, così come riportato nel PMC.
Rif. 2.3.3.3 Monitoring of emissions to water		
Il corretto funzionamento di un impianto di trattamento dei rifiuti richiede il monitoraggio e l'adeguamento mirato di vari parametri di processo nell'effluente dell'impianto di trattamento dei rifiuti.	APPLICATA	Si veda quanto prescritto nel PM&C
Il monitoraggio delle emissioni viene effettuato conformemente alle norme EN o, se non sono disponibili norme EN, ISO, norme nazionali o altre norme internazionali che garantiscono la fornitura di dati di qualità scientifica equivalente.	APPLICATA	Per il monitoraggio l'azienda si affida esclusivamente a laboratori accreditati
Rif. 2.3.3.4 Monitoring of channelled emissions to air		
Il monitoraggio dei parametri pertinenti può essere realizzato mediante misurazioni online (che facilitano un rapido intervento e controllo) o risultati analitici derivati da campioni d'aria. I parametri da monitorare e la frequenza del monitoraggio dipendono tra l'altro dal tipo di trattamento dei rifiuti e dalle caratteristiche del tipo di rifiuti trattati nell'impianto.	APPLICATA	Il monitoraggio delle emissioni avviene come indicato nel PMC.
Il monitoraggio delle emissioni viene effettuato conformemente alle norme EN o, se non sono disponibili norme EN, ISO, norme nazionali o altre norme internazionali che garantiscono la fornitura di dati di qualità scientifica equivalente.	APPLICATA	Per il monitoraggio delle emissioni l'azienda si affida a laboratori accreditati
Rif. 2.3.3.5 Odour monitoring		
Le tecniche includono: per la determinazione della concentrazione di odore (espressa in OUE/m3, per controllare i valori limite): olfattometria dinamica (misurata secondo la norma europea EN 13725); per gli odori nell'aria ambiente: il metodo della griglia (secondo la norma europea EN 16841-1) o il metodo del pennacchio (secondo la norma europea EN 16841-2) per determinare l'esposizione degli odori; per la percezione degli odori nell'area circostante (impatto): indagini sugli odori (vedi mappatura dell'intensità degli odori e ruote degli odori); nasi elettronici.	APPLICATA	Il monitoraggio di emissioni odorigene, come previsto dal Piano di Monitoraggio e Controllo avrà frequenza biennale.
Rif. 2.3.4 Techniques for the prevention and control of channelled emissions to air		
Le emissioni convogliate si riferiscono a quelle emissioni risultanti dalla raccolta di gas da un serbatoio o area e che vengono trasmesse, tramite abbattimento o direttamente, a uno camino o sfiato. Questa sezione contiene tecniche utilizzate nel settore del trattamento dei rifiuti per prevenire, ridurre o controllare le emissioni nell'atmosfera: ciclone; precipitatore elettrostatico; Filtro a tessuto; Filtro assoluto; Ossidazione termica;	APPLICATA	Il ciclo produttivo prevede n.3 punti di emissioni convogliate: - E1: emissione proveniente dall'attività di pretrattamento. La tipologia di trattamento è del tipo adsorbimento su carboni attivi. - E2: emissione proveniente dalle attività di sterilizzazione dei rifiuti sanitari e dal lavaggio dei contenitori. La tipologia di trattamento consiste in una filtrazione industriale del tipo "chimico fisico a secco" composto da: Filtrazione assoluta - Demister – DKFill – modulo di rifinizione olfattometrica

BAT	STATO	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT
Biofiltrazione; Condensazione e condensazione criogenica; Adsorbimento; Assorbimento; Iniezione di sorbente		- E3: Generatore di vapore a Gpl.
Rif. 2.3.5 Techniques for the prevention and control of odour and diffuse/fugitive emissions to air		
Rif. 2.3.5.1 Odour management plan		
Un piano di gestione degli odori (OMP) fa parte del sistema di gestione ambientale (EMS) dell'installazione e comprende elementi per prevenire o ridurre i fastidi odorosi.	APPLICATA	Sulla base dello studio dell'impatto olfattivo effettuato dalla Soc. LOD S.r.l., non si evince alcuna criticità in tema di odori. L'azienda si impegna a svolgere con cadenza biennale a svolgere monitoraggio olfattivo sul confine aziendale.
Rif. 2.3.5.2 Prevention or reduction of odour emissions from waste treatment		
Le principali tecniche utilizzate per ridurre le emissioni odorose sono: minimizzare i tempi di permanenza, utilizzare trattamenti chimici e ottimizzare il trattamento aerobico.	APPLICATA	L'azienda intende installare, per il trattamento dei rifiuti sanitari a rischio infettivo, un impianto di trattamento aria di tipo chimico fisico (impianto di filtrazione industriale del tipo "chimico fisico a secco" composto da: Filtrazione assoluta - Demister - DKFill - modulo di rifinizione olfattometrica), munito di un'unità di abbattimento degli odori denominato Zephiro.
Rif. 2.3.5.3 Reduction of diffuse emissions		
Selezione di misure operative e di progettazione, nell'ambito dell'EMS, che possono essere implementate per prevenire o ridurre le emissioni diffuse nell'aria di polvere, bioaerosol e / o COV. Diverse misure operative e di progettazione potrebbero essere selezionate, sulla base del tipo previsto di emissioni: Riduzione al minimo del numero di potenziali fonti di emissione; Selezione di apparecchiature ad alta integrità; Prevenzione della corrosione; Contenimento e raccolta di emissioni diffuse; Selezione dei rifiuti in ingresso; Stoccaggio dei rifiuti; Gestione dei rifiuti; Miscelazione dei rifiuti; Manutenzione; Pulizia/Depurazione	APPLICATA	Le emissioni diffuse sono monitorati in corrispondenza dei principali varchi di accesso ai capannoni (si veda TAV.W), e monitorati come da Piano di Monitoraggio e Controllo.
Rif. 2.3.5.4 Leak detection and repair programme		
Un programma di rilevamento e riparazione delle perdite può includere quanto segue: Individuare e, ove possibile, quantificare le emissioni fuggitive significative in atmosfera da tutte le fonti pertinenti, stimando la percentuale di emissioni totali attribuibili alle emissioni fuggitive per ciascuna sostanza. Monitoraggio diretto di valvole, tenute delle pompe, ecc. Utilizzando uno strumento portatile di analisi del vapore organico per verificare la presenza di perdite. Utilizzo di misurazioni del volume del serbatoio non intrusive. Sostituzione dei coperchi del contenitore del filtro durante la pulizia dei filtri. Memorizzazione di inclinazioni del filtro in fusti sigillati. Conservazione di acque contaminate che possono provocare odori in serbatoi coperti. Utilizzo contenitori a fusto. Garantire che venga effettuata una regolare pulizia / svuotamento dei serbatoi, utilizzando programmi di manutenzione per evitare attività di decontaminazione su larga	APPLICATA	Le attività di trattamento sono svolte esclusivamente in ambiente controllato mediante cappe di aspirazione, munite di filtri a c.a.

BAT	STATO	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT
<p>scala. Lavaggio dell'autocisterna se è probabile che il carico generi odore. L'acqua di lavaggio / i rifiuti acquosi del lavaggio devono essere scaricati direttamente nei sistemi di stoccaggio ridotti prima di aprire i serbatoi. Autocisterne di apertura per il minor tempo possibile. Intraprendere attività di manutenzione per correggere eventuali perdite rilevate, ad es. sostituzione della guarnizione della valvola</p>		
Rif. 2.3.5.5 Flaring		
<p>Il flaring è un processo di ossidazione ad alta temperatura utilizzato per bruciare componenti combustibili di gas di scarico da operazioni industriali. Le torce vengono utilizzati per motivi di sicurezza o in condizioni operative non di routine (ad es. Avviamenti, arresti). Il flaring viene utilizzato per bruciare in sicurezza gas infiammabili scaricati (idrocarburi) a una caduta di pressione che non compromette i sistemi di scarico delle piante.</p>	NON APPLICABILE	
Rif. 2.3.6 Techniques for the prevention and control of emissions to water		
Rif. 2.3.6.1 Treatment of waste water from waste treatment plants		
<p>Il trattamento prevede in genere una fase di agitazione, che non solo omogeneizza la sospensione, ma promuove anche le seguenti azioni: rottura di particelle solide; desorbimento di rifiuti da particelle solide; contatto tra rifiuti organici e microrganismi; ossidazione del liquame per aerazione.</p>	NON APPLICABILE	<p>Nell'insediamento in oggetto gli scarichi idrici sono rappresentati esclusivamente dalle acque meteoriche di gronda, dalle acque meteoriche di dilavamento del piazzale e dalle acque tecnologiche (provenienti dal trattamento dei rifiuti sanitari, dal lavaggio degli imballaggi secondari, dal trattamento aria e da eventuali attività di pulizia). Le acque di prima pioggia, attraverso apposite griglie, disposte opportunamente sul piazzale, sono convogliate in due vasche in cui il reflu è sottoposto ad un processo di sedimentazione e di disoleazione. L'acqua liberatosi dai solidi sedimentabili e dagli oli viene inviata in corpo idrico superficiale attraverso due pozzetti fiscale. Le acque tecnologiche, invece, vengono inviate prima dello scarico nel corpo recettore, in un depuratore di tipo fisico chimico e ultrafiltrazione. Per tali acque viene effettuato il monitoraggio così come riportato nel PMC.</p>
Rif. 2.3.6.2 Descriptions of individual waste water treatment techniques		
<p>Trattamento delle acque reflue utilizzando una o una combinazione delle tecniche: equalizzazione; neutralizzazione; separazione meccanica di contaminanti insolubili; trattamento chimico-fisico di contaminanti solubili non biodegradabili ed inibitori; trattamento biologico dei rifiuti.</p>	NON APPLICABILE	<p>Nell'insediamento in oggetto gli scarichi idrici sono rappresentati esclusivamente dalle acque meteoriche di gronda, dalle acque meteoriche di dilavamento del piazzale e dalle acque tecnologiche (provenienti dal trattamento dei rifiuti sanitari, dal lavaggio degli imballaggi secondari, dal trattamento aria e da eventuali attività di pulizia). Le acque di prima pioggia, attraverso apposite griglie, disposte opportunamente sul piazzale, sono convogliate in due vasche in cui il reflu è sottoposto ad un processo di sedimentazione e di disoleazione. L'acqua liberatosi dai solidi sedimentabili e dagli oli viene inviata in corpo idrico superficiale attraverso due pozzetti fiscale. Le acque tecnologiche, invece, vengono inviate prima dello scarico nel corpo recettore, in un depuratore di tipo fisico chimico e ultrafiltrazione. Per tali acque viene effettuato il monitoraggio così come riportato nel PMC.</p>
Rif. 2.3.6.3 Sludge treatment techniques		
<p>La maggior parte dei processi di trattamento delle acque reflue provoca fanghi, sebbene la quantità, la consistenza e il contenuto dipendono dal contenuto delle acque reflue e dalla tecnica di trattamento. Di solito è un liquido o semisolido, con un contenuto di solidi tra 0,25 w/w% e 12 w/w% e</p>	APPLICATA	<p>Con cadenza periodica si provvede ad allontanare presso altri impianti di trattamento autorizzati, il fango di sedimentazione identificato con il CER 19.0814 "Fanghi prodotti da altri trattamenti delle acque reflue industriali, diverse da quelle di cui alla voce 19.08.13" [Destino: D15] e gli oli raccolti identificati con il CER 16.10.02 "rifiuti liquidi acquosi, diversi da quelli di cui alla voce 16 10 01" [Destino: D15].</p>

BAT	STATO	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT
<p>contenente principalmente gli inquinanti rimossi dalle acque reflue. I fanghi attivati in eccesso da un WWTP biologico consistono principalmente in prodotti di degradazione (mineralizzazione) e tessuti batterici, nonché in agenti inquinanti attaccati come metalli pesanti.</p>		
<p>Rif. 2.3.7 Techniques for the optimisation of water usage and reduction of waste water generation</p>		
<p>Gestione delle risorse idriche Elaborazione di un piano d'azione per il risparmio idrico ed esecuzione di audit periodici sull'acqua, allo scopo di ridurre il consumo di acqua e prevenire la contaminazione dell'acqua, tra cui: diagrammi di flusso e bilanci della massa d'acqua; la definizione di obiettivi di efficienza idrica; integrazione dei processi implementando tecniche di pizzicamento dell'acqua o altre tecniche di ottimizzazione dell'acqua. Utilizzo di tecniche di efficienza idrica alla fonte. Ottimizzazione dell'acqua utilizzata per la pulizia e il lavaggio (soggetto all'impatto sulle emissioni di polvere) mediante: l'aspirazione, la raschiatura o la pulizia piuttosto che il lavaggio; valutare la possibilità di riutilizzare l'acqua di lavaggio; utilizzare i controlli di trigger su tutti i tubi, le lance e le attrezzature di lavaggio; identificare i componenti che possono essere presenti negli articoli da lavare (es. solventi); trasferire i rifiuti lavati in un deposito adeguato e quindi trattarli allo stesso modo dei rifiuti da cui sono stati derivati. Evitare l'uso di acqua potabile per processi e tecniche di abbattimento dell'inquinamento atmosferico. Monitoraggio del consumo di acqua. Ciò include misure dirette, calcolo o registrazione, ad es. utilizzando contatori o fatture idonei. Il monitoraggio è suddiviso al livello più appropriato (ad es. A livello di processo o di impianto / installazione) e considera qualsiasi cambiamenti significativi nell'impianto / installazione.</p>	<p>APPLICATA</p>	<p>Nell'impianto è presente un pozzo per attività quali: -attività di lavaggio capannone -stoccaggio antincendio -acque di lavaggio pompe a valle delle operazioni di travaso -servizi igienico sanitari -irrigazione aree verdi -sterilizzazione rifiuti sanitari -acque di lavaggio dei contenitori riutilizzabili dei rifiuti sanitari a rischio infettivo</p>
<p>Ricircolo d'acqua a. Ricircolo dell'acqua all'interno dell'impianto per quanto possibile, se necessario dopo il trattamento. Ciò può richiedere l'identificazione dell'ambito di sostituzione dell'acqua da fonti di ricircolo e i requisiti di qualità dell'acqua associati a ciascun uso. Il grado di ricircolo dell'acqua è limitato dal bilancio idrico della pianta, dal contenuto di impurità (ad es. Composti odorosi) e / o dalle caratteristiche dei corsi d'acqua (ad es. Contenuto di nutrienti). Riutilizzo dell'acqua piovana nel processo (ad es. Acqua di raffreddamento).</p>	<p>APPLICATA</p>	<p>L'impianto di sterilizzazione dei rifiuti sanitari a rischio infettivo, fornito dalla Soc. Vomm S.p.A., sarà munito di un sistema di ricircolo delle acque di processo mediante una colonna di condensazione. Per ulteriori dettagli si veda Allegato Y14.</p>
<p>Riduzione delle acque reflue generate b. Scarico separato del tetto non contaminato e delle acque superficiali. c. Scarico dell'acqua piovana agli intercettori. d. Prevenire il più possibile la produzione di acque reflue mediante misure di costruzione. A seconda dei rischi presentati dai rifiuti in termini di contaminazione del suolo e / o</p>	<p>APPLICATA</p>	<p>Nell'insediamento in oggetto gli scarichi idrici sono rappresentati esclusivamente dalle acque meteoriche di gronda, dalle acque meteoriche di dilavamento del piazzale e dalle acque tecnologiche (provenienti dal trattamento dei rifiuti sanitari, dal lavaggio degli imballaggi secondari, dal trattamento aria e da eventuali attività di pulizia). Le acque di prima pioggia, attraverso apposite griglie, disposte opportunamente sul piazzale, sono convogliate in due vasche in cui il refluo è sottoposto ad un processo di sedimentazione e</p>

BAT	STATO	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT
<p>dell'acqua, può comprendere la copertura dell'area di stoccaggio, trattamento e ricezione.</p> <p>e. Monitoraggio della quantità di acque reflue e fanghi generati.</p>		<p>di disoleazione. L'acqua liberatosi dai solidi sedimentabili e dagli oli viene inviata in corpo idrico superficiale attraverso due pozzetti fiscale.</p> <p>Le acque tecnologiche, invece, vengono inviate prima dello scarico nel corpo recettore, in un depuratore di tipo fisico chimico e ultrafiltrazione.</p> <p>Per tali acque viene effettuato il monitoraggio così come riportato nel PMC. Le acque assimilate alle domestiche sono convogliate in una vasca a tenuta e smaltite norma di legge, come rifiuto prodotto.</p>
<p>Rif. 2.3.8 Techniques for the prevention or reduction of consumption of raw materials and chemicals</p>		
<p>Identificare i materiali grezzi e ausiliari, altre sostanze e acqua che sono stati proposti per l'uso. Ciò comporta la compilazione di un elenco dei materiali utilizzati (comprese informazioni generiche sui materiali; si noti che raggruppare quelli di tipo simile è normalmente adeguato anziché elencare ogni alternativa commerciale utilizzata) che hanno il potenziale per un impatto ambientale significativo, tra cui:</p> <ul style="list-style-type: none"> la composizione chimica dei materiali ove pertinente; le quantità utilizzate; il destino del materiale (ovvero le percentuali approssimative che vanno a ciascun supporto e al prodotto); l'impatto ambientale ove noto (ad es. degradabilità, potenziale di bioaccumulo, tossicità per le specie pertinenti); qualsiasi materia prima alternativa ragionevolmente praticabile che possa avere un impatto ambientale inferiore (vale a dire applicare il principio di sostituzione). <p>Giustificare (ad esempio, sulla base delle emissioni, della qualità del prodotto e dei motivi economici) l'uso continuato di qualsiasi sostanza per la quale esiste un'alternativa meno pericolosa.</p> <p>Mantenere un inventario dettagliato delle materie prime utilizzate in loco.</p> <p>Attuare procedure per la revisione periodica dei nuovi sviluppi nelle materie prime e la regolare attuazione di tutti i materiali idonei che sono meno pericolosi.</p> <p>Attuare procedure di garanzia della qualità per il controllo del contenuto delle materie prime.</p> <p>Esplorare le opzioni per l'uso dei rifiuti come materia prima per il trattamento di altri rifiuti, come ad esempio:</p> <ul style="list-style-type: none"> calce spesa da sistemi di abbattimento di gas acidi; alcali di scarto o acidi di rifiuto forti; o volare ceneri o residui di trattamento dei fumi (FGT). 	<p>APPLICATA</p>	<p>Nell'impianto della società Ecosumma viene utilizzata come acqua per la sterilizzazione dei rifiuti sanitari a rischio infettivo quella emunta dal pozzo aziendale.</p> <p>Per ulteriori dettagli si veda il paragrafo §2.4 della presente relazione.</p>
<p>Rif. 2.3.9 Techniques for the efficient use of energy</p>		
<p>Rif. 2.3.9.1 Energy efficiency plan</p>		
<p>Valutare i costi e i benefici delle diverse opzioni energetiche.</p>	<p>NON APPLICATA</p>	<p>L'azienda si impegna a valutare, entro 12 mesi dalla messa a regime dell'impianto nel nuovo assetto autorizzativo, i costi e i benefici delle diverse opzioni energetiche.</p>
<p>Monitoraggio dei flussi di energia (consumo e generazione per fonte) e definizione delle aree di riduzione.</p>	<p>APPLICATA</p>	<p>La Ecosumma, come previsto dal PM&C, effettua il monitoraggio del flusso di energia mediante la registrazione su appositi registri sia dei consumi di energia elettrica che dell'indicatore di prestazione = kWanno/m³ rifiuti stoccati e pre-trattati.</p>
<p>Definizione e calcolo del consumo specifico di energia dell'attività (o delle attività) e definizione di indicatori chiave di</p>	<p>APPLICATA</p>	<p>Indicatore di prestazione = kWanno/m³ rifiuti stoccati e pre-trattati.</p> <p>Si veda anche PM&C.</p>

BAT	STATO	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT
prestazione su base annuale (ad es. MWh / tonnellata di rifiuti trattati). Ad esempio, in base al consumo di energia primaria per i prodotti o input di materie prime che corrispondono maggiormente allo scopo principale o alla capacità di produzione dell'impianto.		
Realizzare un'indagine energetica per identificare le opportunità per ulteriori risparmi energetici.	NON APPLICATA	L'azienda si impegna ad effettuare una indagine energetica, entro 12 mesi dalla messa a regime dell'impianto nel nuovo assetto autorizzativo, per identificare le opportunità per ulteriori risparmi energetici.
Utilizzo di energia e calore combinati (CHP).	NOIN APPLICABILE	
Applicazione di misure operative, di manutenzione e di pulizia agli impianti di consumo energetico più rilevanti, quali: aria condizionata, sistemi di refrigerazione e raffreddamento di processo (perdite, tenute, controllo della temperatura, manutenzione evaporatore / condensatore); funzionamento di motori e azionamenti (ad es. motori ad alta efficienza); sistemi di gas compresso (perdite, procedure per l'uso); sistemi di distribuzione del vapore (perdite, trappole, isolamento); riscaldamento degli ambienti e sistemi di acqua calda; lubrificazione per evitare elevate perdite per attrito (ad es. lubrificazione a nebbia); manutenzione della caldaia, ad es. ottimizzazione dell'aria in eccesso; altri interventi di manutenzione relativi alle attività all'interno dell'impianto; o rivedere i requisiti delle apparecchiature su base regolare;	APPLICATA	L'azienda svolge una manutenzione ordinaria di tutte le apparecchiature. Per quanto riguarda l'impianto di condizionamento è stato previsto un contratto di manutenzione, con un'azienda certificata.
Utilizzo di tecniche che riducono il consumo di energia e quindi riducono sia le emissioni dirette (calore ed emissioni da generazione in loco) sia le emissioni indirette (emissioni da una centrale elettrica remota). Per esempio: isolamento degli edifici; utilizzo dell'illuminazione efficiente del sito; manutenzione del veicolo; layout dell'impianto efficiente per ridurre le distanze di pompaggio; ottimizzazione di fase dei motori elettronici; recupero di calore; assicurarsi che l'apparecchiatura sia spenta, se sicuro per farlo, quando non in uso; garantire che i movimenti del veicolo in loco siano ridotti al minimo e che i motori siano spenti quando non vengono utilizzati.	NON APPLICATA	L'azienda, entro 12 mesi dalla messa a regime dell'impianto nel nuovo assetto autorizzativo, si impegna a svolgere uno studio relativo all'utilizzo di tecniche che riducono il consumo di energia e quindi riducono sia le emissioni dirette (calore ed emissioni da generazione in loco) sia le emissioni indirette (emissioni da una centrale elettrica remota)
Applicazione di tecniche fisiche di base, a basso costo, per evitare inefficienze gravi; tra cui isolamento, metodi di contenimento (ad esempio guarnizioni e porte a chiusura automatica) ed evitando inutili scarichi di acqua o aria riscaldata (ad esempio, installando semplici sistemi di controllo).	APPLICATA	Il personale della Ecosumma adotta tutti gli accorgimenti utili al fine di minimizzare inutili sprechi energetici.
Applicazione di tecniche di efficienza energetica ai servizi di costruzione.	APPLICATA	Limitatamente alle aree dove si riscontra la presenza continuativa di personale è stata appurata la classe di efficienza energetica C, come risulta dall'APE a firma dell'Ing. Massimo Sapio (Allegato Y26)
Impostazione del periodo di funzionamento dell'apparecchiatura ad alta energia su periodi non di punta.	NON APPLICABILE	
Utilizzo di gas di discarica per produrre elettricità e calore.	NON APPLICABILE	
Utilizzo del calore proveniente dai forni e dai motori per la vaporizzazione,	NON APPLICABILE	

BAT	STATO	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT
l'essiccazione e le attività di preriscaldamento.		
Selezione dei rifiuti appropriati da trattare nell'impianto. In genere, gli impianti non progettati per trattare un determinato tipo di rifiuto consumano più energia nel trattamento di tali rifiuti.	NON APPLICABILE	
Rif. 2.3.9.2 Energy balance		
Al fine di migliorare il sistema energetico da un punto di vista ambientale, il sistema deve essere ben compreso e pienamente riportato/registrato. Di seguito sono riportate alcune tecniche che possono essere utilizzate: Segnalazione delle informazioni sul consumo di energia in termini di energia erogata. Per l'elettricità, questo può essere convertito in consumo di energia primaria utilizzando fattori nazionali / regionali. Segnalazione dell'energia esportata dall'impianto. Fornire informazioni sul flusso di energia (ad esempio, diagrammi o bilanci energetici) che mostrano come l'energia viene utilizzata durante il processo. Queste informazioni possono consentire agli operatori di definire o calcolare il consumo specifico di energia dell'impianto.	APPLICATA	La Ecosumma, come previsto dal PM&C, effettua il monitoraggio del flusso di energia mediante la registrazione su appositi registri sia dei consumi di energia elettrica che dell'indicatore di prestazione = kWanno/m ³ rifiuti stoccati e pre-trattati.
Rif. 2.3.10 Techniques for the prevention and control of noise and vibration emissions		
Rif. 2.3.10.1 Noise and vibration management plan		
Descrive le principali fonti di rumore e vibrazioni (comprese le fonti poco frequenti) ed i centri sensibili al rumore più vicini. Questa descrizione copre le seguenti informazioni per ciascuna fonte principale di rumore e vibrazioni all'interno dell'installazione: la fonte e la sua posizione nel sito; se il rumore o la vibrazione sono continui / intermittenti, fissi o mobili; le ore di funzionamento; una descrizione del rumore o delle vibrazioni, ad es. rumore, piagnucolio, sibilo, stridio, ronzio, colpi, clic, colpi o ha elementi tonali; o il suo contributo all'emissione sonora complessiva del sito, ad es. classificato come alto, medio o basso a meno che non siano disponibili dati di supporto.	APPLICATA	In azienda è presente un Piano di valutazione del rumore / vibrazione. Escluse gli autoveicoli impiegati, non sono presenti nell'impianto apparecchiature intese come sorgenti di rumore
Fornisce inoltre le informazioni di cui sopra per il funzionamento di fonti poco frequenti di rumore e vibrazioni (come operazioni raramente gestite / stagionali, attività di pulizia / manutenzione, consegne / raccolte / trasporto in loco o attività fuori orario, generatori di emergenza o pompe e test di allarme).	APPLICATA	Oltre alle principali fonti di rumori e vibrazioni derivati dalle attività di carico scarico rifiuti non si registrano particolari attività.
Descrive in dettaglio le opportune indagini, misurazioni, indagini sul rumore (che possono comportare valutazioni dettagliate dei livelli di potenza sonora per i singoli elementi dell'impianto) o la modellizzazione che potrebbe essere necessaria per installazioni nuove o esistenti, tenendo conto del potenziale rischio di rumore.	APPLICATA	In azienda è presente un Piano di valutazione del rumore a firma dell'ing. D'ambrosio
Descrive un protocollo per la risposta a incidenti identificati di rumore e vibrazioni, ad es. denunce, contestazioni.	APPLICATA	
Contiene le azioni appropriate da intraprendere e le scadenze.		

BAT	STATO	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT
Rif. 2.3.10.2 Noise and vibration reduction at source and noise abatement		
Le tecniche per ridurre le emissioni di rumore e vibrazioni includono: posizione appropriata di attrezzature ed edifici: i livelli di rumore possono essere ridotti aumentando la distanza tra l'emettitore e il ricevitore, utilizzando gli edifici come schermi di rumore e trasferendo le uscite o gli ingressi degli edifici; ispezione e manutenzione delle attrezzature; utilizzo di apparecchiature a bassa rumorosità (ad es. Compressore con un livello di rumorosità <85 dB (A), pompe e ventilatori a controllo di velocità, motori a trasmissione diretta); insonorizzazione degli edifici per riparare eventuali operazioni rumorose, tra cui: pareti e soffitti fonoassorbenti, porte fonoisolanti, finestre con doppi vetri; uso di vibrazioni o isolamento acustico o isolamento delle vibrazioni; recinzione di apparecchiature rumorose; riduzione della propagazione del rumore inserendo ostacoli adeguati come muri di protezione, argini ed edifici.	APPLICATA	
Rif. 2.3.11 Techniques for the prevention and reduction of soil and water contamination		
Avere messo in atto misure di contenimento per prevenire la dispersione dei rifiuti. Tutti i contenitori sono sani e mantenuti e controllati come richiesto.	APPLICATA	Nelle zone di travaso, di sterilizzazione e stoccaggio sono presenti kit antisversamento con tutto il materiale necessario per intervenire in caso di un eventuale sversamento di rifiuti.
Fornire e quindi mantenere le superfici delle aree operative, compresa l'applicazione di misure per prevenire o eliminare rapidamente perdite, e garantire la manutenzione dei sistemi di drenaggio e di altre strutture interrato.	APPLICATA	Le aree di stoccaggio e trattamenti sono munite di una pavimentazione con rivestimento in rinol multistrato in poliuretano cemento PU-2 mm e di geomembrana. Tali aree inoltre sono munite di pozzetti di raccolta a tenuta per eventuali sversamenti. In particolare il capannone A è dotato di griglie di raccolta carrabili per la raccolta collegate con l'impianto di depurazione aziendale.
A seconda dei rischi presentati dai rifiuti in termini di contaminazione del suolo e / o dell'acqua, rendere impermeabile la superficie di tutte le aree di trattamento dei rifiuti (ad es. aree di ricezione, movimentazione, stoccaggio, trattamento e spedizione dei rifiuti) ai liquidi in questione. Questa superficie impermeabile e i sistemi di drenaggio interno del sito portano a serbatoi di stoccaggio o a intercettori che possono raccogliere l'acqua piovana e eventuali fuoriuscite. Gli intercettori con un troppo pieno verso la rete fognaria di solito necessitano di sistemi di monitoraggio automatici, come un controllo del pH, che può arrestare il troppo pieno.	APPLICATA	Le aree di stoccaggio e trattamenti sono munite di una pavimentazione con rivestimento in rinol multistrato in poliuretano cemento PU-2 mm e di geomembrana. Tali aree inoltre sono munite di pozzetti di raccolta a tenuta per eventuali sversamenti. In particolare il capannone A è dotato di griglie di raccolta carrabili per la raccolta delle acque collegate con l'impianto di depurazione aziendale.
Raccolta dell'acqua piovana che cade sulle aree di stoccaggio e lavorazione insieme all'acqua di lavaggio dell'autocisterna, perdite occasionali, acqua di lavaggio del tamburo, ecc. L'acqua piovana viene restituita all'impianto di lavorazione o raccolta per un ulteriore trattamento se viene rilevata contaminazione	NON APPLICABILE	La zona di stoccaggio e di trattamento sono completamente al coperto, dove è presente una rete fognaria interna, munita di pozzetti di raccolta a tenuta e di griglie di raccolta carrabili (nel capannone A) per la raccolta delle acque collegate con l'impianto di depurazione aziendale Le acque di piazzale (prima pioggia), mediante una rete di raccolta, sono inviate in due impianti di trattamento di prima pioggia, composti da una sezione di sedimentazione e una di disoleazione, e successivamente nel collettore comunale che conduce nel corpo idrico a portata stagionale denominato "fosso Lammarella". Le acque di seconda pioggia e le acque provenienti dalle coperture, invece, sono scaricate bypassando l'impianto di trattamento.
Garantire che l'infrastruttura di drenaggio sia in grado di raccogliere e scaricare tutta	APPLICATA	La rete di raccolta e di trattamento delle acque di dilavamento di piazzale sono state appositamente dimensionate per

BAT	STATO	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT
<p>l'acqua di deflusso in caso di forti piogge. Applicazione di sistemi di drenaggio e pozzetti separati per consentire l'isolamento di aree specifiche del sito in cui i rifiuti sono immagazzinati, manipolati e ammassati, al fine di contenere tutte le possibili fuoriuscite. Ridurre al minimo l'uso di serbatoi e tubature interrato. Quando vengono utilizzati serbatoi interrati o parzialmente interrati e, a seconda dei rischi posti dai rifiuti contenuti in tali serbatoi in termini di contaminazione del suolo e / o dell'acqua, viene istituito un contenimento secondario, o viene effettuato un monitoraggio regolare per potenziali perdite e, se necessario, l'apparecchiatura viene riparata. La necessità di ispezione e il metodo, il tipo e l'estensione delle ispezioni vengono valutati in base al rischio e alla conseguenza del fallimento.</p>		<p>raccogliere e trattare le acque meteoriche. Tali sistemi (pozzetti, impianti ecc) sono sottoposti a periodico controllo da parte della Ecosumma.</p>
<p>Avere in atto un programma regolare di ispezione e manutenzione delle apparecchiature sotterranee</p>	<p>APPLICATA</p>	<p>La società Ecosumma ha implementato un sistema di controllo annuale dei sistemi di raccolta delle acque reflue e della loro regimentazione. La verifica è condotta e certificata da un tecnico abilitato. Gli esiti dei controlli vengono annotati su apposito registro tenuto a disposizione degli Enti di vigilanza e controllo.</p>
<p>A seconda dei rischi presentati dai liquidi in termini di contaminazione del suolo e / o dell'acqua, assicurarsi che le aree in cui i liquidi vengono trasferiti siano raggruppate e che il sistema di contenimento sia resistente ai liquidi contenuti. Il sistema di contenimento è progettato in modo tale che in caso di incidente il liquido possa essere contenuto fino all'adozione di misure di sicurezza. Il sistema di contenimento ha una capacità sufficiente per far fronte a qualsiasi fuoriuscita e acqua antincendio (è normalmente dimensionato per contenere la perdita di contenimento del serbatoio più grande all'interno del contenimento secondario) e viene utilizzato per garantire il contenimento di rifiuti e materie prime.</p>	<p>APPLICATA</p>	<p>Le aree di stoccaggio e di pre-trattamento sono munite di una pavimentazione con rivestimento in rinol multistrato in poliuretano cemento PU-2 mm e di geomembrana. Tali aree inoltre sono munite di pozzetti di raccolta a tenuta di eventuali sversamenti. Nella zona di travaso e di sterilizzazione (cap. A) sono presenti Kit antisversamento con tutto il necessario per intervenire in caso di un eventuale sversamento.</p>
<p>Garantire che le aree siano progettate e costruite per prevenire infiltrazioni, ad es. mediante verniciatura, rivestimenti, qualità del calcestruzzo, sistemi di tenuta applicati all'interno. Lì, deve essere possibile ispezionare il sistema di tenuta in qualsiasi momento.</p>	<p>APPLICATA</p>	<p>Le aree di stoccaggio e trattamenti sono munite di una pavimentazione con rivestimento in rinol multistrato in poliuretano cemento PU-2 mm e di geomembrana.</p>
<p>I sistemi già applicati per la prevenzione delle emissioni fuggitive sono generalmente rilevanti anche per i sistemi di drenaggio: disporre di procedure atte a garantire che la composizione del contenuto di una vasca di raccolta, o vasca collegata a un sistema di drenaggio, sia controllata prima del trattamento o dello smaltimento; dotare i pozzetti di drenaggio di un allarme di alto livello o di un sensore con una pompa per un adeguato stoccaggio (non scaricare); avere un sistema in atto per garantire che i livelli di pozzetto siano sempre ridotti al minimo; non usare abitualmente allarmi di alto livello, ecc. come metodo principale di controllo del livello.</p>	<p>APPLICATA</p>	<p>All'interno delle aree di stoccaggio della Ecosumma Srl avviene solo movimentazione del rifiuto. Le uniche operazioni di trattamento come già elencato precedentemente sono la compattazione, la riduzione volumetrica, la separazione dai propri sovraimballaggi, il travaso e la sterilizzazione dei rifiuti sanitari a rischio infettivo. A parte il travaso, compattazione e la sterilizzazione, che avvengono in zone dedicate, dotate di tutte le attrezzature per eventuali sversamenti, per le restanti operazioni non c'è possibilità di eventuale dispersione di materiale. Inoltre è garantita una corretta pulizia di tutti i pozzetti all'interno del capannone della Ecosumma Srl. Tale pulizia avviene con cadenza periodica. L'eventuale contenuto viene gestito come rifiuto presso impianti autorizzati.</p>
<p>Ispezionando quotidianamente marciapiedi, drenaggi e sistemi di raccolta. Particolare attenzione è rivolta a danni, deterioramento e perdite. I registri vengono tenuti dettagliatamente su qualsiasi azione intrapresa. I danni e il deterioramento</p>	<p>APPLICATA</p>	<p>Il controllo e la pulizia di marciapiedi, tombini, viene svolta secondo la cadenza del PM&C. Con cadenza annuale viene svolto un controllo ai sistemi di raccolta delle acque e dell'impianto di prima pioggia.</p>

BAT	STATO	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT
<p>vengono riparati non appena possibile. Se la capacità di contenimento o la capacità del gruppo, della vasca o della pavimentazione sono compromesse, i rifiuti vengono immediatamente rimossi fino al completamento della riparazione (a meno che la riparazione non sia più rapida della rimozione dei rifiuti e il lavoro con i rifiuti nelle immediate vicinanze non comprometta la sicurezza).</p>		
<p>Rif. 2.3.12 Techniques for the prevention or reduction of residues generation</p>		
<p>Varie tecniche possono essere utilizzate per l'ottimizzazione dei residui e spaziano: dalle tecniche di pulizia di base; attraverso tecniche di misurazione statistica; all'applicazione di tecnologie pulite; all'uso di residui come combustibile e al riutilizzo degli imballaggi.</p>	<p>APPLICATA</p>	<p>La Ecosomma effettua il riutilizzo degli imballaggi secondari dei rifiuti non pericolosi che sono oggetto di trattamento. I contenitori dei rifiuti sanitari a rischio infettivo saranno sottoposti a lavaggio e sanificazione per il successivo riutilizzo</p>
<p>In particolare, un piano di gestione dei residui comprende quanto segue: Intraprendere un'analisi dei residui di fanghi / filtri per garantire che gli obiettivi del processo di trattamento vengano raggiunti e che il processo funzioni in modo efficace. I residui di filtrazione e i fanghi di trattamento potrebbero non essere idonei per la discarica, poiché potrebbero non soddisfare i criteri della direttiva sulle discariche.</p>	<p>APPLICATA</p>	
<p>Individuare, caratterizzare e quantificare ciascuno dei flussi di residui generati. Il mantenimento di un sistema di localizzazione dei residui può aiutare gli operatori a registrare la quantità, la natura, l'origine e, se pertinente, la destinazione, la frequenza di raccolta, la modalità di trasporto e il metodo di trattamento di qualsiasi residuo che viene smaltito o recuperato in quel sito.</p>	<p>APPLICATA</p>	
<p>Identificazione delle disposizioni di gestione attuali o proposte.</p>	<p>APPLICATA</p>	
<p>Descrivere in dettaglio come si propone di recuperare o smaltire ogni flusso di residui. Se deve essere smaltito, il piano spiega perché il recupero non è tecnicamente o economicamente possibile e quindi descrive / spiega le misure pianificate per evitare o ridurre l'impatto sull'ambiente.</p>	<p>APPLICATA</p>	
<p>Garantire che il contenuto di solidi secchi non sia inferiore al 15 w/w% per facilitare la manipolazione della miscela.</p>	<p>NON APPLICABILE</p>	<p>Non effettuata in Ecosomma</p>
<p>Garantire che vengano analizzati gli accumuli di polvere che richiedono la rimozione, al fine di garantire che venga scelto il percorso di smaltimento corretto, ad esempio per pH, COD, metalli pesanti e altri contaminanti noti provenienti dalla fuoriuscita.</p>	<p>NON APPLICABILE</p>	<p>Non effettuata in Ecosomma</p>
<p>La minimizzazione dei residui può includere quanto segue: Riciclaggio del pannello filtrante derivante dal trattamento di soluzioni acide e alcaline e dalla precipitazione dei metalli, in quanto può contenere metalli come zinco e rame con opzioni per il recupero dei metalli. Riutilizzo di contenitori incontaminati. Fusti non danneggiati da 205 litri e IBC da 800- e 1000 litri possono essere recuperati con lavaggio e ricondizionamento. I contenitori danneggiati per i quali non esiste un mercato del ricondizionamento e che hanno detenuto materiali non pericolosi possono essere</p>	<p>APPLICATA</p>	<p>La Ecosomma effettua il riutilizzo degli imballaggi secondari dei rifiuti non pericolosi che sono oggetto di trattamento. Inoltre si effettuerà il lavaggio e la sanificazione dei contenitori riutilizzabili dei rifiuti sanitari a rischio infettivo.</p>

BAT	STATO	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT
<p>immessi nel mercato dei metalli secondari. Ove possibile, i contenitori vuoti che sono in buone condizioni e che sono liberi da o che contengono solo quantità insignificanti di rifiuti residui devono essere inviati per il ricondizionamento e il riutilizzo o il riciclaggio.</p> <p>Utilizzo di contenitori multiuso anziché fusti per tutti gli scopi, se disponibili.</p> <p>Utilizzando residui con potere calorifico sufficiente e bassi valori di contaminazione (vedere Sezione 2.3.9) come combustibile primario / secondario.</p> <p>Applicazione delle operazioni di pulizia; questi possono essere semplici come spazzare prima di lavare i pavimenti e possono ridurre sostanzialmente i volumi di residui.</p>		
<p>Rif. 2.3.13 Techniques for the prevention or reduction of the environmental consequences of accidents and incidents</p>		
<p>Rif. 2.3.13.1 General techniques for the prevention or limitation of the environmental consequences of accidents and incidents</p>		
<p>Vengono prese misure di gestione e tecniche per prevenire incidenti che possono avere conseguenze ambientali e per limitare tali conseguenze, che includono:</p> <p>Piano di gestione degli incidenti;</p> <p>Un piano strutturato di gestione degli incidenti comprende quanto segue:</p> <p>Identificazione dei pericoli per l'ambiente posti dall'impianto. Aree particolari da considerare possono includere i tipi di rifiuti, il riempimento eccessivo di contenitori, guasti all'impianto e / o alle attrezzature, fallimento del contenimento, incapacità di contenere acqua antincendio, collegamenti errati negli scarichi o in altri sistemi, prevenzione del contatto di sostanze incompatibili, reazioni indesiderate e / o reazioni fuori controllo, emissione prima dell'effettivo controllo della sua composizione, vandalismo / incendio doloso, condizioni meteorologiche estreme, ad es. inondazioni, venti molto forti.</p> <p>Valutare tutti i rischi (pericolo moltiplicato per probabilità) di incidenti e le loro possibili conseguenze. Dopo aver identificato i pericoli, il processo di valutazione dei rischi può essere considerato indirizzato a sei domande di base:</p> <p>qual è la probabilità stimata del loro verificarsi? (fonte, frequenza); cosa può essere emesso e quanto? (valutazione del rischio dell'evento); dove va? (previsioni per l'emissione - quali sono i percorsi e i recettori?); quali sono le conseguenze? (valutazione delle conseguenze - gli effetti sui recettori); qual è il rischio complessivo? (determinazione del rischio complessivo e sua rilevanza per l'ambiente); cosa si può fare per prevenire o ridurre il rischio? (gestione del rischio - misure per prevenire incidenti e / o ridurre le conseguenze ambientali).</p> <p>In particolare, identificare i rischi di incendio che possono essere posti ad esempio da: incendio doloso o vandalismo; autocombustione (ad es. a causa dell'ossidazione chimica);</p>	<p>APPLICATA</p>	<p>L'azienda ha redatto un piano di emergenza interno (PEI) ai sensi dell'art.26-bis, inserito dalla legge 1° dicembre 2018.</p> <p>Per quanto riguarda la compartimentazione finalizzata ad evitare l'estensione di un eventuale incendio, essa è stata realizzata suddividendo l'area deputata ai rifiuti in 18 settori contraddistinti con le lettere da "A" a "T", all'interno dei quali sono collocati contenitori facilmente movibili in cui sono stoccati i rifiuti, avendo così la necessaria compartimentazione tra i rifiuti di codice diverso, il tutto come rilevati dalla Tavola V. Per i rifiuti sanitari che hanno elevato potere calorifero è stata dedicata apposita cella frigo costituente compartimento antincendio a sé.</p> <p>Tutte le aree sono provviste di adeguate vie di esodo, come riportate su detta tavola, che mantenute sempre libere, rappresentano un efficace sistema di vie di fuga, rilevatori di fumo su doppia linea ed un sistema di videosorveglianza di ultima generazione. Inoltre nell'area dove vengono stoccati i rifiuti sanitari (cella frigo), oltre ai rilevatori di fumo è stata installata anche una termocamera.</p> <p>Sono stati realizzati inoltre compartimenti mediante setti in siporex</p> <p>I capannoni destinati allo stoccaggio dei rifiuti, al fine di differenziare le aree per categorie omogenee, in relazione alla diversa natura delle sostanze pericolose eventualmente presenti, nel rispetto della disciplina di settore e delle ulteriori prescrizioni autorizzative, ai fini antincendio, sono suddivisi in 8 distinti comparti. Facendo espresso riferimento al progetto di adeguamento della DGRC 223.19 ed alla "Tavola V" del presente progetto, un primo comparto è quello costituito dalla cella frigo in cui vengono stoccati i rifiuti di origine sanitaria e che è posto alla destra di chi entra dal portone di ingresso dal settore di accettazione (capannone esistente). Altri due comparti sono presenti all'estremità opposta al predetto ingresso con l'area destinata ai rifiuti pericolosi nella zona a sinistra a confine con i servizi e l'area destinata ai rifiuti non pericolosi nella zona diametralmente opposta a destra. Detti comparti sono separati dalle aree adiacenti e destinate a rifiuti con caratteristiche diverse mediante sistemi di protezione passiva costituiti da pareti in blocchi Siporex (calcestruzzo cellulare aerato) dello spessore di cm. 20 (con resistenza al fuoco superiore a 90') ed altezza di mt. 2.00 e da corsie e / o corridoi con funzione di fasce tagliafuoco, con ampiezza minima di mt. 3,5.</p> <p>L'area dedicata ai rifiuti, presenta al suo interno, come già detto, una compartimentazione che separa la tipologia di rifiuti maggiormente trattata e con la massima quantità autorizzata, un terzo del totale ed oltre il 50% dei rifiuti pericolosi, vale a dire i rifiuti ospedalieri, che vengono stoccati all'interno della</p>

BAT	STATO	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT
<p>guasti all'impianto o all'apparecchiatura e altri guasti elettrici; luci nude e materiali di fumo scartati; lavori a caldo (ad es. saldatura o taglio), riscaldatori industriali e scarichi a caldo; reazioni tra materiali incompatibili; attività nei siti limitrofi; scintille da carico di secchi; carichi caldi depositati sul sito.</p> <p>La profondità e il tipo di valutazione dipenderanno dalle caratteristiche della pianta e dalla sua posizione.</p> <p>I principali fattori presi in considerazione sono:</p> <ul style="list-style-type: none"> la portata e la natura del pericolo di incidente presentato dall'impianto e le attività; i rischi per le aree della popolazione e dell'ambiente (recettori); la natura dell'impianto e la complessità delle attività e la relativa difficoltà nel decidere e giustificare l'adeguatezza delle tecniche di controllo del rischio. <p>Individuazione dei ruoli e delle responsabilità del personale coinvolto nella gestione degli incidenti.</p> <p>Insieme a questo, sono disponibili indicazioni chiare su come deve essere gestito ogni scenario di incidente; per esempio, contenimento o dispersione, per spegnere gli incendi o per farli bruciare.</p> <p>Stabilire percorsi di comunicazione con le autorità competenti e i servizi di emergenza sia prima che in caso di incidente. Le procedure post incidente includono una valutazione del danno che potrebbe essere stato causato e le azioni correttive da intraprendere.</p> <p>Attuazione di procedure di emergenza, comprese le procedure di spegnimento sicuro e le procedure di evacuazione.</p> <p>Nominare un dipendente della struttura come coordinatore dell'emergenza per assumersi la responsabilità della direzione per l'attuazione del piano. È importante che la struttura offra formazione ai suoi dipendenti devono svolgere i loro compiti in modo efficace e sicuro in modo che il personale sappia come rispondere a un'emergenza.</p>		<p>cella frigo; detta struttura è dislocata nell'angolo opposto alla zona di stoccaggio delle altre tipologie di rifiuti, mantenendo quindi anche una considerevole distanza da essa, circa 10 mt, come rilevabile dai grafici allegati, condizione che di per se già costituisce una compartimentazione che impedisce un'eventuale propagazione dell'incendio. Sono stati comunque individuati altri 3 comparti dei quali uno adibito all'attività di trattamento dei rifiuti, un secondo per lo stoccaggio dei rifiuti pericolosi ed il terzo per lo stoccaggio dei rifiuti non pericolosi.</p> <p>Un ulteriore comparto è rappresentato dalla nuova tettoia di raccordo, mentre i nuovi corpi di fabbrica rappresentano un nuovo comparto antincendio. In tal modo sono stati individuati n. 18 settori (sub-aree) contraddistinti con le lettere dell'alfabeto da "A" a "T", di cui 8 (A÷H e O÷T) di messa in riserva/deposito preliminare dei rifiuti in ingresso e 4 (I÷N) di messa in riserva/deposito preliminare dei rifiuti pre-trattati.</p> <p>Tra i diversi settori di uno stesso compartimento sono state create corsie e/o corridoi della larghezza mai inferiore a mt. 3.50 creando così delle vere e proprie fasce tagliafuoco consentendo al tempo stesso un'agevole movimentazione dei rifiuti. Il tutto, come rilevabile dai grafici allegati, nel pieno rispetto delle Linee Guida contenenti le prescrizioni di prevenzioni antincendio allegate alla D.G.R.C. n. 223/2019.</p> <p>I comparti sono messi in comunicazione con il settore di accettazione posto sotto la tettoia di raccordo tra i corpi di fabbrica, mediante un percorso sicuro che, attraversando l'intero capannone in posizione pressoché centrale, permette di raggiungere agevolmente tutti settori ed anche le altre uscite di sicurezza. Detti percorsi saranno quindi tenuti sempre liberi con una larghezza non inferiore a mt. 3.50, e dotati di tutti i principali presidi di sicurezza antincendio: inoltre saranno presenti estintori ed idranti.</p> <p>Per quanto attiene all'impianto elettrico esso è a norma del DPR 37/08 con interruttore generale dotato di protezione delle sovracorrenti e da corto circuito ubicato in posizione segnalata e manovrabile sotto carico.</p> <p>I capannoni sono dotati di impianto di illuminazione di emergenza interno che assiste le vie di fuga per garantire in ogni condizione l'evacuazione dei locali.</p>
<p>Sistema di raccolta e valutazione delle informazioni sull'evento</p> <p>Le seguenti misure possono essere prese al fine di prevenire il ripetersi di eventi che possono causare incidenti:</p> <p>Tenere un registro / diario dell'impianto aggiornato per registrare tutti gli incidenti, i quasi incidenti, le modifiche alle procedure, gli eventi anomali e i risultati delle ispezioni di manutenzione. Perdite, sversamenti e incidenti possono essere registrati nel diario del sito. L'incidente e la risposta sono quindi disponibili per stimare rilasci notificabili per la relazione annuale.</p> <p>Stabilire procedure per identificare, rispondere e imparare da tali incidenti e incidenti.</p>	APPLICATA	<p>L'azienda annota su un apposito registro gli incidenti e i quasi incidenti</p> <p>L'azienda dispone inoltre di un registro antincendio in cui vengono riportate ispezioni e manutenzioni delle attrezzature antincendio.</p>
<p>Inventario</p> <p>Mantenere un inventario delle sostanze presenti o che potrebbero essere presenti, che potrebbero avere conseguenze ambientali se venissero emesse accidentalmente. Non bisogna dimenticare che molte sostanze apparentemente innocue possono essere</p>	APPLICATA	<p>La zona di stoccaggio della Ecosumma srl è tutta coperta. Tutti i rifiuti in entrata sono registrati tramite il gestionale aziendale (WinWaste) con le relative quantità e caratteristiche di pericolo.</p>

BAT	STATO	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT
dannose per l'ambiente se sono emesse accidentalmente.		
<p>Compatibilità</p> <p>Predisporre procedure per il controllo delle materie prime e dei rifiuti per garantire la compatibilità con altre sostanze con le quali potrebbero venire accidentalmente a contatto.</p> <p>Separare rifiuti e sostanze incompatibili in base al loro potenziale di pericolo. I tipi di rifiuti incompatibili devono essere separati da baie o immagazzinati in edifici dedicati. Il requisito minimo prevede una raccolta di drenaggio separata. È inoltre necessario adottare misure per evitare che i contenitori cadano in altre aree di stoccaggio.</p>	APPLICATA	<p>Tutti i rifiuti in entrata nello stoccaggio della Ecosumma srl sono disposti in idonei contenitori. Questo evita che gli stessi possano entrare a contatto tra di loro.</p> <p>Inoltre lo stoccaggio della Ecosumma srl è suddiviso in settori. Gli stessi sono ben distanziati tra loro.</p>
<p>Emissione in caso di incidente</p> <p>Garantire che le acque di processo, le acque di drenaggio del sito, le acque antincendio di emergenza, le acque contaminate chimicamente e le fuoriuscite di sostanze chimiche siano, se del caso, contenute e, se necessario, dirottate verso il sistema di effluenti, con una disposizione per contenere sovratensioni e flussi di acque piovane. È necessario fornire una capacità di archiviazione del buffer sufficiente per garantire che ciò sia possibile. Questa capacità è definita utilizzando un approccio basato sul rischio (ad esempio tenendo conto della natura degli inquinanti, degli effetti del trattamento delle acque reflue a valle e dell'ambiente di ricezione). Lo scarico delle acque reflue da questo deposito di accumulo è possibile solo dopo aver adottato le misure appropriate (ad es. Controllo, trattamento, riutilizzo).</p> <p>È inoltre necessario predisporre procedure di emergenza per ridurre al minimo il rischio di emissione accidentale di materie prime, prodotti e materiali di scarto e impedirne l'ingresso in acqua. Il sistema di raccolta dell'acqua antincendio di emergenza tiene conto dei flussi d'acqua antincendio aggiuntivi o delle schiume antincendio. Le lagune di stoccaggio di emergenza possono essere necessarie per impedire all'acqua antincendio contaminata di raggiungere il corpo idrico ricevente.</p> <p>Considerare e, quindi, se del caso, pianificare la possibilità di contenimento o abbattimento per emissioni accidentali da prese d'aria e valvole di sicurezza / dischi di rottura. Laddove ciò possa essere sconsigliabile per motivi di sicurezza, l'attenzione deve essere focalizzata sulla riduzione della probabilità dell'emissione.</p>	APPLICATA	<p>In tutta la zona di stoccaggio sono presenti vasche di contenimento per eventuale dispersione. In particolare, nel nuovo capannone A, saranno presenti griglie di raccolta collegate al depuratore aziendale di tipo fisico-chimico. Sui piazzali le acque vengono convogliate presso gli impianti di prima pioggia. All'uscita di questi ultimi, nei relativi pozzetti interrati di ispezione sono installate valvole a farfalla. Tali valvole con funzionamento manuale sono di azionamento estremamente semplice.</p> <p>In caso di eventuale incendio saranno chiuse le sopracitate valvole in modo tale che le acque utilizzate per lo spegnimento potranno essere raccolte. Saranno poi eventualmente prelevate e smaltite come rifiuto.</p>
<p>Sicurezza</p> <p>Avere messo in atto sufficienti misure di sicurezza, incluso il personale, per prevenire atti vandalici e intrusi involontari che potrebbero essere esposti a sostanze nocive a contatto con i rifiuti, o per prevenire danni alle apparecchiature o scarichi illeciti. La maggior parte delle strutture utilizza una combinazione di guardie di sicurezza, recinzione totale (di solito con recinzioni), punti di ingresso controllati, illuminazione adeguata, segnali di avvertimento adeguati e sorveglianza 24 ore. In genere, le guardie gestiscono anche il cancello dove impediscono l'ingresso di camion non</p>		<p>Nell'impianto è presente un sistema antintrusione. Sono presenti inoltre sistema di videosorveglianza agli accessi. Il tutto collegati al cellulare dell'amministratore</p>

BAT	STATO	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT
programmati e monitorano l'ingresso dei visitatori.		
<p>Protezione dal fuoco</p> <p>Avere un sistema di protezione antincendio e antideflagrante, contenente attrezzature per la prevenzione, il rilevamento e l'estinzione. Applicazione di procedure e disposizioni adeguate per lo stoccaggio di alcuni tipi di rifiuti pericolosi, ad esempio allarmi automatici e possibilmente irrigatori. La struttura dispone di un adeguato approvvigionamento idrico per l'estinzione degli incendi e la capacità di raccogliere e immagazzinare il deflusso dell'acqua antincendio. Lo stoccaggio o il trattamento di qualsiasi rifiuto reattivo all'acqua richiederà un tipo alternativo di sistema di protezione antincendio.</p> <p>Isolamento dei sistemi di drenaggio dalle aree di stoccaggio dei rifiuti infiammabili per prevenire la propagazione dell'incendio lungo il sistema di drenaggio da solventi o altri idrocarburi infiammabili.</p>		<p>Per la difesa incendi è presente una rete idrica antincendio ad anello in giro al capannone. Su di essa risultano disposti 7 idranti UNI 45 di cui due interni e l'attacco per l'autopompa VVF all'ingresso del complesso. L'impianto è realizzato con una tubazione principale da 3" in acciaio trafilato che si chiude ad anello al contorno del capannone. Da essa si dipartono tubazioni da 1,5" con l'installazione dei 7 idranti. Sulla tubazione, che si diparte dal gruppo di spinta è installato l'attacco UNI Ø 70 per l'autobotte VVF.</p> <p>La posizione degli idranti all'esterno del capannone garantisce l'intervento anche sui piazzali esterni.</p> <p>L'impianto fisso antincendio con gli idranti ubicati raggiunge tutti i punti dell'opificio.</p> <p>Risultano posizionati data la superficie n°9 estintori del tipo 34A – 144B e uno a CO2.</p> <p>In data 21/02/2020 l'impianto della società ECOSUMMA ha ricevuto parere favorevole da parte del Comando Provinciale dei VVF di Caserta (Fascicolo 25795 – prot. 213277 del 31/12/2019) per il progetto di adeguamento.</p> <p>Per ulteriori dettagli circa il progetto di ampliamento si rimanda al progetto antincendio.</p>
<p>Altre misure di protezione</p> <p>Mantenimento del buono stato dell'impianto attraverso un programma di manutenzione preventiva e un programma di controllo e collaudo.</p> <p>Garantire che tutti i dispositivi di misurazione e controllo necessari in caso di emergenza siano facilmente accessibili e facili da utilizzare in situazioni di emergenza.</p> <p>Mantenimento del controllo dell'impianto in situazioni di emergenza, considerando l'utilizzo di allarmi di progettazione del processo e altri aspetti di controllo.</p> <p>Utilizzo di tecniche, come barriere idonee, per prevenire danni alle attrezzature causati dal movimento dei veicoli.</p> <p>Attuazione di procedure per evitare incidenti che si verificano a causa della scarsa comunicazione tra il personale operativo durante i cambi di turno e in seguito a manutenzione o altri lavori di ingegneria.</p> <p>Se pertinente, utilizzare apparecchiature e sistemi di protezione destinati ad essere utilizzati in atmosfere potenzialmente esplosive (Direttiva 94/9 / CE).</p>	APPLICATA	<p>Programma di manutenzione conforme alle norme UNI EN ISO 9001:2015 e UNI EN ISO 14001:2015.</p> <p>La società si impegna ad aggiornare entro 6 mesi dall'avvio del nuovo assetto autorizzativo le certificazioni di qualità, ambiente e sicurezza.</p>
Rif. 2.3.13.2 Techniques for the reduction of the environmental risk of storing waste		
Tecniche per la riduzione del rischio ambientale di stoccaggio di rifiuti		
<p>Le aree di stoccaggio si trovano: tanto lontano quanto tecnicamente ed economicamente possibile da recettori sensibili, corsi d'acqua, ecc. ; in modo tale da eliminare o ridurre al minimo la manipolazione/maneggiamento non necessaria dei rifiuti all'interno dell'impianto (ad esempio gli stessi rifiuti vengono manipolati due o più volte o le distanze di trasporto in loco sono inutilmente lunghe).</p>	APPLICATA	<p>Il contesto locale è quello tipico di un'area industriale in espansione con adiacenti zone a carattere agricolo, per la quale non si rileva la presenza di punti critici.</p>
Descrizione		
<p>Progettazione, gestione e manutenzione di attrezzature di stoccaggio e stoccaggio per la prevenzione di perdite, incidenti e infortuni</p>	APPLICATA	<p>L'azienda adotta ad oggi un sistema certificato di gestione Qualità, Ambiente e Sicurezza. In tale contesto viene applicata una procedura dedicata, con il relativo registro degli interventi, che disciplina la manutenzione degli automezzi, delle attrezzature e dell'intera infrastruttura della società Ecosumma Srl.</p>
Descrizione tecnica		
<p>L'infrastruttura di drenaggio dell'area di stoccaggio contiene tutto il deflusso</p>	APPLICATA	<p>Le aree di stoccaggio e trattamenti sono munite di una pavimentazione con rivestimento in rinol multistrato in</p>

BAT	STATO	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT
contaminato, evita che i rifiuti incompatibili entrino in contatto l'uno con l'altro e garantisce che l'incendio non possa diffondersi.		poliuretano cemento PU-2 mm e di geomembrana. La pavimentazione del capannone è caratterizzata da una pendenza tale da far confluire eventuali spandimenti presso pozzetti a tenuta e griglie di raccolta collegate al depuratore aziendale (capannone A). Le aree di stoccaggio sono state definite in modo da evitare che rifiuti incompatibili entrino in contatto l'uno con l'altro. L'impianto è munito di certificato di prevenzione incendi.
I serbatoi di stoccaggio sfusi si trovano su una superficie impermeabile che è resistente al materiale da immagazzinare, con drenaggio autonomo per evitare che eventuali versamenti possano penetrare nei sistemi di stoccaggio o fuoriuscire dal sito. I serbatoi di stoccaggio sfusi hanno giunti di costruzione sigillati.	NON APPLICABILE	Nell'impianto non sono presenti serbatoi di stoccaggio.
L'accumulo di fanghi e l'emergere di schiume nei serbatoi sono controllati, ad esempio aspirando regolarmente il fango e usando agenti anti-schiuma.	NON APPLICABILE	Nell'impianto non sono presenti serbatoi di stoccaggio.
I serbatoi di stoccaggio e trattamento sono dotati di un sistema automatico di monitoraggio del livello e di un sistema di allarme associato. Questi sistemi sono sufficientemente robusti (ad esempio in grado di funzionare se sono presenti fango e schiuma) e regolarmente mantenuti.	NON APPLICABILE	Nell'impianto non sono presenti serbatoi di stoccaggio.
Tutti i collegamenti ai serbatoi e al contenimento secondario possono essere chiusi tramite apposite valvole.	NON APPLICABILE	Nell'impianto non sono presenti serbatoi di stoccaggio.
I tubi di troppopieno sono diretti a un sistema di drenaggio confinato (ad esempio il relativo contenimento secondario) o a un altro contenitore, purché siano predisposte misure di controllo adeguate.	NON APPLICABILE	Nell'impianto non sono presenti serbatoi di stoccaggio.
Lo spessore dei serbatoi, l'ingegneria e il design delle aree di stoccaggio sono convalidati da un esperto indipendente. Questa convalida viene eseguita su base regolare e registrata. Quando una determinata misura di controllo è ritenuta inadeguata, i rifiuti non vengono immagazzinati in tale serbatoio, serbatoio o area di stoccaggio.	NON APPLICABILE	Nell'impianto non sono presenti serbatoi di stoccaggio.
Storage capacity		
La capacità di stoccaggio è adeguata e coerente con la capacità del processo. Sono adottate misure per evitare la conservazione / l'accumulo di rifiuti:	APPLICATA	Per ogni singolo settore di gestione dei rifiuti è chiaramente definito i max. quantitativi di stoccaggio. I flussi di rifiuti in ingresso all'impianto vengono identificati e monitorati mediante il modello di giacenza (gestione giacenze quantità, Mod.GGQ Rev.4 del 21/05/2019). E' cura del gestore tenere aggiornato con cadenza quotidiana, le giacenze e l'individuazione delle materie pericolose presenti nell'impianto.
Pianificazione dell'accettazione dei rifiuti	APPLICATA	L'accettazione rifiuti è definita da apposita procedura aziendale. Una volta terminata tutta la fase di pre-accettazione si passa alla fase di accettazione come descritto dettagliatamente precedentemente.
La capacità massima di stoccaggio è chiaramente stabilita e non superata tenendo conto delle caratteristiche dei rifiuti, ad es. per quanto riguarda il rischio di incendio e la capacità di trattamento.	APPLICATA	Per ogni singolo settore di gestione dei rifiuti è chiaramente definito i max. quantitativi di stoccaggio. I flussi di rifiuti in ingresso all'impianto sono identificati e monitorati mediante il modello di giacenza (gestione giacenze quantità, Mod.GGQ Rev.4 del 21/05/2019). Sarà cura del gestore tenere aggiornato con cadenza quotidiana, le giacenze e l'individuazione delle materie pericolose presenti nell'impianto. Inoltre, la società Ecosumma S.r.l. si è dotata di una procedura gestionale che consente di garantire che in ogni momento non siano presenti quantità di sostanze pericolose tali da superare, applicando la regola della sommatoria (considerando le soglie inferiori), per tutti i pericoli previsti dal D. Lgs. 105/2015 il valore unitario
La quantità di rifiuti immagazzinati viene	APPLICATA	L'azienda impiega software dedicato alla gestione dei rifiuti

BAT	STATO	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT
regolarmente monitorata rispetto alla capacità massima consentita		(NICA) che consente di determinare in ogni momento la quantità media dei rifiuti stoccati rispetto alla massima quantità consentita in ogni singolo settore.
Il tempo massimo di permanenza dei rifiuti è chiaramente stabilito. I rifiuti vengono trattati o rimossi dal sito il più presto possibile, preferibilmente entro un mese dal ricevimento e al massimo entro sei mesi. Ciò vale anche quando i rifiuti potrebbero essere utilizzati come reagenti	APPLICATA	I tempi massimi di stoccaggio dei rifiuti saranno pari a 6 mesi sia per i rifiuti destinati al recupero (R13) che per quelli destinati al deposito preliminare (D15).
Safe storage operation		
Esistono sistemi per garantire che carico, scarico e stoccaggio siano sicuri considerando eventuali rischi associati. Questo può includere diagrammi di tubazioni e strumentazione; sistemi di biglietteria; sistemi di aggancio a chiave bloccati; punti di codifica cromatica, raccordi e tubi flessibili; uso di specifiche giunzioni e dimensioni del tubo.	APPLICATA	Per la movimentazione dei rifiuti sono impiegati n.2 carrelli elevatori di tipo elettrico. Le operazioni di travaso/compattazione/sterilizzazione saranno svolte esclusivamente in apposita area organizzata
È definito ed aggiornato una planimetria per il sito che identifica tutti i serbatoi, le aree di stoccaggio, i cumuli e il drenaggio sul sito. Tutti i contenitori sono adeguatamente etichettati in conformità con i requisiti di accettazione (il numero di riferimento unico del sistema di tracciamento, la data di arrivo sul posto e almeno un codice di rischio primario). I contenitori vengono gestiti e conservati in modo che l'etichetta sia facilmente visibile e continui a essere leggibile. L'inventario dei rifiuti è facilmente disponibile.	APPLICATA	Nell'impianto è posta una planimetria che descrive dettagliatamente tutto lo stoccaggio della Ecosomma Srl. In essa (Tav. V) sono indicati tutti i settori, tutti i codici EER relativi ad ogni singolo settore, la zona stoccaggio dei rifiuti prodotti, le zone di stoccaggio dei rifiuti non conformi.
Le aree di stoccaggio dei rifiuti pericolosi sono chiaramente contrassegnate per quanto riguarda la quantità e le proprietà pericolose dei rifiuti in esse contenuti. Come regola generale, per la conservazione o il trattamento di rifiuti pericolosi o liquidi non vengono utilizzati serbatoi, recipienti o pozzi con coperchio aperto.	APPLICATA	Tutte le aree di stoccaggio sono ben definite come di seguito specificato. Sulla pavimentazione sono delineati i limiti di ogni settore. Sulle parti in altro, in corrispondenza del settore, è designata la lettera del settore di appartenenza. All'estremità di ogni settore è presente un TOTEM che riporta i codici appartenente allo stesso con le relative modalità di smaltimento. La quantità e le proprietà pericolose dei rifiuti sono indicate sugli stessi colli
Quando i materiali infiammabili vengono immagazzinati o manipolati, viene prestata particolare attenzione per evitare l'accumulo di elettricità statica. Rilevamento di perdite e allarmi (ad esempio allarmi per VOC) e apparecchiature antincendio automatiche vengono installati.	APPLICATA	L'impianto in oggetto prevede un sistema antincendio; in tal senso in data 24/09/2021 il Comando Provinciale dei VVF di Caserta (Fascicolo 25795 – prot. 16510 del 24/09/2021) ha rilasciato parere favorevole. All'interno dello stoccaggio della Ecosomma srl sono presenti in particolare: 13 Rilevatori di fumo, su doppia linea; 9 estintori di cui uno a CO2; 2 idranti interni; 1 termocamera all'interno della cella frigo; Per gli apprestamenti antincendio relativi al nuovo lotto oggetto di ampliamento si rinvia al progetto antincendio allegata alla presente richiesta.
Tutti i tubi, i tubi flessibili, le connessioni, i giunti, le linee di trasferimento, ecc. sono idonei allo scopo e resistenti ai rifiuti immagazzinati. Viene utilizzato un opportuno sistema di codifica delle tubazioni (ad esempio il codice del colore standard europeo RAL).	NON APPLICABILE	Attività non svolta
Le incompatibilità chimiche e le distanze di sicure per lo stoccaggio (ad esempio fornite negli standard di stoccaggio chimico) guidano la segregazione e la separazione richieste durante lo stoccaggio. Ciò include prodotti chimici di laboratorio in cui le sostanze incompatibili non devono essere conservate nello stesso contenitore.	APPLICATA	Tutte le aree di stoccaggio sono ben definite come di seguito specificato. Sulla pavimentazione sono delineati i limiti di ogni settore. Sulla parte in alto, in corrispondenza del settore, è designata la lettera del settore di appartenenza. All'estremità di ogni settore è presente un TOTEM che riporta i codici appartenente allo stesso con le relative modalità di smaltimento. Tutti i rifiuti in entrata e disposti a stoccaggio della Ecosomma srl sono contenuti in idonei contenitori così come descritti alla

BAT	STATO	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT
		tabella 2.18. Tali modalità evitano che gli stessi possano entrare a contatto tra di loro. Inoltre lo stoccaggio della Ecosumma srl è suddiviso in settori in funzione delle attività di trattamento. Gli stessi sono ben distanziati tra loro.
Gli aerosol sono conservati al coperto in contenitori chiusi o gabbie.	APPLICATA	Tutti i recipienti sono muniti di coperchio chiuso.
Il carico e lo scarico sono supervisionati dallo staff del sito direttamente o tramite CCTV.	APPLICATA	Il personale incaricato alle operazioni di carico/scarico è tenuto a supervisionare le operazioni. In caso di anomalie di contattare il gestore presente nell'impianto
Vengono utilizzati solo collegamenti ben curati e adattati; i giunti sono in grado di sopportare la massima pressione della valvola di chiusura della pompa di trasferimento.	NON APPLICABILE	Non applicato in Ecosumma
L'accesso ai veicoli e l'accesso pedonale all'intera area di stoccaggio è disponibile in qualsiasi momento, rendendo possibile il trasferimento dei contenitori senza dover spostarne altri, ad eccezione dei contenitori nella stessa fila.	APPLICATA	La disposizione di stoccaggio consente l'accesso ai carrelli di movimentazione senza dover spostare altre tipologie di rifiuti
Le sostanze note per essere sensibili al calore, alla luce, all'aria e all'acqua sono protette da tali condizioni ambientali. Queste disposizioni di stoccaggio si applicano a qualsiasi contenitore tenuto in deposito generale, deposito di ricezione (in attesa di accettazione) o in quarantena, o che viene svuotato, riconfezionato o altrimenti gestito.	APPLICATA	Lo stoccaggio della Ecosumma è completamente al coperto al riparo dagli agenti atmosferici e poste all'interno di idonei imballaggi
I fusti e altri contenitori mobili vengono spostati tra diverse posizioni (o caricati per essere rimossi dal sito) in conformità con le procedure scritte. Il sistema di tracciamento dei rifiuti riflette questi movimenti.	APPLICATA	L'azienda utilizza il software gestionale (NICA) che è in grado di garantire il tracciamento dei rifiuti.
Contenitori e fusti sono stoccati in modo stabile e verticale su pallet e non sono impilati più di due in altezza. L'accesso per l'ispezione su tutti i lati è disponibile.	APPLICATA	Soltanto i rifiuti sanitari (EER 180103* -180202*) ed altre piccole tipologie appartenenti sempre alla famiglia dei "Rifiuti prodotti dal settore sanitario e veterinario o di attività di ricerca collegate" sono stoccati in contenitori (cartone monouso omologati e/o plastica omologata riciclabile) posizionati su pedane incellofanate. I restanti rifiuti sono stoccati in idonei contenitori così come descritti alla tabella 2.18.
I contenitori sono adatti allo scopo; sono mantenuti integri, non corrosi, senza perdite e entro le date di utilizzo del produttore (in particolare per i contenitori di plastica). Cappucci, valvole e tappi sono presenti e sicuri. I contenitori e tutti i pallet su cui possono essere conservati sono controllati quotidianamente e le non conformità sono registrate. I contenitori non conformi sono protetti. Qualsiasi contenitore non sano, etichettato male o senza etichetta viene immediatamente e adeguatamente gestito (ad esempio rietichettatura, sovra-batteria, trasferimento del contenuto del contenitore).	APPLICATA	Tutti i rifiuti in entrata si dividono in due macro categorie: I rifiuti sanitari, costituiti da contenitori in cartone e/o plastica tutti omologati; La restante parte stoccati in ceste o big-bags o cassoni sempre omologati. I contenitori non sani, etichettati male, o senza etichetta vengono stoccati nella zona dei rifiuti non conformi.
Contenitori, serbatoi e recipienti non sono utilizzati oltre la loro vita utile specificata o utilizzati in un modo o per sostanze per cui non sono stati progettati.	APPLICATA	Nell'impianto sono riutilizzate esclusivamente le taniche dopo il travaso, caratterizzate con lo stesso codice EER, con le stesse caratteristiche di pericolo e per le stesse attività di recupero/smaltimento finali.
L'atmosfera di serbatoi contenenti rifiuti organici liquidi con un basso punto di infiammabilità (ad esempio inferiore a 21 ° C) è inerte (ad esempio con azoto).	NON APPLICABILE	Nell'impianto non sono presenti serbatoi di stoccaggio.
Packaged hazardous waste		

BAT	STATO	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT
Rifiuti pericolosi: Utilizzo di un'area / struttura dedicata che è dotata di tutte le misure necessarie in relazione al rischio specifico dei rifiuti per lo smistamento e la movimentazione di rifiuti pericolosi imballati o rifiuti simili. Questi rifiuti sono ordinati in base alla loro classificazione di pericolo, con la debita considerazione di eventuali problemi di incompatibilità e quindi riconfezionati. Successivamente, vengono spostati nell'area di memoria appropriata.	APPLICATA	Tutti i rifiuti in ingresso si presentano imballati in appositi contenitori omologati. In funzione delle caratteristiche di pericolo dei rifiuti in ingresso, viene organizzata la disposizione nei settori di stoccaggio. Tale disposizione è stata già concepita in fase di progettazione dei diversi settori di stoccaggio, in modo da minimizzare i rischi derivanti da reazioni prodotte da rifiuti tra loro incompatibili
Dove rifiuti da laboratori vengono decantati in contenitori più grandi, trasportandoli in un edificio chiuso con un sistema di ventilazione e trattamento dell'aria di scarico e in un sistema di raccolta senza drenaggio.	APPLICATA	Tali operazioni sono condotte esclusivamente nel settore dedicato "di travaso" posto all'interno del capannone aziendale. La postazione è dotata di un apposito bacino di contenimento realizzato in acciaio AISI e di un sistema di aspirazione per mezzo di un'apposita cappa e di trattamento a carboni attivi
Ordinare i rifiuti di laboratorio alla fonte per rendere inutile la riapertura.	APPLICATA	L'azienda fornisce ai piccoli laboratori idonei contenitori e indicazioni scritte sulle corrette modalità di imballaggio
Avere una piccola unità di raccolta progettata per consentire la decantazione dei rifiuti da laboratorio in un impasto di calce in fusti da 205 litri prima dello smaltimento nell'impianto di trattamento. Questo utilizzerà un coperchio posizionato sopra il contenitore che è collegato a un sistema di scarico e filtro a carboni attivi. Il sistema non è a tenuta d'aria, poiché l'operatore deve essere in grado di svuotare le bottiglie nel contenitore, ma potrebbe fornire un semplice sistema per effettuare una stima degli scarichi nell'aria durante la decantazione di solventi al costo minimo. Produrre e seguire procedure scritte per la segregazione e l'imballaggio di piccoli laboratori. Un chimico qualificato / persona presente nel sito del produttore / detentore di rifiuti può aiutare a controllare i piccoli laboratori, classificare le sostanze e imballare i contenitori in contenitori specifici di conseguenza.	APPLICATA	Tali operazioni sono condotte esclusivamente nel settore dedicato "di travaso" posto all'interno del capannone aziendale. La postazione è dotata di un apposito bacino di contenimento realizzato in acciaio AISI e di un sistema di aspirazione per mezzo di un'apposita cappa e di trattamento a carboni attivi
Rif. 2.3.13.3 Techniques for the reduction of the environmental risk of handling and transferring waste		
Tecniche per la riduzione del rischio ambientale di manipolazione/maneggiamento e trasferimento di rifiuti		
Descrizione		
Gestione e procedure di trasferimento per garantire che i rifiuti vengano maneggiati in sicurezza e trasferiti allo stoccaggio o trattamento appropriato.	APPLICATA	I rifiuti vengono movimentati con l'utilizzo di n°2 carrelli elevatori elettrici. Il tutto da personale addestrato e formato.
Descrizione tecnica		
Manipolazione/maneggiamento e trasferimenti e scarichi di rifiuti sono debitamente documentati, convalidati prima dell'esecuzione e verificati dopo l'esecuzione. Alcune tecniche generali sono le seguenti:	APPLICATA	Tutte le operazioni di trattamento, che sia travaso, riduzione volumetrica, divisione dai propri sovrainballaggi vengono registrate sugli appositi registri ed allegate all'interno del gestionale utilizzato dall'azienda.
Garantire che il trasferimento da un serbatoio a un contenitore (o viceversa) utilizzi almeno due persone per controllare i tubi e le valvole in ogni momento.	NON APPLICABILE	Nell'impianto non sono presenti serbatoi di stoccaggio.
Garantire che i trasferimenti avvengano solo dopo aver completato i test di compatibilità e solo con l'approvazione di un gestore appropriato. L'approvazione specifica quale partita / carico di materiale deve essere trasferito; il serbatoio di stoccaggio ricevente; l'attrezzatura richiesta, compreso il controllo delle perdite e le attrezzature di recupero; e qualsiasi disposizione speciale relativa a quel lotto / carico.	APPLICATA	Prima di ogni tipo di travaso viene effettuato un test di compatibilità sui rifiuti da travasare. Esso si divide in due fasi come di seguito specificato: PRIMA FASE – Verifica preliminare della compatibilità del rifiuto Al fine di garantire elevati standard ambientali durante la fase di pre-accettazione (quindi prima che avvenga il conferimento nell'impianto) è prevista una verifica preliminare di compatibilità dei rifiuti da sottoporre alle operazioni di pre-trattamento. Lo studio di compatibilità dovrà tener conto:

BAT	STATO	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT
		<p>delle analisi chimico-fisiche (ove previste); della descrizione del processo che ha originato il rifiuto; delle materie prime utilizzate per la produzione del bene divenuto ormai rifiuto.</p> <p>Sulla base degli esiti di tale verifica saranno stabiliti, in via preliminare, i possibili pre-trattamenti da attuare.</p> <p>SECONDA FASE – Test di compatibilità dei rifiuti I rifiuti in ingresso all'impianto da sottoporre ad operazioni di pre-trattamenti (si veda Prima fase - verifica preliminare della compatibilità del rifiuto), dovranno essere sottoposti ad un test di compatibilità.</p> <p>Lo scopo di tali test è quello di rilevare eventuali reazioni chimiche indesiderate e potenzialmente pericolose tra i rifiuti che si intendono travasare.</p> <p>Durante tali test si provvederà a miscelare i campioni di rifiuti (stesso CER e stesse caratteristiche di pericolo) che si intendono travasare. (PO11B – Allegato Y20)</p> <p>In funzione delle caratteristiche di pericolosità dei rifiuti da travasare, il test potrà avere una durata variabile dai 15 minuti a 24 ore.</p> <p>L'avvio alle attività di trattamento sarà consentito solo in caso di buon esito dei test. Diversamente si procederà allo smaltimento e/o recupero dei suddetti CER tal quale.</p>
Avere sistemi in atto per evitare che "l'auto cisterna si spenga", cioè un veicolo che si allontana mentre è ancora accoppiato.	NON APPLICABILE	Nell'impianto non sono presenti serbatoi di stoccaggio.
Garantire che questi processi vengano eseguiti solo da personale competente e con una quantità di tempo adeguata, in modo da non causare pressioni a lavorare più rapidamente di quanto ritenuto accettabile.	APPLICATA	Il personale incaricato dalla società Ecosumma detiene diversi anni di esperienza
<p>Avere in atto misure per garantire che i collegamenti siano corretti; questo eviterà che il giunto si allenti o si stacchi. I problemi relativi al collegamento includono i seguenti: Un'installazione che fornisce e mantiene i tubi può aiutare a garantire l'integrità e la forma fisica dei collegamenti. Garantire che venga prestata particolare attenzione affinché il collegamento sia in grado di resistere alla pressione massima della valvola di chiusura della pompa di trasferimento; altrimenti potrebbe verificarsi un evento pericoloso. La protezione del tubo di trasferimento potrebbe non essere necessaria se è presente un sistema di alimentazione a gravità. Tuttavia sarà comunque importante mantenere un collegamento acustico a ciascuna estremità del tubo di trasferimento. Controllo delle potenziali perdite dovute ai dispositivi di collegamento mediante sistemi abbastanza semplici come gocciolatoi o aree designate. L'acqua piovana che cade sul resto dell'area del bacino cade in una serbatoio e, se incontaminata, può essere pompata verso l'intercettore del sito e i punti di scarico. Le aree sono ispezionate, mantenute e pulite. L'inquinamento degli scarichi idrici può verificarsi ma è ridotto al minimo dalla progettazione e dalla gestione. Buone pratiche di pulizia che richiedono attenzione e pulizia costanti.</p>	NON APPLICABILE	Nell'impianto non sono presenti serbatoi di stoccaggio. Lo scarico e/o il carico non avviene mediante autocisterna.
Fornire una manutenzione ordinaria, in modo che non si verifichi una situazione di incidente più acuta a causa del guasto dell'impianto o dell'attrezzatura. Ciò può includere il guasto di una guarnizione della pompa o il blocco di un filtro usato comunemente nei punti di trasferimento.	APPLICATA	L'azienda svolge regolare manutenzione secondo le indicazioni fornite dal fabbricante delle diverse attrezzature
Avere un deposito di emergenza per veicoli che perdono, per ridurre al minimo qualsiasi	APPLICATA	Il settore di accettazione è impiegato per lo stoccaggio di emergenza degli automezzi in caso di perdite

BAT	STATO	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT
incidente acuto associato al guasto del sigillo sull'autocisterna.		
Avere misure in atto per garantire che i rifiuti corretti vengano scaricati nel punto di trasferimento corretto e che i rifiuti vengano quindi trasferiti nel punto di stoccaggio corretto, ad es. mediante una valvola di intercettazione bloccabile montata sull'attacco di carico che viene tenuta chiusa durante i periodi in cui i punti di scarico non sono sorvegliati.	NON APPLICABILE	Attività non svolta
Avere sistemi e procedure per garantire che i rifiuti che devono essere trasferiti siano imballati e trasportati conformemente alla legislazione relativa al trasporto sicuro di merci pericolose.	APPLICATA	In collaborazione con il consulente ADR l'azienda dispone di una tabella in cui sono riportati tutti i CER autorizzati, la descrizione, le potenziali caratteristiche di pericolo, la descrizione ADR, l'etichetta CLP e l'etichetta ADR in modo da garantire che i rifiuti trasferiti/conferiti siano imballati e trasportati conformemente alla legislazione relativa al trasporto di merci pericolose
Continuare il tracciamento dei rifiuti iniziato nella fase di pre-accettazione, collegato con l'accettazione, per tutta la durata in cui i rifiuti sono conservati nel sito.	APPLICATA	L'azienda impiega un software dedicato alla gestione dei rifiuti (NICA) che consente di tracciare i diversi flussi di rifiuti in ogni fase del processo
Registrare eventuali piccoli versamenti. Gli sversamenti devono essere tratti all'interno delle aree e quindi raccolti utilizzando gli assorbenti. Se ciò non viene fatto, lo sversamento uscirà dal sito attraverso i sistemi di raccolta dell'acqua piovana o potrebbe generare emissioni fugitive (ad esempio VOC).	APPLICATA	La pavimentazione del capannone è caratterizzata da una pendenza tale da far confluire eventuali sversamenti presso pozzetti a tenuta. Nelle aree di stoccaggio sono presenti postazioni con sostanze adsorbenti per la raccolta di eventuali sversamenti accidentali. E' cura del gestore aggiornare il registro degli sversamenti accidentali. Nel capannone A, in cui è ubicato il comparto di sterilizzazione, sono presenti griglie di raccolta collegate al depuratore aziendale.
Garantire che i serbatoi non vengano utilizzate come recipienti di reazione in quanto questo non è il loro scopo designato.	NON APPLICABILE	Attività non svolta
La miscelazione con il bulking in cisterne avviene solo dopo aver effettuato prove di verifica e compatibilità idonee.	NON APPLICABILE	Attività non svolta
Prendendo le precauzioni operative e di progettazione quando si mescolano o si mescolano i rifiuti, a seconda della composizione e della consistenza dei rifiuti da miscelare o miscelare (ad esempio aspirando rifiuti polverosi / polverosi).	APPLICATA	Le operazioni di travaso sono condotte esclusivamente nel settore dedicato "di travaso" posto all'interno del capannone aziendale. La postazione è dotata di un apposito bacino di contenimento realizzato in acciaio AISI e di un sistema di aspirazione per mezzo di un'apposita cappa e di trattamento a carboni attivi. Le operazioni sono svolte a valle dall'esito favorevole del test di compatibilità
Formazione dei conducenti di carrelli elevatori nella movimentazione di merci pallettizzate, per ridurre al minimo il danneggiamento del carrello elevatore all'integrità dei contenitori.	APPLICATA	Formazione periodica di addetti per l'uso in sicurezza dei carrelli - cadenza triennale
Utilizzo di pompe rotative dotate di un sistema di controllo della pressione e valvola di sicurezza.	NON APPLICABILE	Attività non svolta
Pompaggio di fanghi.	NON APPLICABILE	Attività non svolta
Mantenere il contenitore chiuso / sigillato il più possibile.	APPLICATA	Tutti i contenitori sono muniti di tappo in modalità "chiuso"
Trasferimento di rifiuti in contenitori in serbatoi di stoccaggio mediante un tubo di immersione.	NON APPLICABILE	Attività non svolta
Durante il rifornimento ai serbatoi, utilizzando le linee di equilibrio del vapore collegate ad adeguati dispositivi di abbattimento.	NON APPLICABILE	Attività non svolta
Manipolare i contenitori con mezzi meccanici, ad esempio un carrello elevatore con un dispositivo rotante di movimentazione.	APPLICATA	Sono presenti in azienda n.2 carrelli elevatori di tipo elettrico
Assicurare la batteria insieme alla pellicola termoretraibile.	APPLICATA	La postazione di carico dei due carrelli elevatori è posizionata all'esterno del capannone in aree diverse da quelle di stoccaggio rifiuti

BAT	STATO	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT
Esecuzione di miscelazione, trattamento o riconfezionamento di rifiuti in un'area dedicata lontano dalle aree di stoccaggio.	APPLICATA	Le operazioni di travaso, di compattazione e di sterilizzazione dei rifiuti sanitari a rischio infettivo sono condotte esclusivamente nei rispettivi settori dedicati posti all'interno dei capannoni aziendali. Le postazioni di trattamento sono tutte dotate di un apposito bacino di contenimento e di un sistema di aspirazione per mezzo di un'apposita cappa e di trattamento a carboni attivi.
Non svolgere attività che rappresentano un chiaro rischio di incendio all'interno dell'area di stoccaggio. Gli esempi includono la macinatura; saldatura o brasatura di metalli; il fumo; parcheggio di veicoli stradali normali tranne che durante lo scarico; e ricarica delle batterie dei carrelli elevatori.	APPLICATA	Nell'impianto non sono previste attività che rappresentano un chiaro rischio di incendio all'interno dell'area di stoccaggio. I due carrelli elevatori sono posizionati, durante la ricarica delle batterie, all'esterno del capannone.
Environmental performance and operational data		
La maggior parte dei siti ha una base piena di calcestruzzo, con pendenze verso i sistemi di drenaggio interno del sito che portano a serbatoi di stoccaggio o intercettori che raccolgono l'acqua piovana e gli eventuali sversamenti. Gli intercettori con immissione nelle fognature di solito hanno sistemi di monitoraggio automatici, come un controllo del pH, che può arrestare l'overflow.	APPLICATA	Le aree di stoccaggio e trattamenti sono munite di una pavimentazione con rivestimento in rinol multistrato in poliuretano cemento PU-2 mm e di geomembrana. Inoltre sono presenti dei pozzetti a tenuta per la raccolta di eventuali sversamenti e, nel capannone A, griglie di raccolta collegate al depuratore aziendale.
Rif. 2.3.14 Techniques for the decommissioning of the plant		
Considerando lo smantellamento in fase di progettazione, elaborando in tal modo piani adeguati per ridurre al minimo i rischi durante la successiva di smantellamento.	APPLICATA	Le modalità di dismissione e di smantellamento dell'impianto sono state indicati nel Piano di dismissione e di ripristino del sito
Per gli impianti esistenti in cui vengono identificati potenziali problemi, attuare un programma di miglioramenti della progettazione. Questi miglioramenti dei progetti devono garantire che: si evitano serbatoi interrati e tubature; se non è economicamente possibile sostituirli, sono protetti da contenimento secondario o da un adeguato programma di monitoraggio; è prevista la bonifica e la bonifica di serbatoi e tubazioni prima dello smantellamento; le lagune e le discariche sono progettate in vista della loro eventuale bonifica; viene fornito un isolamento che viene prontamente smontato senza polvere o pericolo; tutti i materiali utilizzati sono riciclabili (tenendo conto degli obiettivi operativi o di altri obiettivi ambientali).	APPLICATA	
Mantenimento di un piano di smantellamento per dimostrare che, nel suo stato attuale, l'impianto può essere smantellato per evitare qualsiasi rischio di inquinamento e riportare il sito in uno stato soddisfacente. Il piano viene aggiornato in caso di modifiche sostanziali. Tuttavia, anche in una fase iniziale, il piano di smantellamento può includere dettagli su: la rimozione o lo svuotamento di condutture e recipienti ove appropriato e il loro completo svuotamento di eventuali contenuti potenzialmente dannosi; piani che coprono tutti i tubi e i serbatoi interrati; il metodo e le risorse necessarie per la bonifica delle lagune; il metodo di chiusura di eventuali discariche in loco; la rimozione di amianto o altri materiali potenzialmente dannosi, a meno che non sia stato concordato che è ragionevole lasciare tali responsabilità ai futuri proprietari;	APPLICATA	Le modalità di dismissione e di smantellamento dell'impianto sono state indicati nel Piano di dismissione e di ripristino del sito.

BAT	STATO	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT
metodi di smantellamento di edifici e altre strutture, per la protezione delle acque superficiali e sotterranee nei siti di costruzione e demolizione; la caratterizzazione del suolo necessaria per accertare il grado di inquinamento causato dalle attività del sito e le informazioni su ciò che è necessario per qualsiasi bonifica per riportare il sito in uno stato soddisfacente come definito dalla relazione iniziale del sito; le misure proposte, al momento della cessazione definitiva delle attività, per evitare qualsiasi rischio di inquinamento e riportare il sito in uno stato soddisfacente; la bonifica di residui depositati, rifiuti e qualsiasi contaminazione derivante dalle attività di trattamento dei rifiuti.		
Garantire che le apparecchiature messe fuori uso vengano decontaminate e rimosse dal sito.	APPLICATA	Si veda Piano di dismissione e di ripristino del sito

Prestazione ambientale complessiva		
BAT 1. Per migliorare la prestazione ambientale complessiva, la BAT consiste nell'istituire e applicare un sistema di gestione ambientale avente tutte le caratteristiche seguenti:	Stato	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT
I. impegno da parte della direzione, compresi i dirigenti di alto grado;	Applicata	
II. definizione, a opera della direzione, di una politica ambientale che preveda il miglioramento continuo della prestazione ambientale dell'installazione.	Applicata	L'attuale organizzazione adotta un Sistema di Gestione Ambientale conforme agli standards delle norme UNI EN ISO 9001:2015, UNI EN ISO 14001:2015 e UNI ISO 45001:2018. La società si impegna ad aggiornare entro 6 mesi dall'avvio del nuovo assetto autorizzativo le certificazioni di qualità, ambiente e sicurezza.
III. pianificazione e adozione delle procedure, degli obiettivi e dei traguardi necessari, congiuntamente alla pianificazione finanziaria e agli investimenti.	Applicata	L'attuale organizzazione adotta un Sistema di Gestione Ambientale conforme agli standards delle norme UNI EN ISO 9001:2015, UNI EN ISO 14001:2015 e UNI ISO 45001:2018. La società si impegna ad aggiornare entro 6 mesi dall'avvio del nuovo assetto autorizzativo le certificazioni di qualità, ambiente e sicurezza.
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.	Applicata	L'attuale organizzazione adotta un Sistema di Gestione Ambientale conforme agli standards delle norme UNI EN ISO 9001:2015, UNI EN ISO 14001:2015 e UNI ISO 45001:2018. La società si impegna ad aggiornare entro 6 mesi dall'avvio del nuovo assetto autorizzativo le certificazioni di qualità, ambiente e sicurezza.
V. controllo delle prestazioni e adozione di misure correttive, in particolare rispetto a: a) monitoraggio e misurazione, b) azione correttiva e preventiva, c) tenuta di registri, d) verifica indipendente (ove praticabile) interna o esterna, al fine di determinare se il sistema di gestione ambientale sia conforme a quanto previsto e se sia stato attuato e aggiornato correttamente.	Applicata	L'attuale organizzazione adotta un Sistema di Gestione Ambientale conforme agli standards delle norme UNI EN ISO 9001:2015, UNI EN ISO 14001:2015 e UNI ISO 45001:2018. La società si impegna ad aggiornare entro 6 mesi dall'avvio del nuovo assetto autorizzativo le certificazioni di qualità, ambiente e sicurezza.
VI. riesame del sistema di gestione ambientale da parte dell'alta direzione al fine di accertarsi che continui ad essere idoneo, adeguato ed efficace.	Applicata	
VII. attenzione allo sviluppo di tecnologie più pulite;	Applicata	
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.	Applicata	Si veda piano di ripristino del sito
IX. svolgimento di analisi comparative settoriali su base regolare.	Applicata	
X. gestione dei flussi di rifiuti (cfr. BAT 2).	Applicata	

Prestazione ambientale complessiva		
XI. inventario dei flussi delle acque reflue e degli scarichi gassosi (cfr. BAT 3).	Applicata	Monitoraggio emissioni in atmosfera e degli scarichi idrici
XII. piano di gestione dei residui.	Parzialmente Applicata	
XIII. piano di gestione in caso di incidente.	Applicata	
XIV. piano di gestione degli odori (cfr. BAT 12).	Applicata	Monitoraggio emissioni odorigene. Per ulteriori dettagli si veda Relazione LOD (Allegato Y9)
XV. piano di gestione del rumore e delle vibrazioni (cfr. BAT 17).	Parzialmente Applicata	Monitoraggio delle emissioni sonore

Prestazione ambientale complessiva		
BAT 2. Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva dell'impianto, la BAT consiste nell'utilizzare tutte le tecniche indicate di seguito.	Stato	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT
a. Predisporre e attuare procedure di preaccettazione e caratterizzazione dei rifiuti	Applicata	L'attuale organizzazione adotta un Sistema di Gestione Ambientale conforme agli standards delle norme UNI EN ISO 9001:2015, UNI EN ISO 14001:2015 e UNI ISO 45001:2018. La società si impegna ad aggiornare entro 6 mesi dall'avvio del nuovo assetto autorizzativo le certificazioni di qualità, ambiente e sicurezza.
b. Predisporre e attuare procedure di accettazione dei rifiuti	Applicata	L'attuale organizzazione adotta un Sistema di Gestione Ambientale conforme agli standards delle norme UNI EN ISO 9001:2015, UNI EN ISO 14001:2015 e UNI ISO 45001:2018. La società si impegna ad aggiornare entro 6 mesi dall'avvio del nuovo assetto autorizzativo le certificazioni di qualità, ambiente e sicurezza.
c. Predisporre e attuare un sistema di tracciabilità e un inventario dei rifiuti	Applicata	La società impiega un software dedicato alla gestione dei rifiuti
d. Istituire e attuare un sistema di gestione della qualità del prodotto in uscita	Applicata	Il processo di sterilizzazione dei rifiuti sanitari a rischio infettivo prevede specifiche prove di efficienza del processo da applicare sui singoli lotti sottoposti a trattamento. In particolare, la verifica dell'efficienza del processo di sterilizzazione dei rifiuti sanitari a rischio infettivo sarà effettuata sia con l'ausilio di kit con cadenza giornaliera, sia con verifica mediante laboratori accreditati con cadenza almeno mensile e comunque sui lotti prima dell'invio ai trattamenti successivi presso impianti terzi.
e. Garantire la segregazione dei rifiuti	Applicata	Tutti i rifiuti si presentano muniti all'interno di idonei imballaggi, disposti all'interno di settori dedicati e correttamente distanziati tra loro.
f. Garantire la compatibilità dei rifiuti prima del dosaggio o della miscelatura	Applicata	Le operazioni di travaso sono condotte esclusivamente nel settore dedicato "di travaso" posto all'interno del capannone aziendale. La postazione è dotata di un sistema di aspirazione dell'aria per mezzo di un'apposita cappa e di un'unità di trattamento a carboni attivi. Il personale, appositamente formato e con diversi anni di esperienza nel settore, preleva i rifiuti rispettivamente non pericolosi e pericolosi dai rispettivi settori. Gli stessi sono distinti in funzione del successivo destino dei rifiuti (operazioni R o D). Il travaso avviene per rifiuti avente stesso EER, stesse caratteristiche di pericolo e dopo aver ricevuto esito positivo del test di compatibilità. I contenitori svuotati saranno disposti nel settore di stoccaggio e riutilizzati esclusivamente per lo stesso EER e con le stesse caratteristiche di pericolo.
g. Cernita dei rifiuti solidi in ingresso	Applicata	Adottata procedura di preaccettazione e di accettazione per verificare omogeneità rifiuti; Operazione di cernita manuale prevista

Prestazione ambientale complessiva		
		esclusivamente durante le attività di pretrattamento di cui sopra.

Prestazione ambientale complessiva		
BAT 3. Al fine di favorire la riduzione delle emissioni in acqua e in atmosfera, la BAT consiste nell'istituire e mantenere, nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1), un inventario dei flussi di acque reflue e degli scarichi gassosi che comprenda tutte le caratteristiche seguenti:	Stato	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT
i) informazioni circa le caratteristiche dei rifiuti da trattare e dei processi di trattamento dei rifiuti, tra cui: a) flussogrammi semplificati dei processi, che indichino l'origine delle emissioni; b) descrizioni delle tecniche integrate nei processi e del trattamento delle acque reflue/degli scarichi gassosi alla fonte, con indicazione delle loro prestazioni;	Applicata	
ii) informazioni sulle caratteristiche dei flussi delle acque reflue, tra cui: a) valori medi e variabilità della portata, del pH, della temperatura e della conducibilità; b) valori medi di concentrazione e di carico delle sostanze pertinenti (ad esempio COD/TOC, composti azotati, fosforo, metalli, sostanze prioritarie/microinquinanti) e loro variabilità; c) dati sulla bioeliminabilità [ad esempio BOD, rapporto BOD/COD, test Zahn-Wellens, potenziale di inibizione biologica (ad esempio inibizione dei fanghi attivi)] (cfr. BAT 52);	Applicata	Periodico monitoraggio degli scarichi
iii) informazioni sulle caratteristiche dei flussi degli scarichi gassosi, tra cui: a) valori medi e variabilità della portata e della temperatura; b) valori medi di concentrazione e di carico delle sostanze pertinenti (ad esempio composti organici, POP quali i PCB) e loro variabilità; c) infiammabilità, limiti di esplosività inferiori e superiori, reattività; d) presenza di altre sostanze che possono incidere sul sistema di trattamento degli scarichi gassosi o sulla sicurezza dell'impianto (es. ossigeno, azoto, vapore acqueo, polveri).	Applicata	Monitoraggio delle emissioni provenienti dal pretrattamento dei rifiuti e dal trattamento di sterilizzazione dei rifiuti

Prestazione ambientale complessiva		
BAT 4. Al fine di ridurre il rischio ambientale associato al deposito dei rifiuti, la BAT consiste nell'utilizzare tutte le tecniche indicate di seguito.	Stato	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT
a. Ubicazione ottimale del deposito	Applicata	
b. Adeguatezza della capacità del deposito	Applicata	Stoccaggio per un tempo tecnico sufficiente alla corretta gestione dell'impianto
c. Funzionamento sicuro del deposito	Applicata	
d. Spazio separato per il deposito e la movimentazione di rifiuti pericolosi imballati	Applicata	I settori di stoccaggio dei rifiuti pericolosi sono tenuti distinti da quelli adibiti allo stoccaggio dei rifiuti non pericolosi

Prestazione ambientale complessiva		
BAT 5. Al fine di ridurre il rischio ambientale associato alla movimentazione e al trasferimento dei rifiuti, la BAT consiste nell'elaborare e attuare procedure per la movimentazione e il trasferimento.	Stato	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT
operazioni di movimentazione e trasferimento dei rifiuti ad opera di personale competente,	Applicata	L'operazione è effettuata da personale specializzato
operazioni di movimentazione e trasferimento dei rifiuti debitamente documentate, convalidate prima dell'esecuzione e verificate dopo l'esecuzione,	Applicata	L'operazione è tracciata mediante etichettatura. Il tutto è documentato sul software gestionale utilizzato, fornito dalla Nica srl
adozione di misure per prevenire, rilevare, e limitare le fuoriuscite,	Applicata	Le aree sono dotate di sistemi di raccolta ed intercettazione di eventuali 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).	Applicata	

Monitoraggio		
BAT 6. Per quanto riguarda le emissioni nell'acqua identificate come rilevanti nell'inventario dei flussi di acque reflue (cfr. BAT 3),	Stato	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT
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	Si veda frequenza di controllo prevista nel PM&C

Monitoraggio		
BAT 7. La BAT consiste nel	Stato	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT
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	Si veda frequenza di controllo prevista nel PM&C

Monitoraggio		
BAT 8. La BAT consiste nel	Stato	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT
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	Si veda frequenza di controllo prevista nel PM&C

Monitoraggio		
BAT 9. La BAT consiste nel	Stato	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT
Monitorare le emissioni diffuse di composti organici nell'atmosfera derivanti dalla rigenerazione di solventi esausti, dalla decontaminazione tramite solventi di apparecchiature contenenti POP, e dal trattamento fisico-chimico di solventi per il recupero del loro potere calorifico, almeno una volta l'anno, utilizzando una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito.	Applicata	Si veda frequenza di controllo prevista nel PM&C. Il controllo viene effettuato in prossimità dei varchi di ingresso ai capannoni.

Monitoraggio		
BAT 10. La BAT consiste nel monitorare periodicamente le emissioni di odori.	Stato	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT
Le emissioni di odori possono essere monitorate utilizzando: norme EN (ad esempio olfattometria dinamica secondo la norma EN 13725 per determinare la concentrazione delle emissioni odorigene o la norma EN 16841-1 o -2, al fine di determinare l'esposizione agli odori), norme ISO, norme nazionali o altre norme internazionali che assicurino la disponibilità di dati di qualità scientifica equivalente, nel caso in cui si applichino metodi alternativi per i quali non sono disponibili norme EN (ad esempio per la stima dell'impatto dell'odore). La frequenza del monitoraggio è determinata nel piano di gestione degli odori (cfr. BAT 12).	Applicata	La società <i>Ecosumma S.r.l</i> ha condotto un'indagine olfattometrica secondo la norma tecnica UNI EN 13725: 2004.

Monitoraggio		
BAT 11. La BAT consiste nel monitorare, almeno una volta all'anno, il consumo annuo di acqua, energia e materie prime, nonché la produzione annua di residui e di acque reflue.	Stato	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT
Il monitoraggio comprende misurazioni dirette, calcolo o registrazione utilizzando, ad esempio, fatture o contatori idonei. Il monitoraggio è condotto al livello più appropriato (ad esempio a livello di processo o di impianto/installazione) e tiene conto di eventuali modifiche significative apportate all'impianto/installazione.	Applicata	Il consumo annuo di acqua, energia e materie prime, nonché la produzione a di acque reflue è monitorata.

Emissioni in atmosfera		
BAT 12. 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:	Stato	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT
un protocollo contenente azioni e scadenze,	Applicata	Si veda frequenza di controllo prevista nel PM&C

Emissioni in atmosfera		
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.		

Emissioni in atmosfera		
BAT 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.	Stato	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT
a. Ridurre al minimo i tempi di permanenza b. Uso di trattamento chimico c. Ottimizzare il trattamento aerobico	Applicata	I rifiuti disposti a stoccaggio, e capaci di generare emissioni di odori, saranno sottoposti a trattamento (anche presso altri impianti) entro un tempo massimo pari 72 h dalla loro ricezione.

Emissioni in atmosfera		
BAT 14. Al fine di prevenire le emissioni diffuse in atmosfera - in particolare di polveri, composti organici e odori - o se ciò non è possibile per ridurle, la BAT consiste nell'utilizzare una combinazione adeguata delle tecniche indicate di seguito.	Stato	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT
a. Ridurre al minimo il numero di potenziali fonti di emissioni diffuse b. Selezione e impiego di apparecchiature ad alta integrità c. Prevenzione della corrosione d. Contenimento, raccolta e trattamento delle emissioni diffuse e. Bagnatura f. Manutenzione g. Pulizia delle aree di deposito e trattamento dei rifiuti h. Programma di rilevazione e riparazione delle perdite (LDAR, <i>Leak Detection And Repair</i>)	Applicata	Presso l'impianto sono adottate le seguenti tecniche: - corretta manutenzione dei sistemi e delle apparecchiature; - pulizia aree deposito e trattamento rifiuti; - invio delle emissioni a trattamento.

Emissioni in atmosfera		
BAT 15. La BAT consiste nel ricorrere alla combustione in torcia (flaring) esclusivamente per ragioni di sicurezza o in condizioni operative straordinarie (per esempio durante le operazioni di avvio, arresto ecc.) utilizzando entrambe le tecniche indicate di seguito.	Stato	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT
a. Corretta progettazione degli impianti	Non Applicabile	
b. Gestione degli impianti	Non Applicabile	

Emissioni in atmosfera		
BAT 16. Per ridurre le emissioni nell'atmosfera provenienti dalla combustione in torcia, se è impossibile evitare questa pratica, la BAT consiste nell'usare entrambe le tecniche riportate di seguito.	Stato	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT
a. Corretta progettazione dei dispositivi di combustione in torcia	Non Applicabile	
b. Monitoraggio e registrazione dei dati nell'ambito della gestione della combustione in torcia	Non Applicabile	

Rumore e vibrazioni		
BAT 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⁽¹⁾:	Stato	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT
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;	Applicata	I monitoraggi eseguiti dalla Ecosumma non evidenziano alcuna criticità per le emissioni, rumore e vibrazioni.

Rumore e vibrazioni		
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.		
⁽¹⁾ L'applicabilità è limitata ai casi in cui la presenza di vibrazioni o rumori molesti presso recettori sensibili sia probabile e/o comprovata.		

Rumore e vibrazioni		
BAT 18. Per prevenire le emissioni di rumore e vibrazioni, o se ciò non è possibile per ridurle, la BAT consiste nell'applicare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito.	Stato	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT
a. Ubicazione adeguata delle apparecchiature e degli edifici	Applicata	
b. Misure operative	Applicata	La gestione dell'impianto prevede l'esecuzione delle seguenti attività: i. ispezione e manutenzione delle apparecchiature; ii. chiusura delle aree di trattamento iii. apparecchiature utilizzate da personale esperto;
c. Apparecchiature a bassa rumorosità	Applicata	
d. Apparecchiature per il controllo del rumore e delle vibrazioni	Applicata	
e. Attenuazione del rumore	Applicata	

Emissioni nell'acqua		
BAT 19. Al fine di ottimizzare il consumo di acqua	Stato	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT
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	<p>GESTIONE DELL'ACQUA: Le attività di lavaggio delle aree di lavorazione saranno svolte, ove possibile, a secco, in modo da minimizzare i consumi di acqua.</p> <p>RICIRCOLO: L'impianto di sterilizzazione dei rifiuti sanitari a rischio infettivo, fornito dalla Soc. Vommi S.p.A., sarà munito di un sistema di ricircolo delle acque di processo mediante una colonna di condensazione. Per ulteriori dettagli si veda Allegato Y14.</p> <p>SUPERFICIE IMPERMEABILE: Tutte le aree di lavorazione saranno munite di pavimentazione industriale con geomembrana e rete di raccolta di eventuali spandimenti.</p> <p>TECNICHE PER RIDURRE LA PROBABILITÀ E L'IMPATTO DI TRACIMAZIONI E MALFUNZIONAMENTI DI VASCHE E SERBATOI: tutti i rifiuti liquidi, già contenuti nei loro imballaggi, saranno disposti a loro volta all'interno di bacini di contenimento; trattasi nella fattispecie di cassonetti in polietilene dalla capacità di 530 litri/cad (si veda scheda tecnica - allegato Y17). In tal modo, per ogni singola tipologia di rifiuto, sarà garantita una tenuta idraulica anche durante scenari di emergenza dovuta per rottura degli imballaggi primari. Le aree dedicate allo stoccaggio (capannone esistente) sono in ogni caso munite di una pavimentazione in cls e di pozzetti a tenuta dedicati alla raccolta di eventuali spandimenti.</p> <p>COPERTURA DELLE ZONE DI DEPOSITO E DI TRATTAMENTO DEI RIFIUTI: tutti i rifiuti saranno stoccati 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> <p>LA SEGREGAZIONE DEI FLUSSI DI ACQUE: L'impianto sarà munito di una rete di raccolta e di un impianto di trattamento chimico fisico delle acque tecnologiche provenienti da:</p> <ol style="list-style-type: none"> comparto di sterilizzazione dei rifiuti ospedalieri a solo rischio infettivo (condensa ed eventuali colattici); dal lavaggio dei contenitori riutilizzabili; dall'impianto di trattamento aria; lavaggio delle aree coperte (capannone A); <p>Sono presenti altresì n.2 impianti di trattamento delle acque di prima pioggia (n.1 a servizio della sub area 1 autorizzata e n.1 a servizio della sub area 2 oggetto di ampliamento).</p>

Emissioni nell'acqua		
BAT 20. Al fine di ridurre le emissioni nell'acqua,	Stato	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT
la BAT per il trattamento delle acque reflue consiste nell'utilizzare una combinazione adeguata delle tecniche indicate di seguito.....	Applicata	L'installazione sarà munita di n.2 impianti di trattamento delle acque di prima pioggia (sedimentazione di solidi sospesi e separazione di eventuali oli). L'installazione sarà munita altresì di n.1 impianto di trattamento di tipo chimico fisico dei reflui industriali (acque di processo), composto da: n.1 sezione di precipitazione chimico fisica n.1 sezione di filtrazione su sabbia quarzifera e carboni attivi.

Emissioni da inconvenienti e incidenti		
BAT 21. Per prevenire o limitare le conseguenze ambientali di inconvenienti e incidenti, la BAT consiste nell'utilizzare tutte le tecniche indicate di seguito, nell'ambito del piano di gestione in caso di incidente (cfr. BAT 1).....	Stato	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT
a. Misure di protezione	Applicata	
b. Gestione delle emissioni da inconvenienti/incidenti	Applicata	Quotidianamente, tramite il gestionale aziendale, viene effettuata una verifica per garantire che non vengono in nessun caso superate le quantità autorizzate dall'azienda. La società Ecosumma S.r.l. si è dotata di una procedura gestionale (Allegato Y20) che consente di garantire che in ogni momento non siano presenti quantità di sostanze pericolose tali da superare, applicando la regola della sommatoria (considerando le soglie inferiori), per tutti i pericoli previsti dal D. Lgs. 105/2015 il valore unitario
c. Registrazione e sistema di valutazione degli inconvenienti/incidenti	Applicata	In azienda sono presenti: -un registro di tutti gli eventuali incidenti, gli inconvenienti, le modifiche alle procedure e i risultati delle ispezioni; -le procedure per individuare, rispondere e trarre insegnamento da inconvenienti e incidenti (PEI – Allegato Y25).

Efficienza nell'uso dei materiali		
BAT 22. Ai fini dell'utilizzo efficiente dei materiali,	Stato	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT
La BAT consiste nel sostituire i materiali con rifiuti.	NON Applicabile	

Efficienza energetica		
BAT 23. Al fine di utilizzare l'energia in modo efficiente, la BAT consiste nell'applicare entrambe le tecniche indicate di seguito.	Stato	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT
a. Piano di efficienza energetica	Applicata	Il consumo specifico di energia per tonnellata di rifiuto trattato e stoccato è monitorato (cfr PMC).
b. Registro del bilancio energetico	Applicata	L'Energia consumata è monitorata (cfr PMC)

Riutilizzo degli imballaggi		
BAT 24. Al fine di ridurre la quantità di rifiuti da smaltire,	Stato	Posizioni dell'impianto rispetto alle BAT
la BAT consiste nel riutilizzare al massimo gli imballaggi, nell'ambito del piano di gestione dei residui (cfr. BAT 1).	Applicata	Qualora possibile, gli imballaggi sono riutilizzati. Previo lavaggio e sanificazione

B.5 QUADRO PRESCRITTIVO

L'Azienda è tenuta a rispettare le prescrizioni del presente quadro, dove non altrimenti specificato, e comunque a rispettare i contenuti tecnici e gestionali indicati negli elaborati presentati dalla stessa Azienda ed approvati in sede di conferenza di servizi.

B.5.1 Aria

Nell'impianto sono presenti n.3 punti di emissione E1-E2-E3, provenienti rispettivamente da:

E₁): emissione in atmosfera derivante dall'aria aspirata dal comparto di pretrattamento dei rifiuti (attività D13 e/o R12);
E₂): emissione in atmosfera derivante dall'aria aspirata dal comparto di trattamento dei rifiuti sanitari a rischio infettivo (attività D9 – R12) e dal settore di lavaggio dei contenitori dei rifiuti sanitari;

E₃): emissioni dovute dalla combustione del gpl nel bruciatore, per la produzione di vapore. Per tali emissioni, caratterizzate generalmente dalla presenza di NO₂ non sono previsti di sistemi specifici di abbattimento.

B.5.1.1 Valori di emissione e limiti di emissione

PUNTO DI EMISSIONE	PROVENIENZA	SISTEMA DI ABBATTIMENTO	PORTATA [Nm ³ /h]	INQUINANTI EMESSI	Valore di emissione calcolato [mg/Nm ³]	Valore limite di emissione [mg/Nm ³]
E1	Pretrattamento rifiuti	Filtrazione a c.a.	4000	Polveri	0,1	2
				COV (classe I-II-III-IV-V)	0,06	2
E2	Sterilizzazione rifiuti sanitari a rischio infettivo e lavaggio contenitori	impianto di filtrazione del tipo "chimico fisico a secco" composto da: Filtrazione assoluta - Demister - DKFill - modulo di rifinizione olfattometrica	7000	Ammoniaca	0,43	10
				COV (Classi: I;II;III;IV;V)	0,78	4
				Polveri	0,26	2
				Acido solfidrico H ₂ S	0,35	5
				Odore	300 OUE/Nm ³	-
E3*	Caldaia per la produzione di vapore	-	3372	NOx	100	-

(*) trattasi di impianti previsti al comma 1 dell'art.272 D.L. vo n.152/2006 per i quali non c'è necessità di applicare valori limite, in quanto trattasi di impianti non soggetti ad autorizzazione.

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

Per i metodi di campionamento, d'analisi e di valutazione circa la conformità dei valori misurati ai valori limite di emissione, servirsi di quelli previsti dall'allegato VI alla parte quinta del D. Lgs. 3 aprile 2006, n. 152 e dal D.M. 25 agosto 2000, nonché dalla DGRC 5 agosto 1992, n. 4102 come modificata dalla DGRC 243 dell'8 maggio 2015.

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

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

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

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

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

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

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 e controllo.

L'azienda si impegna a svolgere entro sei mesi dalla messa a regime dell'impianto un nuovo studio di dispersione degli odori e relativa ricaduta al suolo. I dati di input dovranno essere i valori ottenuti dai campionamenti analitici eseguiti sul camino E2.

La società si impegna altresì ad aggiornare entro 6 mesi dall'avvio del nuovo assetto autorizzativo le certificazioni di qualità, ambiente e sicurezza.

La verifica dell'efficienza del processo di sterilizzazione dei rifiuti sanitari a rischio infettivo sarà effettuata sia con l'ausilio di kit con cadenza giornaliera, sia con verifica mediante laboratori accreditati con cadenza almeno mensile e comunque sui lotti prima dell'invio ai trattamenti successivi presso impianti terzi.

Inoltre, in caso di apertura del vano di triturazione, per eseguire interventi manuali di manutenzione, è prevista la preliminare igienizzazione del vano di triturazione mediante nebulizzazione di soluzione acquosa di ipoclorito di sodio (NaClO) al 4%.

B.5.1.3 Valori di emissione e limiti di emissione da rispettare in caso di interruzione e riaccensione impianti:

Punto di emissione	Provenienza	Sistema di abbattimento	Portata	Inquinanti emessi	Valore di emissione calcolato /misurato	Valore limite di emissione

B.5.2 Acqua

B.5.2.1 Scarichi idrici

Nello stabilimento della società Ecosumma S.r.l. sono presenti n.2 scarichi idrici. Attraverso primo, denominato S1 (già autorizzato), vengono scaricate le acque meteoriche provenienti dal lotto esistente e autorizzato. Attraverso il secondo, invece, denominato S2, saranno scaricate sia le acque meteoriche che le acque tecnologiche (dopo essere state sottoposte ai trattamenti depurativi). Appare utile precisare che le acque provenienti dalle attività assimilate alle domestiche sono raccolte dapprima in una vasca Imhoff della capacità di circa 3 m³ e successivamente inviati in una vasca a tenuta della capacità di circa 6 m³; i rifiuti liquidi in tal modo prodotti, identificati con il EER 20.03.04 "Fanghi delle fosse settiche" sono inviati periodicamente a trattamento presso impianti fuori sito.

Entrambi gli scarichi confluiscono nel collettore fognario che conduce nel corpo idrico a portata stagionale denominato "fosso Lammatella".

Il gestore dello stabilimento dovrà assicurare, per detti scarichi, il rispetto dei parametri fissati dall'allegato 5 tabella 3 (colonna "scarico in acque superficiali" del D. Lgs. 152/2006 e s.m.i) e limitatamente al periodo estivo (Luglio-Agosto) i limiti di cui alla tabella 4 "suolo" dall'allegato 5 del D. Lgs. 152/2006 e s.m.i)

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

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

B.5.2.2 Requisiti e modalità per il controllo

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

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

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. I suddetti pozzetti devono essere muniti di apposita cartellonistica.

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 Francolise (CE)** e al Dipartimento ARPAC competente per territorio; qualora non possa essere garantito il rispetto dei limiti di legge, l'autorità competente potrà prescrivere l'interruzione immediata dello scarico;

2. Devono essere adottate tutte le misure gestionali ed impiantistiche tecnicamente realizzabili, necessarie all'eliminazione degli sprechi ed alla riduzione dei consumi idrici anche mediante l'impiego delle MTD per il riciclo ed il riutilizzo dell'acqua;

3. Gli autocontrolli effettuati sullo scarico, con la frequenza indicata nel Piano di monitoraggio e controllo, devono essere effettuati e certificati da Laboratorio accreditato, i risultati e le modalità di presentazione degli esiti di detti autocontrolli, devono essere comunicati alle autorità competenti secondo quanto indicato nel Piano di monitoraggio.

B.5.3 Rumore

B.5.3.1 Valori limite

La ditta, in assenza del Piano di zonizzazione acustica del territorio di Francolise (CE), deve garantire il rispetto dei valori limite, con riferimento alla legge 447/1995, al D.P.C.M. del 01 marzo 1991 e al D.P.C.M. del 14 novembre 1997 e s.m.i..

B.5.3.2 Requisiti e 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 Francolise (CE) e all'ARPAC Dipartimentale di Caserta.

B.5.4 Suolo

- a) Devono essere mantenute in buono stato di pulizia le griglie di scolo delle pavimentazioni interne ai fabbricati e di quelle esterne.
- b) Deve essere mantenuta in buono stato la pavimentazione impermeabile dei fabbricati e delle aree di carico e scarico, effettuando sostituzioni del materiale impermeabile se deteriorato o fessurato.
- c) Le operazioni di carico, scarico e movimentazione devono essere condotte con la massima attenzione al fine di non far permeare nel suolo alcunché.
- d) Qualsiasi spargimento, anche accidentale, deve essere contenuto e ripreso, per quanto possibile a secco.
- e) La ditta deve segnalare tempestivamente agli Enti competenti ogni eventuale incidente o altro evento eccezionale che possa causare inquinamento del suolo.

B.5.5 Rifiuti

B.5.5.1 Prescrizioni generali

Il gestore deve garantire che le operazioni di stoccaggio e deposito temporaneo avvengano nel rispetto della parte IV del D. Lgs. 152/06 e s.m.i.

- 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 sversamenti accidentali di reflui.
- Il deposito temporaneo deve essere organizzato in aree distinte per ciascuna tipologia di rifiuto opportunamente delimitate e contrassegnate da tabelle, ben visibili per dimensioni e collocazione, indicanti le norme di comportamento per la manipolazione dei rifiuti e per il contenimento dei rischi per la salute dell'uomo e per l'ambiente e riportanti i codici EER, lo stato fisico e la pericolosità dei rifiuti stoccati.
- I rifiuti da avviare a recupero devono essere stoccati separatamente dai rifiuti destinati allo smaltimento.
- Il rifiuto conferito può essere stoccato (in R13) all'interno dell'impianto per un periodo di tempo max. 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 **6 mesi** dalla data di accettazione dello stesso nell'impianto;
- I rifiuti sanitari pericolosi a rischio infettivo (EER 18.01.03* e 18.02.02*) saranno stoccati in ambiente refrigerato, per un periodo max. di 30 giorni, a condizione che siano posti esclusivamente in ambiente refrigerato.
- Rispettare tutte le prescrizioni impiantistiche, criteri di gestione e disposizioni previsti dalla DGRC 08/2019;
- L'azienda è tenuta a rispettare tutti i criteri/disposizioni indicati nelle Linee Guida Ministeriali del 21/01/2019 emanate dal Ministero dell'Ambiente;
- Le aree di stoccaggio dei rifiuti dovranno essere contrassegnate da idonea segnaletica di cui risulti la denominazione del rifiuto, lo stato fisico ed il codice EER del rifiuto conferito, nonché le caratteristiche di pericolosità nel caso di rifiuti pericolosi;
- I rifiuti liquidi speciali pericolosi e non pericolosi devono essere stoccati, adottando sistemi di contenimento (bacini, grigliati, ecc...) di capacità idonea a contenere eventuali sversamenti dei rifiuti liquidi ivi stoccati. Lo stoccaggio dovrà avvenire nel rispetto di quanto indicato nelle Linee Guida Ministeriali del 21/01/2019 emanate dal Ministero dell'Ambiente;
- **I rifiuti in uscita dall'impianto, accompagnati dal formulario di identificazione, devono essere conferiti a soggetti autorizzati per il recupero o lo smaltimento finale, escludendo ulteriori passaggi ad impianti che effettuato solo operazioni di stoccaggio (non è consentito il trasferimento dei rifiuti conferiti e messi a riserva R13 ad altri impianti in cui si effettui la sola operazione R13, lo stesso dicasi per i rifiuti in D15);**
- **Per i rifiuti sanitari a rischio infettivo vale la tempistica indicata dalle norme vigenti;**

- Tenere separati, mediante separatori mobili i rifiuti per i quali si richiede la compensazione, stoccati nella medesima area, redigendo un registro di movimentazione interna rivolto esclusivamente a definire con cadenza quotidiana le eventuali compensazioni svolte nel rispetto dei quantitativi totali e parziali dei rifiuti disposti a stoccaggio, da esibire in fase di controllo. Tale compensazione andrà poi relazionata a fine anno e trasmessa unitamente al piano di monitoraggio e controllo (PMC).
- Tenere separati, mediante separatori mobili, i rifiuti che nella medesima area sono indicati come destinati a differenti operazioni (es. D15-D9-D14-D13; R13-R12).
- 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;
- Per l'operazione D13, la Ditta non potrà inviare una tipologia di rifiuto, gestita presso il proprio 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;

Nelle tabelle che seguono si riportano, per ogni singolo settore ed attività di gestione dei rifiuti, i EER ed i relativi quantitativi espressi sia in t/d che t/anno.

SETTORE "A"			
EER	DESCRIZIONE	t/d	t/anno
020204	fanghi da trattamento in loco degli effluenti	24,5	0÷1800
030105	segatura, trucioli, residui di taglio, legno, pannelli di truciolare e piallacci diversi da quelli di cui alla voce 03 01 04		
150102	imballaggi di plastica		
150103	Imballaggi in legno		
160214	apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci da 16 02 09 a 16 02 13		
160216	Componenti rimossi da apparecchiature fuori uso, diversi da quelli di cui ...		
160604	batterie alcaline (tranne 16 06 03)		
200134	batterie e accumulatori, diversi da quelli di cui alla voce 200133		
170411	Cavi, diversi da quelli di cui alla voce 170410		
101208	scarti di ceramica, mattoni, mattonelle e materiali da costruzione (sottoposti a trattamento termico)		
120101	limatura e trucioli di metalli ferrosi		
120103	limatura, scaglie e polveri di metalli non ferrosi		
160120	vetro		
200101	Carta e cartone		

Tabella 13: Elenco delle tipologie di rifiuti non pericolosi disposti esclusivamente a messa in riserva [R13]

SETTORE "B"			
EER	DESCRIZIONE	t/d	t/anno
020204	fanghi da trattamento in loco degli effluenti	86,5	0÷6200
020501	scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazione		
040109	rifiuti delle operazioni di confezionamento e finitura		
040222	Rifiuti da fibre tessili lavorate		
060314	sali e loro soluzioni, diversi da quelli di cui alle voci 06 03 11 e 06 03 13		
070699	rifiuti non specificati altrimenti		
080112	pitture e vernici di scarto, diverse da quelle di cui alla v. 080111		
080118	fanghi prodotti dalla rimozione di pitture e vernici, diversi da quelli di cui alla voce 080117		
080120	sospensioni acquose contenenti pitture e vernici, diverse da quelle di cui alla voce 08 01 19		
080203	sospensioni acquose contenenti materiali ceramici		
080308	rifiuti liquidi acquosi contenenti inchiostro		

SETTORE "B"			
EER	DESCRIZIONE	t/d	t/anno
080410	adesivi e sigillanti di scarto, diversi da quelli di cui alla voce 080409		
101105	particolato e polveri		
120105	limatura e trucioli di materiali plastici		
120117	residui di materiale di sabbiatura, diversi da quelli di cui alla voce 12 01 16		
120121	corpi di utensile e materiali di rettifica esauriti, diversi da quelli di cui alla voce 120120		
160306	Rifiuti organici diversi da quelli di cui alla voce 16 03 05		
161002	rifiuti liquidi acquosi, diversi da quelle di cui alla voce 16 10 01		
180101	oggetti da taglio (eccetto 18 01 03)		
180102	parti anatomiche ed organi incluse le sacche per il plasma e le riserve di sangue (tranne 18 01 03)		
180104	rifiuti che non devono essere raccolti e smaltiti applicando precauzioni particolari per evitare infezioni(es. bende, ingessature, lenzuola, indumenti monouso, assorbenti igienici)		
180107	sostanze chimiche diverse da quelle di cui alla voce 18 01 06		
180201	oggetti da taglio (eccetto 18 02 02)		
180203	rifiuti che non devono essere raccolti e smaltiti applicando precauzioni particolari per evitare infezioni		
180208	medicinali diversi da quelli di cui alla voce 18 02 07		
190814	fanghi prodotti da altri trattamenti delle acque reflue industriali, diversi da quelli di cui alla voce 19 08 13		
190905	resine a scambio ionico saturate o esaurite		
200203	altri rifiuti non biodegradabili		

Tabella 14: Elenco delle tipologie di rifiuti non pericolosi disposti esclusivamente a deposito preliminare [D15]

SETTORE "C"			
EER	DESCRIZIONE	t/d	t/anno
070213	rifiuti plastici	20,4	0÷1800
120105	limatura e trucioli di materiali plastici		
150106	imballaggi in materiali misti		
090107	pellicole e carta per fotografia, contenenti argento o composti dell'argento		
090108	pellicole e carta per fotografia, non contenenti argento o composti dell'argento		
150107	imballaggi di vetro		
160112	pastiglie per freni, diverse da quelle di cui alla voce 16 01 11		
160122	componenti non specificati altrimenti		
180109	medicinali diversi da quelli di cui alla voce 18 01 08		
200125	oli e grassi commestibili		
200132	medicinali diversi da quelli di cui alla voce 20 01 31		

Tabella 15: Elenco delle tipologie di rifiuti non pericolosi disposti a R13-R12

SETTORE "D"			
EER	DESCRIZIONE	t/d	t/anno
070213	rifiuti plastici	15,8	0÷1000
080313	scarti di inchiostro, diversi da quelli di cui alla voce 08 03 12		
080318	toner per stampa esauriti, diversi da quelli di cui alla v. 080317		
150107	Imballaggi di vetro		
150203	assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi, diversi da quelli di cui alla voce 15 02 02		
161104	altri rivestimenti e materiali refrattari provenienti da processi metallurgici, diversi da quelli di cui alla voce 161103		

SETTORE "D"			
EER	DESCRIZIONE	t/d	t/anno
180109	medicinali diversi da quelli di cui alla voce 18 01 08		
200132	medicinali diversi da quelli di cui alla voce 20 01 31		

Tabella 16: Elenco delle tipologie di rifiuti non pericolosi disposti a D15-D14-D13

SETTORE "E"			
EER	DESCRIZIONE	t/d	t/anno
130208*	altri oli per motori, ingranaggi e lubrificazione		
160211*	apparecchiature fuori uso, contenenti clorofluorocarburi, HCFC, HFC		
160213*	apparecchiature fuori uso, contenenti componenti pericolosi diversi da quelli di cui alle voci da 16 02 09 a 16 02 12	12	0÷600
160601*	Batteria al piombo		
160506*	sostanze chimiche di laboratorio contenenti o costituite da sostanze pericolose, comprese le miscele di sostanze chimiche di laboratorio		

Tabella 17: Elenco delle tipologie di rifiuti pericolosi disposti esclusivamente a messa in riserva [R13]

SETTORE "F"			
EER	DESCRIZIONE	t/d	t/anno
060101*	acido solforico e acido solforoso		
060106*	altri acidi		
061302*	carbone attivato esaurito (tranne 06 07 02)		
070301*	Soluzioni acquose di lavaggio e acque madri		
070413*	rifiuti solidi contenenti sostanze pericolose		
080117*	fanghi prodotti dalla rimozione di pitture e vernici, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose		
080119*	sospensioni acquose contenenti pitture e vernici, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose		
080317*	toner per stampa esauriti, contenenti sostanze pericolose		
080409*	Adesivi e sigillanti di scarto, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose	100	0÷4000
090102*	soluzioni di sviluppo per lastre offset a base acquosa		
100114*	ceneri pesanti, scorie e polveri di caldaia prodotte dal coincenerimento, contenenti sostanze pericolose		
130208*	Altri oli per motori, ingranaggi e lubrificazione		
140604*	fanghi o rifiuti solidi, contenenti solventi alogenati		
161001*	Rifiuti liquidi acquosi, contenenti sostanze pericolose		
160508*	sostanze chimiche organiche di scarto contenenti o costituite da sostanze pericolose		
180108*	medicinali citotossici e citostatici		
180110*	rifiuti di amalgama prodotti da interventi odontoiatrici		
190106*	rifiuti liquidi acquosi prodotti dal trattamento dei fumi e altri rifiuti liquidi acquosi		
190110*	carbone attivo esaurito, prodotto dal trattamento dei fumi		

Tabella 18: Elenco delle tipologie di rifiuti pericolosi disposti esclusivamente a deposito preliminare [D15]

SETTORE "G"			
EER	DESCRIZIONE	t/d	t/anno
070704*	altri solventi organici, soluzioni di lavaggio e acque madri		
080111*	pitture e vernici di scarto, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose	28,5	0÷1500

SETTORE "G"			
EER	DESCRIZIONE	t/d	t/anno
080121*	residui di vernici o di sverniciatori		
150110*	imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze		
150111*	imballaggi metallici contenenti matrici solide porose pericolose, compresi i contenitori a pressione vuoti (escluso materiali contenenti amianto).		
150202*	assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti), stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose		
160107*	Filtri dell'olio		
180106*	sostanze chimiche pericolose o contenenti sostanze pericolose		

Tabella 19: Elenco delle tipologie di rifiuti pericolosi disposti esclusivamente a R13-R12

SETTORE "H"			
EER	DESCRIZIONE	t/d	t/anno
070104*	altri solventi organici, soluzioni di lavaggio e acque madri	72	0-3500
070601*	soluzioni acquose di lavaggio e acque madri		
070701*	soluzioni acquose di lavaggio e acque madri		
070703*	solventi organici alogenati, soluzioni di lavaggio e acque madri		
070704*	altri solventi organici, soluzioni di lavaggio e acque madri		
070710*	altri residui di filtrazione e assorbenti esauriti		
080111*	pitture e vernici di scarto, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose		
080121*	residui di vernici o di sverniciatori		
080312*	scarti di inchiostro, contenenti sostanze pericolose		
090101*	soluzioni di sviluppo e soluzioni attivanti a base acquosa		
090104*	soluzioni di fissaggio		
120109*	emulsioni e soluzioni per macchinari, non contenenti alogeni		
120301*	soluzioni acquose di lavaggio		
140603*	altri solventi e miscele di solventi		
150110*	imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze		
150111*	imballaggi metallici contenenti matrici solide porose pericolose, compresi i contenitori a pressione vuoti (escluso materiali contenenti amianto).		
150202*	assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti), stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose		
160506*	sostanze chimiche di laboratorio contenenti o costituite da sostanze pericolose, comprese le miscele di sostanze chimiche di laboratorio		
180106*	sostanze chimiche pericolose o contenenti sostanze pericolose		
180205*	sostanze chimiche pericolose o contenenti sostanze pericolose		

Tabella 20: Elenco delle tipologie di rifiuti pericolosi disposti esclusivamente a D15-D14-D13

SETTORE "O"			
EER	DESCRIZIONE	t/d	t/anno
040109	rifiuti delle operazioni di confezionamento e finitura	54	0-4000
040222	rifiuti da fibre tessili lavorate		
101206	stampi di scarto		
150101	imballaggi di carta e cartone		
150104	imballaggi metallici		
160117	metalli ferrosi		
160119	plastica		

SETTORE "O"			
EER	DESCRIZIONE	t/d	t/anno
170203	Plastica		
170405	Ferro e acciaio		
191210	rifiuti combustibili (combustibile da rifiuto)		
191212	altri rifiuti (compresi materiali misti) prodotti dal trattamento meccanico di rifiuti, diversi da quelli di cui alla voce 19 12 11		

Tabella 21: Elenco delle tipologie di rifiuti non pericolosi disposti a messa in riserva R13

SETTORE "P"			
EER	DESCRIZIONE	t/d	t/anno
190802	rifiuti da dissabbiamento	1	0÷200
190904	carbone attivo esaurito		

Tabella 22: Elenco delle tipologie di rifiuti non pericolosi disposti esclusivamente a deposito preliminare [D15]

SETTORE "Q"			
EER	DESCRIZIONE	t/d	t/anno
080318	toner per stampa esauriti, diversi da quelli di cui alla v. 080317	6	0÷1500
150203	assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi, diversi da quelli di cui alla voce 15 02 02		
200307	rifiuti ingombranti		

Tabella 23: Elenco delle tipologie di rifiuti non pericolosi disposti a R13 ed eventualmente a R12

SETTORE "R"			
EER	DESCRIZIONE	t/d	t/anno
200121*	tubi fluorescenti ed altri rifiuti contenenti mercurio	10	0÷300

Tabella 24: Elenco delle tipologie di rifiuti pericolosi disposti a R13

SETTORE "S"			
EER	DESCRIZIONE	t/d	t/anno
180103*	rifiuti che devono essere raccolti e smaltiti applicando precauzioni particolari per evitare infezioni	33	0÷4000
180202*	rifiuti che devono essere raccolti e smaltiti applicando precauzioni particolari per evitare infezioni		

Tabella 25: Elenco delle tipologie di rifiuti pericolosi a rischio infettivo disposti a R13 e da destinare a trattamento di sterilizzazione R12

SETTORE "T"			
EER	DESCRIZIONE	t/d	t/anno
180103*	rifiuti che devono essere raccolti e smaltiti applicando precauzioni particolari per evitare infezioni	13	0÷600
180202*	rifiuti che devono essere raccolti e smaltiti applicando precauzioni particolari per evitare infezioni		

Tabella 26: Elenco delle tipologie di rifiuti pericolosi a rischio infettivo disposti a D15 e da destinare a trattamento di sterilizzazione D9

In ogni caso sarà consentita, nel caso in cui non si provveda a raggiungere i quantitativi annuali destinati ai pretrattamenti, la compensazione delle suddette quantità per le tipologie di rifiuti da sottoporre alla medesima filiera di recupero (messa in riserva) o di smaltimento (deposito preliminare).

Per consentire una rapida lettura si riportano nella tabella che segue per ogni settore di gestione, i quantitativi massimi giornalieri ed annuali richiesti:

Settore		Tipologia	Qmax per singolo settore [t/d]	Qmax complessivo [t/d]	Qmax [t/anno]
Rifiuti non pericolosi	A	Area di messa in riserva di rifiuti non pericolosi	24,5	100	1600
	B	Area di deposito preliminare di rifiuti non pericolosi	86,5		6000
	C	Area di messa in riserva di rifiuti non pericolosi da destinare a operazioni di pre-trattamento	20,4		1600
	D	Area di deposito preliminare di rifiuti non pericolosi da destinare a operazioni di pre-trattamento	15,8		800
	O	Area di messa in riserva di rifiuti non pericolosi	54		3500
	P	Area di messa deposito preliminare di rifiuti non pericolosi	1		200
	Q	Area di messa in riserva di rifiuti non pericolosi da destinare a operazioni di pre-trattamento	6		1300
					Tot: 15000
Rifiuti pericolosi	E	Area di messa in riserva di rifiuti pericolosi	12	90	400
	F	Area di deposito preliminare di rifiuti pericolosi	100		2800
	G	Area di messa in riserva di rifiuti pericolosi da destinare a operazioni di pre-trattamento	28,5		750
	H	Area di deposito preliminare di rifiuti pericolosi da destinare a operazioni di pre-trattamento	72		1400
	R	Area di messa in riserva di rifiuti pericolosi	10		250
	S	Area di messa in riserva di rifiuti pericolosi sanitari a rischio infettivo da destinare a operazioni di sterilizzazione	33		4000
	T	Area di deposito preliminare di rifiuti pericolosi sanitari a rischio infettivo da destinare a operazioni di sterilizzazione	13		400
					Tot: 10000

Tabella 27: Elenco dei settori con le relative quantità max. giornaliere ed annuali di rifiuti

Quantitativi complessivi di stoccaggio (deposito preliminare D15¹⁰ e/o messa in riserva R13¹¹):

Rifiuti non pericolosi: 100 t/d ed in ogni caso non superiore a **15000 t/anno**;

Rifiuti pericolosi: 90 t/d ed in ogni caso non superiore a **10000 t/anno**.

B.5.5.2 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 Comune di Francolise (CE), alla Provincia di Caserta (CE) e all'ARPAC Dipartimentale di Caserta (CE) 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, comma 5, 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.5.6 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 alla presente richiesta di AIA.

Le registrazioni dei dati previste dal Piano di monitoraggio devono essere tenute a disposizione degli Enti responsabili del controllo e dovranno essere trasmesse alla competente UOD, al Comune di Francolise (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.

L'Autorità ispettiva effettuerà i controlli previsti nel Piano di monitoraggio e controllo

¹⁰ D15 - Deposito preliminare prima di una delle operazioni di cui ai punti da D1 a D14 (escluso il deposito temporaneo, prima della raccolta, nel luogo in cui sono prodotti) - D. Lgs 152/2006 - Allegato B alla Parte IV.

¹¹ R13 - Messa in riserva di rifiuti per sottoporli a una delle operazioni indicate nei punti da R1 a R12 (escluso il deposito temporaneo, prima della raccolta, nel luogo in cui sono prodotti) - D. Lgs 152/2006 - Allegato C alla Parte IV.

B.5.7 Prevenzione incidenti

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

B.5.8 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.5.9 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.